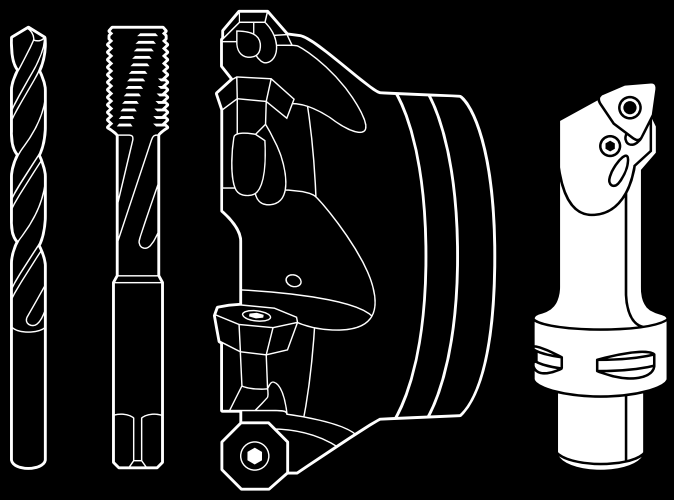
WALTER
Engineering Kompetenz

Инструменты для точения, обработки канавок и резьбонарезания

Каталог A – Точение
Выпуск 2022

_ МЕТАЛЛ — НАША СПЕЦИАЛИЗАЦИЯ

Инструменты для точения



WALTER TITEX 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.

A – Токарная обработка 7

A1: Токарная обработка ISO 8

A – Токарная обработка 337

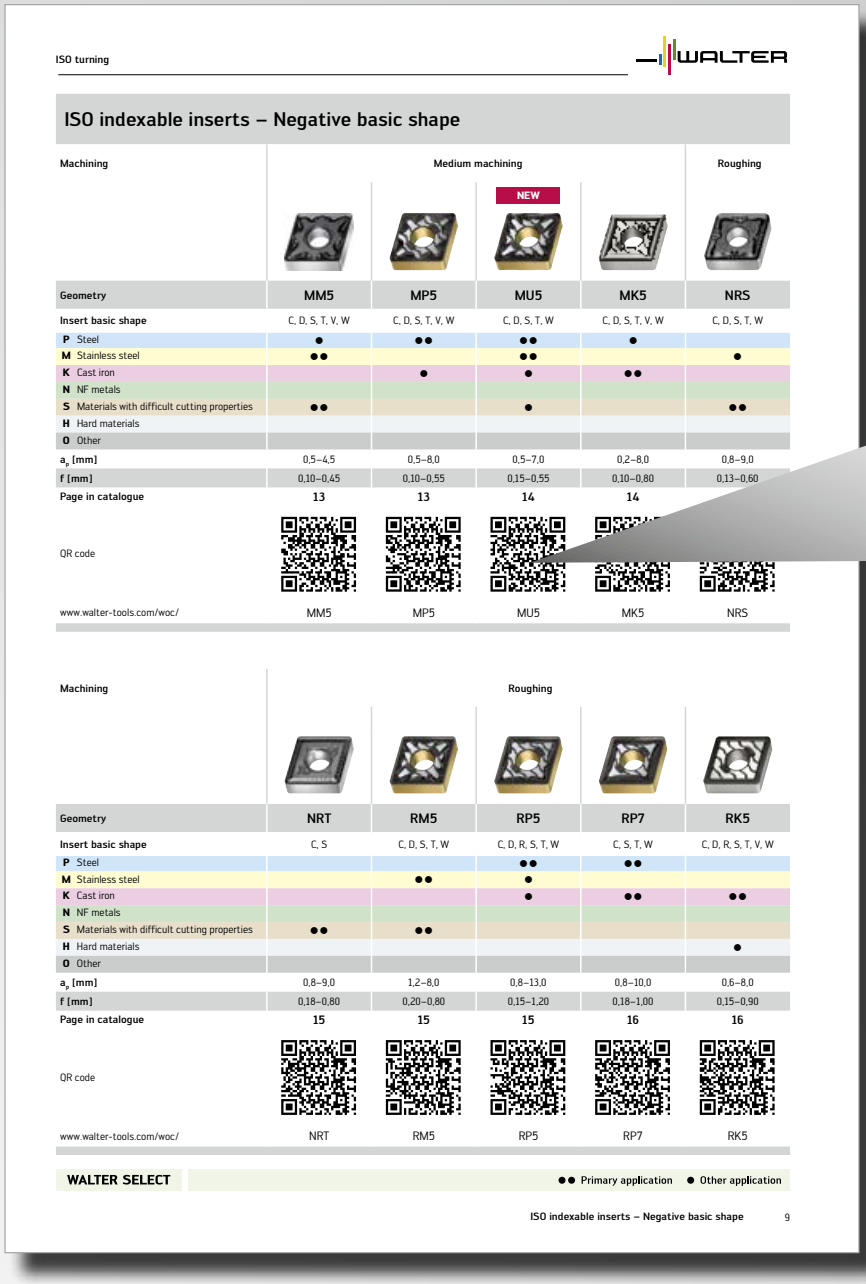
A2: Обработка канавок 338

A – Токарная обработка 505

A3: Резьбонарезание 506

Структура нового Общего каталога Walter

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



ISO turning

WALTER

ISO indexable inserts – Negative basic shape

Machining	Medium machining				Roughing
			NEW		
Geometry	MM5	MP5	MU5	MK5	NRS
Insert basic shape	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, W	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, W
P Steel	●	●●	●●	●	
M Stainless steel	●●		●●		●
K Cast iron		●	●	●●	
N NF metals					
S Materials with difficult cutting properties	●●		●		●●
H Hard materials					
O Other					
a_p [mm]	0,5–4,5	0,5–8,0	0,5–7,0	0,2–8,0	0,8–9,0
f [mm]	0,10–0,45	0,10–0,55	0,15–0,55	0,10–0,80	0,13–0,60
Page in catalogue	13	13	14	14	
QR code					
www.walter-tools.com/woc/	MM5	MP5	MU5	MK5	NRS

Machining	Roughing				
Geometry	NRT	RM5	RP5	RP7	RK5
Insert basic shape	C, S	C, D, S, T, W	C, D, R, S, T, W	C, S, T, W	C, D, R, S, T, V, W
P Steel			●●	●●	
M Stainless steel		●●	●		
K Cast iron			●	●●	●●
N NF metals					
S Materials with difficult cutting properties	●●	●●			
H Hard materials					●
O Other					
a_p [mm]	0,8–9,0	1,2–8,0	0,8–13,0	0,8–10,0	0,6–8,0
f [mm]	0,18–0,80	0,20–0,80	0,15–1,20	0,18–1,00	0,15–0,90
Page in catalogue	15	15	15	16	16
QR code					
www.walter-tools.com/woc/	NRT	RM5	RP5	RP7	RK5

WALTER SELECT ●● Primary application ● Other application

ISO indexable inserts – Negative basic shape 9

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

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

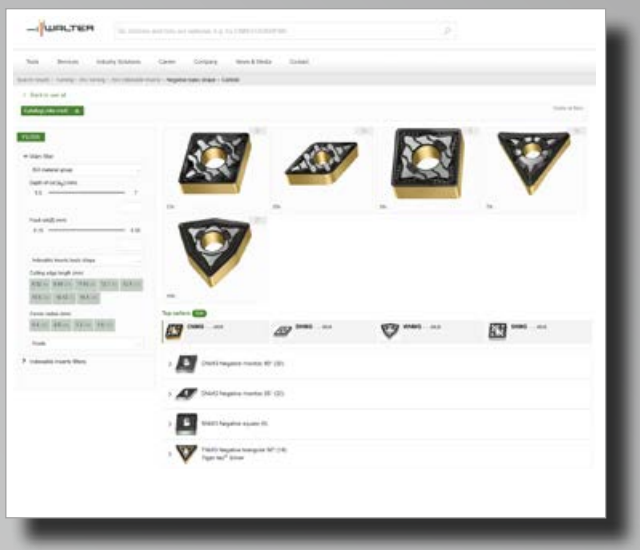
NEW Инструменты с этой маркировкой являются инновационными и отображаются в обзорах программы с этим статусом.

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

Сканирование QR-кода

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

MU5



Прямая ссылка

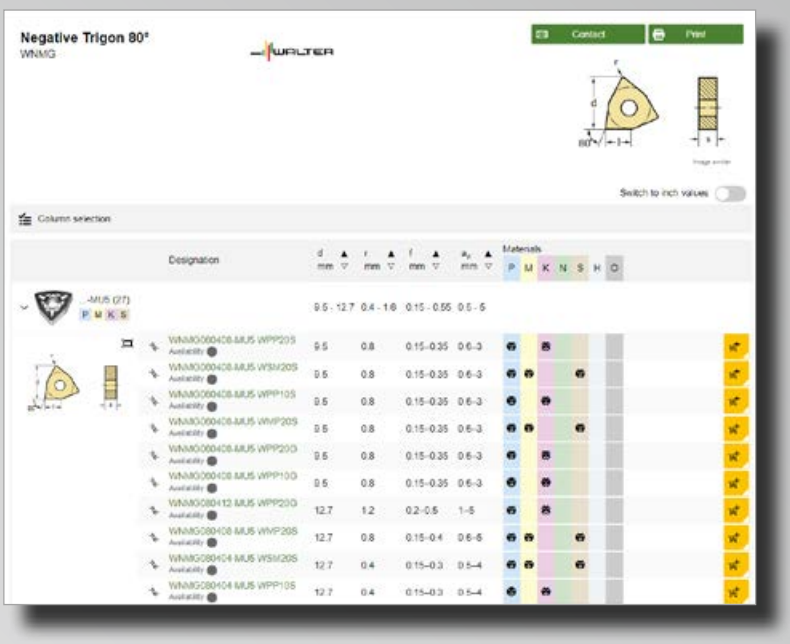
В качестве альтернативы сканированию QR-кода предусмотрена возможность прямого ввода ссылки в вашем браузере:

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

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

Подробная информация об инструменте

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



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

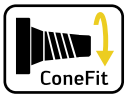
Xtra·tec® XT — новейшее поколение фрез Walter. Основываясь на продвинутой («Xtended») технологии, инструменты Xtra·tec® устанавливают абсолютно новые стандарты производительности и эксплуатационной надёжности. Подходят для любых операций фрезерования при обработке всех стандартных групп материалов: они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

X·treme Evo

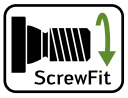
Твердосплавные сверла X·treme Evo из серии DC160 Advance, а также ступенчатые сверла DC260 Advance олицетворяют собой «технологии обработки отверстий следующего поколения»: они предназначены для универсальной обработки любых групп материалов ISO на различных станках с применением разных технологий. Эти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



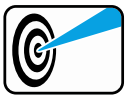
Walter ConeFit — это серия универсальных твердосплавных фрез с широким спектром высокопроизводительных режущих головок и хвостовиков. Коническая резьба у инструментов этой серии является самоцентрирующейся, что гарантирует максимальную прочность и минимальное радиальное биение.



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.



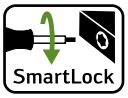
Антивибрационные расточные оправки с технологией Walter Accure·tec для точения и резьбонарезания имеют отшлифованный с высокой точностью хвостовик QuadFit с базированием по торцу и конусу. Режущая головка с возможностью разворота на 180° обеспечивает быструю замену инструмента с высочайшей точностью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

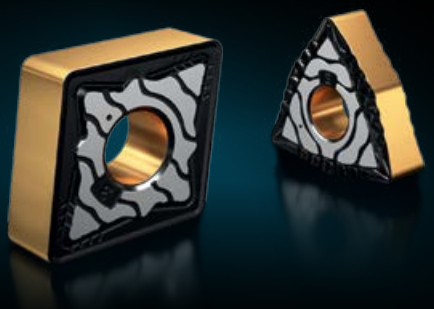


У токарных державок Walter с обозначением SmartLock зажимной винт доступен сбоку, что гарантирует быструю и простую замену пластин в станке. Благодаря этому заметно сокращаются потери времени на замену. Предпочтительно для использования на станках фасонно-продольного точения и многошпиндельных станках.

Tiger·tec® Gold







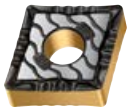
tigertec-gold.walter

WALTER
Engineering Kompetenz

A – Токарная обработка

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

Пластины ISO без задних углов

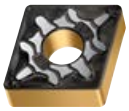
Вид обработки	Чистовая обработка				Получистовая обработка
					
Геометрия	**FW5**	**FM5**	**NFT**	**FP5**	**MW5**
Форма пластины	C, D, T, W	C, D, S, T, V, W	C, D, V	C, D, S, T, V, W	C, D, T, W
P Сталь	●●	●		●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●		●●
K Чугун	●●			●	●●
N Цветные металлы			●		
S Жаропрочные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

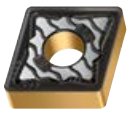
Вид обработки	Получистовая обработка				
					
Геометрия	**MN3**	**NMS**	**MS3**	**NMT**	**MP3**
Форма пластины	C, D, V, W	C, D, S, T, V, W	C, D, T, V, W	C, D, W	C, D, S, T, V, W
P Сталь	●		●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●	●	●		
K Чугун					●
N Цветные металлы	●●		●		
S Жаропрочные сплавы	●	●●	●●	●●	
H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

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

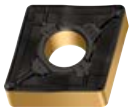
Пластины ISO без задних углов

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

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

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

Пластины ISO без задних углов

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

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

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

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

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

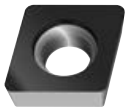
Вид обработки	Получистовая обработка				
	NEW  Wiper				
Геометрия	**MW4**	**MN2**	**MM4**	**MP4**	**MK4**
Форма пластины	C, D, T	C, D, R, S, T, V, W	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, V
P Сталь	●●	●	●	●●	●
M Нержавеющая сталь	●●	●	●●	●	●
K Чугун	●●		●	●	●●
N Цветные металлы		●●			
S Жаропрочные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

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

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Вид обработки	черновая обработка		Тяжелая обработка
			
Геометрия	**RK4**	**RK6**	**HU6**
Форма пластины	C, D, R, S, T, V, W	C, D, S, T, V	R
P Сталь	●		●●
M Нержавеющая сталь	●		
K Чугун	●●	●●	●●
N Цветные металлы			
S Жаропрочные сплавы	●		
H Материалы высокой твёрдости		●	
O Прочее			
a_p [mm]	0,4–7,0	0,2–5,0	1,0–15,0
f [mm]	0,08–1,20	0,08–0,50	0,12–1,70
Страница в каталоге	**A 36**	**A 40**	**A 45**
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	RK4	RK6	HU6

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Пластины ISO – CBN/PCD/керамические

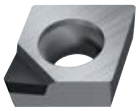
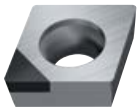
Вид обработки	Чистовая обработка				
		NEW		NEW	NEW
					 Chipbreaker
Геометрия	**EM**	**TS**	**TS-MW**	**TM**	**TM-M**
Форма пластины	C, D, V	C, D, S, T, V, W	C	C, D, S, T, V, W	C, D
P Сталь					
M Нержавеющая сталь					
K Чугун					
N Цветные металлы					
S Жаропрочные сплавы	●●				
H Материалы высокой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

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

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Пластины ISO – CBN/PCD/керамические

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

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

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Пластины универсальные с задними углами – WL

Вид обработки	Получистовая обработка
	NEW
	
Геометрия	**TM**
Форма пластины	W
P Сталь	
M Нержавеющая сталь	
K Чугун	
N Цветные металлы	
S Жаропрочные сплавы	
H Материалы высокой твёрдости	●●
O Прочее	
a_p [mm]	0,1–2,5
f [mm]	0,02–0,50
Страница в каталоге	**A 82**
QR-код	
www.walter-tools.com/woc/	TM

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

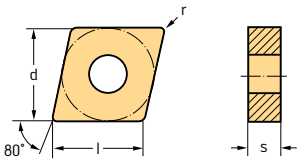
Пластины универсальные с задними углами – WL

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

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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



Пластины

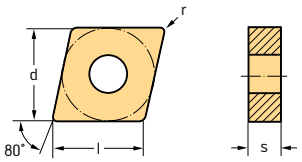
	Обозначение	l mm	r mm	f mm	a_p mm	P HC WMP20S	P HC WPP05S	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WPP30G	P HE WEP10C	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	K HC WKP30S	N HC WNN10	N HW WN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	S HW WS10
	CNGG120402M-MN3	12,9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

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WN10: CNGG120402M-MN3 WN10

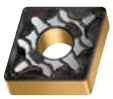
HC = твёрдый сплав с покрытием
HE = кермет с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

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

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



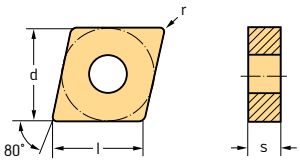
Пластины

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

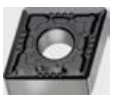
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WN10: CNGG120402M-MN3 WN10

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

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



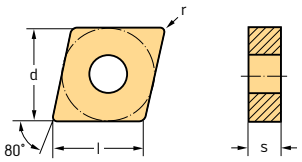
Пластины

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

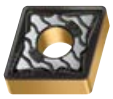
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WN10: CNGG120402M-MN3 WN10

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

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



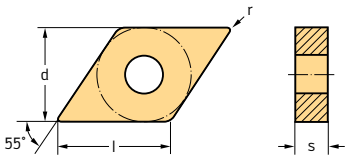
Пластины

	Обозначение	l mm	r mm	f mm	a_p mm	P						M					K			N		S					
								HC			HE		HC					HC			HC	HW		HC				HW
						WMP20S	WPP05S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WKP30S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WS10
	CNMG120408-RP5	12,9	0,8	0,20–0,40	0,8–6,0		●	●	●	●							●									
	CNMG120412-RP5	12,9	1,2	0,25–0,60	1,0–6,0		●	●	●	●							●									
	CNMG120416-RP5	12,9	1,6	0,35–0,70	1,6–6,0		●	●	●	●																
	CNMG160608-RP5	16,12	0,8	0,25–0,50	1,0–8,0			●	●	●																
	CNMG160612-RP5	16,12	1,2	0,35–0,65	1,2–8,0		●	●	●	●																
	CNMG160616-RP5	16,12	1,6	0,40–0,70	1,6–8,0		●	●	●	●																
	CNMG160624-RP5	16,12	2,4	0,40–0,90	2,0–8,0			●	●																	
	CNMG190608-RP5	19,34	0,8	0,25–0,50	1,0–10,0			●	●	●																
	CNMG190612-RP5	19,34	1,2	0,30–0,70	1,2–10,0		●	●	●	●																
	CNMG190616-RP5	19,34	1,6	0,35–0,80	1,6–10,0			●	●	●																
	CNMG190624-RP5	19,34	2,4	0,45–1,00	2,0–10,0			●	●																	
	CNMG250924-RP5	25,79	2,4	0,45–1,20	2,0–12,0				●																	
	CNMG120408-RP7	12,9	0,8	0,18–0,40	0,8–5,0			●	●	●																
	CNMG120412-RP7	12,9	1,2	0,25–0,50	1,2–5,0			●	●	●																
	CNMG120416-RP7	12,9	1,6	0,35–0,50	1,5–5,0			●	●	●																
	CNMG160608-RP7	16,12	0,8	0,30–0,50	0,8–6,0			●	●	●																
	CNMG160612-RP7	16,12	1,2	0,35–0,60	1,2–6,0			●	●	●																
	CNMG160616-RP7	16,12	1,6	0,40–0,60	1,5–6,0			●	●	●																
	CNMG190612-RP7	19,34	1,2	0,35–0,60	1,2–7,0			●	●	●																
	CNMG190616-RP7	19,34	1,6	0,35–0,75	1,5–7,0			●	●	●																
	CNMG250924-RP7	25,79	2,4	0,45–1,00	3,0–9,0				●																	
	CNMM120408-HU3	12,9	0,8	0,30–0,50	0,8–7,0			●	●	●																
	CNMM120412-HU3	12,9	1,2	0,35–0,70	1,2–7,0			●	●	●																
	CNMM120416-HU3	12,9	1,6	0,40–0,80	1,6–7,0			●	●																	
	CNMM160612-HU3	16,12	1,2	0,35–0,70	1,2–9,0			●	●	●																
	CNMM160616-HU3	16,12	1,6	0,40–0,90	1,6–9,0			●	●	●																
	CNMM160624-HU3	16,12	2,4	0,45–1,00	2,4–9,0			●	●																	
	CNMM190612-HU3	19,34	1,2	0,35–0,70	1,2–10,0			●	●	●																
	CNMM190616-HU3	19,34	1,6	0,40–0,90	1,6–10,0			●	●	●																
	CNMM190624-HU3	19,34	2,4	0,45–1,10	2,4–10,0				●	●																
	CNMM250924-HU3	25,79	2,4	0,45–1,20	2,4–12,0				●																	
	CNMM120408-HU5	12,9	0,8	0,25–0,55	1,0–7,0	●		●	●			●			●	●								●	●	
	CNMM120412-HU5	12,9	1,2	0,30–0,70	1,5–7,0	●		●	●			●			●	●								●	●	
	CNMM160612-HU5	16,12	1,2	0,35–0,70	1,5–9,0	●		●	●			●			●	●								●	●	
	CNMM160616-HU5	16,12	1,6	0,40–0,80	2,0–9,0	●		●	●			●			●	●								●	●	
	CNMM190612-HU5	19,34	1,2	0,35–0,70	1,5–10,0	●		●	●			●			●	●								●	●	
	CNMM190616-HU5	19,34	1,6	0,40–0,90	2,0–10,0	●		●	●			●			●	●								●	●	
	CNMM190624-HU5	19,34	2,4	0,45–1,00	2,0–10,0			●	●																	

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WN10: CNGG120402M-MN3 WN10

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

Пластины без задних углов 55°
DNGG / DNMA / DNMG / DNMM
Tiger·tec® Gold



Пластины

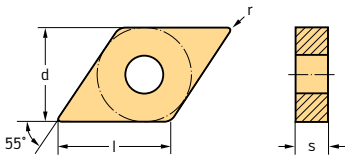
	Обозначение	l mm	r mm	f mm	a_p mm	P						M					K		N		S					
								HC			HE		HC				HC		HC	HW		HC				HW
						WMP20S	WPP05S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WS10
	DNGG110402M-MN3	11,63	0,17	0,05–0,12	0,5–2,0														☹	☹					
	DNGG110404M-MN3	11,63	0,37	0,08–0,30	0,6–3,0														☹	☹					
	DNGG150402-MS3	15,5	0,2	0,05–0,12	0,4–2,0								☺								☺				
	DNGG150404-MS3	15,5	0,4	0,10–0,25	0,6–2,5								☺								☺				
	DNGG150408-MS3	15,5	0,8	0,12–0,30	0,8–2,5								☺								☺				
	DNGG150604-NFT	15,5	0,4	0,05–0,14	0,2–1,5																				☺
	DNGG150608-NFT	15,5	0,8	0,07–0,17	0,3–2,0																				☺
	DNMA110404-RK5	11,63	0,4	0,16–0,25	0,6–4,0												☺								
	DNMA110408-RK5	11,63	0,8	0,18–0,40	0,6–4,0												☺	☹							
	DNMA150408-RK5	15,5	0,8	0,15–0,50	0,8–4,0												☺	☹							
	DNMA150412-RK5	15,5	1,2	0,20–0,60	1,5–4,0													☹							
	DNMA150608-RK5	15,5	0,8	0,20–0,45	0,8–5,0												☺	☹							
	DNMA150612-RK5	15,5	1,2	0,25–0,45	1,2–5,0												☺	☹							
	DNMA150608-RK7	15,5	0,8	0,20–0,45	0,8–5,0												☺	☹							
	DNMA150612-RK7	15,5	1,2	0,25–0,45	1,2–5,0												☺								
	DNMG110404-FM5	11,63	0,4	0,05–0,15	0,2–1,0	☹						☹		☺	☺							☺	☺		
	DNMG110408-FM5	11,63	0,8	0,07–0,20	0,4–1,5	☹						☹		☺	☺							☺	☺		
	DNMG150404-FM5	15,5	0,4	0,05–0,15	0,2–1,5	☹						☹		☺	☺							☺	☺		
	DNMG150408-FM5	15,5	0,8	0,07–0,20	0,4–1,5									☺	☺							☺	☺		
	DNMG150602-FM5	15,5	0,2	0,03–0,10	0,1–1,0									☺	☺							☺	☺		
	DNMG150604-FM5	15,5	0,4	0,05–0,15	0,2–1,5	☹						☹		☺	☺							☺	☺		
	DNMG150608-FM5	15,5	0,8	0,07–0,20	0,4–1,5	☹						☹		☺	☺							☺	☺		
	DNMG110402-FP5	11,63	0,2	0,04–0,12	0,1–0,5			☺	☹		☺														
	DNMG110404-FP5	11,63	0,4	0,04–0,20	0,1–1,5			☺	☹		☺														
	DNMG110408-FP5	11,63	0,8	0,08–0,25	0,2–2,0			☺	☹		☺														
	DNMG110412-FP5	11,63	1,2	0,10–0,25	0,5–2,5			☺	☹																
	DNMG150404-FP5	15,5	0,4	0,05–0,20	0,1–1,5			☺	☹		☺														
	DNMG150408-FP5	15,5	0,8	0,08–0,25	0,2–2,0			☺	☹		☺														
	DNMG150412-FP5	15,5	1,2	0,10–0,25	0,5–2,5			☺	☹		☺														
	DNMG150604-FP5	15,5	0,4	0,05–0,20	0,1–1,5			☺	☹		☺														
	DNMG150608-FP5	15,5	0,8	0,08–0,25	0,2–2,0			☺	☹		☺														
	DNMG150612-FP5	15,5	1,2	0,10–0,25	0,5–2,5			☺	☹		☺														
 Wiper	DNMG110404-FW5	11,63	0,4	0,10–0,35	0,3–2,0			☺	☹					☺	☹							☺	☹		
	DNMG110408-FW5	11,63	0,8	0,15–0,50	0,4–2,0			☺	☹					☺	☹							☺	☹		
	DNMG150404-FW5	15,5	0,4	0,10–0,40	0,3–3,0			☺							☹								☹		
	DNMG150408-FW5	15,5	0,8	0,15–0,50	0,4–3,0			☺							☹								☹		
	DNMG150604-FW5	15,5	0,4	0,10–0,40	0,3–3,0			☺	☹					☺	☹							☺	☹		
	DNMG150608-FW5	15,5	0,8	0,15–0,50	0,4–3,0			☺	☹					☺	☹							☺	☹		

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WN10: DNGG110402M-MN3 WN10

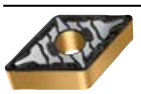
HC = твёрдый сплав с покрытием
HE = кермет с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

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

Пластины без задних углов 55°
DNGG / DNMA / DNMG / DNMM
Tiger·tec® Gold



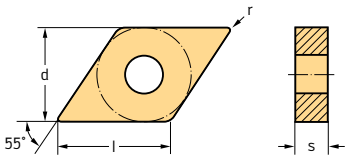
Пластины

	Обозначение	l mm	r mm	f mm	a_p mm	P						M					K		N		S					
								HC			HE			HC			HC		HC	HW			HC			HW
						WMP20S	WPP05S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WS10
	DNMG110404-MK5	11,63	0,4	0,15–0,25	0,6–4,0												●	●							
	DNMG110408-MK5	11,63	0,8	0,15–0,40	0,6–4,0												●	●							
	DNMG110412-MK5	11,63	1,2	0,20–0,50	1,0–4,0													●							
	DNMG150408-MK5	15,5	0,8	0,20–0,45	0,8–5,0												●	●							
	DNMG150412-MK5	15,5	1,2	0,25–0,45	1,2–5,0												●	●							
	DNMG150608-MK5	15,5	0,8	0,25–0,45	0,8–5,0												●	●							
	DNMG150612-MK5	15,5	1,2	0,30–0,45	1,2–5,0												●	●							
	DNMG150616-MK5	15,5	1,6	0,35–0,45	1,6–5,0												●								
	DNMG110404-MM5	11,63	0,4	0,10–0,18	0,5–2,0	●						●		●	●	●						●	●	●	
	DNMG110408-MM5	11,63	0,8	0,15–0,25	0,8–3,0	●						●		●	●	●						●	●	●	
	DNMG150404-MM5	15,5	0,4	0,10–0,18	0,5–2,5	●						●		●	●	●						●	●	●	
	DNMG150408-MM5	15,5	0,8	0,15–0,25	0,8–3,0	●						●		●	●	●						●	●	●	
	DNMG150412-MM5	15,5	1,2	0,18–0,30	0,8–3,0										●								●		
	DNMG150604-MM5	15,5	0,4	0,10–0,18	0,5–2,5	●						●		●	●	●						●	●	●	
	DNMG150608-MM5	15,5	0,8	0,15–0,25	0,8–3,0	●						●		●	●	●						●	●	●	
	DNMG150612-MM5	15,5	1,2	0,18–0,30	0,8–3,0	●						●		●	●	●						●	●	●	
	DNMG110404-MP3	11,63	0,4	0,08–0,22	0,3–2,2			●	●																
	DNMG110408-MP3	11,63	0,8	0,12–0,32	0,6–3,0		●	●	●	●															
	DNMG110412-MP3	11,63	1,2	0,16–0,40	0,8–3,2			●	●																
	DNMG150404-MP3	15,5	0,4	0,08–0,22	0,3–2,5			●	●																
	DNMG150408-MP3	15,5	0,8	0,12–0,32	0,6–3,2		●	●	●	●															
	DNMG150412-MP3	15,5	1,2	0,16–0,40	0,8–3,5		●	●	●	●															
	DNMG150604-MP3	15,5	0,4	0,08–0,22	0,3–2,5			●	●	●															
	DNMG150608-MP3	15,5	0,8	0,12–0,32	0,6–3,2		●	●	●	●															
	DNMG150612-MP3	15,5	1,2	0,16–0,40	0,8–3,5		●	●	●																
	DNMG110404-MP5	11,63	0,4	0,16–0,25	0,5–4,0			●	●	●															
	DNMG110408-MP5	11,63	0,8	0,18–0,35	0,6–4,0			●	●	●															
	DNMG110412-MP5	11,63	1,2	0,20–0,40	1,0–4,0			●	●	●															
	DNMG150404-MP5	15,5	0,4	0,16–0,25	0,5–4,0			●	●	●															
	DNMG150408-MP5	15,5	0,8	0,18–0,35	0,6–5,0			●	●	●															
	DNMG150412-MP5	15,5	1,2	0,20–0,40	1,0–5,0		●	●	●	●															
	DNMG150604-MP5	15,5	0,4	0,16–0,25	0,5–4,0			●	●	●															
	DNMG150608-MP5	15,5	0,8	0,18–0,35	0,6–5,0		●	●	●	●															
	DNMG150612-MP5	15,5	1,2	0,20–0,40	1,0–5,0		●	●	●	●															
	DNMG150616-MP5	15,5	1,6	0,25–0,45	1,2–5,0			●	●																
	DNMG110408-MS3	11,63	0,8	0,12–0,30	0,8–2,5				●			●	●	●							●	●			
	DNMG150404-MS3	15,5	0,4	0,12–0,25	0,6–2,5								●	●							●	●			
	DNMG150408-MS3	15,5	0,8	0,15–0,30	0,8–2,5								●	●							●	●			
	DNMG150604-MS3	15,5	0,4	0,12–0,25	0,6–2,5								●	●							●	●			
	DNMG150608-MS3	15,5	0,8	0,15–0,30	0,8–2,5				●			●	●	●							●	●			
	DNMG110408-MU5	11,63	0,8	0,18–0,35	0,6–4,0	●		●	●			●			●								●		
	DNMG150408-MU5	15,5	0,8	0,18–0,35	0,6–5,0	●		●	●			●			●								●		
	DNMG150608-MU5	15,5	0,8	0,18–0,35	0,6–5,0	●	●	●	●			●			●								●		
	DNMG150612-MU5	15,5	1,2	0,20–0,45	1,0–5,0	●	●	●	●			●			●								●		
	DNMG150616-MU5	15,5	1,6	0,25–0,50	1,2–5,0	●		●	●			●			●								●		

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WN10: DNGG110402M-MN3 WN10

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

Пластины без задних углов 55°
DNGG / DNMA / DNMG / DNMM
Tiger·tec® Gold



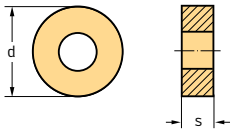
Пластины

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

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WN10: DNGG110402M-MN3 WN10

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

Пластины без задних углов
RNMA / RNMG
Tiger·tec® Gold



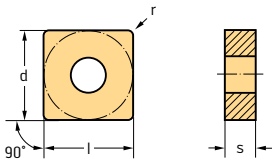
Пластины

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

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WKK20S: RNMA120400-RK5 WKK20S

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

Пластины квадратные, без задних углов
SNMA / SNMG / SNMM
Tiger·tec® Gold



Пластины

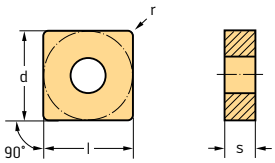
	Обозначение	r mm	f mm	a_p mm	P HC WMP20S	P HC WPP05S	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WPP30G	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	S HW WS10
	SNMA090308-RK5	0,8	0,20–0,45	0,6–4,0												😐				
	SNMA120408-RK5	0,8	0,25–0,50	0,8–5,0											🙂	😐				
	SNMA120412-RK5	1,2	0,30–0,60	1,2–5,0											🙂	😐				
	SNMA120416-RK5	1,6	0,35–0,70	1,5–5,0											🙂	😐				
	SNMA150612-RK5	1,2	0,30–0,65	1,2–7,0											🙂	😐				
	SNMA150616-RK5	1,6	0,35–0,80	1,5–7,0												😐				
	SNMA190616-RK5	1,6	0,35–0,80	1,5–8,0											🙂	😐				
	SNMA190624-RK5	2,4	0,40–0,90	2,5–8,0												😐				
	SNMA120412-RK7	1,2	0,30–0,60	1,2–5,0											🙂	😐				
	SNMA120416-RK7	1,6	0,35–0,70	1,5–5,0											🙂	😐				
	SNMA150616-RK7	1,6	0,35–0,80	1,5–7,0											🙂	😐				
	SNMA190616-RK7	1,6	0,35–0,80	1,5–8,0											🙂	😐				
	SNMG120404-FM5	0,4	0,05–0,15	0,2–1,5								🙂	😐				🙂	😐		
	SNMG120408-FM5	0,8	0,07–0,20	0,4–1,5								🙂	😐				🙂	😐		
	SNMG120412-FM5	1,2	0,10–0,25	0,5–2,0	😐					😐										

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WKK20S: SNMA090308-RK5 WKK20S

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

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

Пластины квадратные, без задних углов
SNMA / SNMG / SNMM
Tiger·tec® Gold



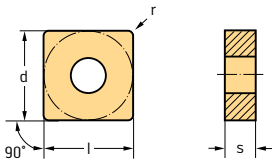
Пластины

	Обозначение	r mm	f mm	a_p mm	P HC					M HC					K HC		S HC			HW
					WMP20S	WPP05S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WS10
	SNMG090308-FP5	0,8	0,06–0,20	0,2–1,5			●	●												
	SNMG120404-FP5	0,4	0,04–0,22	0,1–1,8			●	●												
	SNMG120408-FP5	0,8	0,08–0,25	0,2–2,0			●	●												
	SNMG120412-FP5	1,2	0,10–0,25	0,5–2,5				●												
	SNMG090308-MK5	0,8	0,10–0,20	0,2–3,0											●	●				
	SNMG120408-MK5	0,8	0,25–0,50	0,8–5,0											●	●				
	SNMG120412-MK5	1,2	0,30–0,50	1,2–5,0											●	●				
	SNMG120416-MK5	1,6	0,35–0,50	1,5–5,0											●	●				
	SNMG150612-MK5	1,2	0,30–0,60	1,2–7,0											●	●				
	SNMG150616-MK5	1,6	0,35–0,60	1,5–7,0											●	●				
	SNMG190612-MK5	1,2	0,30–0,65	1,2–8,0											●	●				
	SNMG190616-MK5	1,6	0,35–0,80	1,5–8,0												●				
	SNMG120404-MM5	0,4	0,10–0,18	0,5–2,0									●	●				●	●	
	SNMG120408-MM5	0,8	0,15–0,25	0,8–3,0	●					●		●	●	●			●	●	●	
	SNMG120412-MM5	1,2	0,18–0,30	0,8–3,5	●					●		●	●	●			●	●	●	
	SNMG090308-MP3	0,8	0,10–0,32	0,6–3,0			●	●												
	SNMG120404-MP3	0,4	0,08–0,25	0,3–2,5				●												
	SNMG120408-MP3	0,8	0,12–0,35	0,6–3,2			●	●	●											
	SNMG120412-MP3	1,2	0,16–0,40	0,8–3,5			●	●												
	SNMG090308-MP5	0,8	0,14–0,32	0,6–3,0				●												
	SNMG120408-MP5	0,8	0,18–0,40	0,6–5,0			●	●	●											
	SNMG120412-MP5	1,2	0,20–0,45	1,0–5,0		●	●	●	●											
	SNMG120416-MP5	1,6	0,25–0,50	1,2–5,0			●	●												
	SNMG150608-MP5	0,8	0,25–0,50	0,8–8,0				●												
	SNMG150612-MP5	1,2	0,30–0,50	1,0–8,0				●	●											
	SNMG150616-MP5	1,6	0,35–0,55	1,2–8,0			●	●												
	SNMG120408-MU5	0,8	0,18–0,45	0,6–5,0	●		●	●		●			●					●		
	SNMG120408-NMS	0,8	0,12–0,35	0,8–3,5							●	●	●				●	●		
	SNMG120412-NMS	1,2	0,15–0,40	0,8–3,5							●	●	●				●	●		
	SNMG120416-NMS	1,6	0,18–0,45	1,0–3,5							●	●	●				●	●		
	SNMG120408-NRS	0,8	0,20–0,40	0,8–5,0								●	●	●			●	●	●	
	SNMG120412-NRS	1,2	0,22–0,45	1,0–5,0								●	●	●			●	●	●	
	SNMG150616-NRS	1,6	0,24–0,55	1,2–7,0								●	●				●	●		
	SNMG190612-NRS	1,2	0,24–0,55	1,0–9,0								●	●				●	●		
	SNMG190616-NRS	1,6	0,27–0,60	1,2–9,0								●	●				●	●		
	SNMG120412-NRT	1,2	0,25–0,50	0,8–6,0									●					●		●
	SNMG150612-NRT	1,2	0,30–0,60	1,0–7,5									●					●		
	SNMG190616-NRT	1,6	0,40–0,80	1,5–9,0																●

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WKK20S: SNMA090308-RK5 WKK20S

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

Пластины квадратные, без задних углов
SNMA / SNMG / SNMM
Tiger·tec® Gold



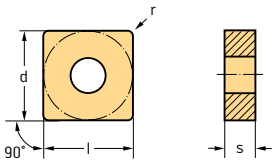
Пластины

	Обозначение	r mm	f mm	a_p mm	P HC WMP20S	P HC WPP05S	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WPP30G	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	HW WS10
	SNMG120408-RM5	0,8	0,20–0,40	1,2–5,0	●					●			●	●				●	●	
	SNMG120412-RM5	1,2	0,25–0,50	1,5–5,0	●					●			●	●				●	●	
	SNMG120416-RM5	1,6	0,30–0,55	2,0–5,0									●	●				●	●	
	SNMG150612-RM5	1,2	0,25–0,60	1,5–7,0	●					●			●	●				●	●	
	SNMG150616-RM5	1,6	0,30–0,55	2,0–7,0									●	●				●	●	
	SNMG190612-RM5	1,2	0,25–0,60	1,5–8,0	●					●			●	●				●	●	
	SNMG190616-RM5	1,6	0,30–0,80	2,0–8,0									●	●				●	●	
	SNMG120408-RP5	0,8	0,20–0,55	0,8–6,0			●	●	●											
	SNMG120412-RP5	1,2	0,25–0,65	1,0–6,0		●	●	●	●											
	SNMG120416-RP5	1,6	0,35–0,75	1,6–6,0			●	●	●											
	SNMG150612-RP5	1,2	0,25–0,70	1,2–8,0		●	●	●	●											
	SNMG150616-RP5	1,6	0,35–0,80	1,6–8,0		●	●	●	●											
	SNMG190612-RP5	1,2	0,30–0,70	1,2–10,0			●	●	●											
	SNMG190616-RP5	1,6	0,35–0,80	1,6–10,0				●	●											
	SNMG190624-RP5	2,4	0,44–1,20	2,0–10,0				●												
	SNMG250924-RP5	2,4	0,55–1,20	2,5–12,0				●	●											
	SNMG120408-RP7	0,8	0,25–0,45	0,8–5,0				●	●											
	SNMG120412-RP7	1,2	0,30–0,50	1,2–5,0				●	●											
	SNMG120416-RP7	1,6	0,35–0,60	1,5–5,0			●	●	●											
	SNMG150612-RP7	1,2	0,35–0,60	1,2–6,0			●	●	●											
	SNMG150616-RP7	1,6	0,40–0,70	1,5–6,0			●	●	●											
	SNMG190612-RP7	1,2	0,35–0,60	1,2–7,0				●	●											
	SNMG190616-RP7	1,6	0,40–0,70	1,5–7,0			●	●	●											
	SNMG190624-RP7	2,4	0,40–0,80	2,5–7,0				●	●											
	SNMG250924-RP7	2,4	0,55–1,00	3,0–10,0				●												
	SNMM120408-HU3	0,8	0,30–0,50	0,8–7,0				●	●											
	SNMM120412-HU3	1,2	0,35–0,70	1,2–7,0				●												
	SNMM120416-HU3	1,6	0,40–0,90	1,6–7,0			●	●												
	SNMM150612-HU3	1,2	0,35–0,75	1,2–9,0				●												
	SNMM150616-HU3	1,6	0,40–0,90	1,6–9,0			●	●												
	SNMM150624-HU3	2,4	0,45–1,10	2,0–9,0				●												
	SNMM190612-HU3	1,2	0,35–0,75	1,2–10,0			●	●	●											
	SNMM190616-HU3	1,6	0,40–1,00	1,6–10,0			●	●	●											
	SNMM190624-HU3	2,4	0,45–1,20	2,0–10,0				●												
	SNMM250724-HU3	2,4	0,55–1,20	2,5–12,0				●												
	SNMM250916-HU3	1,6	0,45–1,00	1,6–12,0				●												
	SNMM250924-HU3	2,4	0,55–1,20	2,5–12,0				●												
	SNMM120412-HU5	1,2	0,30–0,70	1,5–7,0	●			●		●			●	●				●	●	
	SNMM150612-HU5	1,2	0,35–0,70	1,5–9,0	●			●		●			●	●				●	●	
	SNMM190612-HU5	1,2	0,35–0,80	1,5–10,0	●			●		●			●	●				●	●	
	SNMM190616-HU5	1,6	0,40–1,00	2,0–10,0	●			●		●			●	●				●	●	
	SNMM190624-HU5	2,4	0,45–1,10	2,0–10,0				●												
	SNMM250924-HU5	2,4	0,50–1,20	2,5–12,0	●			●		●			●	●				●	●	

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WKK20S: SNMA090308-RK5 WKK20S

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

Пластины квадратные, без задних углов
SNMA / SNMG / SNMM
Tiger·tec® Gold



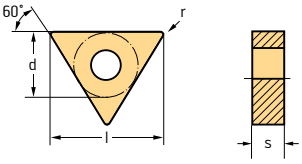
Пластины

	Обозначение	r mm	f mm	a_p mm	P HC WMP20S	P HC WPP05S	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WPP30G	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	S HW WS10
	SNMM150616-HU7	1,6	0,45–1,00	2,0–12,0			😀	😐												
	SNMM150624-HU7	2,4	0,50–1,40	2,5–12,0			😀	😐												
	SNMM190612-HU7	1,2	0,50–1,00	2,0–13,0				😐	☹											
	SNMM190616-HU7	1,6	0,50–1,10	2,5–13,0				😐	☹											
	SNMM190624-HU7	2,4	0,60–1,60	3,0–13,0			😀	😐	☹											
	SNMM250716-HU7	1,6	0,50–1,10	2,5–17,0				😐												
	SNMM250724-HU7	2,4	0,60–1,60	3,0–17,0				😐	☹											
	SNMM250924-HU7	2,4	0,60–1,60	3,0–17,0			😀	😐	☹											

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WKK20S: SNMA090308-RK5 WKK20S

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

Пластины без задних углов 60°
TNMA / TNMG / TNMM
Tiger·tec® Gold



Пластины

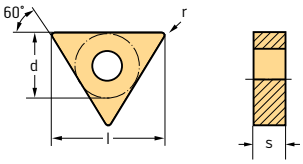
	Обозначение	r mm	f mm	a_p mm	P HC WMP20S	P HC WPP05S	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WPP30G	P HE WEP10C	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	TNMA160404-RK5	0,4	0,16–0,25	0,6–5,0												😀	😐				
	TNMA160408-RK5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

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WKK10S: TNMA160404-RK5 WKK10S

HC = твёрдый сплав с покрытием
HE = кермет с покрытием

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

Пластины без задних углов 60°
TNMA / TNMG / TNMM
Tiger·tec® Gold



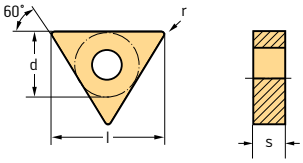
Пластины

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

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WKK10S: TNMA160404-RK5 WKK10S

HC = твёрдый сплав с покрытием
HE = кермет с покрытием

Пластины без задних углов 60°
TNMA / TNMG / TNMM
Tiger·tec® Gold



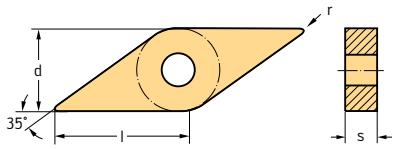
Пластины

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

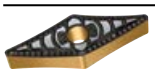
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WKK10S: TNMA160404-RK5 WKK10S

HC = твёрдый сплав с покрытием
HE = кермет с покрытием

Пластины без задних углов 35°
VNGG / VNMA / VNMG
Tiger·tec® Gold



Пластины

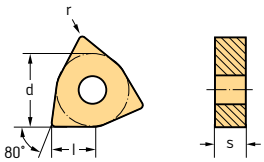
	Обозначение	l mm	r mm	f mm	a_p mm	P HC WMP20S	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WPP30G	P HE WEP10C	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	N HW WN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	S HW WS10
	VNGG160402M-MN3	16,61	0,17	0,05–0,12	0,5–2,0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

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WN10: VNGG160402M-MN3 WN10

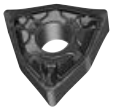
HC = твёрдый сплав с покрытием
HE = кермет с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

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

Пластины треугольные без задних углов 80°
WNGG / WNMA / WNMG / WNMM
Tiger·tec® Gold



Пластины

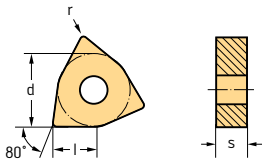
	Обозначение	l mm	r mm	f mm	a_p mm	P HC WMP20S	P HC WPP05S	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WPP30G	P HE WEP10C	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	N HW WN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	S HW WS10
	WNGG080404M-MN3	8,69	0,37	0,08–0,30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

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WN10: WNGG080404M-MN3 WN10

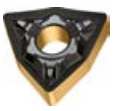
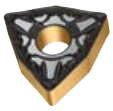
HC = твёрдый сплав с покрытием
HE = кермет с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

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

Пластины треугольные без задних углов 80°
WNGG / WNMA / WNMG / WNMM
Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	l mm	r mm	f mm	a_p mm	P HC WMP20S	P HC WPP05S	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WPP30G	P HE WEP10C	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	N HW WN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	S HW WS10
	WNMG060404-MM5	6,52	0,4	0,10–0,18	0,5–2,0	●						●		●	●	●						●	●	●	
	WNMG060408-MM5	6,52	0,8	0,15–0,25	0,8–2,5	●						●		●	●	●						●	●	●	
	WNMG060412-MM5	6,52	1,2	0,18–0,30	0,8–3,0										●	●							●	●	
	WNMG080404-MM5	8,69	0,4	0,10–0,20	0,5–3,0	●						●		●	●	●						●	●	●	
	WNMG080408-MM5	8,69	0,8	0,15–0,32	0,8–3,0	●						●		●	●	●						●	●	●	
	WNMG080412-MM5	8,69	1,2	0,15–0,35	0,8–3,5	●						●		●	●	●						●	●	●	
	WNMG080416-MM5	8,69	1,6	0,15–0,40	1,0–4,0										●	●							●	●	
	WNMG100608-MM5	10,86	0,8	0,18–0,40	0,8–4,5										●	●							●	●	
	WNMG100612-MM5	10,86	1,2	0,20–0,45	0,8–4,5										●	●							●	●	
	WNMG060404-MP3	6,52	0,4	0,08–0,22	0,3–2,2			●	●																
	WNMG060408-MP3	6,52	0,8	0,12–0,32	0,6–3,0			●	●																
	WNMG060412-MP3	6,52	1,2	0,16–0,35	0,8–3,2				●																
	WNMG080404-MP3	8,69	0,4	0,08–0,22	0,3–2,5				●	●															
	WNMG080408-MP3	8,69	0,8	0,12–0,32	0,6–3,2		●	●	●	●															
	WNMG080412-MP3	8,69	1,2	0,16–0,40	0,8–3,5		●	●	●	●															
	WNMG060404-MP5	6,52	0,4	0,16–0,25	0,5–4,0			●	●	●															
	WNMG060408-MP5	6,52	0,8	0,18–0,35	0,6–4,0		●	●	●	●															
	WNMG060412-MP5	6,52	1,2	0,20–0,40	1,0–4,0			●	●																
	WNMG080404-MP5	8,69	0,4	0,16–0,25	0,5–4,0			●	●	●															
	WNMG080408-MP5	8,69	0,8	0,18–0,40	0,6–5,0		●	●	●	●															
	WNMG080412-MP5	8,69	1,2	0,20–0,45	1,0–5,0		●	●	●	●															
	WNMG080416-MP5	8,69	1,6	0,25–0,50	1,2–5,0			●	●																
	WNMG100608-MP5	10,86	0,8	0,25–0,40	0,8–7,0			●	●																
	WNMG100612-MP5	10,86	1,2	0,30–0,50	1,0–7,0			●	●																
	WNMG080404-MS3	8,69	0,4	0,12–0,25	0,6–3,0								●	●							●	●			
	WNMG080408-MS3	8,69	0,8	0,15–0,30	0,8–3,0				●			●	●	●		●					●	●		●	
	WNMG060408-MU5	6,52	0,8	0,15–0,35	0,6–3,0	●		●	●			●			●								●		
	WNMG080404-MU5	8,69	0,4	0,15–0,30	0,5–4,0	●		●	●			●			●								●		
	WNMG080408-MU5	8,69	0,8	0,15–0,40	0,6–5,0	●		●	●			●			●								●		
	WNMG080412-MU5	8,69	1,2	0,20–0,50	1,0–5,0	●	●	●	●			●			●								●		
	WNMG080416-MU5	8,69	1,6	0,25–0,55	1,2–5,0			●	●																
 Wiper	WNMG060408-MW5	6,52	0,8	0,15–0,50	0,8–3,0			●	●								●								
	WNMG060412-MW5	6,52	1,2	0,20–0,60	1,5–3,0			●	●								●								
	WNMG080408-MW5	8,69	0,8	0,20–0,65	0,8–4,0	●	●	●	●			●					●	●							
	WNMG080412-MW5	8,69	1,2	0,25–0,70	1,5–4,0	●	●	●	●			●					●	●							
	WNMG060408-NMS	6,52	0,8	0,10–0,30	0,8–3,0									●	●							●	●		
	WNMG080404-NMS	8,69	0,4	0,10–0,24	0,6–2,5								●	●	●	●						●	●	●	
	WNMG080408-NMS	8,69	0,8	0,13–0,32	0,8–3,5								●	●	●	●						●	●	●	

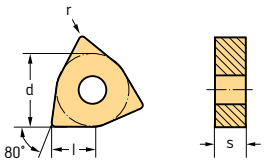
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WN10: WNGG080404M-MN3 WN10

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

Пластины треугольные без задних углов 80°

WNGG / WNMA / WNMG / WNMM

Tiger·tec® Gold



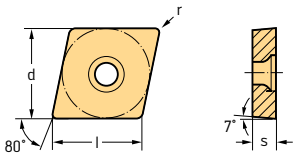
Пластины

	Обозначение	l mm	r mm	f mm	a_p mm	P HC WMP20S	P HC WPP05S	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WPP30G	P HE WEP10C	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	N HW WN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	S HW WS10
	WNMG080408-NMT	8,69	0,8	0,12–0,30	0,8–4,0										●							●		●
	WNMG080408-NRS	8,69	0,8	0,16–0,35	1,0–4,0	●						●	●	●	●	●					●	●	●	
	WNMG080412-NRS	8,69	1,2	0,18–0,40	1,2–4,0	●						●	●	●	●	●					●	●	●	
	WNMG060408-RM5	6,52	0,8	0,20–0,40	1,2–3,5	●						●			●	●						●	●	
	WNMG080408-RM5	8,69	0,8	0,20–0,40	1,2–4,5	●		●	●			●		●	●	●					●	●	●	
	WNMG080412-RM5	8,69	1,2	0,25–0,50	1,5–4,5	●						●		●	●	●					●	●	●	
	WNMG060408-RP5	6,52	0,8	0,20–0,40	0,8–4,0			●	●	●														
	WNMG060412-RP5	6,52	1,2	0,25–0,50	1,0–4,0			●	●	●														
	WNMG080408-RP5	8,69	0,8	0,20–0,40	0,8–6,0		●	●	●	●							●							
	WNMG080412-RP5	8,69	1,2	0,25–0,60	1,0–6,0		●	●	●	●							●							
	WNMG080416-RP5	8,69	1,6	0,35–0,70	1,6–6,0			●	●	●														
	WNMG100612-RP5	10,86	1,2	0,35–0,65	1,2–8,0			●	●	●														
	WNMG100616-RP5	10,86	1,6	0,35–0,70	1,6–8,0			●	●	●														
	WNMG080408-RP7	8,69	0,8	0,18–0,40	0,8–5,0			●	●	●														
	WNMG080412-RP7	8,69	1,2	0,25–0,50	1,2–5,0			●	●	●														
	WNMG100608-RP7	10,86	0,8	0,30–0,50	0,8–6,0				●															
	WNMG100612-RP7	10,86	1,2	0,35–0,60	1,2–6,0			●	●	●														
	WNMG100616-RP7	10,86	1,6	0,40–0,60	1,5–6,0				●	●														
	WNMM080412-HU3	8,69	1,2	0,35–0,60	1,2–6,0				●															
	WNMM100612-HU3	10,86	1,2	0,35–0,70	1,2–8,0			●	●															
	WNMM100616-HU3	10,86	1,6	0,40–0,90	1,6–8,0			●	●															

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WN10: WNGG080404M-MN3 WN10

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

Пластины с задними углами 80°
CCGT / CCMT / CCMW
Tiger·tec® Gold



Пластины

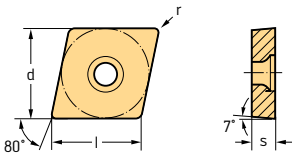
	Обозначение	l mm	r mm	f mm	a_p mm	P						M					K		N		S				
								HC			HE		HC				HC		HC	HW	HC				
						WMP20S	WPP01	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S
	CCGT060201-FM2	6,45	0,1	0,02–0,06	0,1–1,5										😐								😐	
	CCGT060202-FM2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

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WSM20S: CCGT060201-FM2 WSM20S

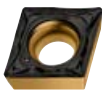
HC = твёрдый сплав с покрытием
HE = кермет с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

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

Пластины с задними углами 80°
CCGT / CCMT / CCMW
Tiger·tec® Gold



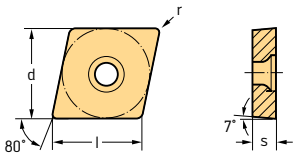
Пластины

	Обозначение	l mm	r mm	f mm	a_p mm	P						M					K		N		S			
								HC			HE	HC					HC		HC	HW			HC	
						WMP20S	WPP01	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S
	CCGT120404-MN2	12,9	0,4	0,08–0,25	0,6–5,0														●	●				
	CCGT120408-MN2	12,9	0,8	0,10–0,35	0,8–5,0														●	●				
	CCGT060204-MP4	6,45	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0				●															
	CCGT09T304-MP4	9,67	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0			●	●															
	CCGT09T308-MP4	9,67	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0			●	●															
	CCGT120408-MP4	12,9	0,8	0,12–0,32	0,5–3,5			●	●															
	CCMT060204-FK6	6,45	0,4	0,06–0,18	0,3–2,0												●	●						
	CCMT060208-FK6	6,45	0,8	0,10–0,20	0,5–2,0												●	●						
	CCMT09T304-FK6	9,67	0,4	0,08–0,20	0,3–2,0												●	●						
	CCMT09T308-FK6	9,67	0,8	0,10–0,25	0,5–2,0												●	●						
	CCMT120404-FK6	12,9	0,4	0,10–0,25	0,3–2,5													●						
	CCMT120408-FK6	12,9	0,8	0,12–0,32	0,5–2,5												●	●						
	CCMT060202-FM4	6,45	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0	●						●		●	●	●						●	●	●
	CCMT060204-FM4	6,45	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	●						●	●	●	●	●					●	●	●	●
	CCMT060208-FM4	6,45	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5	●						●			●	●							●	●
	CCMT09T302-FM4	9,67	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0	●						●	●	●	●	●					●	●	●	●
	CCMT09T304-FM4	9,67	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	●						●	●	●	●	●					●	●	●	●
	CCMT09T308-FM4	9,67	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5	●						●	●	●	●	●					●	●	●	●
	CCMT120404-FM4	12,9	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5									●	●	●						●	●	●
	CCMT120408-FM4	12,9	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5									●	●	●						●	●	●
	CCMT060204-FM6	6,45	0,4	0,08–0,25	0,3–1,6										●	●							●	●
	CCMT060208-FM6	6,45	0,8	0,12–0,30	0,5–1,6										●								●	
	CCMT09T304-FM6	9,67	0,4	0,08–0,25	0,3–2,0										●	●							●	●
	CCMT09T308-FM6	9,67	0,8	0,12–0,32	0,5–2,0										●	●							●	●
	CCMT120408-FM6	12,9	0,8	0,12–0,32	0,5–2,5										●	●							●	●
	CCMT060202-FP4	6,45	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0			●	●		●													
	CCMT060204-FP4	6,45	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5			●	●		●													
	CCMT060208-FP4	6,45	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5			●	●															
	CCMT09T302-FP4	9,67	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0			●	●		●													
	CCMT09T304-FP4	9,67	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5			●	●		●													
	CCMT09T308-FP4	9,67	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5			●	●		●													
	CCMT120404-FP4	12,9	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5			●	●															
	CCMT120408-FP4	12,9	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5			●	●															
	CCMT060204-FP6	6,45	0,4	0,06–0,18	0,3–2,0			●	●															
	CCMT060208-FP6	6,45	0,8	0,10–0,20	0,5–2,0				●															
	CCMT09T304-FP6	9,67	0,4	0,08–0,20	0,3–2,0			●	●															
	CCMT09T308-FP6	9,67	0,8	0,12–0,32	0,5–2,0			●	●															
	CCMT120404-FP6	12,9	0,4	0,10–0,25	0,3–2,5				●															
	CCMT120408-FP6	12,9	0,8	0,12–0,32	0,5–2,5				●															

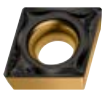
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WSM20S: CCGT060201-FM2 WSM20S

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

Пластины с задними углами 80°
CCGT / CCMT / CCMW
Tiger·tec® Gold



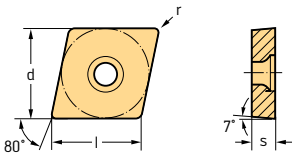
Пластины

	Обозначение	l mm	r mm	f mm	a_p mm	P						M					K		N		S			
								HC			HE			HC			HC		HC	HW			HC	
						WMP20S	WPP01	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S
	CCMT060202-FW4	6,45	0,2	0,03–0,15	0,1–1,5				●						●								●	
	CCMT060204-FW4	6,45	0,4	0,05–0,30	0,2–2,0			●	●					●	●	●						●	●	●
	CCMT060208-FW4	6,45	0,8	0,09–0,35	0,3–2,0			●	●						●								●	
	CCMT09T302-FW4	9,67	0,2	0,03–0,15	0,1–2,0				●						●								●	
	CCMT09T304-FW4	9,67	0,4	0,07–0,30	0,2–2,5			●	●					●	●	●						●	●	●
	CCMT09T308-FW4	9,67	0,8	0,12–0,50	0,3–2,5			●	●					●	●	●						●	●	●
	CCMT060204-MK4	6,45	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0												●	●						
	CCMT060208-MK4	6,45	0,8	0,12–0,25	0,5–2,0													●						
	CCMT09T304-MK4	9,67	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0												●	●						
	CCMT09T308-MK4	9,67	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0												●	●						
	CCMT120404-MK4	12,9	0,4	0,12–0,25	0,4–3,5												●	●						
	CCMT120408-MK4	12,9	0,8	0,12–0,32	0,5–3,5												●	●						
	CCMT060204-MM4	6,45	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0	●						●		●	●	●						●	●	●
	CCMT060208-MM4	6,45	0,8	0,12–0,25	0,5–2,0	●						●			●								●	
	CCMT09T304-MM4	9,67	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0	●						●	●	●	●	●					●	●	●	●
	CCMT09T308-MM4	9,67	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0	●						●	●	●	●	●					●	●	●	●
	CCMT120404-MM4	12,9	0,4	0,12–0,25	0,4–3,5	●						●			●								●	
	CCMT120408-MM4	12,9	0,8	0,12–0,32	0,5–3,5	●						●		●	●							●	●	
	CCMT060204-MP4	6,45	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0			●	●															
	CCMT060208-MP4	6,45	0,8	0,12–0,25	0,5–2,0			●	●															
	CCMT09T304-MP4	9,67	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0			●	●															
	CCMT09T308-MP4	9,67	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0			●	●															
	CCMT120404-MP4	12,9	0,4	0,12–0,25	0,4–3,5			●	●															
	CCMT120408-MP4	12,9	0,8	0,12–0,32	0,5–3,5			●	●															
	CCMT060204-MP6	6,45	0,4	0,10–0,20	0,4–2,5			●	●	✖														
	CCMT090304-MP6	9,67	0,4	0,10–0,25	0,4–3,5				●															
	CCMT090308-MP6	9,67	0,8	0,15–0,32	0,6–3,5				●															
	CCMT09T304-MP6	9,67	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0			●	●	✖														
	CCMT09T308-MP6	9,67	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0			●	●	✖														
	CCMT120408-MP6	12,9	0,8	0,15–0,35	0,6–4,0			●	●	✖														
	CCMT160508-MP6	16,12	0,8	0,15–0,40	0,8–4,0				●	✖														
	CCMT09T304-MW4	9,67	0,4	0,12–0,40	0,5–4,0			●	●						●			●					●	
	CCMT09T308-MW4	9,67	0,8	0,15–0,50	0,7–4,0			●	●						●		●	●					●	
	CCMT09T312-MW4	9,67	1,2	0,17–0,55	0,8–4,0				●									●						
	CCMT120404-MW4	12,9	0,4	0,12–0,40	0,5–4,5				●									●						
	CCMT120408-MW4	12,9	0,8	0,17–0,55	0,7–4,5			●	●						●			●					●	
	CCMT120412-MW4	12,9	1,2	0,17–0,55	0,8–4,5				●															
	CCMT060208-PF4	6,45	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5		●																	
	CCMT09T302-PF4	9,67	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0		●																	
	CCMT09T304-PF4	9,67	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5		●																	
	CCMT09T308-PF4	9,67	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5		●																	
	CCMT120404-PF4	12,9	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5		●																	

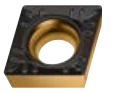
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WSM20S: CCGT060201-FM2 WSM20S

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

Пластины с задними углами 80°
CCGT / CCMT / CCMW
Tiger·tec® Gold



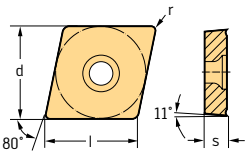
Пластины

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

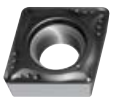
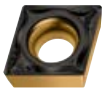
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WSM20S: CCGT060201-FM2 WSM20S

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

Пластины с задними углами 80°
CPGT / CPMT / CPMW
Tiger·tec® Gold



Пластины

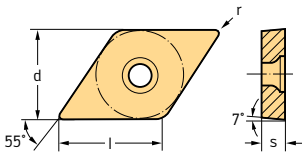
	Обозначение	l mm	r mm	f mm	a_p mm	P				M			K	S	
							HC		HE		HC		HC	HC	
						WMP20S	WPP10G	WPP20G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM20S	WKK20S	WSM01	WSM20S
	CPGT050202M-FP2	5,64	0,17	0,05–0,12	0,2–2,0				☺						
	CPGT050204M-FP2	5,64	0,37	0,08–0,20	0,2–2,0				☺						
	CPGT050204-MK4	5,64	0,4	0,08–0,20	0,4–1,5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

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WEP10C: CPGT050202M-FP2 WEP10C

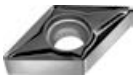
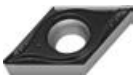
HC = твёрдый сплав с покрытием
HE = кермет с покрытием

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

Пластины с задними углами 55°
DCGT / DCMT / DCMW
Tiger·tec® Gold



Пластины

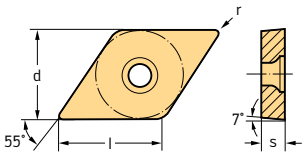
	Обозначение	l mm	r mm	f mm	a_p mm	P						M					K		N		S				
								HC			HE	HC					HC		HC	HW	HC				
						WMP20S	WPP01	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S
	DCGT070201-FM2	7,75	0,1	0,02–0,06	0,1–1,5										😐								😐	
	DCGT070202-FM2	7,75	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0								😊	😊	😐						😊	😊	😐	
	DCGT070204-FM2	7,75	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5								😊	😊	😐						😊	😊	😐	
	DCGT11T301-FM2	11,63	0,1	0,02–0,06	0,1–1,5										😐								😐	
	DCGT11T302-FM2	11,63	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0								😊	😊	😐						😊	😊	😐	
	DCGT11T304-FM2	11,63	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5								😊	😊	😐						😊	😊	😐	
	DCGT11T308-FM2	11,63	0,8	0,10–0,30	0,3–3,0								😊	😊	😐						😊	😊	😐	
	DCGT070201-FN2	7,75	0,1	0,02–0,06	0,1–1,5														😐					
	DCGT070202-FN2	7,75	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0														😐	😊				
	DCGT070204-FN2	7,75	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5														😐	😊				
	DCGT11T301-FN2	11,63	0,1	0,02–0,06	0,1–1,5														😐					
	DCGT11T302-FN2	11,63	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0														😐	😊				
	DCGT11T304-FN2	11,63	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5														😐	😊				
	DCGT11T308-FN2	11,63	0,8	0,10–0,30	0,3–3,0														😐	😊				
	DCGT070202M-FP2	7,75	0,17	0,05–0,12	0,2–2,0						😊													
	DCGT070204M-FP2	7,75	0,37	0,08–0,25	0,2–2,5						😊													
	DCGT11T3005M-FP2	11,63	0,03	0,01–0,04	0,1–1,0						😊													
	DCGT11T301M-FP2	11,63	0,07	0,02–0,06	0,1–1,5						😊													
	DCGT11T302M-FP2	11,63	0,17	0,05–0,12	0,2–2,0						😊													
	DCGT11T304M-FP2	11,63	0,37	0,08–0,25	0,2–2,5						😊													
	DCGT11T308M-FP2	11,63	0,77	0,10–0,30	0,3–3,0						😊													
	DCGT070204-MM4	7,75	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0							😊		😐							😊		😐	
	DCGT11T302-MM4	11,63	0,2	0,04–0,12	0,2–2,0							😊		😐							😊		😐	
	DCGT11T304-MM4	11,63	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0							😊	😊	😐							😊	😊	😐	
	DCGT11T308-MM4	11,63	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0							😊	😊	😐							😊	😊	😐	
	DCGT070201-MN2	7,75	0,1	0,02–0,06	0,5–1,5														😐	😐				
	DCGT070202-MN2	7,75	0,2	0,05–0,12	0,5–2,0							😊							😐	😐	😐			
	DCGT070204-MN2	7,75	0,4	0,08–0,25	0,6–2,5							😊							😐	😐	😐			
	DCGT11T301-MN2	11,63	0,1	0,02–0,06	0,5–1,5							😊							😐	😐	😐			
	DCGT11T302-MN2	11,63	0,2	0,05–0,12	0,5–2,0							😊							😐	😐	😐			
	DCGT11T304-MN2	11,63	0,4	0,08–0,25	0,6–3,0							😊							😐	😐	😐			
	DCGT11T308-MN2	11,63	0,8	0,10–0,30	0,8–3,5							😊							😐	😐	😐			
	DCGT070204-MP4	7,75	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0				😐															
	DCGT11T304-MP4	11,63	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0			😊	😐															
	DCGT11T308-MP4	11,63	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0			😊	😐															
	DCMT070204-FK6	7,75	0,4	0,06–0,18	0,3–2,0												😊	😐						
	DCMT11T304-FK6	11,63	0,4	0,08–0,20	0,3–2,0												😊	😐						
	DCMT11T308-FK6	11,63	0,8	0,10–0,25	0,5–2,0												😊	😐						
	DCMT070202-FM4	7,75	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0								😊	😊	😐	😵					😊	😊	😐	😵
	DCMT070204-FM4	7,75	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	😐						😐	😊	😊	😐	😵					😊	😊	😐	😵
	DCMT070208-FM4	7,75	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5									😊	😐							😊	😐	
	DCMT11T302-FM4	11,63	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0	😐						😐	😊	😊	😐	😵					😊	😊	😐	😵
	DCMT11T304-FM4	11,63	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	😐						😐	😊	😊	😐	😵					😊	😊	😐	😵
	DCMT11T308-FM4	11,63	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5	😐						😐		😊	😐	😵						😊	😐	😵

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WSM20S: DCGT070201-FM2 WSM20S

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

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

Пластины с задними углами 55°
DCGT / DCMT / DCMW
Tiger·tec® Gold



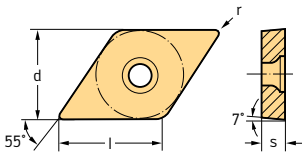
Пластины

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

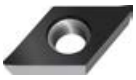
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WSM20S: DCGT070201-FM2 WSM20S

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

Пластины с задними углами 55°
DCGT / DCMT / DCMW
Tiger·tec® Gold



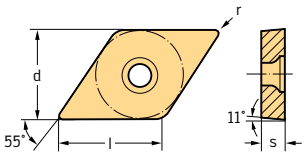
Пластины

	Обозначение	l mm	r mm	f mm	a_p mm	P HC WMP20S	P HC WPP01	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WPP30G	P HE WEP10C	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	N HW WN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	DCMT070204-RK4	7,75	0,4	0,12–0,20	0,4–2,0												●	●						
	DCMT11T304-RK4	11,63	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0												●	●						
	DCMT11T308-RK4	11,63	0,8	0,16–0,35	0,6–4,0												●	●						
	DCMT11T312-RK4	11,63	1,2	0,20–0,40	0,8–4,0													●						
	DCMT070204-RM4	7,75	0,4	0,12–0,20	0,4–2,0	●						●		●	●	●						●	●	●
	DCMT070208-RM4	7,75	0,8	0,16–0,30	0,6–2,0									●	●	●						●	●	●
	DCMT11T304-RM4	11,63	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0	●						●		●	●	●						●	●	●
	DCMT11T308-RM4	11,63	0,8	0,16–0,35	0,6–4,0	●						●		●	●	●						●	●	●
	DCMT11T312-RM4	11,63	1,2	0,20–0,40	0,8–4,0										●	●							●	●
	DCMT070204-RP4	7,75	0,4	0,12–0,20	0,4–2,0			●	●	●														
	DCMT070208-RP4	7,75	0,8	0,16–0,30	0,6–2,0			●	●	●														
	DCMT11T304-RP4	11,63	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0			●	●	●														
	DCMT11T308-RP4	11,63	0,8	0,16–0,35	0,6–4,0			●	●	●														
	DCMT11T312-RP4	11,63	1,2	0,20–0,40	0,8–4,0			●	●	●														
	DCMW11T304-RK6	11,63	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0												●	●						
	DCMW11T308-RK6	11,63	0,8	0,16–0,35	0,5–4,0												●	●						

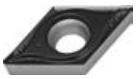
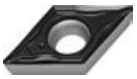
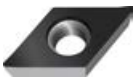
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WSM20S: DCGT070201-FM2 WSM20S

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

Пластины с задними углами 55°
DPGT / DPMT / DPMW
Tiger·tec® Gold



Пластины

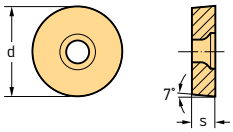
	Обозначение	l mm	r mm	f mm	a_p mm	P HC WMP20S	P HC WPP10G	P HC WPP20G	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM20S	K HC WKK20S	S HC WSM01	S HC WSM20S
	DPGT11T304-MM4	11,63	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0					☺	😐		☺	😐
	DPGT11T308-MM4	11,63	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0					☺	😐		☺	😐
	DPGT11T304-MP4	11,63	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0			😐						
	DPMT070204-FM4	7,75	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	😐			😐		😐			😐
	DPMT11T304-FM4	11,63	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	😐			😐		😐			😐
	DPMT11T308-FM4	11,63	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5	😐			😐					
	DPMT070204-FP4	7,75	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5		☺							
	DPMT11T304-FP4	11,63	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5		☺							
	DPMT11T308-FP4	11,63	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5		☺							
	DPMT070204-MM4	7,75	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0						😐			😐
	DPMT11T304-MM4	11,63	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0						😐			😐
	DPMT070204-MP4	7,75	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0			😐						
	DPMT11T304-MP4	11,63	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0			😐						
	DPMT11T308-MP4	11,63	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0			😐						
	DPMW11T308-RK6	11,63	0,8	0,16–0,35	0,5–4,0							😐		

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WSM01: DPGT11T304-MM4 WSM01

HC = твёрдый сплав с покрытием

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

Пластины с задними углами
RCGT / RCMT / RCMX
Tiger·tec® Gold



Пластины

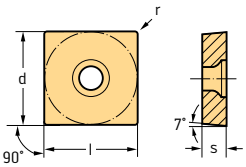
	Обозначение	d mm	f mm	a_p mm	P HC WMP20S	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WPP30G	M HC WMP20S	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	N HW WN10	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	RCGT0602M0-MN2	6	0,10–0,55	0,6–2,5											😐	😊			
	RCGT0803M0-MN2	8	0,12–0,60	0,7–3,0											😐	😊			
	RCGT10T3M0-MN2	10	0,15–0,70	0,8–4,0											😐	😊			
	RCGT120400-MN2	12,7	0,18–0,80	1,0–5,0											😐				
	RCGT1204M0-MN2	12	0,18–0,80	1,0–5,0											😐	😊			
	RCMT0602M0-FM4	6	0,07–0,30	0,6–2,5						😊	😐						😊	😐	
	RCMT0803M0-FM4	8	0,08–0,30	0,8–3,0						😊	😐	☹					😊	😐	☹
	RCMT10T3M0-FM4	10	0,10–0,35	1,0–4,0						😊	😐	☹					😊	😐	☹
	RCMT1204M0-FM4	12	0,12–0,40	1,2–5,0						😊	😐	☹					😊	😐	☹
	RCMT0602M0-FP4	6	0,07–0,30	0,6–2,5		😊	😐												
	RCMT0803M0-FP4	8	0,08–0,30	0,8–3,0			😐												
	RCMT10T3M0-FP4	10	0,10–0,35	1,0–4,0			😐												
	RCMT1204M0-FP4	12	0,12–0,40	1,2–5,0		😊	😐												
	RCMT10T3M0-HU6	10	0,12–0,80	1,0–4,0		😊	😐	☹											
	RCMT1204M0-HU6	12	0,12–1,20	1,2–5,0		😊	😐	☹											
	RCMT1606M0-HU6	16	0,15–1,20	1,6–7,0		😊	😐	☹											
	RCMT0602M0-RK4	6	0,08–0,50	0,6–2,5										😐					
	RCMT0803M0-RK4	8	0,10–0,60	0,8–3,0										😐					
	RCMT10T3M0-RK4	10	0,12–0,80	1,0–4,0									😊	😐					
	RCMT1204M0-RK4	12	0,12–1,00	1,2–5,0									😊	😐					
	RCMT1605M0-RK4	16	0,15–1,20	1,6–7,0										😐					
	RCMT1606M0-RK4	16	0,15–1,20	1,6–7,0									😊	😐					
	RCMT0602M0-RM4	6	0,08–0,50	0,6–2,5							😐	☹						😐	☹
	RCMT060300-RM4	6,35	0,08–0,5	0,6–2,5							😐							😐	
	RCMT0803M0-RM4	8	0,10–0,60	0,8–3,0	😐				😐		😐	☹						😐	☹
	RCMT09T300-RM4	9,525	0,1–0,6	0,8–3							😐							😐	
	RCMT10T3M0-RM4	10	0,12–0,80	1,0–4,0	😐				😐		😐	☹						😐	☹
	RCMT120400-RM4	12,7	0,12–1	1,2–5							😐							😐	
	RCMT1204M0-RM4	12	0,12–1,00	1,2–5,0	😐				😐		😐	☹						😐	☹
	RCMT1606M0-RM4	16	0,15–1,20	1,6–7,0							😐	☹						😐	☹
	RCMT0602M0-RP4	6	0,08–0,50	0,6–2,5			😐	☹											
	RCMT060300-RP4	6,35	0,08–0,50	0,6–2,5			😐												
	RCMT0803M0-RP4	8	0,10–0,60	0,8–3,0		😊	😐	☹											
	RCMT09T300-RP4	9,525	0,10–0,60	0,8–3,0			😐												
	RCMT10T3M0-RP4	10	0,12–0,80	1,0–4,0		😊	😐	☹											
	RCMT120400-RP4	12,7	0,12–1,00	1,2–5,0			😐												
	RCMT1204M0-RP4	12	0,12–1,00	1,2–5,0		😊	😐	☹											
	RCMT1605M0-RP4	16	0,15–1,20	1,6–7,0		😊	😐	☹											
	RCMT1606M0-RP4	16	0,15–1,20	1,6–7,0		😊	😐	☹											
	RCMX2006M0-HU6	20	0,25–1,40	2,0–9,0		😊	😐	☹											
	RCMX2507M0-HU6	25	0,30–1,60	2,5–11,0		😊	😐	☹											
	RCMX3209M0-HU6	32	0,30–1,70	3,2–15,0		😊	😐	☹											

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

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

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

Пластины квадратные, с задними углами
SCGT / SCMT / SCMW
Tiger·tec® Gold



Пластины

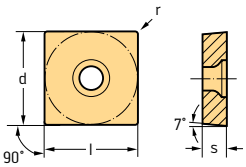
	Обозначение	l mm	r mm	f mm	a_p mm	P HC WMP20S	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WPP30G	P HE WEP10C	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	N HW WN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	SCGT09T304-FM2	9,53	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5									😐			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

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WSM20S: SCGT09T304-FM2 WSM20S

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

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

Пластины квадратные, с задними углами
SCGT / SCMT / SCMW
Tiger·tec® Gold



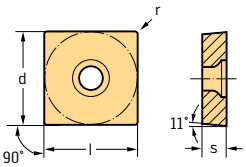
Пластины

	Обозначение	l mm	r mm	f mm	a_p mm	P HC WMP20S	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WPP30G	P HE WEP10C	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	N HW WN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	SCMT09T304-MK4	9,53	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0											●	●						
	SCMT09T308-MK4	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0											●	●						
	SCMT120408-MK4	12,7	0,8	0,12–0,32	0,5–3,5											●	●						
	SCMT09T304-MM4	9,53	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0	●					●		●	●						●	●		
	SCMT09T308-MM4	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0	●					●		●	●	●					●	●	●	
	SCMT120408-MM4	12,7	0,8	0,12–0,32	0,5–3,5	●					●			●							●		
	SCMT09T304-MP4	9,53	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0			●															
	SCMT09T308-MP4	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0		●	●															
	SCMT120408-MP4	12,7	0,8	0,12–0,32	0,5–3,5		●	●															
	SCMT09T304-RK4	9,53	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0											●	●						
	SCMT09T308-RK4	9,53	0,8	0,16–0,35	0,6–4,0											●	●						
	SCMT120404-RK4	12,7	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0											●	●						
	SCMT120408-RK4	12,7	0,8	0,16–0,40	0,6–5,0											●	●						
	SCMT120412-RK4	12,7	1,2	0,20–0,50	0,8–5,0											●	●						
	SCMT09T304-RM4	9,53	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0									●	●							●	●
	SCMT09T308-RM4	9,53	0,8	0,16–0,35	0,6–4,0	●					●		●	●	●					●	●	●	
	SCMT120404-RM4	12,7	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0									●	●							●	●
	SCMT120408-RM4	12,7	0,8	0,16–0,40	0,6–5,0	●					●		●	●	●					●	●	●	
	SCMT120412-RM4	12,7	1,2	0,20–0,50	0,8–5,0	●					●			●	●							●	●
	SCMT09T304-RP4	9,53	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0		●	●	●														
	SCMT09T308-RP4	9,53	0,8	0,16–0,35	0,6–4,0		●	●	●														
	SCMT09T312-RP4	9,53	1,2	0,20–0,45	0,8–5,0		●																
	SCMT120404-RP4	12,7	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0		●	●	●														
	SCMT120408-RP4	12,7	0,8	0,16–0,40	0,6–5,0		●	●	●														
	SCMT120412-RP4	12,7	1,2	0,20–0,50	0,8–5,0		●	●	●														
	SCMW09T304-RK6	9,53	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0												●						
	SCMW09T308-RK6	9,53	0,8	0,16–0,35	0,6–4,0											●	●						
	SCMW120404-RK6	12,7	0,4	0,12–0,25	0,4–4,0												●						
	SCMW120408-RK6	12,7	0,8	0,16–0,40	0,6–5,0												●						
	SCMW120412-RK6	12,7	1,2	0,20–0,50	0,8–5,0												●						

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WSM20S: SCGT09T304-FM2 WSM20S

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

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



Пластины

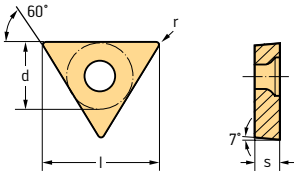
	Обозначение	l mm	r mm	f mm	a_p mm	P HC WPP20G	M HC WSM01	M HC WSM20S	K HC WKK20S	S HC WSM20S
	SPGT09T304-MK4	9,53	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0				😐	
	SPGT09T308-MK4	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0				😐	
	SPGT09T304-MM4	9,53	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0			😐		😐
	SPGT09T308-MM4	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0			😐		😐
	SPMT09T304-MK4	9,53	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0				😐	
	SPMT09T308-MK4	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0				😐	
	SPMT09T304-MM4	9,53	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0			😐		😐
	SPMT09T308-MM4	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0			😐		😐
	SPMT09T304-MP4	9,53	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0	😐				
	SPMT09T308-MP4	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0	😐				
	SPMW09T308-RK6	9,53	0,8	0,16–0,35	0,6–4,0		🙂		😐	
	SPMW120408-RK6	12,7	0,8	0,16–0,40	0,6–5,0				😐	

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WKK20S: SPGT09T304-MK4 WKK20S

HC = твёрдый сплав с покрытием

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

Пластины с задними углами 60°
TCGT / TCMT / TCMW
Tiger·tec® Gold



Пластины

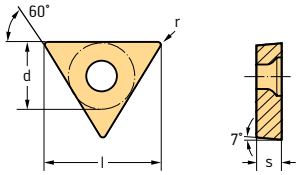
	Обозначение	l mm	r mm	f mm	a_p mm	P					M						K		N		S				
							HC			HE		HC						HC	HC	HW		HC				
						WMP20S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM21	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM21	WSM30S
	TCGT06T101-FM2	6,87	0,1	0,02–0,06	0,1–1,5										☺									☺	
	TCGT06T102-FM2	6,87	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0										☺									☺	
	TCGT06T104-FM2	6,87	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5							☻			☺						☻			☺	
	TCGT090202-FM2	9,62	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0									☹									☹		
	TCGT090204-FM2	9,62	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5									☹									☹		
	TCGT110201-FM2	11	0,1	0,02–0,06	0,1–1,5									☹									☹		
	TCGT110202-FM2	11	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0							☻		☹							☻		☹		
	TCGT110204-FM2	11	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5							☻		☹							☻		☹		
	TCGT16T302-FM2	16,5	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0									☹									☹		
	TCGT16T304-FM2	16,5	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5							☻		☹							☻		☹		
	TCGT16T308-FM2	16,5	0,8	0,10–0,30	0,3–3,0							☻		☹							☻		☹		
	TCGT06T101-FN2	6,87	0,1	0,02–0,06	0,1–1,5														☹						
	TCGT06T102-FN2	6,87	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0														☹						
	TCGT06T104-FN2	6,87	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5														☹	☻					
	TCGT090202-FN2	9,62	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0														☹						
	TCGT090204-FN2	9,62	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5														☹	☻					
	TCGT110202-FN2	11	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0														☹						
	TCGT110204-FN2	11	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5														☹	☻					
	TCGT16T304-FN2	16,5	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5														☹	☻					
	TCGT16T308-FN2	16,5	0,8	0,10–0,30	0,3–3,0														☹	☻					
	TCGT06T104M-FP2	6,87	0,37	0,08–0,25	0,2–2,0					☻															
	TCGT090204M-FP2	9,62	0,37	0,08–0,25	0,2–2,5					☻															
	TCGT110202M-FP2	11	0,17	0,05–0,12	0,2–2,0					☻															
	TCGT110204M-FP2	11	0,37	0,08–0,25	0,2–2,5					☻															
	TCGT110204-MK4	11	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0													☹							
	TCGT16T308-MK4	16,5	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0													☹							
	TCGT090204-MM4	9,62	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0									☹									☹		
	TCGT110204-MM4	11	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0							☻		☹							☻		☹		
	TCGT110208-MM4	11	0,8	0,12–0,30	0,5–2,0							☻									☻				
	TCGT16T304-MM4	16,5	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0									☹									☹		
	TCGT16T308-MM4	16,5	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0									☹									☹		
	TCGT110201-MN2	11	0,1	0,02–0,06	0,5–1,5														☹						
	TCGT110202-MN2	11	0,2	0,05–0,12	0,6–2,0														☹	☻					
	TCGT110204-MN2	11	0,4	0,08–0,25	0,6–3,0														☹	☻					
	TCGT16T302-MN2	16,5	0,2	0,05–0,12	0,5–2,0														☹	☻					
	TCGT16T304-MN2	16,5	0,4	0,08–0,25	0,6–4,0														☹	☻					
	TCGT16T308-MN2	16,5	0,8	0,10–0,35	0,8–4,0														☹	☻					
	TCGT090204-MP4	9,62	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0			☹																	
	TCGT110204-MP4	11	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0		☻	☹																	
	TCGT110208-MP4	11	0,8	0,12–0,30	0,5–2,0			☹																	

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WSM21: TCGT06T101-FM2 WSM21

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

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

Пластины с задними углами 60°
TCGT / TCMT / TCMW
Tiger·tec® Gold



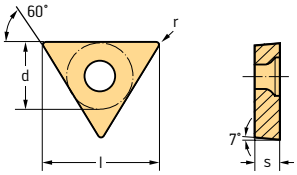
Пластины

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

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WSM21: TCGT06T101-FM2 WSM21

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

Пластины с задними углами 60°
TCGT / TCMT / TCMW
Tiger·tec® Gold



Пластины

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

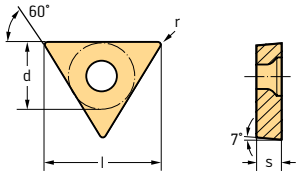
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WSM21: TCGT06T101-FM2 WSM21

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

Пластины с задними углами 60°

TCGT / TCMT / TCMW

Tiger·tec® Gold



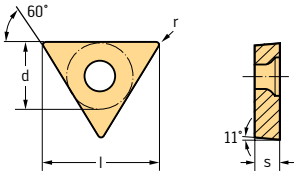
Пластины

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

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WSM21: TCGT06T101-FM2 WSM21

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

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



Пластины

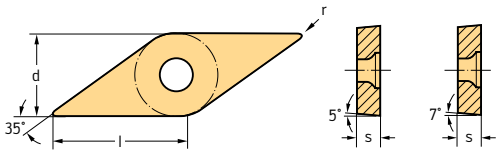
	Обозначение	l mm	r mm	f mm	a_p mm	P HC WMP20S	P HC WPP10G	P HC WPP20G	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM20S	K HC WKK20S	S HC WSM01	S HC WSM20S
	TPGN110308	11	0,8	0,12–0,20	0,8–2,0						😐			😐
	TPGN160304	16,5	0,4	0,10–0,25	0,4–3,0			😐			😐			😐
	TPGN160308	16,5	0,8	0,12–0,30	0,8–3,0			😐			😐			😐
	TPGT090204-MK4	9,62	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0							😐		
	TPGT110208-MK4	11	0,8	0,12–0,30	0,5–2,0							😐		
	TPGT090204-MM4	9,62	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0					😊			😊	
	TPGT110204-MM4	11	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0					😊	😐		😊	😐
	TPGT110208-MM4	11	0,8	0,12–0,30	0,5–2,0					😊	😐		😊	😐
	TPGT16T304-MM4	16,5	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0					😊	😐		😊	😐
	TPGT16T308-MM4	16,5	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0					😊	😐		😊	😐
	TPGT090204-MP4	9,62	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0			😐						
	TPGT110204-MP4	11	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0			😐						
	TPGT16T304-MP4	16,5	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0			😐						
	TPGT16T308-MP4	16,5	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0			😐						
	TPMR110304	11	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0			😐						
	TPMR110308	11	0,8	0,12–0,25	0,4–3,0			😐						
	TPMR160304	16,5	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0			😐						
	TPMR160308	16,5	0,8	0,16–0,30	0,6–4,0			😐						
	TPMT110204-FM4	11	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	😐			😐		😐			😐
	TPMT16T304-FM4	16,5	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	😐			😐		😐			😐
	TPMT110204-FP4	11	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5		😊							
	TPMT16T304-FP4	16,5	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5		😊							
	TPMT090204-MK4	9,62	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0							😐		
	TPMT090208-MK4	9,62	0,8	0,12–0,20	0,5–2,0							😐		
	TPMT110204-MK4	11	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0							😐		
	TPMT16T304-MK4	16,5	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0							😐		
	TPMT16T308-MK4	16,5	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0							😐		
	TPMT090204-MM4	9,62	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0						😐			😐
	TPMT110204-MM4	11	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0						😐			😐
	TPMT16T304-MM4	16,5	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0						😐			😐
	TPMT16T308-MM4	16,5	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0						😐			😐
	TPMT090204-MP4	9,62	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0			😐						
	TPMT110204-MP4	11	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0			😐						
	TPMT110208-MP4	11	0,8	0,12–0,30	0,5–2,0			😐						
	TPMT16T304-MP4	16,5	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0			😐						
	TPMT16T308-MP4	16,5	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0			😐						
	TPMW110204-RK6	11	0,4	0,12–0,25	0,4–2,5							😐		
	TPMW16T304-RK6	16,5	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0							😐		
	TPMW16T308-RK6	16,5	0,8	0,16–0,35	0,6–4,0							😐		

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

HC = твёрдый сплав с покрытием

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

Пластины с задними углами 35°
VBMT / VCGT / VCMT / VCMW
Tiger·tec® Gold



Пластины

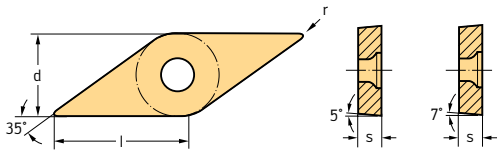
	Обозначение	l mm	r mm	f mm	a_p mm	P						M					K		N		S			
								HC			HE			HC			HC		HC	HW			HC	
						WMP20S	WPP01	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S
	VBMT110304-FK6	11,07	0,4	0,06–0,18	0,3–2,0												☺							
	VBMT160404-FK6	16,61	0,4	0,08–0,20	0,3–2,0												☺	😐						
	VBMT160406-FK6	16,61	0,6	0,10–0,25	0,4–2,0													😐						
	VBMT160408-FK6	16,61	0,8	0,10–0,25	0,5–2,0												☺	😐						
	VBMT160412-FK6	16,61	1,2	0,12–0,30	0,6–2,0													😐						
	VBMT110304-FM6	11,07	0,4	0,08–0,20	0,3–1,6									☺	😐	☹						☺	😐	☹
	VBMT110308-FM6	11,07	0,8	0,12–0,30	0,5–1,6									☺	😐	☹						☺	😐	☹
	VBMT160404-FM6	16,61	0,4	0,08–0,25	0,3–2,0									☺	😐	☹						☺	😐	☹
	VBMT160408-FM6	16,61	0,8	0,12–0,30	0,6–2,5									☺	😐							☺	😐	
	VBMT160412-FM6	16,61	1,2	0,15–0,30	1,0–2,5									☺	😐							☺	😐	
	VBMT110304-FP6	11,07	0,4	0,06–0,18	0,3–2,0			☺	😐															
	VBMT110308-FP6	11,07	0,8	0,10–0,20	0,5–2,0			☺	😐															
	VBMT160404-FP6	16,61	0,4	0,08–0,20	0,3–2,0			☺	😐															
	VBMT160406-FP6	16,61	0,6	0,10–0,25	0,4–2,0			☺	😐															
	VBMT160408-FP6	16,61	0,8	0,10–0,25	0,5–2,0			☺	😐															
	VBMT160412-FP6	16,61	1,2	0,12–0,30	0,6–2,0			☺	😐															
	VBMT160404-MK4	16,61	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0												☺	😐						
	VBMT160408-MK4	16,61	0,8	0,12–0,30	0,5–2,0												☺	😐						
	VBMT160412-MK4	16,61	1,2	0,12–0,32	0,5–2,0													😐						
	VBMT110304-MM4	11,07	0,4	0,08–0,20	0,4–1,5	😐						😐	☺	☺	😐						☺	☺	😐	
	VBMT110308-MM4	11,07	0,8	0,12–0,25	0,5–1,5									☺	😐							☺	😐	
	VBMT160404-MM4	16,61	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0	😐						😐	☺	☺	😐	☹					☺	☺	😐	☹
	VBMT160408-MM4	16,61	0,8	0,12–0,30	0,5–2,0	😐						😐	☺	☺	😐	☹					☺	☺	😐	☹
	VBMT160412-MM4	16,61	1,2	0,12–0,32	0,5–2,0									☺	😐							☺	😐	
	VBMT110304-MP4	11,07	0,4	0,08–0,20	0,4–1,5			☺	😐															
	VBMT110308-MP4	11,07	0,8	0,12–0,25	0,5–1,5			☺	😐															
	VBMT160404-MP4	16,61	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0			☺	😐															
	VBMT160406-MP4	16,61	0,6	0,12–0,25	0,5–2,0			☺	😐															
	VBMT160408-MP4	16,61	0,8	0,12–0,30	0,5–2,0			☺	😐															
	VBMT160412-MP4	16,61	1,2	0,12–0,32	0,5–2,0			☺	😐															
	VBMT160404-MP6	16,61	0,4	0,10–0,25	0,4–2,5			☺	😐															
	VBMT160408-MP6	16,61	0,8	0,15–0,30	0,6–2,5			☺	😐															
	VCGT110301-FM2	11,07	0,1	0,02–0,06	0,1–1,5										😐								😐	
	VCGT110302-FM2	11,07	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0								☺		😐						☺		😐	
	VCGT110304-FM2	11,07	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5								☺	☺	😐						☺	☺	😐	
	VCGT160402-FM2	16,61	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0								☺		😐						☺		😐	
	VCGT160404-FM2	16,61	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5								☺	☺	😐						☺	☺	😐	
	VCGT160408-FM2	16,61	0,8	0,10–0,30	0,3–3,0									☺	😐							☺	😐	
	VCGT110301-FN2	11,07	0,1	0,02–0,06	0,1–1,5														😐					
	VCGT110302-FN2	11,07	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0														😐	☺				
	VCGT110304-FN2	11,07	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5														😐	☺				
	VCGT160402-FN2	16,61	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0														😐	☺				
	VCGT160404-FN2	16,61	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5														😐	☺				
	VCGT160408-FN2	16,61	0,8	0,10–0,30	0,3–3,0														😐	☺				

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WKK10S: VBMT110304-FK6 WKK10S

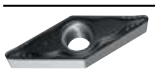
HC = твёрдый сплав с покрытием
HE = кермет с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

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

Пластины с задними углами 35°
VBMT / VCGT / VCMT / VCMW
Tiger·tec® Gold



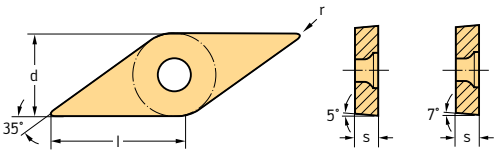
Пластины

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

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WKK10S: VBMT110304-FK6 WKK10S

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

Пластины с задними углами 35°
VBMT / VCGT / VCMT / VCMW
Tiger·tec® Gold



Пластины

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

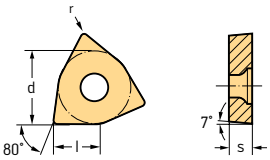
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WKK10S: VBMT110304-FK6 WKK10S

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

Пластины треугольные с задними углами 80°

WCGT / WCMT

Tiger·tec® Gold



Пластины

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

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WSM21: WCGT030202-FM2 WSM21

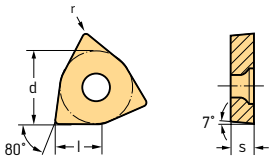
HC = твёрдый сплав с покрытием

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

Пластины треугольные с задними углами 80°

WCGT / WCMT

Tiger·tec® Gold



Пластины

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

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

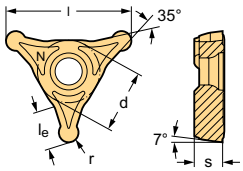
HC = твёрдый сплав с покрытием

Пример заказа инструмента из сплава WSM21: WCGT030202-FM2 WSM21

Пластины для системы профильной обработки

WL...-RC...

Tiger·tec® Gold



Пластины

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

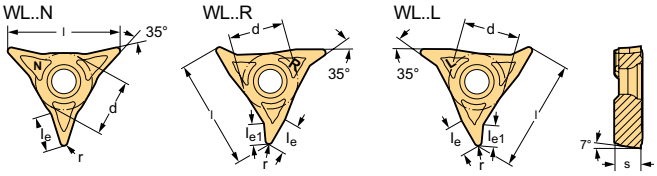
Пример заказа инструмента из сплава WPP20G: WL25-RC0420N-MU6 WPP20G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для системы профильной обработки

WL...-VC...

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	r mm	l mm	l_e mm	l_{e1} mm	f mm	a_p mm	P HC WMP20S	P HC WPP10G	P HC WPP20G	M HC WMP20S	M HC WSM10S	M HC WSM20S	S HC WSM10S	S HC WSM20S
	WL25-VC0704L-FM4	0,4	25	6,2	3,9	0,05–0,20	0,1–2,0					☺	☹	☺	☹
	WL25-VC0708L-FM4	0,8	25	6,6	4,6	0,08–0,25	0,2–2,0					☺	☹	☺	☹
	WL25-VC0704L-FP4	0,4	25	6,2	3,9	0,05–0,20	0,1–2,0		☺	☹					
	WL25-VC0708L-FP4	0,8	25	6,6	4,6	0,08–0,25	0,2–2,0		☺	☹					
	WL25-VC0704L-MM4	0,4	25	6,2	3,9	0,08–0,25	0,4–2,5	☹			☹		☹		☹
	WL25-VC0708L-MM4	0,8	25	6,6	4,6	0,12–0,32	0,5–2,5	☹			☹		☹		☹
	WL25-VC0704L-MP4	0,4	25	6,2	3,9	0,08–0,25	0,4–2,5		☺	☹					
	WL25-VC0708L-MP4	0,8	25	6,6	4,6	0,12–0,32	0,5–2,5		☺	☹					
	WL25-VC0702N-FM4	0,2	25	6		0,04–0,15	0,1–2,0					☺	☹	☺	☹
	WL25-VC0704N-FM4	0,4	25	6,3		0,05–0,20	0,1–2,0					☺	☹	☺	☹
	WL25-VC0708N-FM4	0,8	25	7,1		0,08–0,25	0,2–2,0					☺	☹	☺	☹
	WL25-VC0704N-FP4	0,4	25	6,3		0,05–0,20	0,1–2,0		☺	☹					
	WL25-VC0708N-FP4	0,8	25	7,1		0,08–0,25	0,2–2,0		☺	☹					

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

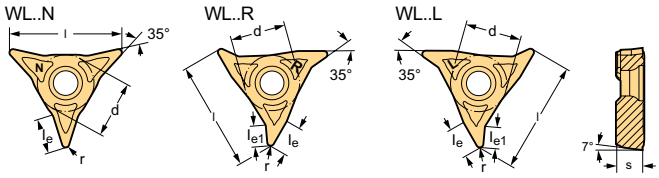
HC = твёрдый сплав с покрытием

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

Пластины для системы профильной обработки

WL...-VC...

Tiger·tec® Gold



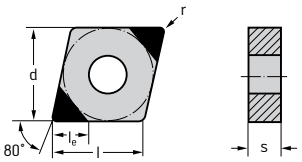
Пластины

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

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

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины CBN без задних углов 80°
CNGA



Пластины

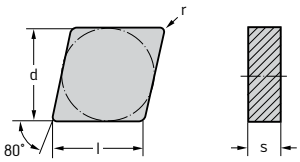
	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l_e mm	l mm	r mm	f mm	a_p mm	K BH WBK20	S BH WBS10	H BC WBH10C	H BC WBH20C	H BH WBH30	H BL WBH10	H BL WBH20
	CNGA120404EM-2	2	2,8	12,9	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5		☺					
	CNGA120408EM-2	2	2,7	12,9	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0		☺					
	CNGA120404TM-2	2	2,8	12,9	0,4	0,05–0,20	0,1–1,0			☺	😐	☹	☺	😐
	CNGA120408TM-2	2	2,7	12,9	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0			☺	😐	☹	☺	😐
	CNGA120412TM-2	2	2,8	12,9	1,2	0,05–0,30	0,1–1,0			☺	😐	☹	☺	😐
	CNGA120408TM-4	4	2,7	12,9	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0				😐			
 Chipbreaker	CNGA120404TM-M2	2	2,8	12,9	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5						☺	
	CNGA120408TM-M2	2	2,7	12,9	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0				😐		☺	
	CNGA120412TM-M2	2	2,8	12,9	1,2	0,05–0,30	0,1–1,0						☺	
 Wiper	CNGA120404TM-MW2	2	2,8	12,9	0,4	0,05–0,35	0,1–1,0			☺				
	CNGA120408TM-MW2	2	2,7	12,9	0,8	0,05–0,50	0,1–1,0			☺	😐	☹	☺	
	CNGA120412TM-MW2	2	2,8	12,9	1,2	0,05–0,50	0,1–1,0			☺		☹	☺	
	CNGA120404TS-2	2	2,8	12,9	0,4	0,05–0,20	0,1–2,0	😐						
	CNGA120408TS-2	2	2,7	12,9	0,8	0,05–0,25	0,1–2,0	😐						
	CNGA120412TS-2	2	2,8	12,9	1,2	0,05–0,30	0,1–2,0	😐						

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WBS10: CNGA120404EM-2 WBS10

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

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

Пластины CBN без задних углов 80°
CNGN



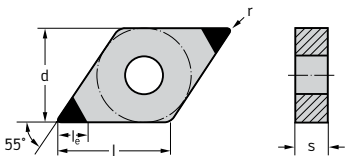
Пластины

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l mm	r mm	f mm	a_p mm	K BH WBK30
	CNGN120408TM-S	4	12,9	0,8	0,05–0,50	0,1–5,0	☹
	CNGN120412TM-S	4	12,9	1,2	0,05–0,50	0,1–5,0	☹
	CNGN120416TM-S	4	12,9	1,6	0,05–0,50	0,1–5,0	☹

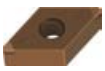
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WBK30: CNGN120408TM-S WBK30

BH = сплав с высоким содержанием CBN

Пластины CBN без задних углов 55°
DNGA



Пластины

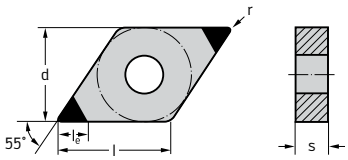
	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l_e mm	l mm	r mm	f mm	a_p mm	K BH WBK20	S BH WBS10	H BC WBH10C	H BC WBH20C	H BH WBH30	H BL WBH10	H BL WBH20
	DNGA150404EM-2	2	2,9	15,5	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5		☺					
	DNGA150408EM-2	2	2,8	15,5	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0		☺					
	DNGA150404TM-2	2	2,9	15,5	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5			☺			☺	😐
	DNGA150408TM-2	2	2,8	15,5	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0			☺			☺	😐
	DNGA150604TM-2	2	2,9	15,5	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5			☺	😐	☹	☺	😐
	DNGA150608TM-2	2	2,8	15,5	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0			☺	😐	☹	☺	😐
	DNGA150612TM-2	2	2,8	15,5	1,2	0,05–0,30	0,1–1,0			☺		☹	☺	😐
	DNGA150608TM-4	4	2,8	15,5	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0				😐			
 Chipbreaker	DNGA150404TM-M2	2	2,9	15,5	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5						☺	
	DNGA150408TM-M2	2	2,8	15,5	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0						☺	
	DNGA150604TM-M2	2	2,9	15,5	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5						☺	
	DNGA150608TM-M2	2	2,8	15,5	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0						☺	
	DNGA150612TM-M2	2	2,8	15,5	1,2	0,05–0,30	0,1–1,0						☺	
	DNGA150404TM-MW2	2	2,9	15,5	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5			☺				
	DNGA150408TM-MW2	2	2,8	15,5	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0			☺				
	DNGA150604TM-MW2	2	2,9	15,5	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5			☺				
	DNGA150612TM-MW2	2	2,8	15,5	1,2	0,05–0,30	0,1–1,0			☺				

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WBS10: DNGA150404EM-2 WBS10

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

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

Пластины CBN без задних углов 55°
DNGA



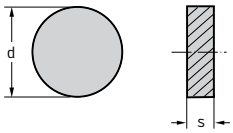
Пластины

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

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WBS10: DNGA150404EM-2 WBS10

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

CBN – Пластины без задних углов
RNGN



Пластины

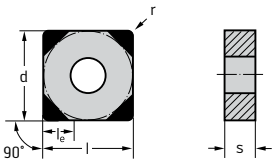
	Обозначение	d mm	f mm	a_p mm	K BH WBK20	K BH WBK30
	RNGN120400TM-S	12,7	0,05–0,40	0,1–5,0		😞
	RNGN120400TS-0	12,7	0,05–0,40	0,1–5,0	😐	

Пример заказа инструмента из сплава WBK30: RNGN120400TM-S WBK30

BH = сплав с высоким содержанием CBN

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

Пластины CBN квадратные без задних углов
SNGA



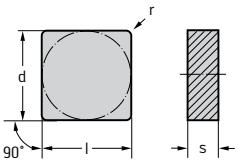
Пластины

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

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

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

CBN – Пластины квадратные без задних углов
SNGN



Пластины

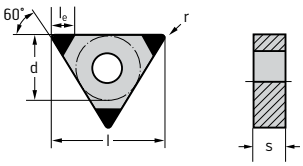
	Обозначение	Кол-во режущих кромок	r mm	f mm	a_p mm	K BH WBK30
	SNGN120408TM-S	8	0,8	0,05–0,50	0,1–5,0	☹
	SNGN120412TM-S	8	1,2	0,05–0,50	0,1–5,0	☹
	SNGN120416TM-S	8	1,6	0,05–0,50	0,1–5,0	☹

Пример заказа инструмента из сплава WBK30: SNGN120408TM-S WBK30

BH = сплав с высоким содержанием CBN

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

Пластины CBN без задних углов 60°
TNGA



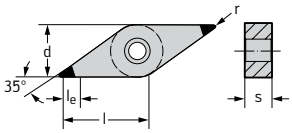
Пластины

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l_e mm	r mm	f mm	a_p mm	K BH WBK20	H BC WBH10C	H BH WBH30	H BL WBH10	H BL WBH20
	TNGA160404TM-3	3	3	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5		😊		😊	😐
	TNGA160408TM-3	3	2,8	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0		😊	☹	😊	😐
	TNGA160404TS-3	3	3	0,4	0,05–0,20	0,1–2,0	😐				
	TNGA160408TS-3	3	2,8	0,8	0,05–0,25	0,1–2,0	😐				

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

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

CBN – Пластины без задних углов 35°
VNGA



Пластины

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

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

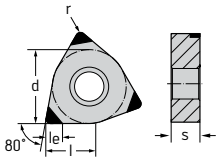
BH = сплав с высоким содержанием CBN
BC = CBN Coated
BL = сплав с низким содержанием CBN

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

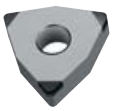
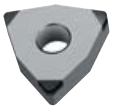
Пластины CBN треугольные без задних углов

80°

WNGA



Пластины

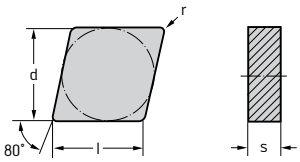
	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l_e mm	l mm	r mm	f mm	a_p mm	K BH WBK20	H BH WBH30	H BL WBH10	H BL WBH20
	WNGA080408TM-3	3	2,8	8,69	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0		☹	☺	😐
	WNGA080408TS-3	3	2,8	8,69	0,8	0,05–0,25	0,1–2,0	😐			

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WBH10: WNGA080408TM-3 WBH10

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

Керамические пластины без задних углов 80°

CNGA / CNGN



Пластины

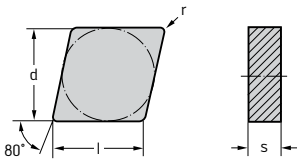
	Обозначение	l mm	r mm	f mm	a_p mm	K CN WCK10	S CN WS10	S CR WWS20	H CC WCH10C
	CNGA120408T02020	12,9	0,8	0,10–0,40	0,1–6,0	😐			
	CNGA120412T02020	12,9	1,2	0,10–0,60	0,1–6,0	😐			
	CNGA120416T02020	12,9	1,6	0,10–0,60	0,1–6,0	😐			
 Wiper	CNGA120404SM-MWS	12,9	0,4	0,05–0,25	0,1–0,5				☺
	CNGA120408SM-MWS	12,9	0,8	0,05–0,30	0,1–1,0				☺
	CNGA120412SM-MWS	12,9	1,2	0,05–0,35	0,1–1,0				☺
	CNGA120404SM-S	12,9	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5				☺
	CNGA120408SM-S	12,9	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0				☺
	CNGA120412SM-S	12,9	1,2	0,05–0,30	0,1–1,0				☺

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

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

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

Керамические пластины без задних углов 80°
CNGA / CNGN



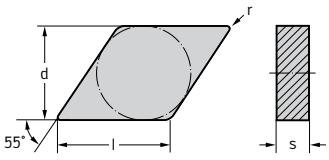
Пластины

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

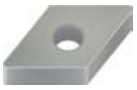
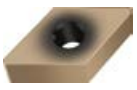
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WCK10: CNGA120408T02020 WCK10

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

Керамические пластины без задних углов
55°
DNGA



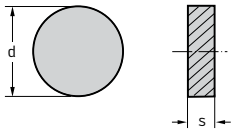
Пластины

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

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

CN = керамика Si3N4
CC = керамика с покрытием

Керамические пластины без задних углов
RNGN



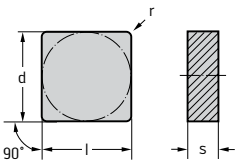
Пластины

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

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

CN = керамика Si3N4
CR = армированная керамика

Пластины керамические квадратные без задних углов
SNGA / SNGN



Пластины

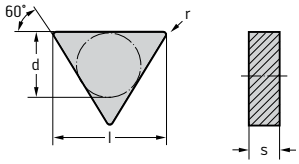
	Обозначение	r mm	f mm	a_p mm	K CN WCK10	S CN WIS10	S CR WWS20	H CC WCH10C
	SNGA120408T02020	0,8	0,10–0,40	0,1–5,0	☺			
	SNGA120412T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–5,0	☺			
	SNGA120416T02020	1,6	0,10–0,80	0,1–5,0	☺			
	SNGA120408SM-S	0,8	0,05–0,30	0,1–1,0				☺
	SNGA120412SM-S	1,2	0,05–0,30	0,1–1,0				☺
	SNGN120708T01020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

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

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

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

Пластины керамические без задних углов 60°
TNGA



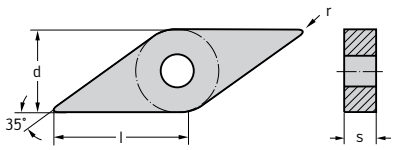
Пластины

	Обозначение	r mm	f mm	a_p mm	K CN WCK10	H CC WCH10C
	TNGA160408T02020	0,8	0,10–0,40	0,1–5,0	☺	
	TNGA160412T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–5,0	☺	
	TNGA160404SM-S	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5		☺
	TNGA160408SM-S	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0		☺
	TNGA160412SM-S	1,2	0,05–0,30	0,1–1,0		☺

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

CN = керамика Si3N4
CC = керамика с покрытием

керамические Пластины без задних углов 35°
VNGA



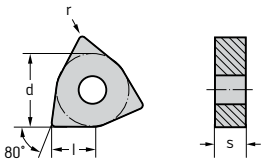
Пластины

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

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

CC = керамика с покрытием

Пластины керамические без задних углов 80°
WNGA



Пластины

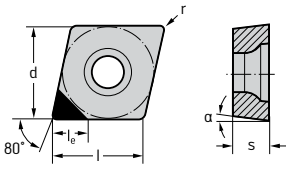
	Обозначение	l mm	r mm	f mm	a_p mm	K CN WCK10	H CC WCH10C
	WNGA080408T02020	8,69	0,8	0,10–0,40	0,1–5,0	☺	
	WNGA080412T02020	8,69	1,2	0,10–0,60	0,1–5,0	☺	
	WNGA080404SM-MWS	8,69	0,4	0,05–0,25	0,1–0,5		☺
	WNGA080408SM-MWS	8,69	0,8	0,05–0,30	0,1–1,0		☺
	WNGA080404SM-S	8,69	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5		☺
	WNGA080408SM-S	8,69	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0		☺

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WCK10: WNGA080408T02020 WCK10

CN = керамика Si3N4
CC = керамика с покрытием

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

Пластины CBN с задними углами 80°
CPGW



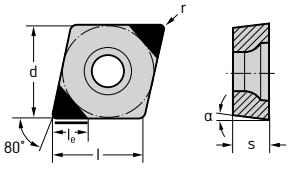
Пластины

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

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

BH = сплав с высоким содержанием CBN

Пластины из CBN с задними углами 80°
CCGW



Пластины

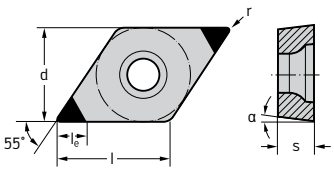
	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l_e mm	l mm	r mm	α	f mm	a_p mm	K BH WBK20	S BH WBS10	H BC WBH10C	H BC WBH20C	H BH WBH30	H BL WBH10	H BL WBH20
	CCGW060202EM-2	2	2,8	6,45	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,3		😐					
	CCGW060204EM-2	2	2,8	6,45	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,3		😐					
	CCGW09T304EM-2	2	2,8	9,67	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5		😐					
	CCGW09T308EM-2	2	2,7	9,67	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5		😐					
	CCGW060202TM-2	2	2,8	6,45	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,3				😟			
	CCGW060204TM-2	2	2,8	6,45	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,3			😐	😟	😣	😐	😐
	CCGW060208TM-2	2	2,7	6,45	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5			😐	😟	😣		😐
	CCGW09T304TM-2	2	2,8	9,67	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5			😐	😟	😣	😐	😐
	CCGW09T308TM-2	2	2,7	9,67	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5			😐	😟	😣	😐	😐
	CCGW09T304TS-MW2	2	2,8	9,67	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5							
	CCGW09T308TM-MW2	2	2,7	9,67	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5			😐				
	CCGW060202TS-2	2	2,8	6,45	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,3	😐		😐			😐	
	CCGW060204TS-2	2	2,8	6,45	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,3	😐						
	CCGW060208TS-2	2	2,7	6,45	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5	😐						
	CCGW09T304TS-2	2	2,8	9,67	0,4	7°	0,05–0,15	0,1–0,5	😐						
	CCGW09T308TS-2	2	2,7	9,67	0,8	7°	0,05–0,20	0,1–0,5	😐						

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

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

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

Пластины CBN с задними углами 55°
DCGW



Пластины

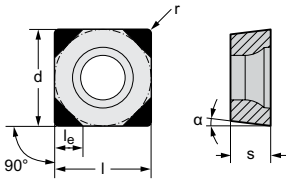
	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l_e mm	l mm	r mm	α	f mm	a_p mm	K BH WBK20	S BH WBS10	H BC WBH10C	H BC WBH20C	H BH WBH30	H BL WBH10	H BL WBH20
	DCGW070202EM-2	2	3	7,75	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,3		😊					
	DCGW070204EM-2	2	2,9	7,75	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,3		😊					
	DCGW11T304EM-2	2	2,9	11,63	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5		😊					
	DCGW11T308EM-2	2	2,8	11,63	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5		😊					
	DCGW070202TM-2	2	3	7,75	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,3							😐
	DCGW070204TM-2	2	2,9	7,75	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,3			😊			😊	😐
	DCGW070208TM-2	2	2,8	7,75	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5			😊			😊	😐
	DCGW11T302TM-2	2	3	11,63	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,5					😞		😐
	DCGW11T304TM-2	2	2,9	11,63	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5			😊	😟	😞	😊	😐
	DCGW11T308TM-2	2	2,8	11,63	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5			😊	😟	😞	😊	😐
	DCGW070202TS-2	2	3	7,75	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,3	😐					😊	
	DCGW070204TS-2	2	2,9	7,75	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,3	😐						
	DCGW070208TS-2	2	2,8	7,75	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5	😐						
	DCGW11T302TS-2	2	3	11,63	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,5	😐		😊	😟		😊	
	DCGW11T304TS-2	2	2,9	11,63	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5	😐						
	DCGW11T308TS-2	2	2,8	11,63	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5	😐						

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WBS10: DCGW070202EM-2 WBS10

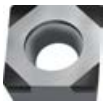
BH = сплав с высоким содержанием CBN
BC = CBN Coated
BL = сплав с низким содержанием CBN

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

Пластины с CBN с задними углами
SCGW



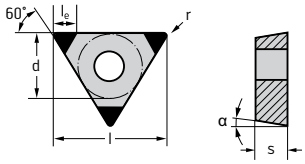
Пластины

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

Пример заказа инструмента из сплава WBK20: SCGW09T304TS-4 WBK20

BH = сплав с высоким содержанием CBN

Пластины CBN с задними углами 60°
TCGW



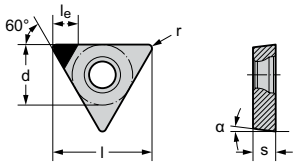
Пластины

	Обозначение	Кол-во режу-щих кромок	l_e mm	l mm	r mm	α	f mm	a_p mm	K BH WBK20	H BC WBH10C	H BC WBH20C	H BH WBH30	H BL WBH10	H BL WBH20
	TCGW110204TM-3	3	3,1	11	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,3		🙂	😐	☹	🙂	😐
	TCGW110208TM-3	3	2,8	11	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5		🙂	😐	☹	🙂	😐
	TCGW110202TS-3	3	2,8	11	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,3	😐					
	TCGW110204TS-3	3	3,1	11	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,3	😐					

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WBH10: TCGW110204TM-3 WBH10

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

Пластины CBN с задними углами 60°
TCGW



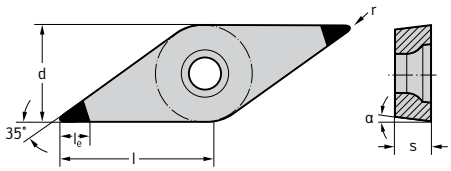
Пластины

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

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

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

Пластины CBN с задними углами 35°
VBGW



Пластины

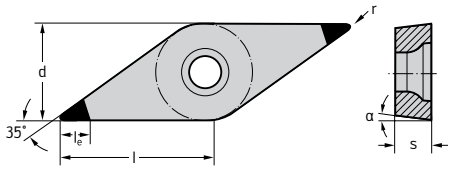
	Обозначение	Кол-во режу-щих кромок	l_e mm	l mm	r mm	α	f mm	a_p mm	H BC WBH20C	H BH WBH30	H BL WBH10	H BL WBH20
	VBGW110304TM-2	2	3	11,07	0,4	5°	0,05–0,20	0,1–0,5			😊	😐
	VBGW160402TM-2	2	3,4	16,61	0,2	5°	0,05–0,25	0,1–0,5			😊	😐
	VBGW160404TM-2	2	3	16,61	0,4	5°	0,05–0,20	0,1–0,5	🙂	☹	😊	😐
	VBGW160408TM-2	2	3	16,61	0,8	5°	0,05–0,25	0,1–0,5	🙂	☹	😊	😐
	VBGW160404TS-2	2	3	16,61	0,4	5°	0,05–0,20	0,1–0,5			😊	
	VBGW160408TS-2	2	3	16,61	0,8	5°	0,05–0,25	0,1–0,5			😊	

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

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

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

Пластины CBN с задними углами 35°
VCGW



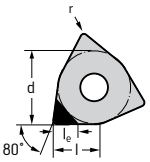
Пластины

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l_e mm	l mm	r mm	α	f mm	a_p mm	S BH WBS10	H BC WBH20C	H BL WBH10
	VCGW110302EM-2	2	3,4	11,07	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,3	☺		
	VCGW110304EM-2	2	3	11,07	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,3	☺		
	VCGW160404EM-2	2	3	16,61	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5	☺		
	VCGW160408EM-2	2	3	16,61	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5	☺		
	VCGW160404TM-2	2	3	16,61	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5			☺
	VCGW160408TM-2	2	3	16,61	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5			☺
	VCGW110302TS-2	2	3,4	11,07	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,3		😐	
	VCGW160404TS-2	2	3	16,61	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5			☺
	VCGW160408TS-2	2	3	16,61	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5			☺

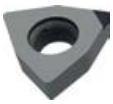
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WBS10: VCGW110302EM-2 WBS10

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

Пластины CBN треугольные с задними углами 80°
WCMW



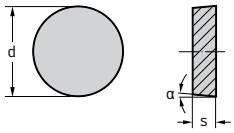
Пластины

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

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

BH = сплав с высоким содержанием CBN

Пластины керамические с задними углами
RPGN



Пластины

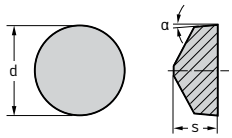
	Обозначение	d mm	α	f mm	a_p mm	S CN WIS10
	RPGN090300E	9,525	11°	0,10–0,20	0,1–2,4	☺
	RPGN120400E	12,7	11°	0,10–0,30	0,1–3,6	☺
	RPGN090300T01020	9,525	11°	0,10–0,25	0,2–2,4	☺
	RPGN120400T01020	12,7	11°	0,10–0,32	0,2–3,6	☺

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

CN = керамика Si3N4

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

Пластины керамические с задними углами
RCGX



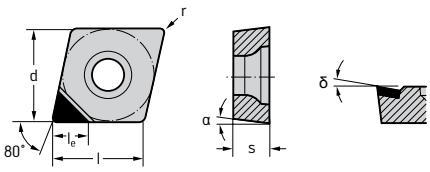
Пластины

	Обозначение	d mm	α	f mm	a_p mm	S CN WIS10	S CR WWS20
	RCGX090700E	9,525	7°	0,10–0,25	0,1–2,4	☺	
	RCGX120700E	12,7	7°	0,10–0,32	0,1–3,6	☺	
	RCGX060600T01020	6,35	7°	0,10–0,20	0,2–1,8	☺	
	RCGX090700T01020	9,525	7°	0,10–0,25	0,2–2,4	☺	😐
	RCGX120700T01020	12,7	7°	0,10–0,32	0,2–3,6	☺	

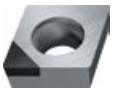
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

CN = керамика Si3N4
CR = армированная керамика

Пластины с PCD с задними углами 80°
CPGW



Пластины

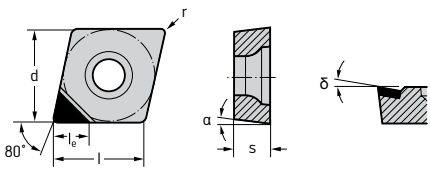
	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l_e mm	l mm	r mm	α		f mm	a_p mm	N DP WDN10	O DP WDN10
	CPGW050204FS-1	1	3	5,64	0,4	11°	0°	0,03–0,25	0,1–2,5	☺	☺
	CPGW060204FS-1	1	3,5	6,45	0,4	11°	0°	0,03–0,25	0,1–3,0	☺	☺
	CPGW09T304FS-1	1	4	9,67	0,4	11°	0°	0,03–0,25	0,1–3,5	☺	☺
	CPGW09T308FS-1	1	4	9,67	0,8	11°	0°	0,03–0,38	0,1–3,5	☺	☺
	CPGW120408FS-1	1	4	12,9	0,8	11°	0°	0,03–0,38	0,1–3,5	☺	☺

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WDN10: CPGW050204FS-1 WDN10

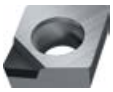
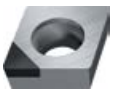
DP = поликристаллический алмаз

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

Пластины PCD с задними углами 80°
CCGT / CCGW



Пластины

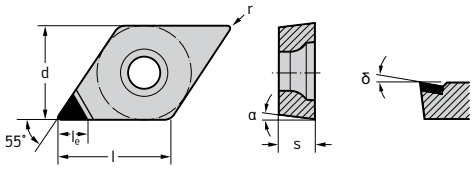
	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l_e mm	l mm	r mm	α		f mm	a_p mm	N DP WDN10	O DP WDN10
	CCGT060202FS-1	1	3,5	6,45	0,2	7°	7°	0,03–0,12	0,1–3,0	☺	☺
	CCGT060204FS-1	1	3,5	6,45	0,4	7°	7°	0,03–0,25	0,1–3,0	☺	☺
	CCGT060208FS-1	1	3,5	6,45	0,8	7°	7°	0,03–0,38	0,1–3,0	☺	☺
	CCGT09T304FS-1	1	4	9,67	0,4	7°	10°	0,03–0,25	0,1–3,5	☺	☺
	CCGT09T308FS-1	1	4	9,67	0,8	7°	10°	0,03–0,38	0,1–3,5	☺	☺
 Chipbreaker	CCGT060204FS-M1	1	3,5	6,45	0,4	7°		0,08–0,20	0,1–2,0	☺	☺
	CCGT09T304FS-M1	1	4	9,67	0,4	7°		0,08–0,20	0,1–2,0	☺	☺
	CCGW060202FS-1	1	3,6	6,45	0,2	7°	0°	0,03–0,12	0,1–3,0	☺	☺
	CCGW060204FS-1	1	3,5	6,45	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–3,0	☺	☺
	CCGW060208FS-1	1	3,5	6,45	0,8	7°	0°	0,03–0,38	0,1–3,0	☺	☺
	CCGW09T302FS-1	1	4,1	9,67	0,2	7°	0°	0,03–0,12	0,1–3,5	☺	☺
	CCGW09T304FS-1	1	4,1	9,67	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–3,5	☺	☺
	CCGW09T308FS-1	1	4	9,67	0,8	7°	0°	0,03–0,38	0,1–3,5	☺	☺
	CCGW120404FS-1	1	4,1	12,9	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–3,5	☺	☺
	CCGW120408FS-1	1	4	12,9	0,8	7°	0°	0,03–0,38	0,1–3,5	☺	☺
	CCGW060204FSL-9	1	6,4	6,45	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–6,4	☺	☺
	CCGW09T304FSL-9	1	9,7	9,67	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–9,7	☺	☺
	CCGW09T308FSL-9	1	9,7	9,67	0,8	7°	0°	0,03–0,38	0,1–9,7	☺	☺
	CCGW060204FSR-9	1	6,4	6,45	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–6,4	☺	☺
	CCGW09T304FSR-9	1	9,7	9,67	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–9,7	☺	☺
	CCGW09T308FSR-9	1	9,7	9,67	0,8	7°	0°	0,03–0,38	0,1–9,7	☺	☺

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

DP = поликристаллический алмаз

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

Пластины с PCD с задними углами 55°
DPGW



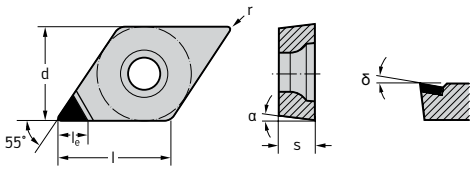
Пластины

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

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WDN10: DPGW070204FS-1 WDN10

DP = поликристаллический алмаз

Пластины PCD с задними углами 55°
DCGT / DCGW



Пластины

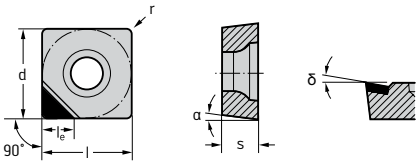
	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l_e mm	l mm	r mm	α		f mm	a_p mm	N DP WDN10	O DP WDN10
	DCGT070202FS-1	1	3,7	7,75	0,2	7°	7°	0,03–0,12	0,1–3,0	☺	☺
	DCGT070204FS-1	1	3,5	7,75	0,4	7°	7°	0,03–0,25	0,1–3,0	☺	☺
	DCGT11T302FS-1	1	4,2	11,63	0,2	7°	10°	0,03–0,12	0,1–3,5	☺	☺
	DCGT11T304FS-1	1	4	11,63	0,4	7°	10°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

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WDN10: DCGT070202FS-1 WDN10

DP = поликристаллический алмаз

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

Пластины с PCD с задними углами SPGW



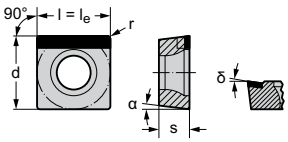
Пластины

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

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

DP = поликристаллический алмаз

Пластины с PCD с задними углами SCGW



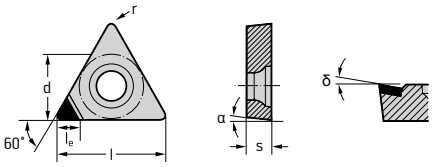
Пластины

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

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

DP = поликристаллический алмаз

Пластины с PCD с задними углами 60°
TPGW



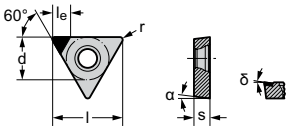
Пластины

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

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WDN10: TPGW110204FS-1 WDN10

DP = поликристаллический алмаз

Пластины с PKD с задними углами 60°
TCGW



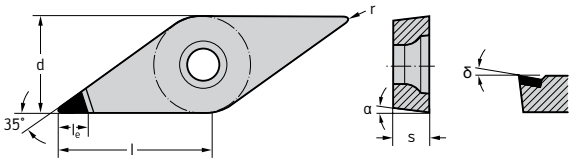
Пластины

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

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WDN10: TCGW090204FS-1 WDN10

DP = поликристаллический алмаз

Пластины PCD с задними углами 35°
VCGT / VCGW



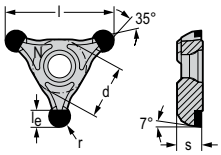
Пластины

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l_e mm	l mm	r mm	α		f mm	a_p mm	N DP WDN10	O DP WDN10
	VCGT110302FS-1	1	4,1	11,07	0,2	7°	10°	0,03–0,12	0,1–3,0	☺	☺
	VCGT110304FS-1	1	3,7	11,07	0,4	7°	10°	0,03–0,25	0,1–3,0	☺	☺
	VCGT160404FS-1	1	4,5	16,61	0,4	7°	10°	0,03–0,25	0,1–4,0	☺	☺
	VCGT160408FS-1	1	4,5	16,61	0,8	7°	10°	0,03–0,38	0,1–4,0	☺	☺
	VCGW110302FS-1	1	4,1	11,07	0,2	7°	0°	0,03–0,12	0,1–3,0	☺	☺
	VCGW110304FS-1	1	3,7	11,07	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–3,0	☺	☺
	VCGW110308FS-1	1	3,7	11,07	0,8	7°	0°	0,03–0,38	0,1–3,0	☺	☺
	VCGW160404FS-1	1	4,5	16,61	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–4,0	☺	☺
	VCGW160408FS-1	1	4,5	16,61	0,8	7°	0°	0,03–0,38	0,1–4,0	☺	☺

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WDN10: VCGT110302FS-1 WDN10

DP = поликристаллический алмаз

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



Пластины

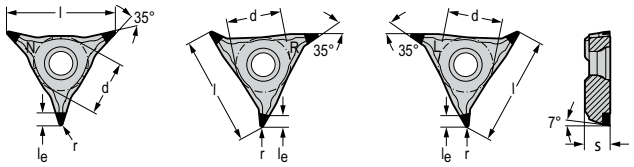
	Обозначение	Кол-во режущих кромок	r mm	l mm	l_e mm	f mm	a_p mm	H BC WBH20C
	WL25-RC0420NTM-3	3	2	25	3,2	0,02–0,50	0,1–2,0	😐
	WL25-RC0525NTM-3	3	2,5	25	5	0,02–0,50	0,1–2,5	😐

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

BC = CBN Coated

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

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



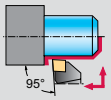
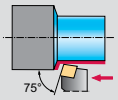
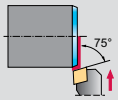
Пластины

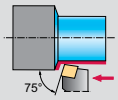
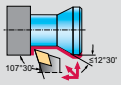
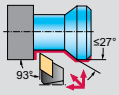
	Обозначение	Кол-во режущих кромок	r mm	l mm	l_e mm	f mm	a_p mm	H BC WBH20C
	WL25-VC0704LTM-3	3	0,4	25	3	0,05–0,20	0,1–0,5	☹
	WL25-VC0708LTM-3	3	0,8	25	3	0,05–0,25	0,1–0,5	☹
	WL25-VC0704NTM-3	3	0,4	25	3	0,05–0,20	0,1–0,5	☹
	WL25-VC0708NTM-3	3	0,8	25	3	0,05–0,25	0,1–0,5	☹
	WL25-VC0704RTM-3	3	0,4	25	3	0,05–0,20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

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

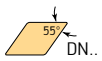
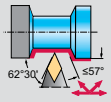
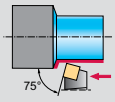
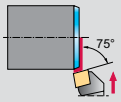
BC = CBN Coated

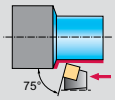
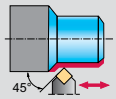
Хвостовик прямоугольного сечения – пластины без задних углов

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

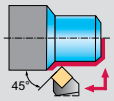
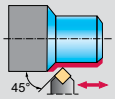
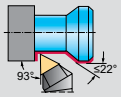
Тип			
Вид обработки			
				
Обозначение	**DCRN**	**DDHN**	**DDJN**	**DDJN...-P**
Угол в плане	75°	107,5°	93°	93°
Система зажима	Прихват	Прихват	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]		20–25	20–32	20–25
Сеч. хвостовика h [Inch]	1,000–1,250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

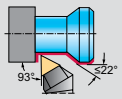
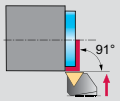
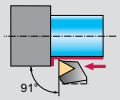
Хвостовик прямоугольного сечения – пластины без задних углов

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

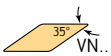
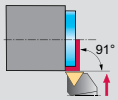
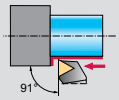
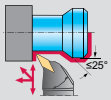
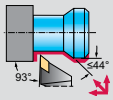
Тип				
Вид обработки				
				
Обозначение	**DSRN**	**DSBN...-P**	**PSBN**	**DSDN**
Угол в плане	75°	75°	75°	45°
Система зажима	Прихват	Прихват	Рычаг	Прихват
Подвод СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]		25	20–50	20–32
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,750–1,500			0,625–1,500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

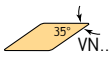
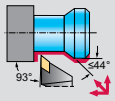
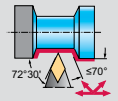
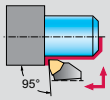
Хвостовик прямоугольного сечения – пластины без задних углов

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

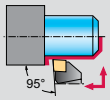
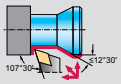
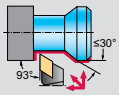
Тип	 TN..		
Вид обработки			
				
Обозначение	**MTJN**	**DTFN**	**DTGN**	**DTGN...-P**
Угол в плане	93°	91°	91°	91°
Система зажима	Прихват	Прихват	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]	20–32		20–32	20–25
Сеч. хвостовика h [Inch]		1,000		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

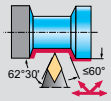
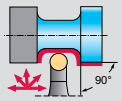
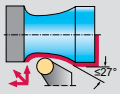
Хвостовик прямоугольного сечения – пластины без задних углов

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

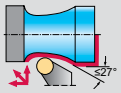
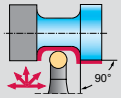
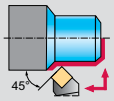
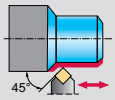
Тип				
Вид обработки				
				
Обозначение	**DVJN...-P**	**DVVN**	**DWLN**	**DWLN...-P**
Угол в плане	93°	72,5°	95°	95°
Система зажима	Прихват	Прихват	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	наружный	наружный	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]	20–25	20–32	16–32	20–25
Сеч. хвостовика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

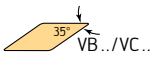
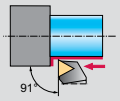
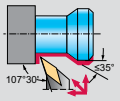
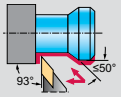
Хвостовик прямоугольного сечения – пластины с задними углами

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

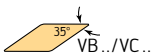
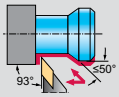
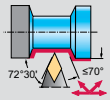
Тип				
Вид обработки				
				
Обозначение	**SDNC**	**SRAC**	**SRDC**	**SRGC**
Угол в плане	62,5°	0°	0°	0°
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	10–25		12–32	
Сеч. хвостовика h [Inch]		1,000–1,250	0,500–1,250	1,000
Размер пластины l [mm]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

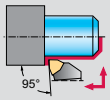
Хвостовик прямоугольного сечения – пластины с задними углами

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

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

Хвостовик прямоугольного сечения – пластины с задними углами

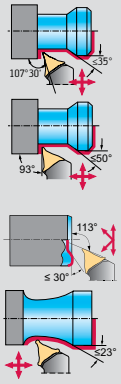
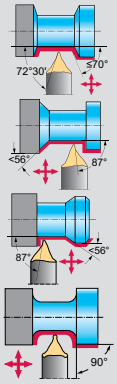
Тип		
Вид обработки		
		
		
Обозначение	**DVJB...-P**	**PVJB**	**SVVB**	**PVVB**
Угол в плане	93°	93°	72,5°	72,5°
Система зажима	Прихват	Рычаг	Винт	Рычаг
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	наружный	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	20–25	16–32	12–32	20–32
Сеч. хвостовика h [Inch]			0,750–1,000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

Тип	
Вид обработки	
	
Обозначение	**SWLC**
Угол в плане	95°
Система зажима	Винт
Подвод СОЖ	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	12–25
Сеч. хвостовика h [Inch]	
Размер пластины l [mm]	4–8
Страница в каталоге	A 179
QR-код	
www.walter-tools.com/woc/	SWLC

Державки – Система профильной обработки WL

Тип



Вид обработки		

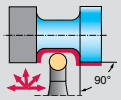
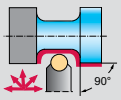
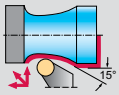




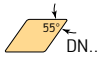
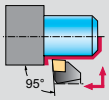
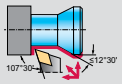


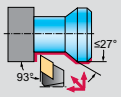
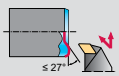
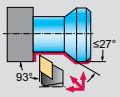
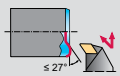
Обозначение	**W1011**	**W1011...-P**	**W1010...-P**
Угол в плане	107,5°	107,5°	72,5°
Система зажима	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]	16–25	20–25	20–25
Сеч. хвостовика h [Inch]		0,750–1,000	0,750–1,000
Размер пластины l [mm]	25	25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

Токарные державки с хвостовиком прямоугольного сечения – Керамические пластины

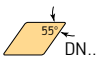
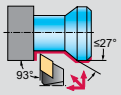
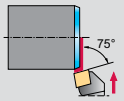
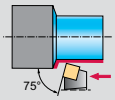
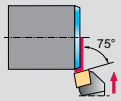
Тип	RC../RP..	RN..		
Вид обработки				
				
Обозначение	**CRDC**	**CRDN**	**CRSN**	**CRSN...-P**
Угол в плане	0°	0°	0°	0°
Система зажима	Прихват	Прихват	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]	32	25–32	25–32	25
Сеч. хвостовика h [Inch]				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

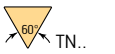
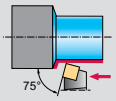
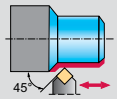
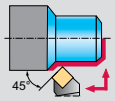
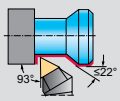
Токарные державки Walter Capto™ – пластины без задних углов

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

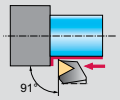
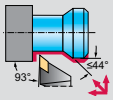
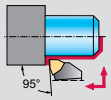
Тип				
Вид обработки				
				
Обозначение	**C...-DDJN**	**C...-DDUN**	**C...-DDJN...-P**	**C...-DDUN...-P**
Угол в плане	93°	93°	93°	93°
Система зажима	Прихват	Прихват	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	Направленная подача СОЖ	Направленная подача СОЖ
Размер Walter Capto™	C4–C8	C4–C8	C4–C8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

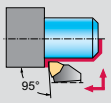
Токарные державки Walter Capto™ – пластины без задних углов

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

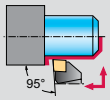
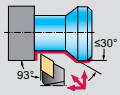
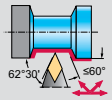
Тип				
Вид обработки				
				
Обозначение	**C...-PSRN**	**C...-DSDN**	**C...-DSSN**	**C...-MTJN**
Угол в плане	75°	45°	45°	93°
Система зажима	Рычаг	Прихват	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	внутренний	внутренний
Размер Walter Capto™	C6–C8	C4–C8	C4–C6	C4–C6
Размер пластины l [mm]	19–25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

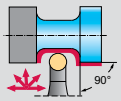
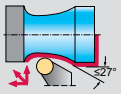
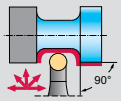
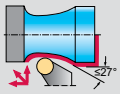
Токарные державки Walter Capto™ – пластины без задних углов

Тип	60° TN..	35° VN..		80° WN..
Вид обработки				
				
Обозначение	**C...-DTGN...-P**	**C...-DVJN**	**C...-DVJN...-P**	**C...-DWLN**
Угол в плане	91°	93°	93°	95°
Система зажима	Прихват	Прихват	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	внутренний	Направленная подача СОЖ	внутренний
Размер Walter Capto™	C4	C4–C8	C4–C6	C4–C6
Размер пластины l [mm]	16	16	16	6–10
Страница в каталоге	A 217	A 218	A 219	A 220
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	C-DTGN-P	C-DVJN	C-DVJN-P	C-DWLN

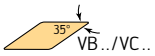
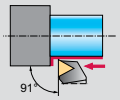
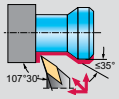
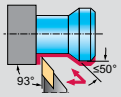
Тип	80° WN..	
Вид обработки		
		
Обозначение	**C...-DWLN...-P**	**C...-PWLN**
Угол в плане	95°	95°
Система зажима	Прихват	Рычаг
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	внутренний
Размер Walter Capto™	C4–C6	C3–C6
Размер пластины l [mm]	8	6–10
Страница в каталоге	A 222	A 223
QR-код		
www.walter-tools.com/woc/	C-DWLN-P	C-PWLN

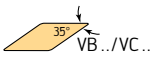
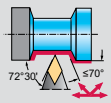
Токарные державки Walter Capto™ – пластины с задними углами

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

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

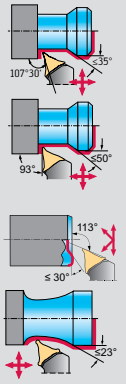
Токарные державки Walter Capto™ – пластины с задними углами

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

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

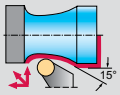


Walter Capto™ – Система профильной обработки WL

Тип	 WL . .
Вид обработки	
	
Обозначение	**W1011-C...-P**
Угол в плане	107,5°
Система зажима	Винт
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ
Размер Walter Capto™	C4–C6
Размер пластины l [mm]	25
Страница в каталоге	A 238
QR-код	
www.walter-tools.com/woc/	W1011-C-P

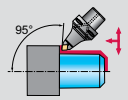
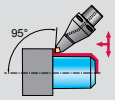
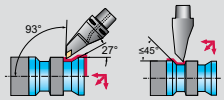
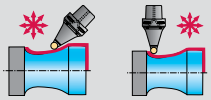
WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

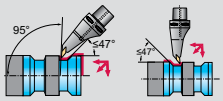
Токарные державки с хвостовиком прямоугольного сечения – Керамические пластины

Тип	 RN..
Вид обработки	
	
Обозначение	**C...-CRSN...-P**
Угол в плане	0°
Система зажима	Прихват
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ
Размер Walter Capto™	C6
Размер пластины l [mm]	12
Страница в каталоге	A 240
QR-код	
www.walter-tools.com/woc/	C-CRSN-P

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

Токарные державки Walter Capto™ для токарно-фрезерных обрабатывающих

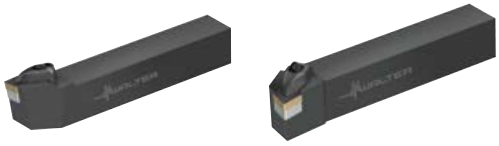
Тип	80° CC..	80° CN..	55° DN..	RC..
Вид обработки				
				
Обозначение	**C...-SCMC**	**C...-DCMN**	**C...-DDMN**	**C...-SRDC**
Угол в плане	95°	95°	93°	0°
Система зажима	Винт	Прихват	Прихват	Винт
Подвод СОЖ	axial	axial	axial	внутренний
Размер Walter Capto™	C6	C5–C8	C5–C8	C6
Размер пластины l [mm]	12	12–16	15	10–16
Страница в каталоге	A 245	A 242	A 243	A 246
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	C-SCMC	C-DCMN	C-DDMN	C-SRDC

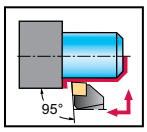
Тип	35° VB../VC..	35° VN..
Вид обработки		
		
Обозначение	**C...-SVMB**	**C...-DVMN**
Угол в плане	95°	95°
Система зажима	Винт	Прихват
Подвод СОЖ	axial	axial
Размер Walter Capto™	C5–C6	C8
Размер пластины l [mm]	16	16
Страница в каталоге	A 247	A 244
QR-код		
www.walter-tools.com/woc/	C-SVMB	C-DVMN

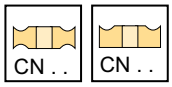
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DCLN mm

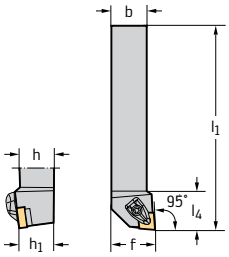
Walter Turn







Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	l1 mm	l4 mm	f mm	γ	λs	Тип
DCLNR1616H12	12	16	16	100	32,2	20	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
DCLNR2020K12	12	20	20	125	32	25	-6°	-6°	
DCLNR2525M12	12	25	25	150	32	32	-6°	-6°	
DCLNR3225P12	12	32	25	170	32	32	-6°	-6°	
DCLNR2525M16	16	25	25	150	39	32	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
DCLNR3225P16	16	32	25	170	39	32	-6°	-6°	
DCLNR3232P16	16	32	32	170	39	40	-6°	-6°	
DCLNR3232P19	19	32	32	170	43,2	40	-6°	-6°	CN .. 1906 ..
DCLNL1616H12	12	16	16	100	32,2	20	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
DCLNL2020K12	12	20	20	125	32	25	-6°	-6°	
DCLNL2525M12	12	25	25	150	32	32	-6°	-6°	
DCLNL3225P12	12	32	25	170	32	32	-6°	-6°	
DCLNL2525M16	16	25	25	150	39	32	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
DCLNL3225P16	16	32	25	170	39	32	-6°	-6°	
DCLNL3232P16	16	32	32	170	39	40	-6°	-6°	
DCLNL3232P19	19	32	32	170	43,2	40	-6°	-6°	CN .. 1906 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Сборочные детали

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

Accessories

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

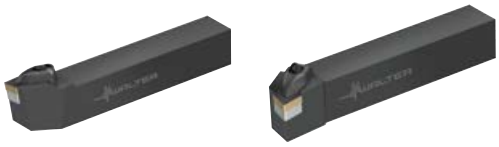
Accessories

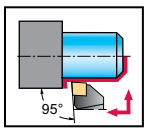
	Type	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..	CN .. 1906 ..
	Shim for CN .. 1207 ..	AP411-CN1207		

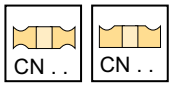
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DCLN inch

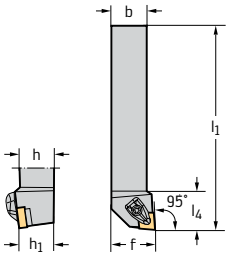
Walter Turn







Инструмент

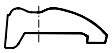
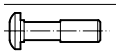
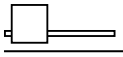


Square shank

Обозначение		h = h1 inch	b inch	l1 inch	l4 inch	f inch	γ	λs	Тип
DCLNR103A	0,354	0,625	0,625	4,000	0,978	0,875	-6°	-6°	CN .. 0903 ..
DCLNR123C	0,354	0,750	0,750	5,000	0,978	1,000	-6°	-6°	
DCLNR104A	0,472	0,625	0,625	4,000	1,260	0,867	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
DCLNR124B	0,472	0,750	0,750	4,500	1,260	1,000	-6°	-6°	
DCLNR164C	0,472	1,000	1,000	5,000	1,260	1,250	-6°	-6°	
DCLNR164D	0,472	1,000	1,000	6,000	1,260	1,250	-6°	-6°	
DCLNR204D	0,472	1,250	1,250	6,000	1,260	1,500	-6°	-6°	
DCLNR244D	0,472	1,500	1,500	6,000	1,260	2,000	-6°	-6°	
DCLNR165D	0,630	1,000	1,000	6,000	1,540	1,250	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
DCLNR205D	0,630	1,250	1,250	6,000	1,540	1,500	-6°	-6°	
DCLNR245D	0,630	1,500	1,500	6,000	1,540	2,000	-6°	-6°	
DCLNR206D	0,748	1,250	1,250	6,000	1,700	1,500	-6°	-6°	CN .. 1906 ..
DCLNR246D	0,748	1,500	1,500	6,000	1,700	2,000	-6°	-6°	
DCLNL103A	0,354	0,625	0,625	4,000	0,978	0,875	-6°	-6°	CN .. 0903 ..
DCLNL123C	0,354	0,750	0,750	5,000	0,978	1,000	-6°	-6°	
DCLNL124B	0,472	0,750	0,750	4,500	1,260	1,000	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
DCLNL164C	0,472	1,000	1,000	5,000	1,260	1,250	-6°	-6°	
DCLNL164D	0,472	1,000	1,000	6,000	1,260	1,250	-6°	-6°	
DCLNL204D	0,472	1,250	1,250	6,000	1,260	1,500	-6°	-6°	
DCLNL244D	0,472	1,500	1,500	6,000	1,260	2,000	-6°	-6°	
DCLNL165D	0,630	1,000	1,000	6,000	1,540	1,250	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
DCLNL205D	0,630	1,250	1,250	6,000	1,540	1,500	-6°	-6°	
DCLNL245D	0,630	1,500	1,500	6,000	1,540	2,000	-6°	-6°	
DCLNL206D	0,748	1,250	1,250	6,000	1,700	1,500	-6°	-6°	CN .. 1906 ..
DCLNL246D	0,748	1,500	1,500	6,000	1,700	2,000	-6°	-6°	

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Сборочные детали

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

Accessories

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

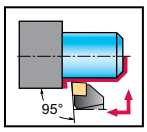
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DCLN...-P mm

Walter Turn



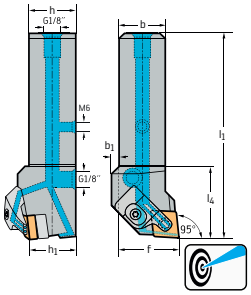
– С направленной подачей СОЖ





Инструмент

Обозначение		h = h_1 mm	b mm	l_1 mm	l_4 mm	f mm	γ	λ_s	Тип
DCLNR2020X12-P	12	20	20	115	38,5	25	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
DCLNR2525X12-P	12	25	25	130	38,5	32	-6°	-6°	
DCLNR2525X16-P	16	25	25	135	43,5	32	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
DCLNR3232X16-P	16	32	32	147	43,5	40	-5,5°	-6°	
DCLNL2020X12-P	12	20	20	115	38,5	25	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
DCLNL2525X12-P	12	25	25	130	38,5	32	-6°	-6°	
DCLNL2525X16-P	16	25	25	135	43,5	32	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
DCLNL3232X16-P	16	32	32	147	43,5	40	-5,5°	-6°	



Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Сборочные детали

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

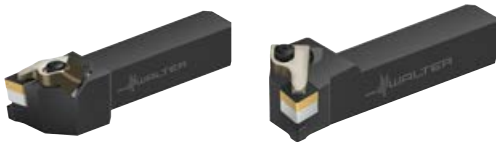
Комплектующие

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

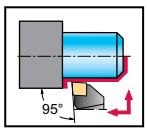
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DCLN...-P inch

Walter Turn

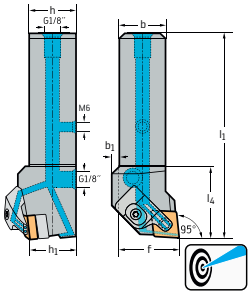


– С направленной подачей СОЖ





Инструмент

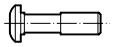
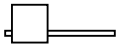


Square shank

Обозначение		h = h1 inch	b inch	l1 inch	l4 inch	f inch	γ	λs	Тип
DCLNR124B-P	0,472	0,750	0,750	4,500	1,575	1,000	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
DCLNR164D-P	0,472	1,000	1,000	6,000	1,516	1,250	-6°	-6°	
DCLNR165D-P	0,630	1,000	1,000	6,000	1,713	1,250	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
DCLNL124B-P	0,472	0,750	0,750	4,500	1,575	1,000	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
DCLNL164D-P	0,472	1,000	1,000	6,000	1,516	1,250	-6°	-6°	
DCLNL165D-P	0,630	1,000	1,000	6,000	1,713	1,250	-6°	-6°	CN .. 1606 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Сборочные детали

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

Комплектующие

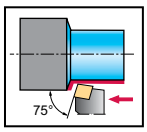
	Тип	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
	(стандартный) Комплект прижимов, слева	PK265L-SET	PK267-SET

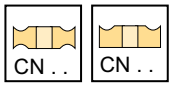
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DCBN mm

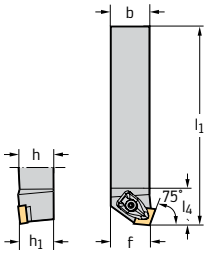
Walter Turn







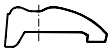
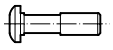
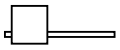
Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	l1 mm	l4 mm	f mm	γ	λs	Тип
DCBNL2525M12	12	25	25	150	34,6	22	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
DCBNR2525M12	12	25	25	150	34,6	22	-6°	-6°	
DCBNL3225P12	12	32	25	170	34,6	22	-6°	-6°	
DCBNR3225P12	12	32	25	170	34,6	22	-6°	-6°	
DCBNL2525M16	16	25	25	150	41,5	22	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
DCBNR2525M16	16	25	25	150	41,5	22	-6°	-6°	
DCBNL3232P16	16	32	32	170	41,6	27	-6°	-6°	
DCBNR3232P16	16	32	32	170	41,6	27	-6°	-6°	
DCBNL3232P19	19	32	32	170	46,1	27	-6°	-6°	CN .. 1906 ..
DCBNR3232P19	19	32	32	170	46,1	27	-6°	-6°	

Сборочные детали

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

Комплектующие

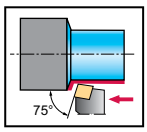
	Тип	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..	CN .. 1906 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK245-SET	PK246-SET	
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK254-SET		
	Опорная пластина для формы CN .. 1207 ..	AP411-CN1207		

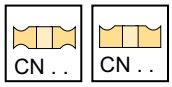
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DCRN inch

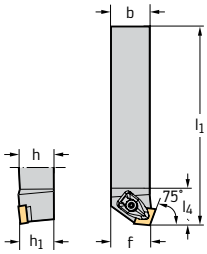
Walter Turn







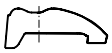
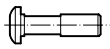
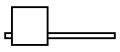
Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 inch	b inch	l1 inch	l4 inch	f inch	γ	λs	Тип
DCRNL164DM1	0,472	1,000	1,000	6,000	1,350	1,048	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
DCRNR164DM1	0,472	1,000	1,000	6,000	1,350	1,048	-6°	-6°	
DCRNL205D	0,630	1,250	1,250	6,000	1,640	1,291	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
DCRNR205D	0,630	1,250	1,250	6,000	1,640	1,291	-6°	-6°	
DCRNL206D	0,748	1,250	1,250	6,000	1,820	1,291	-6°	-6°	CN .. 1906 ..
DCRNR206D	0,748	1,250	1,250	6,000	1,820	1,291	-6°	-6°	

Сборочные детали

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

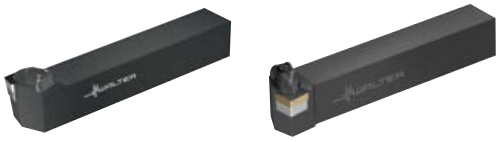
Комплектующие

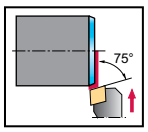
	Тип	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..	CN .. 1906 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK245-SET	PK246-SET	
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK254-SET		
	CN..1207.. Опорная пластина для формы	AP411-CN1207		

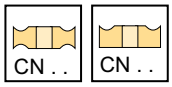
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DCKN mm

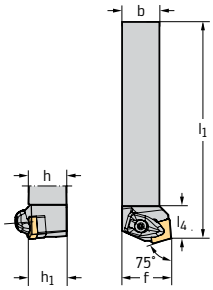
Walter Turn







Инструмент

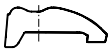
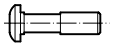
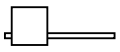


Square shank

Обозначение		h = h_1 mm	b mm	l_1 mm	l_4 mm	f mm	γ	λ_s	Тип
DCKNR2525M12		12	25	25	150	21,1	32	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
DCKNR3225P12		12	32	25	170	21,1	32	-6°	-6°	
DCKNR3232P16		16	32	32	170	26	40	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
DCKNL2525M12		12	25	25	150	21,1	32	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
DCKNL3225P12		12	32	25	170	21,1	32	-6°	-6°	
DCKNL3232P16		16	32	32	170	26	40	-6°	-6°	CN .. 1606 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Сборочные детали

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

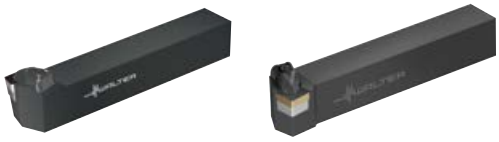
Комплектующие

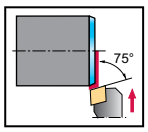
	Тип	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	PK242-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK245-SET	PK246-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK254-SET	
	Опорная пластина для формы CN .. 1207 ..	AP411-CN1207	

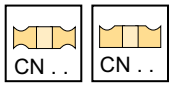
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DCKN inch

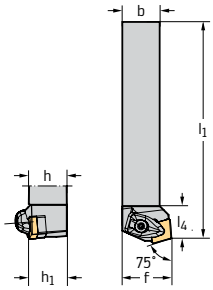
Walter Turn







Инструмент

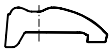
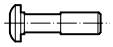
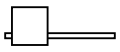


Square shank

Обозначение		h = h1 inch	b inch	l1 inch	l4 inch	f inch	γ	λs	Тип
DCKNR164D	0,472	1,000	1,000	6,000	0,837	1,250	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
DCKNR205D	0,630	1,250	1,250	6,000	1,065	1,500	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
DCKNL164D	0,472	1,000	1,000	6,000	0,837	1,250	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
DCKNL205D	0,630	1,250	1,250	6,000	1,065	1,500	-6°	-6°	CN .. 1606 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Сборочные детали

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

Комплектующие

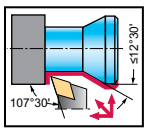
	Тип	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	PK242-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK245-SET	PK246-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK254-SET	
	Опорная пластина для формы CN .. 1207 ..	AP411-CN1207	

Державки с прижимом повышенной жёсткости

DDHN mm

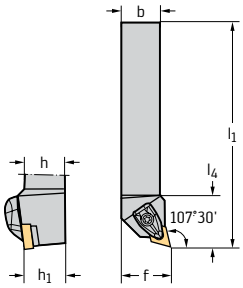
Walter Turn





DN . . DN . .

Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h_1 mm	b mm	l_1 mm	l_4 mm	f mm	γ	λ_s	Тип
DDHNL2020K15	15	20	20	125	36,1	25	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
DDHNR2020K15	15	20	20	125	36,1	25	-6°	-7°	
DDHNL2525M15	15	25	25	150	36,1	32	-6°	-7°	
DDHNR2525M15	15	25	25	150	36,1	32	-6°	-7°	

Сборочные детали

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

Комплектующие

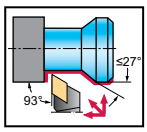
Тип	DN .. 1506 ..
(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET
Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления	PK245-SET
Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления	PK254-SET
Опорная пластина для формы DN .. 1504..	AP304-DN1504
Опорная пластина для формы DN .. 1507 ..	AP412-DN1507

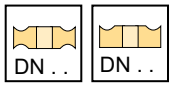
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DDJN mm

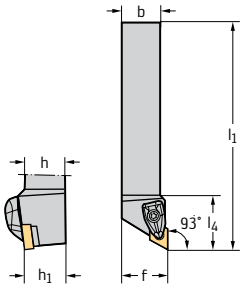
Walter Turn







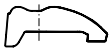
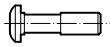
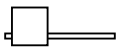
Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h_1 mm	b mm	l_1 mm	l_4 mm	f mm	γ	λ_s	Тип
DDJNL2020K11	11	20	20	125	30,2	25	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
DDJNR2020K11	11	20	20	125	30,2	25	-6°	-7°	
DDJNL2525M11	11	25	25	150	30,2	32	-6°	-7°	
DDJNR2525M11	11	25	25	150	30,2	32	-6°	-7°	
DDJNL3225P11	11	32	25	170	30,2	32	-6°	-7°	
DDJNR3225P11	11	32	25	170	30,2	32	-6°	-7°	
DDJNL2020K15	15	20	20	125	39,4	25	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
DDJNR2020K15	15	20	20	125	39,4	25	-6°	-7°	
DDJNL2525M15	15	25	25	150	39,4	32	-6°	-7°	
DDJNR2525M15	15	25	25	150	39,4	32	-6°	-7°	
DDJNL3225P15	15	32	25	170	39,4	32	-6°	-7°	
DDJNR3225P15	15	32	25	170	39,4	32	-6°	-7°	
DDJNL3232P15	15	32	32	170	39,4	40	-6°	-7°	
DDJNR3232P15	15	32	32	170	39,4	40	-6°	-7°	

Сборочные детали

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

Комплектующие

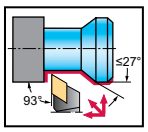
	Тип	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET
	Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK245-SET
	Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK254-SET
	Опорная пластина для формы DN .. 1504..		AP304-DN1504
	Опорная пластина для формы DN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

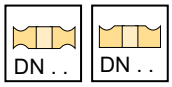
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DDJN inch

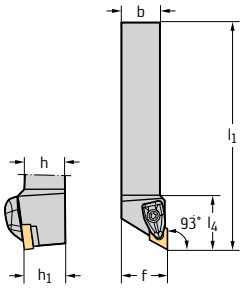
Walter Turn







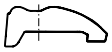
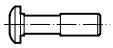
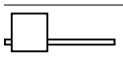
Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h_1 inch	b inch	l_1 inch	l_4 inch	f inch	γ	λ_s	Тип
DDJNL103A	0,433	0,625	0,625	4,000	1,195	0,875	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
DDJNR103A	0,433	0,625	0,625	4,000	1,195	0,875	-6°	-7°	
DDJNL123C	0,433	0,750	0,750	5,000	1,190	1,000	-6°	-7°	
DDJNR123C	0,433	0,750	0,750	5,000	1,190	1,000	-6°	-7°	
DDJNR163D	0,433	1,000	1,000	6,000	1,190	1,250	-6°	-7°	
DDJNL124B	0,591	0,750	0,750	4,500	1,450	1,000	-6°	-7°	DN .. 1504 ..
DDJNR124B	0,591	0,750	0,750	4,500	1,450	1,000	-6°	-7°	
DDJNL164C	0,591	1,000	1,000	5,000	1,550	1,250	-6°	-7°	
DDJNR164C	0,591	1,000	1,000	5,000	1,550	1,250	-6°	-7°	
DDJNL204D	0,591	1,250	1,250	6,000	1,550	1,500	-6°	-7°	
DDJNR204D	0,591	1,250	1,250	6,000	1,550	1,500	-6°	-7°	
DDJNL244D	0,591	1,500	1,500	6,000	1,550	2,000	-6°	-7°	
DDJNR244D	0,591	1,500	1,500	6,000	1,550	2,000	-6°	-7°	

Сборочные детали

	Тип	DN .. 1104 .. 0.625–1.000	DN .. 1504 .. 0.750–1.500
	Опорная пластина	AP305-DN11	AP304-DN15
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Прижим	PK240	PK241
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS1469	FS1470
	Штифт	RS116	RS117
	Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Accessories

	Type	DN .. 1104 ..	DN .. 1504 ..
	(standard assembly parts) Clamp set	PK240-SET	PK241-SET
	Insert with hole Carbide clamp set		PK245-SET
	Insert with hole Carbide clamp set		PK254-SET
	Shim for DN .. 1504 ..		AP304-DN1504
	Shim for DN .. 1506 ..		AP304-DN15
	Shim for DN .. 1507 ..		AP412-DN1507

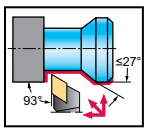
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DDJN...-P mm

Walter Turn

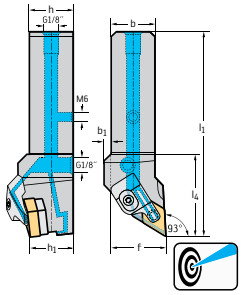


– С направленной подачей СОЖ





Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h_1 mm	b mm	l_1 mm	l_4 mm	f mm	γ	λ_s	Тип
DDJNR2020X11-P	11	20	20	125	48,5	25	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
DDJNR2525X11-P	11	25	25	140	48,5	32	-6°	-7°	
DDJNR2020X15-P	15	20	20	125	48,5	25	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
DDJNR2525X15-P	15	25	25	140	48,5	32	-6°	-7°	
DDJNL2020X11-P	11	20	20	125	48,5	25	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
DDJNL2525X11-P	11	25	25	140	48,5	32	-6°	-7°	
DDJNL2020X15-P	15	20	20	125	48,5	25	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
DDJNL2525X15-P	15	25	25	140	48,5	32	-6°	-7°	

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Сборочные детали

Тип	DN .. 1104 .. 20–25	DN .. 1506 .. 20–25
Опорная пластина	AP305-DN11	AP304-DN15
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
Прижим левый	PK261L	PK265L
Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
Пружина	FS2188	FS2188
Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

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

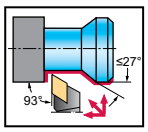
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DDJN...-P inch

Walter Turn

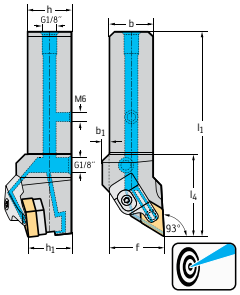


– С направленной подачей СОЖ





Инструмент

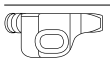
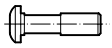
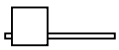


Square shank

Обозначение		h = h1 inch	b inch	l1 inch	l4 inch	f inch	γ	λs	Тип
DDJNR163D-P	0,433	1,000	1,000	6,000	1,909	1,250	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
DDJNR124B-P	0,591	0,750	0,750	4,500	1,969	1,000	-6°	-7°	DN .. 1504 ..
DDJNR164D-P	0,591	1,000	1,000	6,000	1,909	1,250	-6°	-7°	
DDJNL163D-P	0,433	1,000	1,000	6,000	1,909	1,250	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
DDJNL124B-P	0,591	0,750	0,750	4,500	1,969	1,000	-6°	-7°	DN .. 1504 ..
DDJNL164D-P	0,591	1,000	1,000	6,000	1,909	1,250	-6°	-7°	

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Сборочные детали

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

Комплектующие

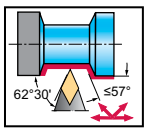
	Тип	DN .. 1104 ..	DN .. 1504 ..
	(стандартный) Комплект прижимов, слева	PK261L-SET	PK265L-SET
	Опорная пластина для DN . . 1506 . .		AP304-DN15

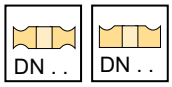
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DDNN mm

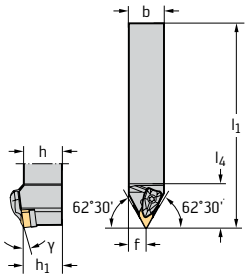
Walter Turn







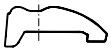
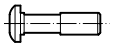
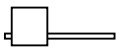
Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h_1 mm	b mm	l_1 mm	l_4 mm	f mm	γ	λ_s	Тип
DDNNN2020K11	11	20	20	125	31,2	10	-5°	-9°	DN .. 1104 ..
DDNNN2525M11	11	25	25	150	31,2	13	-5°	-9°	
DDNNN2525M15	15	25	25	150	40,8	13	-5°	-9°	DN .. 1506 ..
DDNNN3225P15	15	32	25	170	40,8	13	-5°	-9°	

Сборочные детали

	Тип	DN .. 1104 .. 20–25	DN .. 1506 .. 25–32
	Опорная пластина	AP305-DN11	AP304-DN15
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Прижим	PK240	PK241
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS1469	FS1470
	Штифт	RS116	RS117
	Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

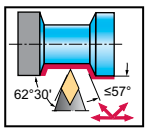
	Тип	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET
	Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK245-SET
	Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK254-SET
	Опорная пластина для формы DN .. 1504..		AP304-DN1504
	Опорная пластина для формы DN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

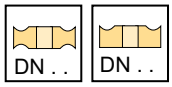
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DDPN inch

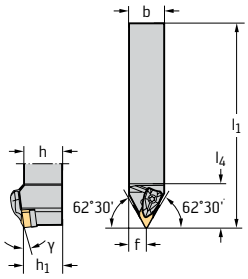
Walter Turn







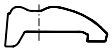
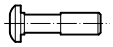
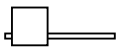
Инструмент



Square shank

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

Сборочные детали

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

Комплектующие

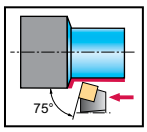
	Тип	DN .. 1504 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET
	Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления	PK245-SET
	Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления	PK254-SET
	Опорная пластина для формы DN .. 1504..	AP304-DN1504
	Опорная пластина для формы DN .. 1507 ..	AP412-DN1507

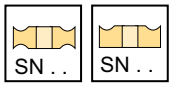
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DSBN mm

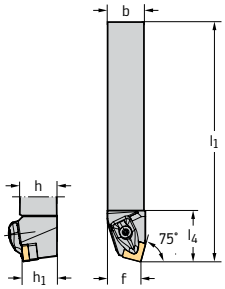
Walter Turn







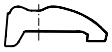
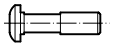
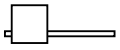
Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	l1 mm	l4 mm	f mm	γ	λs	Тип
DSBNL2525M12	12	25	25	150	34,3	22	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
DSBNR2525M12	12	25	25	150	34,3	22	-6°	-6°	
DSBNL3225P12	12	32	25	170	34,3	22	-6°	-6°	
DSBNR3225P12	12	32	25	170	34,3	22	-6°	-6°	
DSBNL3232P15	15	32	32	170	41,5	27	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
DSBNR3232P15	15	32	32	170	41,5	27	-6°	-6°	
DSBNL3232P19	19	32	32	170	46,4	27	-6°	-6°	SN .. 1906 ..
DSBNR3232P19	19	32	32	170	46,4	27	-6°	-6°	
DSBNL4040S19	19	40	40	250	46,5	35	-6°	-6°	
DSBNR4040S19	19	40	40	250	46,5	35	-6°	-6°	

Сборочные детали

	Тип	SN .. 1204 .. 25–32	SN .. 1506 .. 32	SN .. 1906 .. 32–40
	Опорная пластина	AP308-SN12	AP309-SN15	AP310-SN19
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Прижим	PK241	PK242	PK243
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Пружина	FS1470	FS1471	FS1471
	Штифт	RS117	RS117	RS117
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

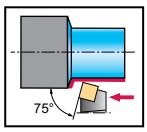
	Тип	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..	SN .. 1906 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK245-SET	PK246-SET	
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK254-SET		
	Опорная пластина для SN .. 1207 ..	AP413-SN1207		

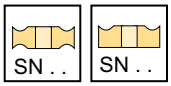
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DSRN inch

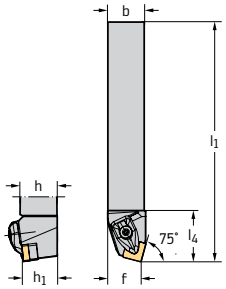
Walter Turn







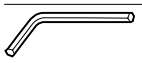
Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 inch	b inch	l1 inch	l4 inch	f inch	γ	λs	Тип
DSRNL124BM1	0,472	0,750	0,750	4,500	1,350	0,855	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
DSRNR124BM1	0,472	0,750	0,750	4,500	1,350	0,855	-6°	-6°	
DSRNL164DM1	0,472	1,000	1,000	6,000	1,350	1,048	-6°	-6°	
DSRNR164DM1	0,472	1,000	1,000	6,000	1,350	1,048	-6°	-6°	
DSRNL165D	0,591	1,000	1,000	6,000	1,640	1,047	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
DSRNR165D	0,591	1,000	1,000	6,000	1,640	1,047	-6°	-6°	
DSRNL205D	0,591	1,250	1,250	6,000	1,640	1,291	-6°	-6°	
DSRNR205D	0,591	1,250	1,250	6,000	1,640	1,291	-6°	-6°	
DSRNL248E	0,984	1,500	1,500	7,000	2,220	1,697	-6°	-6°	SN .. 2507 ..
DSRNR248E	0,984	1,500	1,500	7,000	2,220	1,697	-6°	-6°	

Сборочные детали

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

Комплектующие

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

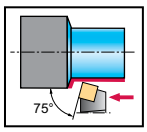
Державки с прижимом повышенной жёсткости

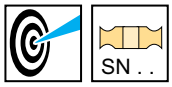
DSBN...-P mm

Walter Turn



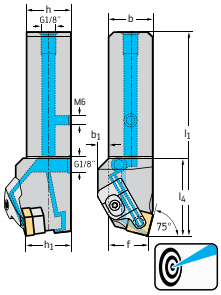
– С направленной подачей СОЖ





Инструмент

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



Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Сборочные детали

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

Комплектующие

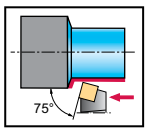
Тип	SN .. 1204 ..
(стандартный) Комплект прижимов, слева	PK265L-SET

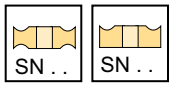
Державки – с креплением рычагом

PSBN mm

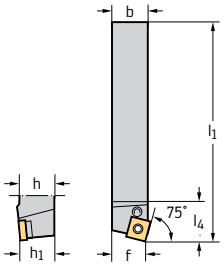
Walter Turn







Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	l4 mm	l1 mm	γ	λs	Тип
PSBNL2020K12	12	20	20	27,5	125	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
PSBNL2525M12	12	25	25	27,5	150	-6°	-6°	
PSBNL3225P12	12	32	25	27,5	170	-6°	-6°	
PSBNR2020K12	12	20	20	27,5	125	-6°	-6°	
PSBNR2525M12	12	25	25	27,5	150	-6°	-6°	
PSBNR3225P12	12	32	25	27,5	170	-6°	-6°	
PSBNL2525M15	15	25	25	32	150	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
PSBNL3232P15	15	32	32	32	170	-6°	-6°	
PSBNR2525M15	15	25	25	32	150	-6°	-6°	
PSBNR3232P15	15	32	32	32	170	-6°	-6°	
PSBNL3232P19	19	32	32	39,2	170	-6°	-6°	SN .. 1906 ..
PSBNL4040S19	19	40	40	41,5	250	-6°	-6°	
PSBNR3232P19	19	32	32	39,2	170	-6°	-6°	
PSBNR4040S19	19	40	40	41,5	250	-6°	-6°	
PSBNL4040S25	25	40	40	47,5	250	-6°	-6°	SN .. 2507 ..
PSBNL5050T25	25	50	50	47,5	300	-6°	-6°	
PSBNR4040S25	25	40	40	47,5	250	-6°	-6°	
PSBNR5050T25	25	50	50	47,5	300	-6°	-6°	

Сборочные детали

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

Комплектующие

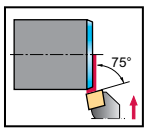
Тип	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..	SN .. 1906 ..	SN .. 2507 ..
Опорная пластина	AP141-SN1208	AP142-SN1516	AP143-SN1912	
Опорная пластина для SN .. 2509 ..				AP191-SN250924

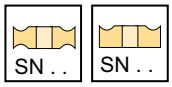
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DSKN mm

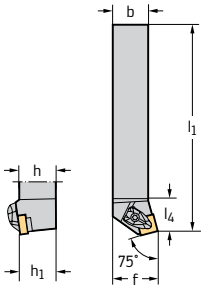
Walter Turn







Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	l1 mm	l4 mm	f mm	γ	λs	Тип
DSKNL2525M12	12	25	25	150	23,6	32	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
DSKNR2525M12	12	25	25	150	23,6	32	-6°	-6°	
DSKNL3232P15	15	32	32	170	28,9	40	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
DSKNR3232P15	15	32	32	170	28,9	40	-6°	-6°	

Сборочные детали

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

Комплектующие

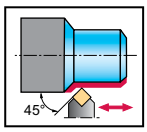
	Тип	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	PK242-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK245-SET	PK246-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK254-SET	
	Опорная пластина для SN .. 1207 ..	AP413-SN1207	

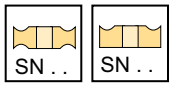
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DSDN mm

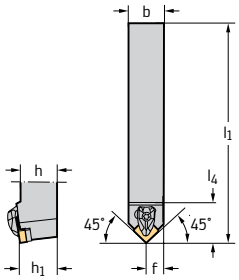
Walter Turn







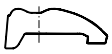
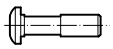
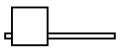
Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	l1 mm	l4 mm	f mm	γ	λs	Тип
DSDNN2020K12	12	20	20	125	36,5	10,3	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
DSDNN2525M12	12	25	25	150	36,5	12,8	-6°	-6°	
DSDNN3225P12	12	32	25	170	36,5	12,8	-6°	-6°	
DSDNN2525M15	15	25	25	150	44,8	12,8	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
DSDNN3225P19	19	32	25	170	49,5	13	-6°	-6°	SN .. 1906 ..

Сборочные детали

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

Комплектующие

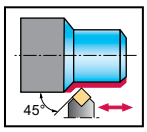
	Тип	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..	SN .. 1906 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK245-SET	PK246-SET	
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK254-SET		
	Опорная пластина для SN .. 1207 ..	AP413-SN1207		

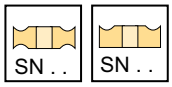
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DSDN inch

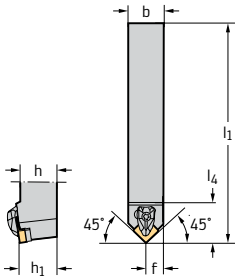
Walter Turn







Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 inch	b inch	l1 inch	l4 inch	f inch	γ	λs	Тип
DSDNN103A	0,354	0,625	0,625	4,000	1,106	0,326	-6°	-6°	SN .. 0903 ..
DSDNN124B	0,472	0,750	0,750	4,500	1,450	0,386	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
DSDNN164D	0,472	1,000	1,000	6,000	1,450	0,512	-6°	-6°	
DSDNN204D	0,472	1,250	1,250	6,000	1,450	0,638	-6°	-6°	
DSDNN165D	0,591	1,000	1,000	6,000	1,760	0,520	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
DSDNN205D	0,591	1,250	1,250	6,000	1,106	0,326	-6°	-6°	
DSDNN206D	0,748	1,250	1,250	6,000	1,969	0,646	-6°	-6°	SN .. 1906 ..
DSDNN248D	0,984	1,500	1,500	6,000	2,260	0,791	-6°	-6°	SN .. 2507 ..

Сборочные детали

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

Комплектующие

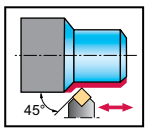
Тип	SN .. 0903 ..	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..	SN .. 1906 ..	SN .. 2507 ..
(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET	PK301-SET
Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления		PK245-SET	PK246-SET		
Опорная пластина для SN .. 2509 ..					AP351-SN2509
Пластины с отверстием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

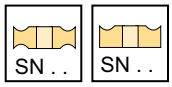
Державки – с креплением рычагом

PSDN mm

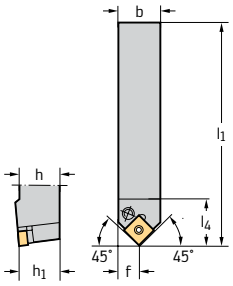
Walter Turn







Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	f mm	l4 mm	l1 mm	γ	λs	Тип
PSDNN1212F09	9	12	12	6,3	20	80	-6°	-6°	SN .. 0903 ..
PSDNN1616H09	9	16	16	8,3	21	100	-6°	-6°	
PSDNN2020K12	12	20	20	10,3	27,6	125	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
PSDNN2525M12	12	25	25	12,8	27,6	150	-6°	-6°	
PSDNN3225P12	12	32	25	12,8	27,6	170	-6°	-6°	
PSDNN3225P15	15	32	25	12,5	36	170	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
PSDNN3232P19	19	32	32	16,3	40,4	170	-6°	-6°	SN .. 1906 ..
PSDNN4040S25	25	40	40	21	48,8	250	-6°	-6°	SN .. 2507 ..

Сборочные детали

Тип	SN .. 0903 .. 12	SN .. 0903 .. 16	SN .. 1204 .. 20–32	SN .. 1506 .. 32	SN .. 1906 .. 32	SN .. 2507 .. 40
Опорная пластина		AP409-SN0908	AP141-SN1216	AP142-SN1524	AP143-SN1924	AP144-SN2524
Рычаг	KN126	KN101	KN102	KN104	KN106	KN107
Винт Момент затяжки	FS2182 2 Nm	FS351 2 Nm	FS352 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm	FS356 10 Nm	FS357 14 Nm
Втулка		RS120	RS102	RS103	RS104	RS105
Штифт		MD101	MD101	MD102	MD102	MD103
Изогнутый ключ	ISO2936-2 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW5)

Комплектующие

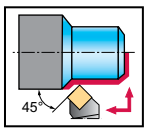
Тип	SN .. 0903 ..	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..	SN .. 1906 ..	SN .. 2507 ..
Опорная пластина		AP141-SN1208	AP142-SN1516	AP143-SN1912	AP191-SN250924

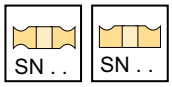
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DSSN mm

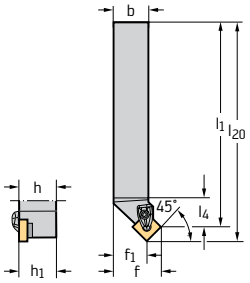
Walter Turn







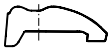
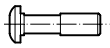
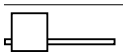
Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h_1 mm	b mm	f mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	l_{20} mm	γ	λ_s	Тип
DSSNL2020K12	12	20	20	25	16,7	125	27,5	133,3	-8°	0°	SN .. 1204 ..
DSSNR2020K12	12	20	20	25	16,7	125	27,5	133,3	-8°	0°	
DSSNL2525M12	12	25	25	32	23,7	150	27,5	158,3	-8°	0°	
DSSNR2525M12	12	25	25	32	23,7	150	27,5	158,3	-8°	0°	
DSSNR3225P12	12	32	25	32	23,7	170	27,5	178,3	-8°	0°	
DSSNL3225P12	12	32	25	32	23,7	170	27,9	178,3	-8°	0°	
DSSNL2525M15	15	25	25	32	21,8	150	32	160,2	-8°	0°	SN .. 1506 ..
DSSNR2525M15	15	25	25	32	21,8	150	32	160,2	-8°	0°	
DSSNL3225P15	15	32	25	32	21,8	170	32	180,2	-8°	0°	
DSSNR3225P15	15	32	25	32	21,8	170	32	180,2	-8°	0°	
DSSNL3232P15	15	32	32	40	29,8	170	32	180,2	-8°	0°	
DSSNR3232P15	15	32	32	40	29,8	170	32	180,2	-8°	0°	
DSSNL3232P19	19	32	32	40	27,5	170	37	182,5	-8°	0°	SN .. 1906 ..
DSSNR3232P19	19	32	32	40	27,5	170	37	182,5	-8°	0°	

Сборочные детали

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

Комплектующие

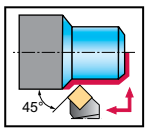
	Тип	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..	SN .. 1906 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK245-SET	PK246-SET	
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK254-SET		
	Опорная пластина для SN .. 1207 ..	AP413-SN1207		

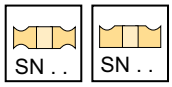
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DSSN inch

Walter Turn

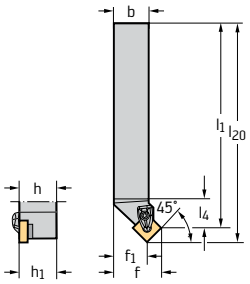






Инструмент

Обозначение		h = h_1 inch	b inch	f inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	l_{20} inch	γ	λ_s	Тип
DSSNL164D	0,472	1,000	1,000	1,250	0,922	6,000	0,748	6,328	-8°	0°	SN .. 1204 ..
DSSNR164D	0,472	1,000	1,000	1,250	0,922	6,000	0,748	6,328	-8°	0°	
DSSNL165D	0,591	1,000	1,000	1,250	0,847	6,000	0,898	6,403	-8°	0°	SN .. 1506 ..
DSSNR165D	0,591	1,000	1,000	1,250	0,847	6,000	0,898	6,403	-8°	0°	



Square shank

Сборочные детали

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

Комплектующие

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

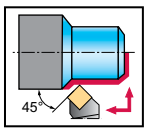
Державки с прижимом повышенной жёсткости

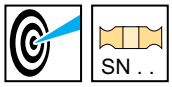
DSSN...-P mm

Walter Turn



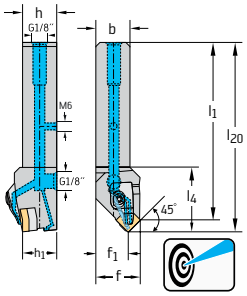
– С направленной подачей СОЖ





Инструмент

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



Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Сборочные детали

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

Комплектующие

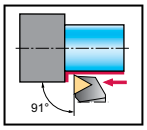
Тип	SN .. 1204 ..
(стандартный) Комплект прижимов, слева	PK265L-SET

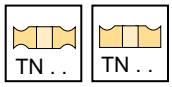
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DTGN mm

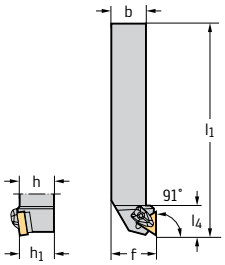
Walter Turn







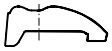
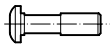
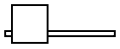
Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	l1 mm	l4 mm	f mm	γ	λs	Тип
DTGNL2020K16	16	20	20	125	25,4	25	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
DTGNR2020K16	16	20	20	125	25,4	25	-6°	-6°	
DTGNL2525M16	16	25	25	150	24,6	32	-6°	-6°	
DTGNR2525M16	16	25	25	150	24,6	32	-6°	-6°	
DTGNL3225P16	16	32	25	170	25,3	32	-6°	-6°	
DTGNR3225P16	16	32	25	170	25,3	32	-6°	-6°	
DTGNL2525M22	22	25	25	150	32,1	32	-6°	-6°	TN .. 2204 ..
DTGNR2525M22	22	25	25	150	32,1	32	-6°	-6°	

Сборочные детали

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

Комплектующие

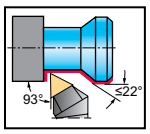
	Тип	TN .. 1604 ..	TN .. 2204 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET
	Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK245-SET
	Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK254-SET

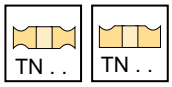
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DTJN inch

Walter Turn

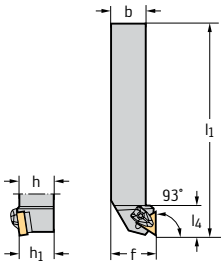






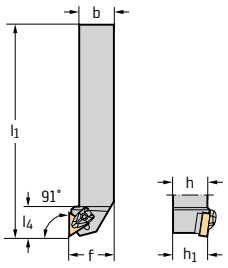
Инструмент

Обозначение		h = h_1 inch	b inch	l_1 inch	l_4 inch	f inch	γ	λ_s	Тип
DTJNR123B	0,630	0,750	0,750	4,500	0,953	1,000	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
DTJNR163D	0,630	1,000	1,000	6,000	0,980	1,250	-6°	-6°	
DTJNR164D	0,866	1,000	1,000	6,000	1,283	1,250	-6°	-6°	TN .. 2204 ..
DTJNR205D	1,063	1,250	1,250	6,000	1,566	1,500	-6°	-6°	TN .. 2706 ..



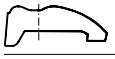
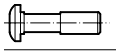
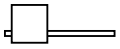
Square shank

Обозначение		h = h_1 inch	b inch	l_1 inch	l_4 inch	f inch	γ	λ_s	Тип
DTJNL123B	0,630	0,750	0,750	4,500	0,953	1,000	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
DTJNL163D	0,630	1,000	1,000	6,000	0,980	1,250	-6°	-6°	
DTJNL164D	0,866	1,000	1,000	6,000	1,283	1,250	-6°	-6°	TN .. 2204 ..
DTJNL205D	1,063	1,250	1,250	6,000	1,566	1,500	-6°	-6°	TN .. 2706 ..



Square shank

Сборочные детали

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

Accessories

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

Accessories

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

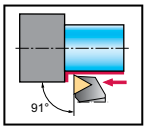
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DTGN...-P mm

Walter Turn

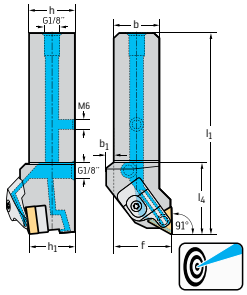


– С направленной подачей СОЖ





Инструмент

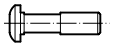
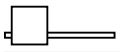


Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	l1 mm	l4 mm	f mm	γ	λs	Тип
DTGNR2020X16-P	16	20	20	115	38,5	25	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
DTGNR2525X16-P	16	25	25	130	38,5	32	-6°	-6°	
DTGNL2020X16-P	16	20	20	115	38,5	25	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
DTGNL2525X16-P	16	25	25	130	38,5	32	-6°	-6°	

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Сборочные детали

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

Комплектующие

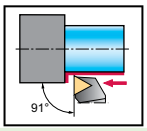
	Тип	TN .. 1604 ..
	(стандартный) Комплект прижимов, слева	PK261L-SET

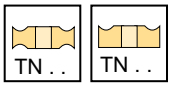
Державки – с креплением рычагом

PTGN mm

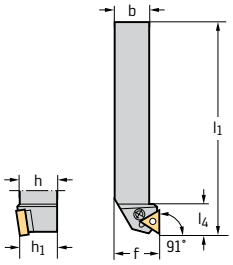
Walter Turn







Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	f mm	l4 mm	l1 mm	γ	λs	Тип
PTGNL1616H16	16	16	16	20	20,2	100	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
PTGNL2525M16	16	25	25	32	22,2	150	-6°	-6°	
PTGNL3225P16	16	32	25	32	22,2	170	-6°	-6°	
PTGNR1616H16	16	16	16	20	20,2	100	-6°	-6°	

Сборочные детали

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

Комплектующие

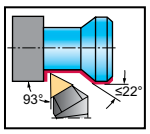
Тип	TN .. 1604 ..
Опорная пластина	AP137-TN1608

Державка с креплением клин-прихватом

MTJN mm

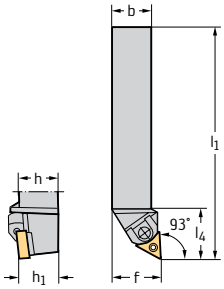
Walter Turn





TN . . TN . .

Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	l1 mm	l4 mm	f mm	γ	λs	Тип
MTJNL2020K16	16	20	20	125	30,8	25	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
MTJNR2020K16	16	20	20	125	30,8	25	-6°	-6°	
MTJNL2525M16	16	25	25	150	30,8	32	-6°	-6°	
MTJNR2525M16	16	25	25	150	30,8	32	-6°	-6°	
MTJNL3225P16	16	32	25	170	30,8	32	-6°	-6°	
MTJNR3225P16	16	32	25	170	30,8	32	-6°	-6°	
MTJNL2525M22	22	25	25	150	34,8	32	-6°	-6°	TN .. 2204 ..
MTJNR2525M22	22	25	25	150	34,8	32	-6°	-6°	
MTJNL3225P22	22	32	25	170	34,8	32	-6°	-6°	
MTJNR3225P22	22	32	25	170	34,8	32	-6°	-6°	

Сборочные детали

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

Комплектующие

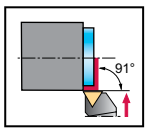
Тип	TN .. 1604 ..	TN .. 2204 ..
Опорная пластина		AP149

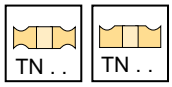
Державки – с креплением рычагом

PTFN mm

Walter Turn

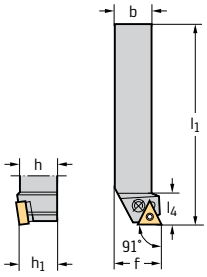






Инструмент

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



Square shank

Сборочные детали

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

Комплектующие

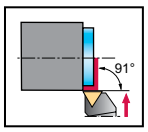
Тип	TN .. 1604 ..
Опорная пластина	AP137-TN1608

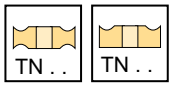
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DTFN inch

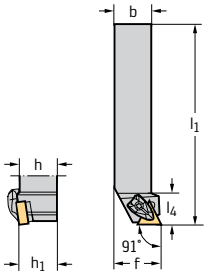
Walter Turn







Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 inch	b inch	l1 inch	l4 inch	f inch	γ	λs	Тип
DTFNL164D	0,866	1,000	1,000	6,000	1,228	1,250	-6°	-6°	TN .. 2204 ..
DTFNR164D	0,866	1,000	1,000	6,000	1,228	1,250	-6°	-6°	

Сборочные детали

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

Комплектующие

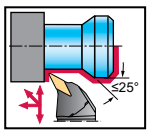
	Тип	TN .. 2204 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET
	Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления	PK245-SET
	Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления	PK254-SET

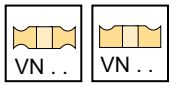
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DVTN inch

Walter Turn

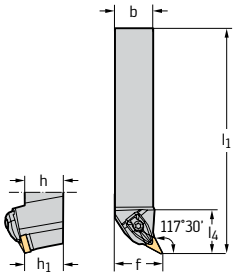






Инструмент

Обозначение	h = h_1 inch	b inch	l_1 inch	l_4 inch	f inch	γ	λ_s	Тип
DVTNL123B	0,630	0,750	0,750	4,500	1,543	1,000	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
DVTNR123B	0,630	0,750	0,750	4,500	1,543	1,000	-4°	-13°	
DVTNL163D	0,630	1,000	1,000	6,000	1,544	1,250	-4°	-13°	
DVTNR163D	0,630	1,000	1,000	6,000	1,544	1,250	-4°	-13°	
DVTNL203D	0,630	1,250	1,250	6,000	1,544	1,500	-4°	-13°	
DVTNR203D	0,630	1,250	1,250	6,000	1,544	1,500	-4°	-13°	



Square shank

Сборочные детали

Тип	VN .. 1604 .. 0.750–1.250
Опорная пластина	AP312-VN16
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1467 (T15IP) 3 Nm
Прижим	PK244
Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
Пружина	FS1470
Штифт	RS117
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

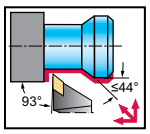
Тип	VN .. 1604 ..
(стандартный) Комплект прижимов	PK244-SET

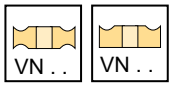
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DVJN mm

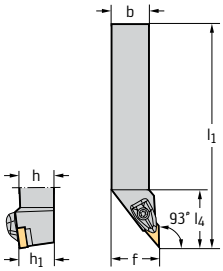
Walter Turn







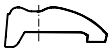
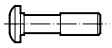
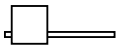
Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	l1 mm	l4 mm	f mm	γ	λs	Тип
DVJNL2020K16	16	20	20	125	46,6	25	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
DVJNR2020K16	16	20	20	125	46,6	25	-4°	-13°	
DVJNL2525M16	16	25	25	150	46,6	32	-4°	-13°	
DVJNR2525M16	16	25	25	150	46,6	32	-4°	-13°	
DVJNL3225P16	16	32	25	170	46,6	32	-4°	-13°	
DVJNR3225P16	16	32	25	170	46,6	32	-4°	-13°	

Сборочные детали

	Тип	VN .. 1604 .. 20–32
	Опорная пластина	AP312-VN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1467 (T15IP) 3 Nm
	Прижим	PK244
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS1470
	Штифт	RS117
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

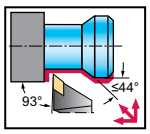
	Тип	VN .. 1604 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK244-SET

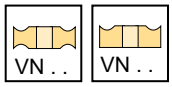
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DVJN inch

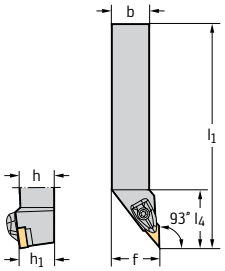
Walter Turn







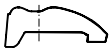
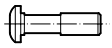
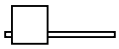
Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 inch	b inch	l1 inch	l4 inch	f inch	γ	λs	Тип
DVJNL123B	0,630	0,750	0,750	4,500	1,830	1,000	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
DVJNR123B	0,630	0,750	0,750	4,500	1,830	1,000	-4°	-13°	
DVJNL163D	0,630	1,000	1,000	6,000	1,830	1,250	-4°	-13°	
DVJNR163D	0,630	1,000	1,000	6,000	1,830	1,250	-4°	-13°	
DVJNL203D	0,630	1,250	1,250	6,000	1,830	1,500	-4°	-13°	
DVJNR203D	0,630	1,250	1,250	6,000	1,830	1,500	-4°	-13°	

Сборочные детали

	Тип	VN .. 1604 .. 0.750–1.250
	Опорная пластина	AP312-VN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1467 (T15IP) 3 Nm
	Прижим	PK244
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS1470
	Штифт	RS117
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

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

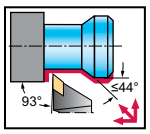
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DVJN...-P mm

Walter Turn

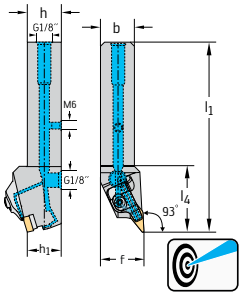


– С направленной подачей СОЖ





Инструмент

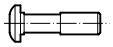
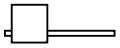


Square shank

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

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Сборочные детали

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

Комплектующие

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

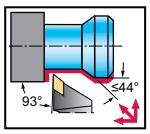
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DVJN...-P inch

Walter Turn

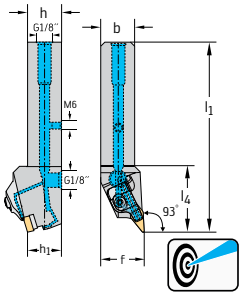


– С направленной подачей СОЖ





Инструмент

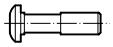
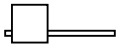


Square shank

Обозначение		$h = h_1$ inch	b inch	l_1 inch	l_4 inch	f inch	γ	λ_s	Тип
DVJNR123B-P	0,630	0,750	0,750	4,496	1,906	1,000	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
DVJNR163D-P	0,630	1,000	1,000	5,996	1,906	1,250	-4°	-13°	
DVJNL123B-P	0,630	0,750	0,750	4,496	1,906	1,000	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
DVJNL163D-P	0,630	1,000	1,000	5,996	1,906	1,250	-4°	-13°	

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Сборочные детали

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

Комплектующие

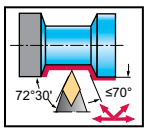
	Тип	VN .. 1604 ..
	(стандартный) Комплект прижимов, слева	PK261L-SET

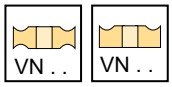
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DVVN mm

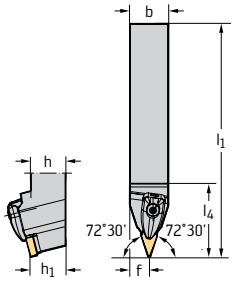
Walter Turn







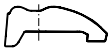
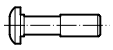
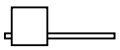
Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	l1 mm	l4 mm	f mm	γ	λs	Тип
DVVNN2020K16	16	20	20	125	47,8	10,6	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
DVVNN2525M16	16	25	25	150	47,8	13,1	-4°	-13°	
DVVNN3225P16	16	32	25	170	47,8	13,1	-4°	-13°	

Сборочные детали

	Тип	VN .. 1604 .. 20–32
	Опорная пластина	AP312-VN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1467 (T15IP) 3 Nm
	Прижим	PK244
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS1470
	Штифт	RS117
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

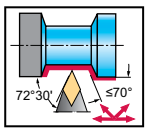
	Тип	VN .. 1604 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK244-SET

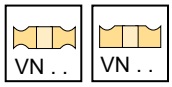
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DVVN inch

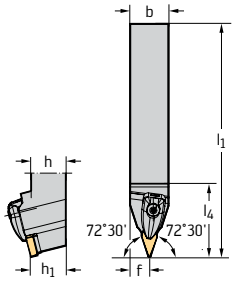
Walter Turn







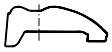
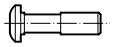
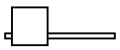
Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 inch	b inch	l1 inch	l4 inch	f inch	γ	λs	Тип
DVVNN123B	0,630	0,750	0,750	4,500	1,880	0,398	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
DVVNN163D	0,630	1,000	1,000	6,000	1,880	0,524	-4°	-13°	
DVVNN203D	0,630	1,250	1,250	6,000	1,880	0,650	-4°	-13°	

Сборочные детали

	Тип	VN .. 1604 .. 0.750–1.250
	Опорная пластина	AP312-VN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1467 (T15IP) 3 Nm
	Прижим	PK244
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS1470
	Штифт	RS117
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

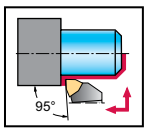
	Тип	VN .. 1604 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK244-SET

Державки с прижимом повышенной жёсткости

DWLN mm

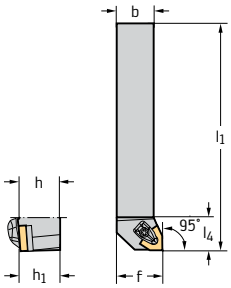
Walter Turn







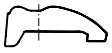
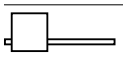
Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	l1 mm	l4 mm	f mm	γ	λs	Тип
DWLNL1616H06	6	16	16	100	26,4	20	-6°	-6°	WN .. 0604 ..
DWLNR1616H06	6	16	16	100	26,4	20	-6°	-6°	
DWLNL2020K06	6	20	20	125	27,1	25	-6°	-6°	
DWLNR2020K06	6	20	20	125	27,1	25	-6°	-6°	
DWLNL2525M06	6	25	25	150	27,1	32	-6°	-6°	
DWLNR2525M06	6	25	25	150	27,1	32	-6°	-6°	
DWLNL2020K08	8	20	20	125	34,3	25	-6°	-6°	WN .. 0804 ..
DWLNR2020K08	8	20	20	125	34,3	25	-6°	-6°	
DWLNL2525M08	8	25	25	150	35	32	-6°	-6°	
DWLNR2525M08	8	25	25	150	35	32	-6°	-6°	
DWLNL3225P08	8	32	25	170	35	32	-6°	-6°	
DWLNR3225P08	8	32	25	170	35	32	-6°	-6°	
DWLNL2525M10	10	25	25	150	40,3	32	-6°	-6°	WN .. 1006 ..
DWLNR2525M10	10	25	25	150	40,3	32	-6°	-6°	
DWLNL3225P10	10	32	25	170	40,3	32	-6°	-6°	
DWLNR3225P10	10	32	25	170	40,3	32	-6°	-6°	
DWLNL3232P10	10	32	32	170	41,8	40	-6°	-6°	
DWLNR3232P10	10	32	32	170	41,8	40	-6°	-6°	

Сборочные детали

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

Accessories

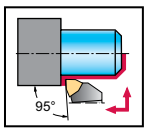
	Type	WN .. 0604 ..	WN .. 0804 ..	WN .. 1006 ..
	(standard assembly parts) Clamp set	PK240-SET	PK241-SET	PK242-SET
	Insert with hole Carbide clamp set		PK245-SET	PK246-SET
	Insert with hole Carbide clamp set		PK254-SET	

Державки с прижимом повышенной жёсткости

DWLN inch

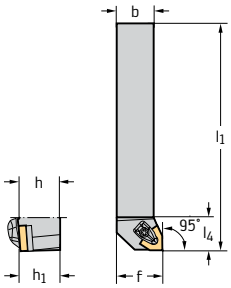
Walter Turn







Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 inch	b inch	l1 inch	l4 inch	f inch	γ	λs	Тип
DWLNL123C	0,236	0,750	0,750	5,000	1,950	1,000	-6°	-6°	WN .. 0604 ..
DWLNR123C	0,236	0,750	0,750	5,000	1,950	1,000	-6°	-6°	
DWLNL163D	0,236	1,000	1,000	6,000	1,950	1,250	-6°	-6°	
DWLNR163D	0,236	1,000	1,000	6,000	1,950	1,250	-6°	-6°	
DWLNL124C	0,315	0,750	0,750	5,000	1,378	1,000	-6°	-6°	WN .. 0804 ..
DWLNR124C	0,315	0,750	0,750	5,000	1,378	1,000	-6°	-6°	
DWLNL164D	0,315	1,000	1,000	6,000	1,35	1,250	-6°	-6°	
DWLNR164D	0,315	1,000	1,000	6,000	1,35	1,250	-6°	-6°	
DWLNL204D	0,315	1,250	1,250	6,000	1,378	1,500	-6°	-6°	
DWLNR204D	0,315	1,250	1,250	6,000	1,378	1,500	-6°	-6°	
DWLNL165D	0,394	1,000	1,000	6,000	1,54	1,000	-6°	-6°	WN .. 1006 ..
DWLNR165D	0,394	1,000	1,000	6,000	1,54	1,000	-6°	-6°	

Сборочные детали

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

Комплектующие

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

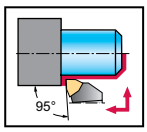
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DWLN...-P mm

Walter Turn

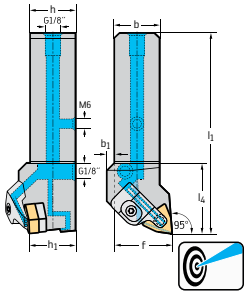


– С направленной подачей СОЖ





Инструмент

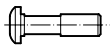
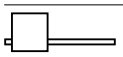


Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	l1 mm	l4 mm	f mm	γ	λs	Тип
DWLNR2020X08-P	8	20	20	120	43,5	25	-6,5°	-5,5°	WN .. 0804 ..
DWLNR2525X08-P	8	25	25	135	43,5	32	-6,5°	-5,5°	
DWLNL2020X08-P	8	20	20	120	43,5	25	-6,5°	-5,5°	WN .. 0804 ..
DWLNL2525X08-P	8	25	25	135	43,5	32	-6,5°	-5,5°	

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Сборочные детали

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

Комплектующие

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

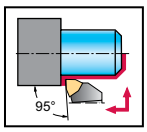
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DWLN...-P inch

Walter Turn



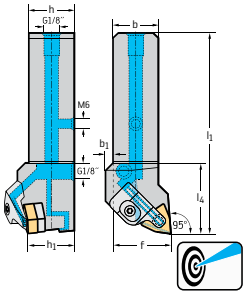
– С направленной подачей СОЖ





Инструмент

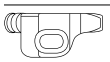
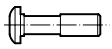
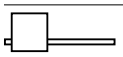
Обозначение		h = h_1 inch	b inch	l_1 inch	l_4 inch	f inch	γ	λ_s	Тип
DWLNR124B-P	0,315	0,750	0,750	4,500	1,713	1,000	-5,5°	-6°	WN .. 0804 ..
DWLNR164D-P	0,315	1,000	1,000	6,000	1,713	1,250	-6,5°	-5,5°	
DWLNL124B-P	0,315	0,750	0,750	4,500	1,713	1,000	-5,5°	-6°	WN .. 0804 ..
DWLNL164D-P	0,315	1,000	1,000	6,000	1,713	1,250	-6,5°	-5,5°	



Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Сборочные детали

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

Комплектующие

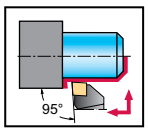
	Тип	WN .. 0804 ..
	(стандартный) Комплект прижимов, слева	PK266L-SET

Державки с креплением винтом

SCLC mm

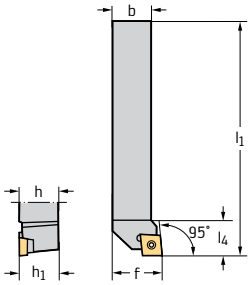
Walter Turn







Инструмент

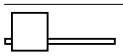


Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	f mm	l1 mm	l4 mm	γ	λs	Тип
SCLCL1010E06	6	10	10	12	70	11	0°	0°	CC .. 0602 ..
SCLCL1212F06	6	12	12	16	80	10	0°	0°	
SCLCL1616H06	6	16	16	20	100	12	0°	0°	
SCLCL2020K06	6	20	20	25	125	12	0°	0°	
SCLCR1010E06	6	10	10	12	70	11	0°	0°	
SCLCR1212F06	6	12	12	16	80	10	0°	0°	
SCLCR1616H06	6	16	16	20	100	12	0°	0°	
SCLCR2020K06	6	20	20	25	125	12	0°	0°	
SCLCL1212F09	9	12	12	16	80	15,6	0°	0°	CC .. 09T3 ..
SCLCL1616H09	9	16	16	20	100	16,8	0°	0°	
SCLCL2020K09	9	20	20	25	125	17,8	0°	0°	
SCLCL2525M09	9	25	25	32	150	17	0°	0°	
SCLCR1212F09	9	12	12	16	80	15,6	0°	0°	
SCLCR1616H09	9	16	16	20	100	16,8	0°	0°	
SCLCR2020K09	9	20	20	25	125	17,8	0°	0°	
SCLCR2525M09	9	25	25	32	150	17	0°	0°	
SCLCL2020K12	12	20	20	25	125	21,7	0°	0°	CC .. 1204 ..
SCLCL2525M12	12	25	25	32	150	23,7	0°	0°	
SCLCR2020K12	12	20	20	25	125	21,7	0°	0°	
SCLCR2525M12	12	25	25	32	150	23,7	0°	0°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

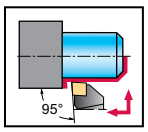
	Тип	CC .. 0602 .. 10–20	CC .. 09T3 .. 12	CC .. 09T3 .. 16–25	CC .. 1204 .. 20–25
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2065 (T15IP) 3 Nm
	Опорная пластина			AP313-CC0908	AP314-CC1212
	Винт опорной пластины			FS2068 (SW 3,5)	FS2069 (SW 4)
	Ключ (Torx)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

Державки с креплением винтом

SCLC inch

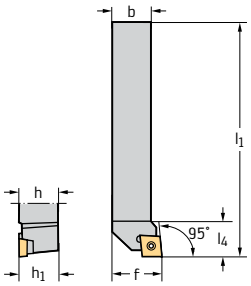
Walter Turn







Инструмент

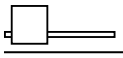


Square shank

Обозначение		h = h1 inch	b inch	f inch	l1 inch	l4 inch	γ	λs	Тип
SCLCL062	0,236	0,375	0,375	0,500	2,500	0,390	0°	0°	CC .. 0602 ..
SCLCL082B	0,236	0,500	0,500	0,625	4,500	0,470	0°	0°	
SCLCR062	0,236	0,375	0,375	0,500	2,500	0,390	0°	0°	
SCLCR082B	0,236	0,500	0,500	0,625	4,500	0,470	0°	0°	
SCLCL083	0,354	0,500	0,500	0,625	3,500	0,630	0°	0°	CC .. 09T3 ..
SCLCL103	0,354	0,625	0,625	0,750	4,000	0,630	0°	0°	
SCLCL123B	0,354	0,750	0,750	1,000	4,500	0,634	0°	0°	
SCLCL163D	0,354	1,000	1,000	1,250	6,000	0,742	0°	0°	
SCLCR083	0,354	0,500	0,500	0,625	3,500	0,630	0°	0°	
SCLCR103	0,354	0,625	0,625	0,750	4,000	0,630	0°	0°	
SCLCR123B	0,354	0,750	0,750	1,000	4,500	0,634	0°	0°	
SCLCR163D	0,354	1,000	1,000	1,250	6,000	0,742	0°	0°	
SCLCL164D	0,472	1,000	1,000	1,250	6,000	0,894	0°	0°	CC .. 1204 ..
SCLCL204D	0,472	1,250	1,250	1,500	6,000	0,894	0°	0°	
SCLCR164D	0,472	1,000	1,000	1,250	6,000	0,894	0°	0°	
SCLCR204D	0,472	1,250	1,250	1,500	6,000	0,894	0°	0°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

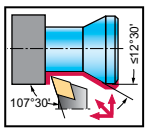
	Тип	CC .. 0602 .. 0.375–0.500	CC .. 09T3 .. 0.500	CC .. 09T3 .. 0.625–1.000	CC .. 1204 .. 1.000–1.250
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2065 (T15IP) 3 Nm
	Опорная пластина			AP313-CC0908	AP314-CC1212
	Винт опорной пластины			FS2068 (SW 3,5)	FS2069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

Державки с креплением винтом

SDHC mm

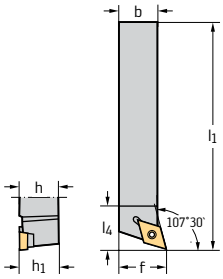
Walter Turn







Инструмент

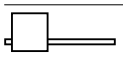


Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	f mm	l1 mm	l4 mm	γ	λs	Тип
SDHCL1212F07	7	12	12	16	80	14,3	0°	0°	DC .. 0702 ..
SDHCR1212F07	7	12	12	16	80	14,3	0°	0°	
SDHCL1616H11	11	16	16	20	100	17,9	0°	0°	DC .. 11T3 ..
SDHCL2020K11	11	20	20	20	125	17,9	0°	0°	
SDHCL2525M11	11	25	25	32	150	19,7	0°	0°	
SDHCR1616H11	11	16	16	20	100	17,9	0°	0°	
SDHCR2020K11	11	20	20	25	125	17,9	0°	0°	
SDHCR2525M11	11	25	25	32	150	20	0°	0°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

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

Комплектующие

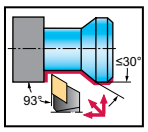
	Тип	DC .. 0702 ..	DC .. 11T3 ..
	Опорная пластина		AP329-DC1112

Державки с креплением винтом

SDJC mm

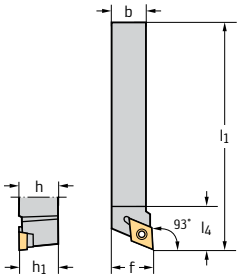
Walter Turn







Инструмент

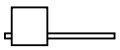


Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	f mm	l1 mm	l4 mm	γ	λs	Тип
SDJCL1010E07	7	10	10	12	70	15,7	0°	0°	DC .. 0702 ..
SDJCL1212F07	7	12	12	16	80	15,5	0°	0°	
SDJCR1010E07	7	10	10	12	70	15,7	0°	0°	
SDJCR1212F07	7	12	12	16	80	15,5	0°	0°	
SDJCL1616H11	11	16	16	20	100	20,3	0°	0°	DC .. 11T3 ..
SDJCL2020K11	11	20	20	25	125	21,9	0°	0°	
SDJCL2525M11	11	25	25	32	150	24,4	0°	0°	
SDJCR1616H11	11	16	16	20	100	20,3	0°	0°	
SDJCR2020K11	11	20	20	25	125	21,9	0°	0°	
SDJCR2525M11	11	25	25	32	150	24,4	0°	0°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

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

Комплектующие

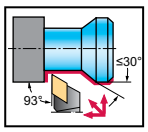
	Тип	DC .. 0702 ..	DC .. 11T3 ..
	Опорная пластина		AP329-DC1112

Державки с креплением винтом

SDJC inch

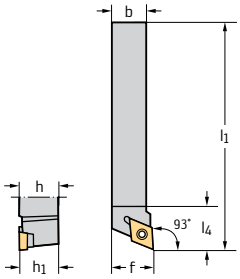
Walter Turn







Инструмент

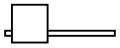


Square shank

Обозначение		h = h1 inch	b inch	f inch	l1 inch	l4 inch	γ	λs	Тип
SDJCL062	0,276	0,375	0,375	0,500	2,500	0,614	0°	0°	DC .. 0702 ..
SDJCL082	0,276	0,500	0,500	0,625	3,500	0,669	0°	0°	
SDJCL102	0,276	0,625	0,625	0,750	4,000	0,669	0°	0°	
SDJCR062	0,276	0,375	0,375	0,500	2,500	0,614	0°	0°	
SDJCR082	0,276	0,500	0,500	0,625	3,500	0,669	0°	0°	
SDJCR102	0,276	0,625	0,625	0,750	4,000	0,669	0°	0°	
SDJCL123B	0,433	0,750	0,750	1,000	4,500	0,878	0°	0°	DC .. 11T3 ..
SDJCL163C	0,433	1,000	1,000	1,250	5,000	0,949	0°	0°	
SDJCL163D	0,433	1,000	1,000	1,250	6,000	0,949	0°	0°	
SDJCR123B	0,433	0,750	0,750	1,000	4,500	0,878	0°	0°	
SDJCR163C	0,433	1,000	1,000	1,250	5,000	0,949	0°	0°	
SDJCR163D	0,433	1,000	1,000	1,250	6,000	0,949	0°	0°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

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

Комплектующие

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

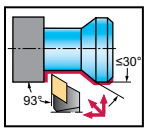
Державки с прижимом повышенной жёсткости

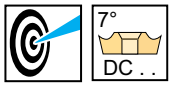
DDJC...-P mm

Walter Turn

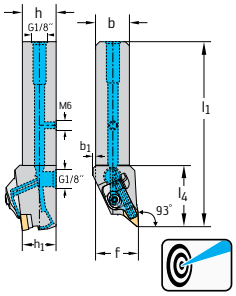


– С направленной подачей СОЖ





Инструмент

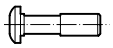
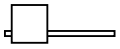


Square shank

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

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

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

Комплектующие

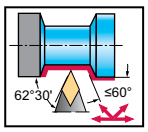
Тип	DC .. 11T3 ..
 (стандартный) Комплект прижимов, слева	PK261L-SET

Державки с креплением винтом

SDNC mm

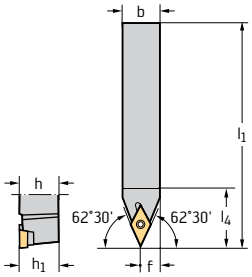
Walter Turn







Инструмент

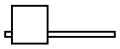


Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	f mm	l1 mm	l4 mm	γ	λs	Тип
SDNCN1010E07	7	10	10	5,2	70	14,5	0°	0°	DC .. 0702 ..
SDNCN1212F07	7	12	12	6,2	80	14,5	0°	0°	
SDNCN1616H11	11	16	16	8,5	100	21,9	0°	0°	DC .. 11T3 ..
SDNCN2020K11	11	20	20	10,5	125	21,9	0°	0°	
SDNCN2525M11	11	25	25	13	150	22,2	0°	0°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

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

Комплектующие

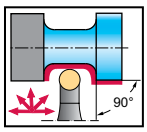
	Тип	DC .. 0702 ..	DC .. 11T3 ..
	Опорная пластина		AP329-DC1112

Державки с креплением винтом

SRDC mm

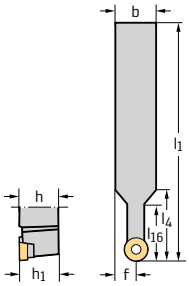
Walter Turn







Инструмент

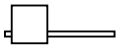


Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	f mm	l1 mm	l4 mm	l16 mm	γ	λs	Тип
SRDCN1212F06	6	12	12	6	80	17	12	0°	0°	RC . T0602M0 ..
SRDCN2020K06	6	20	20	10	125	32	24	0°	0°	
SRDCN2525M06	6	25	25	12,5	150	54	25	0°	0°	
SRDCN1616H08	8	16	16	8	100	21,5	16	0°	0°	RC . T0803M0 ..
SRDCN2020K08	8	20	20	10	125	32	24	0°	0°	
SRDCN2525M08	8	25	25	12,5	150	33	25	0°	0°	
SRDCN2020K10	10	20	20	10	125	31	25	0°	0°	RC . T10T3M0 ..
SRDCN2525M10	10	25	25	12,5	150	32	25	0°	0°	
SRDCN2020K12	12	20	20	10	125	31	25	0°	0°	RC . T1204M0 ..
SRDCN2525M12	12	25	25	12,5	150	35	28	0°	0°	
SRDCN3225P12	12	32	25	12,5	170	35	28	0°	0°	
SRDCN3225P16	16	32	25	12,5	170	40	35	0°	0°	RC . T1606M0 ..

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

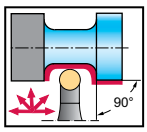
Тип	RC . T0602M0 .. 12–25	RC . T0803M0 .. 16–25	RC . T10T3M0 .. 20–25	RC . T1204M0 .. 20–32	RC . T1606M0 .. 32
 Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2090 (T20IP) 6,4 Nm
 Опорная пластина			AP324-RC10T3	AP325-RC1204	AP326-RC1606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

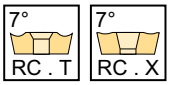
Державки – с креплением рычагом

PRDC mm

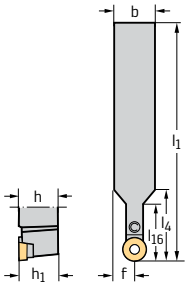
Walter Turn







Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	f mm	l1 mm	l4 mm	l16 mm	γ	λs	Тип
PRDCN2020K10	10	20	20	10	125	30	25	0°	0°	RC . T10T3M0 ..
PRDCN2525M10	10	25	25	12,5	150	32	25	0°	0°	
PRDCN2525M12	12	25	25	12,5	150	33	28	0°	0°	RC . T1204M0 ..
PRDCN3225P12	12	32	25	12,5	170	33	28	0°	0°	
PRDCN3225P16	16	32	25	12,5	170	40	35	0°	0°	RC . T1605M0 ..
PRDCN3232P20	20	32	32	16	170	45	40	0°	0°	RC . T2006M0 ..
PRDCN4040S25	25	40	40	20	250	55	50	0°	0°	RC . T2507M0 ..
PRDCN5050U32	32	50	50	25	350	60	55	0°	0°	RC .. 3209 ..

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	RC . T10T3M0 .. 20–25	RC . T1204M0 .. 25–32	RC . T1605M0 .. 32	RC . T2006M0 .. 32	RC . T2507M0 .. 40	RC .. 3209 .. 50
Опорная пластина	AP407-RC10T3	AP402-RC1204	AP403-RC1606	AP404-RC2006	AP405-RC2507	AP406-RC3209
Рычаг	KN122	KN123	KN111	KN112	KN113	KN124
Винт Момент затяжки	FS2155 0,6 Nm	FS351 2 Nm	FS344 2,5 Nm	FS2156 (SW 3) 5 Nm	FS2145 (SW 4) 10 Nm	FS357 14 Nm
Втулка	RS101	RS120	RS118	RS103	RS104	RS105
Штифт	MD101	MD101	MD101	MD102	MD102	MD103
Изогнутый ключ	ISO2936-2 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW5)

Комплектующие

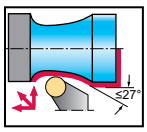
Тип	RC . T10T3M0 ..	RC . T1204M0 ..–RC .. 3209 ..	RC . T1605M0 ..
Опорная пластина для RC . . 1003 . .	AP401-RC1003		
Опорная пластина для формы RC .. 1605 ..			AP403-RC1605

Державки с креплением винтом

SRSC mm

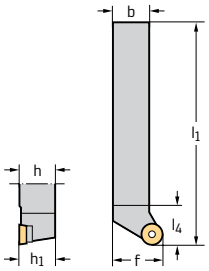
Walter Turn







Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	f mm	l1 mm	l4 mm	γ	λs	Тип
SRSCL2020K06	6	20	20	25	125	20	0°	0°	RC . T0602M0 ..
SRSCL2525M06	6	25	25	32	150	20	0°	0°	
SRSCR2020K06	6	20	20	25	125	20	0°	0°	
SRSCR2525M06	6	25	25	32	150	20	0°	0°	
SRSCL2020K08	8	20	20	25	125	20	0°	0°	RC . T0803M0 ..
SRSCL2525M08	8	25	25	32	150	20	0°	0°	
SRSCR2020K08	8	20	20	25	125	20	0°	0°	
SRSCR2525M08	8	25	25	32	150	20	0°	0°	
SRSCL2020K10	10	20	20	25	125	20	0°	0°	RC . T10T3M0 ..
SRSCL2525M10	10	25	25	32	150	28	0°	0°	
SRSCR2020K10	10	20	20	25	125	20	0°	0°	
SRSCR2525M10	10	25	25	32	150	28	0°	0°	
SRSCL2020K12	12	20	20	25	125	22	0°	0°	RC . T1204M0 ..
SRSCL2525M12	12	25	25	32	150	28	0°	0°	
SRSCL3225P12	12	32	25	32	170	32	0°	0°	
SRSCR2020K12	12	20	20	25	125	22	0°	0°	
SRSCR2525M12	12	25	25	32	150	28	0°	0°	
SRSCR3225P12	12	32	25	32	170	32	0°	0°	
SRSCL3225P16	16	32	25	32	170	32	0°	0°	RC . T1606M0 ..
SRSCR3225P16	16	32	25	32	170	32	0°	0°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

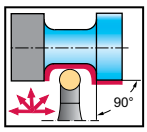
Тип	RC . T0602M0 .. 20–25	RC . T0803M0 .. 20–25	RC . T10T3M0 .. 20–25	RC . T1204M0 .. 20–32	RC . T1606M0 .. 32
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2090 (T20IP) 6,4 Nm
Опорная пластина			AP324-RC10T3	AP325-RC1204	AP326-RC1606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

Державки с креплением винтом

SRDC inch

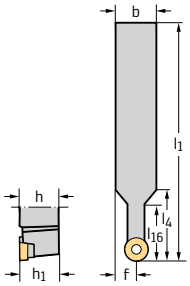
Walter Turn







Инструмент

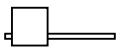


Square shank

Обозначение		h = h1 inch	b inch	f inch	l1 inch	l4 inch	l16 inch	γ	λs	Тип
SRDCN082	0,236	0,500	0,500	0,246	3,500	0,500	0,701	0°	0°	RC .. 0603 ..
SRDCN103	0,354	0,625	0,625	0,312	4,000	0,625	0,774	0°	0°	RC .. 09T3 ..
SRDCN123B	0,354	0,750	0,750	0,375	4,500	0,935	0,750	0°	0°	
SRDCN163D	0,354	1,000	1,000	0,500	6,000	1,257	1,000	0°	0°	
SRDCN164D	0,472	1,000	1,000	0,500	6,000	1,257	1,000	0°	0°	RC .. 1204 ..
SRDCN204D	0,472	1,250	1,250	0,625	6,000	1,287	1,000	0°	0°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

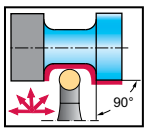
	Тип	RC .. 0603 .. 0.500	RC .. 09T3 .. 0.625–1.000	RC .. 1204 .. 1.000–1.250
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2116 (T9IP)	FS2117 (T15IP)
	Опорная пластина		AP190-RC09T3	AP189-RC1204
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Державка с креплением винтом

SRAC inch

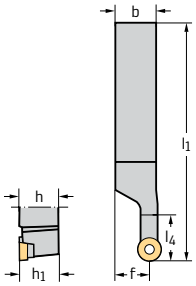
Walter Turn







Инструмент

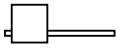


Square shank

Обозначение		h = h1 inch	b inch	f inch	l1 inch	l4 inch	γ	λs	Тип
SRACL162D	0,236	1,000	1,000	1,075	6,000	1,548	0°	0°	RC .. 0603 ..
SRACR162D	0,236	1,000	1,000	1,075	6,000	1,548	0°	0°	
SRACL163D	0,354	1,000	1,000	1,075	6,000	1,548	0°	0°	RC .. 09T3 ..
SRACR163D	0,354	1,000	1,000	1,075	6,000	1,548	0°	0°	
SRACL164D	0,472	1,000	1,000	1,075	6,000	1,548	0°	0°	RC .. 1204 ..
SRACL204D	0,472	1,250	1,250	1,075	6,000	1,548	0°	0°	
SRACR164D	0,472	1,000	1,000	1,075	6,000	1,548	0°	0°	
SRACR204D	0,472	1,250	1,250	1,075	6,000	1,548	0°	0°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

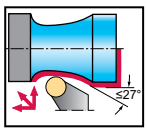
	Тип	RC .. 0603 .. 1.000	RC .. 09T3 .. 1.000	RC .. 1204 .. 1.000–1.250
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2116 (T9IP)	FS2117 (T15IP)
	Опорная пластина		AP190-RC09T3	AP189-RC1204
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Державки с креплением винтом

SRSC inch

Walter Turn

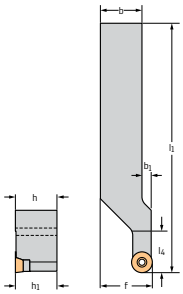






Инструмент

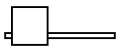
Обозначение		h = h_1 inch	b inch	f inch	l_1 inch	l_4 inch	γ	λ_s	Тип
SRSCL162D	0,236	1,000	1,000	1,250	6,000	1,113	0°	0°	RC .. 0603 ..
SRSCR162D	0,236	1,000	1,000	1,250	6,000	1,113	0°	0°	
SRSCL163D	0,354	1,000	1,000	1,250	6,000	1,331	0°	0°	RC .. 09T3 ..
SRSCR163D	0,354	1,000	1,000	1,250	6,000	1,331	0°	0°	
SRSCL164D	0,472	1,000	1,000	1,250	6,000	1,446	0°	0°	RC .. 1204 ..
SRSCR164D	0,472	1,000	1,000	1,250	6,000	1,446	0°	0°	



Square shank

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

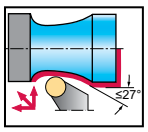
	Тип	RC .. 0603 .. 1.000	RC .. 09T3 .. 1.000	RC .. 1204 .. 1.000
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2116 (T9IP)	FS2117 (T15IP)
	Опорная пластина		AP190-RC09T3	AP189-RC1204
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Державка с креплением винтом

SRGC inch

Walter Turn

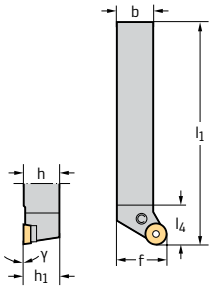






Инструмент

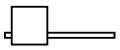
Обозначение		$h = h_1$ inch	b inch	f inch	l_1 inch	l_4 inch	γ	λ_s	Тип
SRGCL164C	0,472	1,000	1,000	1,250	5,000	1,331	0°	0°	RC .. 1204 ..
SRGCR164C	0,472	1,000	1,000	1,250	5,000	1,331	0°	0°	



Square shank

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

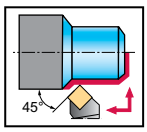
	Тип	RC .. 1204 .. 1.000
	Винт пластины	FS2117 (T15IP)
	Опорная пластина	AP189-RC1204
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Державки с креплением винтом

SSDC mm

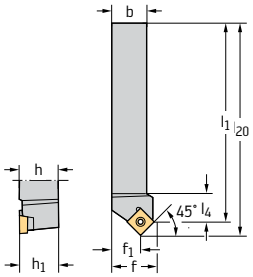
Walter Turn







Инструмент

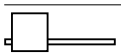


Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	f1 mm	l1 mm	l4 mm	l20 mm	γ	λs	Тип
SSDCL1616H09	9	16	16	10,9	100	9,1	100	0°	0°	SC .. 09T3 ..
SSDCL2020K09	9	20	20	15,9	125	12	125	0°	0°	
SSDCR1616H09	9	16	16	10,9	100	9,1	100	0°	0°	
SSDCR2020K09	9	20	20	15,9	125	12	125	0°	0°	
SSDCL2020K12	12	20	20	13,7	125	13,7	125	0°	0°	SC .. 1204 ..
SSDCL2525M12	12	25	25	18,7	150	13,7	150	0°	0°	
SSDCR2020K12	12	20	20	13,7	125	13,7	125	0°	0°	
SSDCR2525M12	12	25	25	18,7	150	13,7	150	0°	0°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

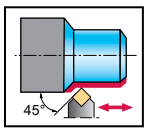
	Тип	SC .. 09T3 .. 16–20	SC .. 1204 .. 20–25
	Винт пластины Момент затяжки	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2065 (T15IP) 3 Nm
	Опорная пластина	AP328-SC0908	AP319-SC1212
	Винт опорной пластины	FS2068 (SW 3,5)	FS2069 (SW 4)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)

Державка с креплением винтом

SSDCN mm

Walter Turn

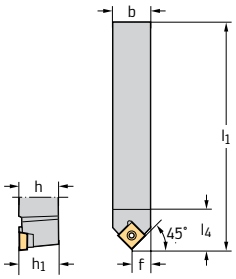






Инструмент

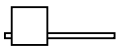
Обозначение		h = h_1 mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	Тип
SSDCN1212F09	9	12	12	6	80	15,1	0°	0°	SC .. 09T3 ..
SSDCN1616H09	9	16	16	8	100	15,1	0°	0°	
SSDCN2020K12	12	20	20	10	125	22	0°	0°	SC .. 1204 ..
SSDCN2525M12	12	25	25	12,5	150	22	0°	0°	



Square shank

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

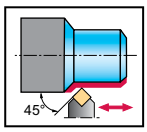
	Тип	SC .. 09T3 .. 12	SC .. 09T3 .. 16	SC .. 1204 .. 20–25
	Винт пластины Момент затяжки	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2065 (T15IP) 3 Nm
	Опорная пластина		AP328-SC0908	AP319-SC1212
	Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)	FS2069 (SW 4)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)

Державки с креплением винтом

SSDC inch

Walter Turn

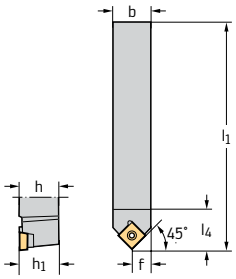






Инструмент

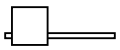
Обозначение		h = h_1 inch	b inch	f inch	l_1 inch	l_4 inch	l_{20} inch	γ	λ_s	Тип
SSDCN062	0,236	0,375	0,375	0,191	3,000	0,512	3,000	0°	0°	SC .. 0602 ..
SSDCN082B	0,236	0,500	0,500	0,254	0,563	0,512	4,500	0°	0°	
SSDCN083	0,354	0,500	0,500	0,261	3,500	0,594	3,500	0°	0°	SC .. 09T3 ..
SSDCN103	0,354	0,625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



Square shank

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

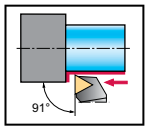
	Тип	SC .. 0602 .. 0.375	SC .. 0602 .. 0.500	SC .. 09T3 .. 0.500–0.750
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm		FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Опорная пластина			AP328-SC0908
	Винт опорной пластины			FS2068 (SW 3,5)
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

Державки с креплением винтом

STGC mm

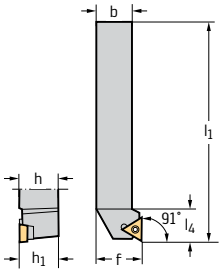
Walter Turn







Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	f mm	l1 mm	l4 mm	γ	λs	Тип
STGCL1212F11	11	12	12	16	80	14,1	0°	0°	TC .. 1102 ..
STGCR1212F11	11	12	12	16	80	14,1	0°	0°	
STGCL1616H16	16	16	16	20	100	20,1	0°	0°	TC .. 16T3 ..
STGCL2020K16	16	20	20	25	125	20,4	0°	0°	
STGCL2525M16	16	25	25	32	150	20,9	0°	0°	
STGCR1616H16	16	16	16	20	100	20,1	0°	0°	
STGCR2020K16	16	20	20	25	125	20,4	0°	0°	
STGCR2525M16	16	25	25	32	150	20,9	0°	0°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

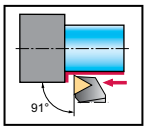
	Тип	TC .. 1102 .. 12	TC .. 16T3 .. 16–25
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Опорная пластина		AP317-TC1612
	Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

Державки с креплением винтом

STGC inch

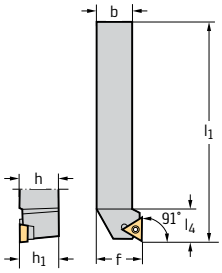
Walter Turn







Инструмент

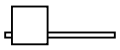


Square shank

Обозначение		h = h1 inch	b inch	f inch	l1 inch	l4 inch	γ	λs	Тип
STGCL062	0,433	0,375	0,375	0,500	2,500	0,543	0°	0°	TC .. 1102 ..
STGCL082B	0,433	0,500	0,500	0,625	3,500	0,598	0°	0°	
STGCR062	0,433	0,375	0,375	0,500	2,500	0,543	0°	0°	
STGCR082B	0,433	0,500	0,500	0,625	3,500	0,598	0°	0°	
STGCL103	0,630	0,625	0,625	0,750	4,000	0,823	0°	0°	TC .. 16T3 ..
STGCL123B	0,630	0,750	0,750	1,000	4,500	0,815	0°	0°	
STGCL163D	0,630	1,000	1,000	1,250	6,000	0,815	0°	0°	
STGCR103	0,630	0,625	0,625	0,750	4,000	0,823	0°	0°	
STGCR123B	0,630	0,750	0,750	1,000	4,500	0,815	0°	0°	
STGCR163D	0,630	1,000	1,000	1,250	6,000	0,815	0°	0°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

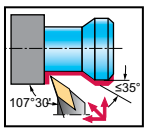
	Тип	TC .. 1102 .. 0.375–0.500	TC .. 16T3 .. 0.625–1.000
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Опорная пластина		AP317-TC1612
	Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

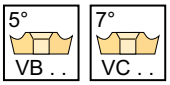
Державки с креплением винтом

SVHB mm

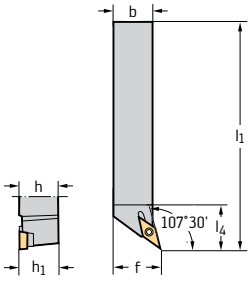
Walter Turn







Инструмент

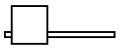


Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	f mm	l1 mm	l4 mm	γ	λs	Тип
SVHBL1616H11	11	16	16	20	100	18	0°	0°	VB .. 1103 ..
SVHBL2020K11	11	20	20	25	125	19	0°	0°	
SVHBL2525M11	11	25	25	32	150	27	0°	0°	
SVHBR1616H11	11	16	16	20	100	18	0°	0°	
SVHBR2020K11	11	20	20	25	125	19	0°	0°	
SVHBR2525M11	11	25	25	32	150	27	0°	0°	
SVHBL2020K16	16	20	20	25	125	27,6	0°	0°	VB .. 1604 ..
SVHBL2525M16	16	25	25	32	150	27,6	0°	0°	
SVHBL3225P16	16	32	25	32	170	27,6	0°	0°	
SVHBR2020K16	16	20	20	25	125	27,6	0°	0°	
SVHBR2525M16	16	25	25	32	150	27,6	0°	0°	
SVHBR3225P16	16	32	25	32	170	27,6	0°	0°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип	VB .. 1103 .. 16–25	VB .. 1604 .. 20–32
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Опорная пластина		AP316-VB1608
	Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

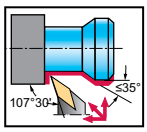
	Тип	VB .. 1103 ..	VB .. 1604 ..
	Опорная пластина		AP330-VB1612

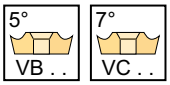
Державки – с креплением рычагом

PVHB mm

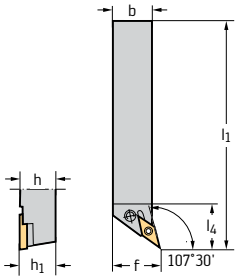
Walter Turn







Инструмент

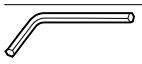


Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	f mm	l1 mm	l4 mm	γ	λs	Тип
PVHBL1616H11	11	16	16	20	100	25	0°	0°	VB .. 1103 ..
PVHBL2020K11	11	20	20	25	125	25	0°	0°	
PVHBL2525M11	11	25	25	32	150	32	0°	0°	
PVHBR1616H11	11	16	16	20	100	25	0°	0°	
PVHBR2020K11	11	20	20	25	125	25	0°	0°	
PVHBR2525M11	11	25	25	32	150	32	0°	0°	
PVHBL2020K16	16	20	20	25	125	28	0°	0°	VB .. 1604 ..
PVHBL2525M16	16	25	25	32	150	28	0°	0°	
PVHBL3225P16	16	32	25	32	170	28	0°	0°	
PVHBR2020K16	16	20	20	25	125	28	0°	0°	
PVHBR2525M16	16	25	25	32	150	28	0°	0°	
PVHBR3225P16	16	32	25	32	170	28	0°	0°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

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

Комплектующие

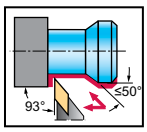
	Тип	VB .. 1103 ..	VB .. 1604 ..
	Опорная пластина		AP154

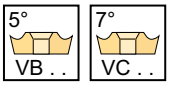
Державки с креплением винтом

SVJB mm

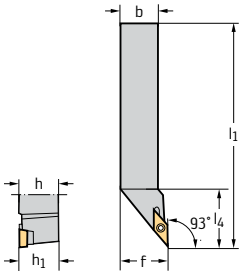
Walter Turn







Инструмент

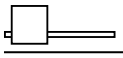


Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	f mm	l1 mm	l4 mm	γ	λs	Тип
SVJBL1212F11	11	12	12	16	80	20,6	0°	0°	VB .. 1103 ..
SVJBL1616H11	11	16	16	20	100	21,2	0°	0°	
SVJBL2020K11	11	20	20	25	125	21,2	0°	0°	
SVJBL2525M11	11	25	25	32	150	21,2	0°	0°	
SVJBR1212F11	11	12	12	16	80	20,6	0°	0°	
SVJBR1616H11	11	16	16	20	100	21,2	0°	0°	
SVJBR2020K11	11	20	20	25	125	21,2	0°	0°	
SVJBR2525M11	11	25	25	32	150	21,2	0°	0°	
SVJBL1616H16	16	16	16	20	100	27	0°	0°	VB .. 1604 ..
SVJBL2020K16	16	20	20	25	125	31,1	0°	0°	
SVJBL2525M16	16	25	25	32	150	31,5	0°	0°	
SVJBL3225P16	16	32	25	32	170	31,5	0°	0°	
SVJBR1616H16	16	16	16	20	100	27	0°	0°	
SVJBR2020K16	16	20	20	25	125	31,1	0°	0°	
SVJBR2525M16	16	25	25	32	150	31,5	0°	0°	
SVJBR3225P16	16	32	25	32	170	31,5	0°	0°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

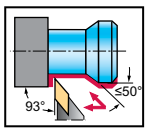
	Тип	VB .. 1103 .. 12–25	VB .. 1604 .. 16	VB .. 1604 .. 20–32
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Опорная пластина			AP316-VB1608
	Винт опорной пластины			FS2068 (SW 3,5)
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

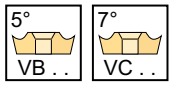
Державки с креплением винтом

SVJB inch

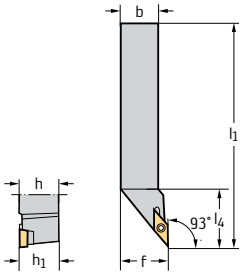
Walter Turn







Инструмент

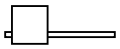


Square shank

Обозначение		h = h1 inch	b inch	f inch	l1 inch	l4 inch	γ	λs	Тип
SVJBL082	0,433	0,500	0,500	0,625	3,500	0,799	0°	0°	VB .. 1103 ..
SVJBL102	0,433	0,625	0,625	0,750	4,000	0,835	0°	0°	
SVJBL122B	0,433	0,750	0,750	1,000	4,500	0,835	0°	0°	
SVJBR082	0,433	0,500	0,500	0,625	3,500	0,799	0°	0°	
SVJBR102	0,433	0,625	0,625	0,750	4,000	0,835	0°	0°	
SVJBR122B	0,433	0,750	0,750	1,000	4,500	0,835	0°	0°	
SVJBL123B	0,630	0,750	0,750	1,000	4,500	1,228	0°	0°	VB .. 1604 ..
SVJBL163C	0,630	1,000	1,000	1,250	5,000	1,24	0°	0°	
SVJBL163D	0,630	1,000	1,000	1,250	6,000	1,24	0°	0°	
SVJBR123B	0,630	0,750	0,750	1,000	4,500	1,228	0°	0°	
SVJBR163C	0,630	1,000	1,000	1,250	5,000	1,24	0°	0°	
SVJBR163D	0,630	1,000	1,000	1,250	6,000	1,24	0°	0°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

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

Комплектующие

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

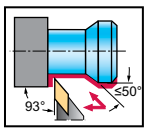
Державки с прижимом повышенной жёсткости

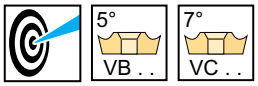
DVJB...-P mm

Walter Turn

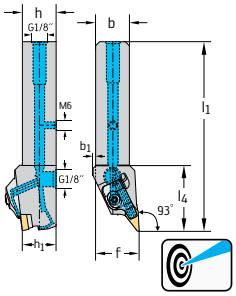


– С направленной подачей СОЖ





Инструмент

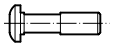
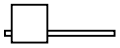


Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	f mm	l1 mm	l4 mm	γ	λs	Тип
DVJBR2020X16-P	16	20	20	25	125	48,5	-2°	-7°	VB .. 1604 ..
DVJBR2525X16-P	16	25	25	32	140	48,5	-2°	-7°	
DVJBL2020X16-P	16	20	20	25	125	48,5	-2°	-7°	VB .. 1604 ..
DVJBL2525X16-P	16	25	25	32	140	48,5	-2°	-7°	

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

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

Комплектующие

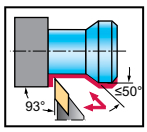
	Тип	VB .. 1604 ..
	(стандартный) Комплект прижимов, слева	PK261L-SET

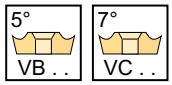
Державки – с креплением рычагом

PVJB mm

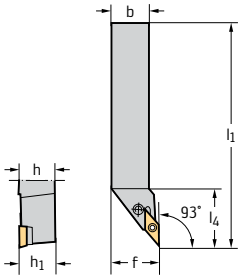
Walter Turn







Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	f mm	l1 mm	l4 mm	γ	λs	Тип
PVJBL1616H11	11	16	16	20	100	25	0°	0°	VB .. 1103 ..
PVJBL2020K11	11	20	20	25	125	25	0°	0°	
PVJBL2525M11	11	25	25	32	150	32	0°	0°	
PVJBR1616H11	11	16	16	20	100	25	0°	0°	
PVJBR2020K11	11	20	20	25	125	25	0°	0°	
PVJBR2525M11	11	25	25	32	150	32	0°	0°	
PVJBL1616H16	16	16	16	20	100	32	0°	0°	VB .. 1604 ..
PVJBL2020K16	16	20	20	25	125	34	0°	0°	
PVJBL2525M16	16	25	25	32	150	38	0°	0°	
PVJBL3225P16	16	32	25	32	170	38	0°	0°	
PVJBR1616H16	16	16	16	20	100	32	0°	0°	
PVJBR2020K16	16	20	20	25	125	34	0°	0°	
PVJBR2525M16	16	25	25	32	150	38	0°	0°	
PVJBR3225P16	16	32	25	32	170	38	0°	0°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

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

Комплектующие

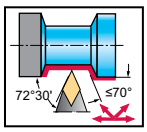
Тип	VB .. 1103 ..	VB .. 1604 ..
Опорная пластина		AP154

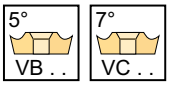
Державки с креплением винтом

SVVB mm

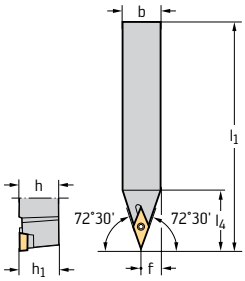
Walter Turn







Инструмент

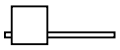


Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	f mm	l1 mm	l4 mm	γ	λs	Тип
SVVBN1212F11	11	12	12	6,3	80	21,1	0°	0°	VB .. 1103 ..
SVVBN1616H11	11	16	16	8,3	100	21,1	0°	0°	
SVVBN2020K11	11	20	20	10,3	125	21,1	0°	0°	
SVVBN2525M11	11	25	25	12,8	150	21,1	0°	0°	
SVVBN2020K16	16	20	20	10,6	125	31,5	0°	0°	VB .. 1604 ..
SVVBN2525M16	16	25	25	13,1	150	31,5	0°	0°	
SVVBN3225P16	16	32	25	13,1	170	31,5	0°	0°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип	VB .. 1103 .. 12–25	VB .. 1604 .. 20–32
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Опорная пластина		AP316-VB1608
	Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

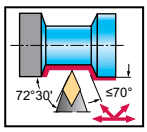
	Тип	VB .. 1103 ..	VB .. 1604 ..
	Опорная пластина		AP330-VB1612

Державки с креплением винтом

SVVB inch

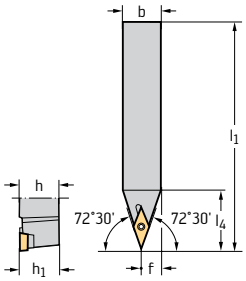
Walter Turn







Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 inch	b inch	f inch	l1 inch	l4 inch	γ	λs	Тип
SVVBN123B	0,630	0,750	0,750	0,395	4,500	1,24	0°	0°	VB .. 1604 ..
SVVBN163D	0,630	1,000	1,000	0,52	6,000	1,24	0°	0°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

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

Комплектующие

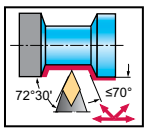
	Тип	VB .. 1604 ..
	Опорная пластина	AP330-VB1612

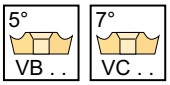
Державки – с креплением рычагом

PVVB mm

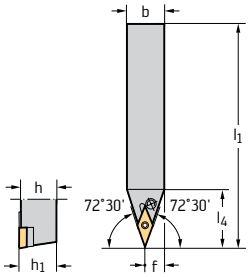
Walter Turn







Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	f mm	l1 mm	l4 mm	γ	λs	Тип
PVVBN2020K11	11	20	20	10	125	25	0°	0°	VB .. 1103 ..
PVVBN2525M11	11	25	25	12,5	150	25	0°	0°	
PVVBN2020K16	16	20	20	10	125	34	0°	0°	VB .. 1604 ..
PVVBN2525M16	16	25	25	12,5	150	34	0°	0°	
PVVBN3225P16	16	32	25	12,5	170	34	0°	0°	

Сборочные детали

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

Комплектующие

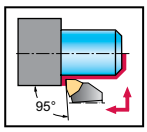
	Тип	VB .. 1103 ..	VB .. 1604 ..
	Опорная пластина		AP154

Державки с креплением винтом

SWLC mm

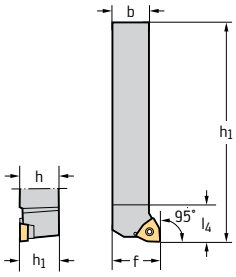
Walter Turn







Инструмент

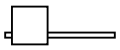


Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	f mm	l1 mm	l4 mm	γ	λs	Тип
SWLCL1212F04	4	12	12	16	80	11	0°	0°	WC .. 0402 ..
SWLCL1616H04	4	16	16	20	100	11	0°	0°	
SWLCR1212F04	4	12	12	16	80	11	0°	0°	
SWLCR1616H04	4	16	16	20	100	11	0°	0°	
SWLCL1616H06	6	16	16	20	100	15	0°	0°	WC .. 06T3 ..
SWLCL2020K06	6	20	20	25	125	15	0°	0°	
SWLCL2525M06	6	25	25	32	150	17	0°	0°	
SWLCR1616H06	6	16	16	20	100	15	0°	0°	
SWLCR2020K06	6	20	20	25	125	15	0°	0°	
SWLCR2525M06	6	25	25	32	150	17	0°	0°	
SWLCL2020K08	8	20	20	25	125	20	0°	0°	WC .. 0804 ..
SWLCL2525M08	8	25	25	32	150	21	0°	0°	
SWLCR2020K08	8	20	20	25	125	20	0°	0°	
SWLCR2525M08	8	25	25	32	150	21	0°	0°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

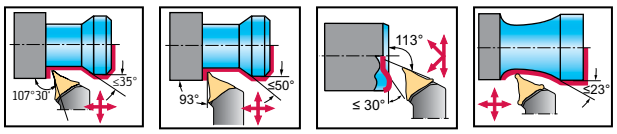
	Тип	WC .. 0402 .. 12–16	WC .. 06T3 .. 16–25	WC .. 0804 .. 20–25
	Винт пластины Момент затяжки	FS2067 (T7IP) 0,9 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2065 (T15IP) 3 Nm
	Опорная пластина		AP318-WC0608	AP320-WC0812
	Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)	FS2069 (SW 4)
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)

Державки – Система профильной обработки

W1011 mm

Walter Turn

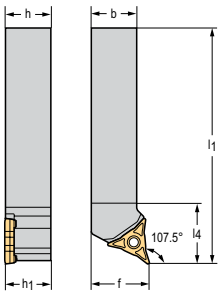






Инструмент

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

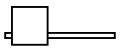


Square shank

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

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

Сборочные детали

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

Пластины

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

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = 😊 → хорошая = 😐 → средняя = ☹

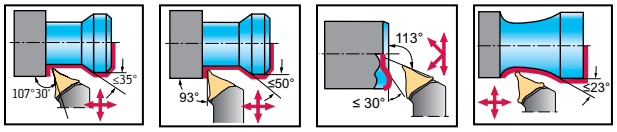
Державки – Система профильной обработки

W1011...-P mm

Walter Turn



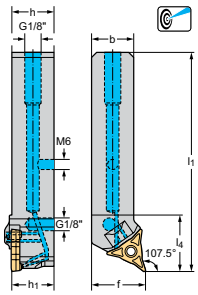
– С направленной подачей СОЖ





Инструмент

Обозначение		h = h_1 mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	Тип
W1011-2020R-WL25-P	25	20	20	25	115	33,5	0°	0°	WL25..
W1011-2525R-WL25-P	25	25	25	32	130	33,5	0°	0°	
W1011-2020L-WL25-P	25	20	20	25	115	33,5	0°	0°	WL25..
W1011-2525L-WL25-P	25	25	25	32	130	33,5	0°	0°	

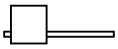


Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

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

Сборочные детали

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

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

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = 😊 → хорошая = 😐 → средняя = ☹

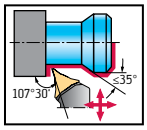
Державки – Система профильной обработки

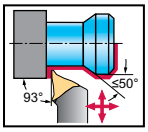
W1011...-P inch

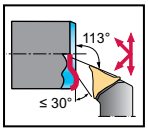
Walter Turn

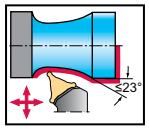


– С направленной подачей СОЖ



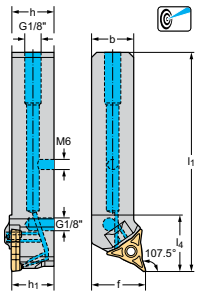








Инструмент



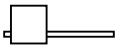
Square shank

Обозначение		h = h1 inch	b inch	f inch	l1 inch	l4 inch	γ	λs	Тип
W1011.12R-WL25-P	0,984	0,750	0,750	1,000	4,500	1,319	0°	0°	WL25..
W1011.16R-WL25-P	0,984	1,000	1,000	1,250	6,000	1,319	0°	0°	
W1011.12L-WL25-P	0,984	0,750	0,750	1,000	4,500	1,319	0°	0°	WL25..
W1011.16L-WL25-P	0,984	1,000	1,000	1,250	6,000	1,319	0°	0°	

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

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

Сборочные детали

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

Пластины

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

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = 😊 → хорошая = 😐 → средняя = 😵

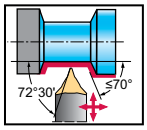
Державки – Система профильной обработки

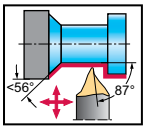
W1010...-P mm

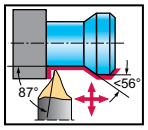
Walter Turn

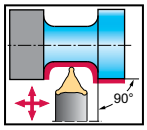


– С направленной подачей СОЖ





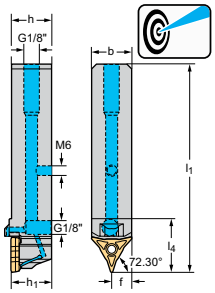






Инструмент

Обозначение		h = h_1 mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	Тип
W1010-2020N-WL25-P	25	20	20	10	115	33,5	0°	0°	WL25..
W1010-2525N-WL25-P	25	25	25	13	130	33,5	0°	0°	

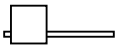


Square shank

Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

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

Сборочные детали

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

Пластины

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

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = 😊 → хорошая = 😐 → средняя = 😵

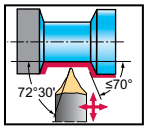
Державки – Система профильной обработки

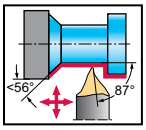
W1010...-P inch

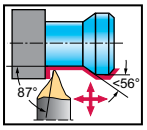
Walter Turn

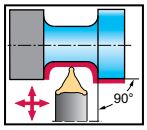


– С направленной подачей СОЖ





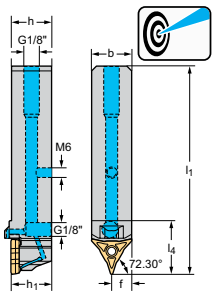






Инструмент

Обозначение		h = h_1 inch	b inch	f inch	l_1 inch	l_4 inch	γ	λ_s	Тип
W1010.12N-WL25-P	0,984	0,750	0,750	0,375	4,500	1,319	0°	0°	WL25..
W1010.16N-WL25-P	0,984	1,000	1,000	0,500	6,000	1,319	0°	0°	

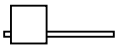


Square shank

Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

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

Сборочные детали

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

Пластины

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

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = 😊 → хорошая = 😐 → средняя = ☹

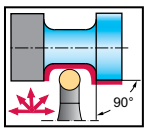
Державки с прижимом повышенной жёсткости

CRDC mm

Walter Turn



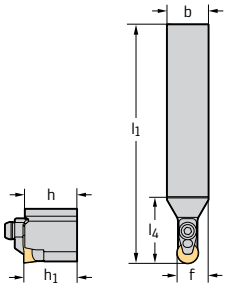
– Для керамических пластин
– Крепление прижимом повышенной жёсткости с твердосплавным башмаком





Инструмент

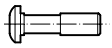
Обозначение		h = h_1 mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	Тип
CRDCN3225P09-A	9	32	25	17,2	170	31	0°	0°	RC . X0907 .. RP . X0907 ..
CRDCN3225P12-A	12	32	25	18,8	170	40	0°	0°	RC . X1207 .. RP . X1207 ..



Square shank

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

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

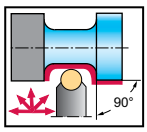
Державки с прижимом повышенной жёсткости

CRDN mm

Walter Turn



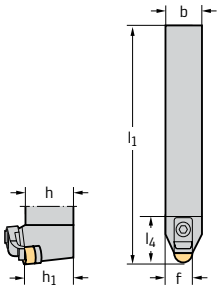
– Для керамических пластин
– Крепление прижимом повышенной жёсткости с твердосплавным башмаком





Инструмент

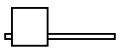
Обозначение		h = h_1 mm	b mm	l_1 mm	l_4 mm	f mm	γ	λ_s	Тип
CRDNN2525M12-ID	12	25	25	150	32	18,8	-8°	0°	RN .. 1207 ..
CRDNN3225P12-ID	12	32	25	170	32	18,8	-8°	0°	



Square shank

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

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

Комплектующие

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

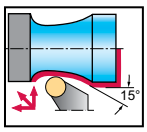
Державки с прижимом повышенной жёсткости

CRSN mm

Walter Turn

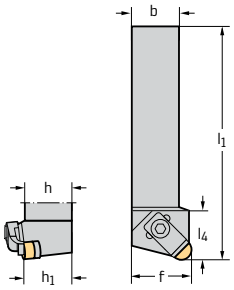


– Для керамических пластин
– Крепление прижимом повышенной жёсткости с твердосплавным башмаком





Инструмент

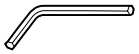


Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	l1 mm	l4 mm	f mm	γ	λs	Тип
CRSNL2525M12-ID	12	25	25	150	28	32	-6°	-6°	RN .. 1207 ..
CRSNR2525M12-ID	12	25	25	150	28	32	-6°	-6°	
CRSNL3225P12-ID	12	32	25	170	28	32	-6°	-6°	
CRSNR3225P12-ID	12	32	25	170	28	32	-6°	-6°	
CRSNL3232P15-ID	15	32	32	170	30	40	-6°	-6°	RN .. 1507 ..
CRSNR3232P15-ID	15	32	32	170	30	40	-6°	-6°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип	RN .. 1207 .. 25–32	RN .. 1507 .. 32
	Опорная пластина		AP419-RN1507
	Опорная пластина для формы RN .. 1207 ..	AP418-RN1207	
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS2241 (T20) 5 Nm	FS2242 (SW 2) 2 Nm
	Прижим с винтом	PK258-SET	PK258-SET
	Твердосплавный башмак	FK380	FK380
	Г-образный ключ для прижима	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
	Г-образный ключ для опорной пластины	FS256 (T20)	ISO2936-2 (SW 2,5)

Комплектующие

Тип	RN .. 1207 ..	RN .. 1507 ..
Опорная пластина для формы RN .. 1204 ..	AP421-RN1204	

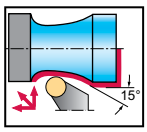
Державки с прижимом повышенной жёсткости

CRSN...-P mm

Walter Turn

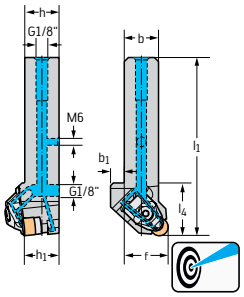


– С направленной подачей СОЖ
– Для керамических пластин





Инструмент

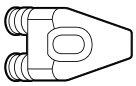
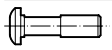
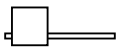


Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	l1 mm	l4 mm	f mm	γ	λs	Тип
CRSNR2525X12-P	12	25	25	130	38,5	32	-6°	-6°	RN .. 1207 ..
CRSNL2525X12-P	12	25	25	130	38,5	32	-6°	-6°	RN .. 1207 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

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

Комплектующие

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

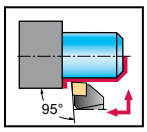
Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

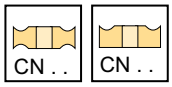
C...-DCLN mm

Walter Turn

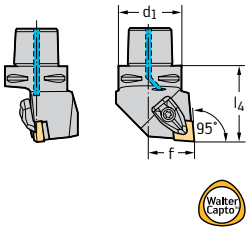


– Walter Capto™





Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C4-DCLNL-27050-12	12	C4	27	50	110	140	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
C4-DCLNR-27050-12	12	C4	27	50	110	140	-6°	-6°	
C5-DCLNL-35060-12	12	C5	35	60	110	165	-6°	-6°	
C5-DCLNR-35060-12	12	C5	35	60	110	165	-6°	-6°	
C6-DCLNL-45065-12	12	C6	45	65	110	190	-6°	-6°	
C6-DCLNR-45065-12	12	C6	45	65	110	190	-6°	-6°	
C8-DCLNL-55080-12	12	C8	55	80	110	250	-6°	-6°	
C8-DCLNR-55080-12	12	C8	55	80	110	250	-6°	-6°	
C4-DCLNL-27055-16	16	C4	27	55	125	145	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
C4-DCLNR-27055-16	16	C4	27	55	125	145	-6°	-6°	
C5-DCLNL-35060-16	16	C5	35	60	125	165	-6°	-6°	
C5-DCLNR-35060-16	16	C5	35	60	125	165	-6°	-6°	
C6-DCLNL-45065-16	16	C6	45	65	125	190	-6°	-6°	
C6-DCLNR-45065-16	16	C6	45	65	125	190	-6°	-6°	
C8-DCLNL-55080-16	16	C8	55	80	125	250	-6°	-6°	
C8-DCLNR-55080-16	16	C8	55	80	125	250	-6°	-6°	
C5-DCLNL-35060-19	19	C5	35	60	80	165	-6°	-6°	CN .. 1906 ..
C5-DCLNR-35060-19	19	C5	35	60	80	165	-6°	-6°	
C6-DCLNL-45065-19	19	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C6-DCLNR-45065-19	19	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C8-DCLNL-55080-19	19	C8	55	80	100	50	-6°	-6°	
C8-DCLNR-55080-19	19	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип d_1	CN .. 1204 .. C4–C8	CN .. 1606 .. C4–C8	CN .. 1906 .. C5–C8
Опорная пластина	AP301-CN12	AP302-CN16	AP303-CN19
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
Прижим	PK241	PK242	PK243
Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
Пружина	FS1470	FS1471	FS1471
Штифт	RS117	RS117	RS117
Сопло для подвода СОЖ C4	FS1475	FS1475	FS1475
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Комплектующие

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

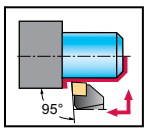
Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

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

Walter Turn

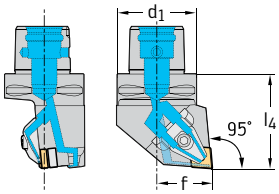


– С направленной подачей СОЖ
– TM





Инструмент





Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C4-DCLNR-27050-12-P	12	C4	27	50	500	500	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
C5-DCLNR-35060-12-P	12	C5	35	60	600	600	-6°	-6°	
C6-DCLNR-45065-12-P	12	C6	45	65	600	600	-6°	-6°	
C8-DCLNR-55080-12-P	12	C8	55	80	700	700	-6°	-6°	
C5-DCLNR-35060-16-P	16	C5	35	60	600	600	-5,5°	-6,4°	CN .. 1606 ..
C6-DCLNR-45065-16-P	16	C6	45	65	600	600	-6°	-6°	
C8-DCLNR-55080-16-P	16	C8	55	80	700	700	-5,5°	-6,4°	
C4-DCLNL-27050-12-P	12	C4	27	50	500	500	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
C5-DCLNL-35060-12-P	12	C5	35	60	600	600	-6°	-6°	
C6-DCLNL-45065-12-P	12	C6	45	65	600	600	-6°	-6°	
C8-DCLNL-55080-12-P	12	C8	55	80	700	700	-6°	-6°	
C5-DCLNL-35060-16-P	16	C5	35	60	600	600	-5,5°	-6,4°	CN .. 1606 ..
C6-DCLNL-45065-16-P	16	C6	45	65	600	600	-6°	-6°	
C8-DCLNL-55080-16-P	16	C8	55	80	700	700	-5,5°	-6,4°	

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

Сборочные детали

Тип d_1	CN .. 1204 .. C4–C8	CN .. 1606 .. C5–C8
Опорная пластина	AP301-CN12	AP302-CN16
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
Прижим	PK255	PK267
Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
Пружина	FS2188	FS2298
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

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

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

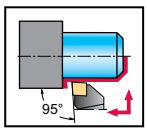
Токарные державки с креплением рычагом

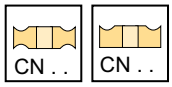
C...-PCLN mm

Walter Turn

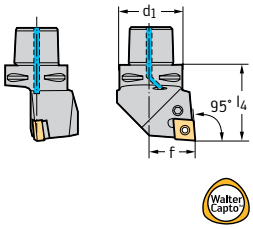


– Walter Capto™





Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C3-PCLNL-22040-12	12	C3	22	40	60	116	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
C3-PCLNR-22040-12	12	C3	22	40	60	116	-6°	-6°	
C4-PCLNL-27050-12	12	C4	27	50	60	140	-6°	-6°	
C4-PCLNR-27050-12	12	C4	27	50	60	140	-6°	-6°	
C5-PCLNL-35060-12	12	C5	35	60	65	165	-6°	-6°	
C5-PCLNR-35060-12	12	C5	35	60	65	165	-6°	-6°	
C6-PCLNL-45065-12	12	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C6-PCLNR-45065-12	12	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C8-PCLNL-55080-12	12	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	
C8-PCLNR-55080-12	12	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	
C4-PCLNL-27050-16	16	C4	27	50	80	140	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
C4-PCLNR-27050-16	16	C4	27	50	80	140	-6°	-6°	
C5-PCLNL-35060-16	16	C5	35	60	80	165	-6°	-6°	
C5-PCLNR-35060-16	16	C5	35	60	80	165	-6°	-6°	
C6-PCLNL-45065-16	16	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C6-PCLNR-45065-16	16	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C8-PCLNL-55080-16	16	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	
C8-PCLNR-55080-16	16	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	
C6-PCLNL-45065-19	19	C6	45	65	1	190	-6°	-6°	CN .. 1906 ..
C6-PCLNR-45065-19	19	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C8-PCLNL-55080-19	19	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	
C8-PCLNR-55080-19	19	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	
C8-PCLNL-55080-25	25	C8	55	80	150	250	-6°	-6°	CN .. 2509 ..
C8-PCLNR-55080-25	25	C8	55	80	150	250	-6°	-6°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

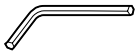
	Тип d_1	CN .. 1204 .. C3–C4	CN .. 1204 .. C5–C6	CN .. 1204 .. C8	CN .. 1606 .. C4	CN .. 1606 .. C5–C6	CN .. 1606 .. C8	CN .. 1906 .. C6	CN .. 1906 .. C8	CN .. 2509 .. C8
	Опорная пластина	AP134-CN1216	AP134-CN1216	AP134-CN1216	AP135-CN1624	AP135-CN1624	AP135-CN1624	AP136-CN1924	AP136-CN1924	AP192-CN2524
	Рычаг	KN102	KN102	KN102	KN104	KN104	KN104	KN106	KN106	KN107
	Винт Момент затяжки	FS352 5 Nm	FS352 5 Nm	FS352 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm	FS356 10 Nm	FS356 10 Nm	FS357 14 Nm
	Втулка	RS102	RS102	RS102	RS103	RS103	RS103	RS104	RS104	RS105
	Штифт	MD101	MD101	MD101	MD102	MD102	MD102	MD102	MD102	MD103
	Сопло для подвода СОЖ C3	FS1477			FS1477					
	Сопло для подвода СОЖ C5		FS1476			FS1476		FS1476		
	Сопло для подвода СОЖ C8			FS1479			FS1479		FS1479	FS1479

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Сборочные детали

	Тип d_1	CN .. 1204 .. C3–C4	CN .. 1204 .. C5–C6	CN .. 1204 .. C8	CN .. 1606 .. C4	CN .. 1606 .. C5–C6	CN .. 1606 .. C8	CN .. 1906 .. C6	CN .. 1906 .. C8	CN .. 2509 .. C8
	Изогнутый ключ	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)	
	Изогнутый ключ									ISO2936-5 (SW5)

Комплектующие

	Тип	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..	CN .. 1906 ..	CN .. 2509 ..
	Опорная пластина	AP134-CN1208	AP135-CN1616	AP136-CN1912	

Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

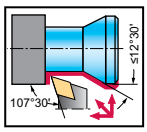
C...-DDHN...-P mm

Walter Turn





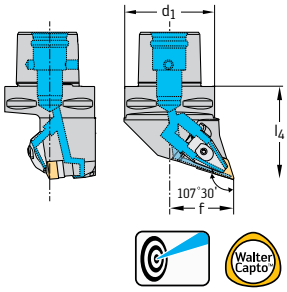
– С направленной подачей СОЖ
– TM





Инструмент

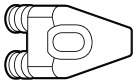
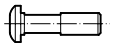
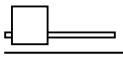
Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C6-DDHNR-45065-15-P	15	C6	45	65	500	700	-6°	7°	DN .. 1506 ..
C6-DDHNL-45065-15-P	15	C6	45	65	500	700	-6°	-7°	DN .. 1506 ..



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

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

Сборочные детали

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

Комплектующие

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

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

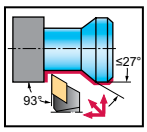
Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

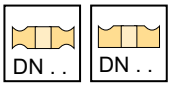
C...-DDJN mm

Walter Turn

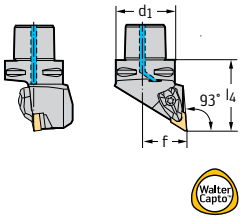


– Walter Capto™





Инструмент

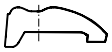
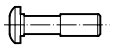
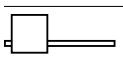


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C4-DDJNL-27050-11	11	C4	27	50	60	140	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
C4-DDJNR-27050-11	11	C4	27	50	60	140	-6°	-7°	
C5-DDJNL-35060-11	11	C5	35	60	65	165	-6°	-7°	
C5-DDJNR-35060-11	11	C5	35	60	65	165	-6°	-7°	
C6-DDJNL-45065-11	11	C6	45	65	81	190	-6°	-7°	
C6-DDJNR-45065-11	11	C6	45	65	81	190	-6°	-7°	
C4-DDJNL-27055-15	15	C4	27	55	110	145	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
C4-DDJNR-27055-15	15	C4	27	55	110	145	-6°	-7°	
C5-DDJNL-35060-15	15	C5	35	60	110	165	-6°	-7°	
C5-DDJNR-35060-15	15	C5	35	60	110	165	-6°	-7°	
C6-DDJNL-45065-15	15	C6	45	65	110	190	-6°	-7°	
C6-DDJNR-45065-15	15	C6	45	65	110	190	-6°	-7°	
C8-DDJNL-55080-15	15	C8	55	80	110	250	-6°	-7°	
C8-DDJNR-55080-15	15	C8	55	80	110	250	-6°	-7°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип d_1	DN .. 1104 .. C4	DN .. 1104 .. C5–C6	DN .. 1506 .. C4	DN .. 1506 .. C5	DN .. 1506 .. C6	DN .. 1506 .. C8
	Опорная пластина	AP305-DN11	AP305-DN11	AP304-DN15	AP304-DN15	AP304-DN15	AP304-DN15
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Прижим	PK240	PK240	PK241	PK241	PK241	PK241
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS1469	FS1469	FS1470	FS1470	FS1470	FS1470
	Штифт	RS116	RS116	RS117	RS117	RS117	RS117
	Сопло для подвода СОЖ C4	FS1477		FS1477			
	Сопло для подвода СОЖ C5		FS1476		FS1475	FS1476	
	Сопло для подвода СОЖ C8						FS1479
	Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

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

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Комплектующие

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

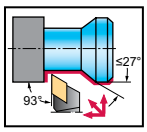
Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

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

Walter Turn

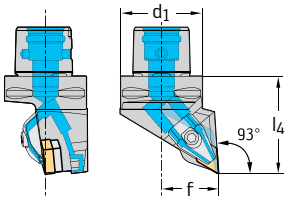


– С направленной подачей СОЖ
– TM





Инструмент



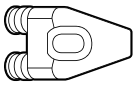
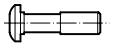
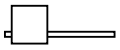


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C4-DDJNR-27055-11-P	11	C4	27	55	500	500	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
C4-DDJNR-27055-15-P	15	C4	27	55	500	500	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
C5-DDJNR-35060-15-P	15	C5	35	60	500	600	-6°	-7°	
C6-DDJNR-45065-15-P	15	C6	45	65	500	600	-6°	-7°	
C8-DDJNR-55080-15-P	15	C8	55	80	1.100	700	-6°	-7°	
C4-DDJNL-27055-11-P	11	C4	27	55	500	500	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
C4-DDJNL-27055-15-P	15	C4	27	55	500	500	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
C5-DDJNL-35060-15-P	15	C5	35	60	500	600	-6°	-7°	
C6-DDJNL-45065-15-P	15	C6	45	65	500	600	-6°	-7°	
C8-DDJNL-55080-15-P	15	C8	55	80	1.100	700	-6°	-7°	

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

Сборочные детали

	Тип d_1	DN .. 1104 .. C4	DN .. 1506 .. C4–C8
	Опорная пластина	AP305-DN11	AP304-DN15
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Прижим	PK255	PK256
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS2188	FS2188
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

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

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

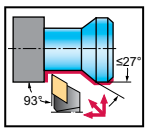
Токарные державки с креплением рычагом

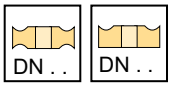
C...-PDJN mm

Walter Turn

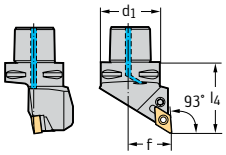


– Walter Capto™





Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C3-PDJNL-22045-11	11	C3	22	45	80	116	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
C3-PDJNR-22045-11	11	C3	22	45	80	116	-6°	-7°	
C4-PDJNL-27050-11	11	C4	27	50	80	140	-6°	-7°	
C4-PDJNR-27050-11	11	C4	27	50	80	140	-6°	-7°	
C5-PDJNL-35060-11	11	C5	35	60	80	165	-6°	-7°	
C5-PDJNR-35060-11	11	C5	35	60	80	165	-6°	-7°	
C4-PDJNL-27050-15	15	C4	27	50	80	140	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
C4-PDJNR-27050-15	15	C4	27	50	80	140	-6°	-7°	
C5-PDJNL-35060-15	15	C5	35	60	80	165	-6°	-7°	
C5-PDJNR-35060-15	15	C5	35	60	80	165	-6°	-7°	
C6-PDJNL-45065-15	15	C6	45	65	80	190	-6°	-7°	
C6-PDJNR-45065-15	15	C6	45	65	80	190	-6°	-7°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип d_1	DN .. 1104 .. C3–C4	DN .. 1104 .. C5	DN .. 1506 .. C4	DN .. 1506 .. C5–C6
Опорная пластина	AP171-DN1112	AP171-DN1112	AP145-DN1516	AP145-DN1516
Рычаг	KN119	KN119	KN103	KN103
Винт Момент затяжки	FS351 2 Nm	FS351 2 Nm	FS355 5 Nm	FS355 5 Nm
Втулка	RS101	RS101	RS102	RS102
Штифт	MD101	MD101	MD101	MD101
Сопло для подвода СОЖ C3	FS1477		FS1477	
Сопло для подвода СОЖ C5		FS1476		FS1476
Изогнутый ключ	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)

Комплектующие

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

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

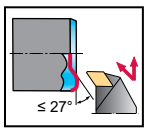
Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

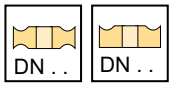
C...-DDUN mm

Walter Turn

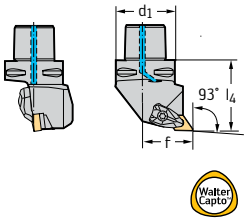


– Walter Capto™





Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C4-DDUNL-27050-15	15	C4	27	50	110	140	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
C4-DDUNR-27050-15	15	C4	27	50	110	140	-6°	-7°	
C5-DDUNL-35060-15	15	C5	35	60	110	165	-6°	-7°	
C5-DDUNR-35060-15	15	C5	35	60	110	165	-6°	-7°	
C6-DDUNL-45065-15	15	C6	45	65	110	190	-6°	-7°	
C6-DDUNR-45065-15	15	C6	45	65	110	190	-6°	-7°	
C8-DDUNL-55080-15	15	C8	55	80	110	250	-6°	-7°	
C8-DDUNR-55080-15	15	C8	55	80	110	250	-6°	-7°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип d_1	DN .. 1506 .. C4	DN .. 1506 .. C5–C6	DN .. 1506 .. C8
Опорная пластина	AP304-DN15	AP304-DN15	AP304-DN15
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
Прижим	PK241	PK241	PK241
Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
Пружина	FS1471	FS1471	FS1471
Штифт	RS117	RS117	RS117
Сопло для подвода СОЖ C4	FS1477		
Сопло для подвода СОЖ C5		FS1476	
Сопло для подвода СОЖ C8			FS1479
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

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

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

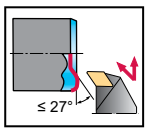
C...-DDUN...-P mm

Walter Turn



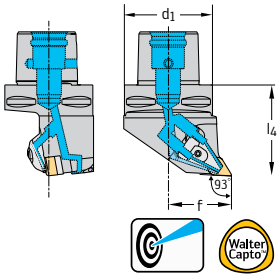


– С направленной подачей СОЖ
– TM





Инструмент

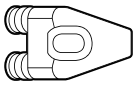
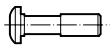
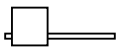


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

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

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

Сборочные детали

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

Комплектующие

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

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

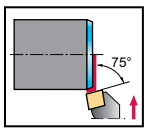
Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

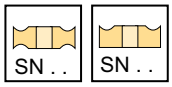
C...-DSKN mm

Walter Turn

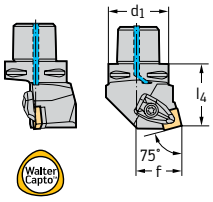


– Walter Capto™





Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C4-DSKNL-27050-12	12	C4	27	50	110		-6°	-6°	SN .. 1204 ..
C4-DSKNR-27050-12	12	C4	27	50	110		-6°	-6°	
C5-DSKNL-35060-12	12	C5	35	60	110		-6°	-6°	
C5-DSKNR-35060-12	12	C5	35	60	110		-6°	-6°	
C6-DSKNL-45065-12	12	C6	45	65	110		-6°	-6°	
C6-DSKNR-45065-12	12	C6	45	65	110		-6°	-6°	
C5-DSKNL-35060-15	15	C5	35	60	125		-6°	-6°	SN .. 1506 ..
C5-DSKNR-35060-15	15	C5	35	60	125		-6°	-6°	
C6-DSKNL-45065-19	19	C6	45	65	125		-6°	-6°	SN .. 1906 ..
C6-DSKNR-45065-19	19	C6	45	65	125		-6°	-6°	
C8-DSKNL-55080-19	19	C8	55	80	125		-6°	-6°	
C8-DSKNR-55080-19	19	C8	55	80	125		-6°	-6°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип d_1		SN .. 1204 .. C4	SN .. 1204 .. C5–C6	SN .. 1506 .. C5	SN .. 1906 .. C6	SN .. 1906 .. C8
	Опорная пластина	AP308-SN12	AP308-SN12	AP309-SN15	AP310-SN19	AP310-SN19
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Прижим	PK241	PK241	PK242	PK243	PK243
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Пружина	FS1470	FS1470	FS1471	FS1471	FS1471
	Штифт	RS117	RS117	RS117	RS117	RS117
	Сопло для подвода СОЖ C4	FS1477				
	Сопло для подвода СОЖ C5		FS1476	FS1476	FS1476	
	Сопло для подвода СОЖ C8					FS1479
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

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

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Комплектующие

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

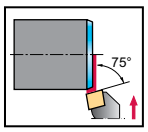
Токарные державки с креплением рычагом

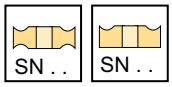
C...-PSKN mm

Walter Turn

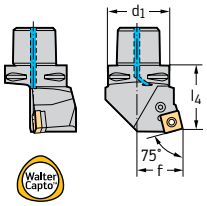


– Walter Capto™





Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C6-PSKNL-45065-15	15	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
C6-PSKNR-45065-15	15	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C6-PSKNL-45065-19	19	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	SN .. 1906 ..
C6-PSKNR-45065-19	19	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C8-PSKNL-55080-19	19	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	
C8-PSKNR-55080-19	19	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	

Сборочные детали

	Тип d_1	SN .. 1506 .. C6	SN .. 1906 .. C6	SN .. 1906 .. C8
	Опорная пластина	AP142-SN1524	AP143-SN1924	AP143-SN1924
	Рычаг	KN104	KN106	KN106
	Винт Момент затяжки	FS354 (SW 3) 5 Nm	FS356 10 Nm	FS356 10 Nm
	Втулка	RS103	RS104	RS104
	Штифт	MD102	MD102	MD102
	Сопло для подвода СОЖ C6	FS1476	FS1476	
	Сопло для подвода СОЖ C8			FS1479
	Изогнутый ключ	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)

Комплектующие

	Тип	SN .. 1506 ..	SN .. 1906 ..
	Опорная пластина	AP142-SN1516	AP143-SN1912

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

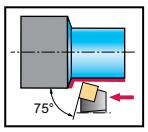
Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

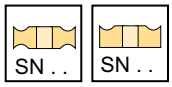
C...-DSRN mm

Walter Turn

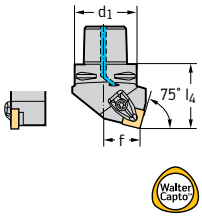


– Walter Capto™





Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C4-DSRNL-22050-12	12	C4	22	50		140	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
C4-DSRNR-22050-12	12	C4	22	50		140	-6°	-6°	
C5-DSRNL-27060-12	12	C5	27	60		165	-6°	-6°	
C5-DSRNR-27060-12	12	C5	27	60		165	-6°	-6°	
C6-DSRNL-35065-12	12	C6	35	65		190	-6°	-6°	
C6-DSRNR-35065-12	12	C6	35	65		190	-6°	-6°	
C5-DSRNL-27060-15	15	C5	27	60		165	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
C5-DSRNR-27060-15	15	C5	27	60		165	-6°	-6°	
C6-DSRNL-35065-15	15	C6	35	65		190	-6°	-6°	
C6-DSRNR-35065-15	15	C6	35	65		190	-6°	-6°	
C6-DSRNL-35065-19	19	C6	35	65		190	-6°	-6°	SN .. 1906 ..
C6-DSRNR-35065-19	19	C6	35	65		190	-6°	-6°	
C8-DSRNL-45080-19	19	C8	45	80		250	-6°	-6°	
C8-DSRNR-45080-19	19	C8	45	80		250	-6°	-6°	
C8-DSRNL-45080-25	25	C8	45	80		250	-6°	-6°	SN .. 2507 ..
C8-DSRNR-45080-25	25	C8	45	80		250	-6°	-6°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип d_1	SN .. 1204 .. C4–C6	SN .. 1506 .. C5–C6	SN .. 1906 .. C6–C8	SN .. 2507 .. C8
Опорная пластина	AP308-SN12	AP309-SN15	AP310-SN19	AP351-SN25
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1589 (T25IP) 9,5 Nm
Прижим	PK241	PK242	PK243	PK301
Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1591 (T25IP) 9,5 Nm
Пружина	FS1470	FS1471	FS1471	FS1471
Штифт	RS117	RS117	RS117	RS117
Сопло для подвода СОЖ C4	FS1475	FS1475	FS1475	FS1475
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)	FS1592 (T25IP)

Комплектующие

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

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Комплектующие

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

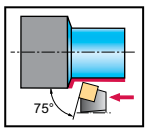
Токарные державки с креплением рычагом

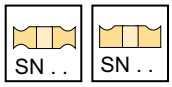
C...-PSRN mm

Walter Turn

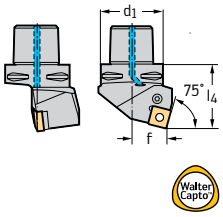


– Walter Capto™





Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C6-PSRNL-35065-19	19	C6	35	65			-6°	-6°	SN .. 1906 ..
C6-PSRNR-35065-19	19	C6	35	65			-6°	-6°	
C8-PSRNL-45080-19	19	C8	45	80			-6°	-6°	
C8-PSRNR-45080-19	19	C8	45	80			-6°	-6°	
C8-PSRNL-45080-25	25	C8	45	80			-6°	-6°	SN .. 2507 ..
C8-PSRNR-45080-25	25	C8	45	80			-6°	-6°	

Сборочные детали

Тип d_1	SN .. 1906 .. C6	SN .. 1906 .. C8	SN .. 2507 .. C8
Опорная пластина	AP143-SN1924	AP143-SN1924	AP144-SN2524
Рычаг	KN106	KN106	KN107
Винт Момент затяжки	FS356 10 Nm	FS356 10 Nm	FS357 14 Nm
Втулка	RS104	RS104	RS105
Штифт	MD102	MD102	MD103
Изогнутый ключ	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW5)
Сопло для подвода СОЖ C6	FS1476		
Сопло для подвода СОЖ C8		FS1479	FS1479

Комплектующие

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

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

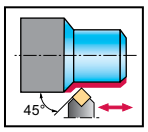
Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

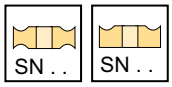
C...-DSDN mm

Walter Turn

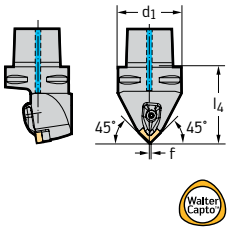


– Walter Capto™





Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C4-DSDNN-00050-12	12	C4	0	50		140	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
C5-DSDNN-00060-12	12	C5	0	60		165	-6°	-6°	
C6-DSDNN-00065-12	12	C6	0	65		190	-6°	-6°	
C6-DSDNN-00070-19	19	C6	1	70		195	-6°	-6°	SN .. 1906 ..
C8-DSDNN-00080-25	25	C8	1	80		250	-6°	-6°	SN .. 2507 ..

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип d_1	SN .. 1204 .. C4	SN .. 1204 .. C5–C6	SN .. 1906 .. C6	SN .. 2507 .. C8
Опорная пластина	AP308-SN12	AP308-SN12	AP310-SN19	AP351-SN25
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1589 (T25IP) 9,5 Nm
Прижим	PK241	PK241	PK243	PK301
Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1591 (T25IP) 9,5 Nm
Пружина	FS1470	FS1470	FS1471	FS1471
Штифт	RS117	RS117	RS117	RS117
Сопло для подвода СОЖ C4	FS1477			
Сопло для подвода СОЖ C5		FS1475	FS1475	FS1475
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)	FS1592 (T25IP)

Комплектующие

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

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

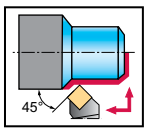
Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

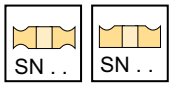
C...-DSSN mm

Walter Turn

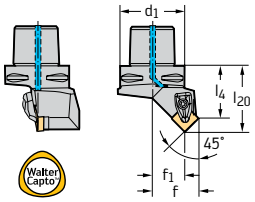


– Walter Capto™





Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	f_1 mm	l_4 mm	l_{20} mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C4-DSSNL-27042-12	12	C4	27	19	42	50	110	140	-8°	0°	SN .. 1204 ..
C4-DSSNR-27042-12	12	C4	27	19	42	50	110	140	-8°	0°	
C5-DSSNL-35052-12	12	C5	35	27	52	60	110	165	-8°	0°	
C5-DSSNR-35052-12	12	C5	35	27	52	60	110	165	-8°	0°	
C6-DSSNL-45056-12	12	C6	45	37	56	64	110	190	-8°	0°	
C6-DSSNR-45056-12	12	C6	45	37	56	64	110	190	-8°	0°	
C4-DSSNL-27045-15	15	C4	27	17	45	55	125	145	-8°	0°	SN .. 1506 ..
C4-DSSNR-27045-15	15	C4	27	17	45	55	125	145	-8°	0°	
C5-DSSNL-35050-15	15	C5	35	25	50	60	125	165	-8°	0°	
C5-DSSNR-35050-15	15	C5	35	25	50	60	125	165	-8°	0°	
C6-DSSNL-45054-15	15	C6	45	35	54	60	125	190	-8°	0°	
C6-DSSNR-45054-15	15	C6	45	35	54	60	125	190	-8°	0°	
C6-DSSNL-45052-19	19	C6	45	33	52	64	125	190	-8°	0°	SN .. 1906 ..
C6-DSSNR-45052-19	19	C6	45	33	52	64	125	190	-8°	0°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип d_1		SN .. 1204 .. C4	SN .. 1204 .. C5	SN .. 1204 .. C6	SN .. 1506 .. C4	SN .. 1506 .. C5	SN .. 1506 .. C6	SN .. 1906 .. C6
	Опорная пластина	AP308-SN12	AP308-SN12	AP308-SN12	AP309-SN15	AP309-SN15	AP309-SN15	AP310-SN19
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Прижим	PK241	PK241	PK241	PK242	PK242	PK242	PK243
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Пружина	FS1470	FS1470	FS1470	FS1471	FS1471	FS1471	FS1471
	Штифт	RS117	RS117	RS117	RS117	RS117	RS117	RS117
	Сопло для подвода СОЖ C4	FS1477			FS1477			
	Сопло для подвода СОЖ C5		FS1476			FS1476		FS1476
	Сопло для подвода СОЖ C6			FS1475			FS1475	
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

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

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Комплектующие

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

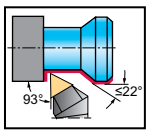
Токарные державки с креплением клин-прихватом

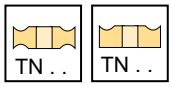
C...-MTJN mm

Walter Turn

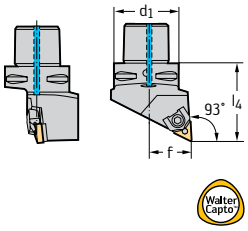


– Walter Capto™





Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C4-MTJNL-27050-16	16	C4	27	50			-6°	-6°	TN .. 1604 ..
C4-MTJNR-27050-16	16	C4	27	50			-6°	-6°	
C5-MTJNL-35060-16	16	C5	35	60			-6°	-6°	
C5-MTJNR-35060-16	16	C5	35	60			-6°	-6°	
C4-MTJNL-27050-22	22	C4	27	50			-6°	-6°	TN .. 2204 ..
C4-MTJNR-27050-22	22	C4	27	50			-6°	-6°	
C5-MTJNL-35060-22	22	C5	35	60			-6°	-6°	
C5-MTJNR-35060-22	22	C5	35	60			-6°	-6°	
C6-MTJNL-45065-22	22	C6	45	65			-6°	-6°	
C6-MTJNR-45065-22	22	C6	45	65			-6°	-6°	

Сборочные детали

Тип d_1	TN .. 1604 .. C4	TN .. 1604 .. C5	TN .. 2204 .. C4	TN .. 2204 .. C5–C6
Опорная пластина	AP147	AP147	AP148	AP148
Штифт	RS106	RS106	RS107	RS107
Клин-прихват	FK303	FK303	FK304	FK304
Изогнутый ключ	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)
Винт Момент затяжки	FS358 (SW 3) 5 Nm	FS358 (SW 3) 5 Nm	FS358 (SW 3) 5 Nm	FS358 (SW 3) 5 Nm
Сопло для подвода СОЖ C4	FS1018		FS1018	
Сопло для подвода СОЖ C5		FS1019		FS1476

Комплектующие

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

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

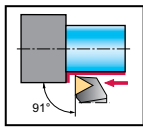
Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

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

Walter Turn

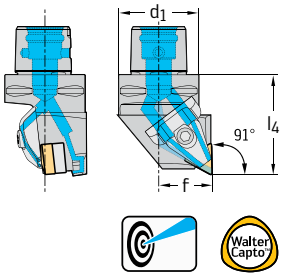


– С направленной подачей СОЖ
– TM



TN . .

Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C4-DTGNR-27050-16-P	16	C4	27	50	600	1.400	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
C4-DTGNL-27050-16-P	16	C4	27	50	600	1.400	-6°	-6°	TN .. 1604 ..

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

Сборочные детали

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

Комплектующие

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

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

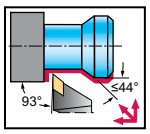
Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

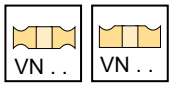
C...-DVJN mm

Walter Turn

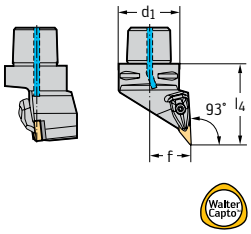


– Walter Capto™





Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C4-DVJNL-27062-16	16	C4	27	62	60	152	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
C4-DVJNR-27062-16	16	C4	27	62	60	152	-4°	-13°	
C5-DVJNL-35065-16	16	C5	35	65	65	170	-4°	-13°	
C5-DVJNR-35065-16	16	C5	35	65	65	170	-4°	-13°	
C6-DVJNL-45065-16	16	C6	45	65	81	190	-4°	-13°	
C6-DVJNR-45065-16	16	C6	45	65	81	190	-4°	-13°	
C8-DVJNL-55080-16	16	C8	55	80	100	250	-4°	-13°	
C8-DVJNR-55080-16	16	C8	55	80	100	250	-4°	-13°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип d_1	VN .. 1604 .. C4	VN .. 1604 .. C5–C6	VN .. 1604 .. C8
Опорная пластина	AP312-VN16	AP312-VN16	AP312-VN16
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1467 (T15IP) 3 Nm	FS1467 (T15IP) 3 Nm	FS1467 (T15IP) 3 Nm
Прижим	PK244	PK244	PK244
Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
Пружина	FS1470	FS1470	FS1470
Штифт	RS117	RS117	RS117
Сопло для подвода СОЖ C4	FS1477		
Сопло для подвода СОЖ C5		FS1476	
Сопло для подвода СОЖ C8			FS1479
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

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

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

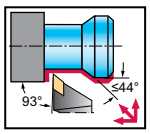
Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

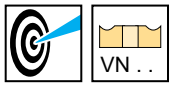
C...-DVJN...-P mm

Walter Turn

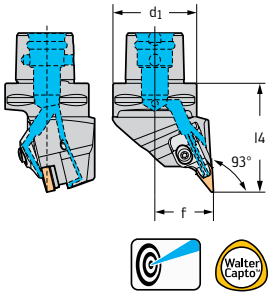


– С направленной подачей СОЖ
– TM





Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C4-DVJNR-27062-16-P	16	C4	27	62	500	125	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
C5-DVJNR-35065-16-P	16	C5	35	65	600	150	-4°	-13°	
C6-DVJNR-45065-16-P	16	C6	45	65	700	150	-4°	-13°	
C4-DVJNL-27062-16-P	16	C4	27	62	500	125	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
C5-DVJNL-35065-16-P	16	C5	35	65	600	150	-4°	-13°	
C6-DVJNL-45065-16-P	16	C6	45	65	700	150	-4°	-13°	

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

Сборочные детали

Тип d_1	VN .. 1604 .. C4–C6
Опорная пластина	AP312-VN16
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1467 (T15IP) 3 Nm
Прижим левый	PK261L
Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
Пружина	FS2188
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

Тип	VN .. 1604 ..
Комплект прижимов, слева	PK261L-SET

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

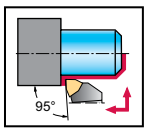
Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

C...-DWLN mm

Walter Turn

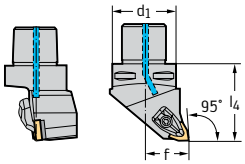


– Walter Capto™





Инструмент

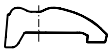
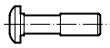
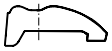
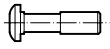
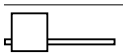


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C4-DWLNL-27050-06	6	C4	27	50	60	140	-6°	-6°	WN .. 0604 ..
C4-DWLNR-27050-06	6	C4	27	50	60	140	-6°	-6°	
C5-DWLNL-35060-06	6	C5	35	60	65	165	-6°	-6°	
C5-DWLNR-35060-06	6	C5	35	60	65	165	-6°	-6°	
C4-DWLNL-27050-08	8	C4	27	50	110	140	-6°	-6°	WN .. 0804 ..
C4-DWLNR-27050-08	8	C4	27	50	110	140	-6°	-6°	
C5-DWLNL-35060-08	8	C5	35	60	110	165	-6°	-6°	
C5-DWLNR-35060-08	8	C5	35	60	110	165	-6°	-6°	
C6-DWLNL-45065-08	8	C6	45	65	110	190	-6°	-6°	
C6-DWLNR-45065-08	8	C6	45	65	110	190	-6°	-6°	
C5-DWLNL-35060-10	10	C5	35	60	115	170	-6°	-6°	WN .. 1006 ..
C5-DWLNR-35060-10	10	C5	35	60	115	170	-6°	-6°	
C6-DWLNL-45065-10	10	C6	45	65	115	195	-6°	-6°	
C6-DWLNR-45065-10	10	C6	45	65	115	195	-6°	-6°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип d_1	WN .. 0604 .. C4	WN .. 0604 .. C5	WN .. 0804 .. C4	WN .. 0804 .. C5–C6	WN .. 1006 .. C5–C6
	Опорная пластина	AP306-WN06	AP306-WN06	AP307-WN08	AP307-WN08	
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	
	Прижим					PK242
	Винт для прижима					FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Прижим	PK240	PK240	PK241	PK241	
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	
	Опорная пластина					AP311-WN10
	Пружина	FS1469	FS1469	FS1470	FS1470	FS1471
	Штифт	RS116	RS116	RS117	RS117	RS117
	Сопло для подвода СОЖ C4	FS1477		FS1477		
	Сопло для подвода СОЖ C5		FS1475		FS1475	FS1475
	Винт опорной пластины					FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Комплектующие

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

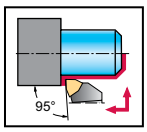
Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

C...-DWLN...-P mm

Walter Turn

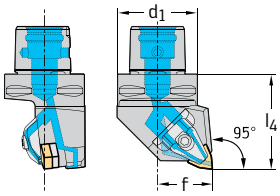


– С направленной подачей СОЖ
– TM





Инструмент



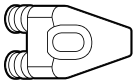
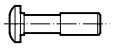
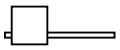


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C4-DWLNR-27050-08-P	8	C4	27	50	500	500	-6°	-6°	WN .. 0804 ..
C5-DWLNR-35060-08-P	8	C5	35	60	600	600	-6°	-6°	
C6-DWLNR-45065-08-P	8	C6	45	65	600	600	-6°	-6°	
C4-DWLNL-27050-08-P	8	C4	27	50	500	500	-6°	-6°	WN .. 0804 ..
C5-DWLNL-35060-08-P	8	C5	35	60	600	600	-6°	-6°	
C6-DWLNL-45065-08-P	8	C6	45	65	600	600	-6°	-6°	

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

Сборочные детали

	Тип d_1	WN .. 0804 .. C4–C6
	Опорная пластина	AP307-WN08
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Прижим	PK255
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS2188
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

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

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

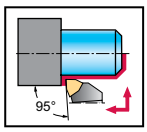
Токарные державки с креплением рычагом

C...-PWLN mm

Walter Turn

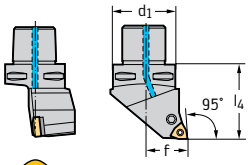


– Walter Capto™





Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C3-PWLNL-22040-06	6	C3	22	40	60	116	-6°	-6°	WN .. 0604 ..
C3-PWLNR-22040-06	6	C3	22	40	60	116	-6°	-6°	
C4-PWLNL-27050-06	6	C4	27	50	60	140	-6°	-6°	
C4-PWLNR-27050-06	6	C4	27	50	60	140	-6°	-6°	
C4-PWLNL-27050-08	8	C4	27	50	60	140	-6°	-6°	WN .. 0804 ..
C4-PWLNR-27050-08	8	C4	27	50	60	140	-6°	-6°	
C5-PWLNL-35060-08	8	C5	35	60	65	165	-6°	-6°	
C5-PWLNR-35060-08	8	C5	35	60	65	165	-6°	-6°	
C6-PWLNL-45065-08	8	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C6-PWLNR-45065-08	8	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C5-PWLNL-35060-10	10	C5	35	60	80	165	-6°	-6°	WN .. 1006 ..
C5-PWLNR-35060-10	10	C5	35	60	80	165	-6°	-6°	
C6-PWLNL-45065-10	10	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C6-PWLNR-45065-10	10	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип d_1	WN .. 0604 .. C3–C4	WN .. 0804 .. C4	WN .. 0804 .. C5–C6	WN .. 1006 .. C5–C6
Опорная пластина	AP172-WN0612	AP170-WN0816	AP170-WN0816	AP174-WN1016
Рычаг	KN101	KN102	KN102	KN104
Винт Момент затяжки	FS351 2 Nm	FS352 5 Nm	FS352 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm
Втулка	RS101	RS102	RS102	RS103
Штифт	MD101	MD101	MD101	MD102
Сопло для подвода СОЖ C3	FS1477	FS1477		
Сопло для подвода СОЖ C5			FS1476	FS1476
Изогнутый ключ	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)

Комплектующие

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

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

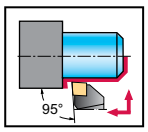
Токарные державки с креплением винтом

C...-SCLC mm

Walter Turn

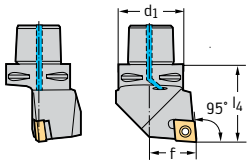


– Walter Capto™





Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C3-SCLCL-22040-09	9	C3	22	40	130	116	0°	0°	CC .. 09T3 ..
C3-SCLCR-22040-09	9	C3	22	40	130	116	0°	0°	
C4-SCLCL-27050-09	9	C4	27	50	130	140	0°	0°	
C4-SCLCR-27050-09	9	C4	27	50	130	140	0°	0°	
C5-SCLCL-35060-09	9	C5	35	60	130	165	0°	0°	
C5-SCLCR-35060-09	9	C5	35	60	130	165	0°	0°	
C6-SCLCL-45065-09	9	C6	45	65	130	190	0°	0°	
C6-SCLCR-45065-09	9	C6	45	65	130	190	0°	0°	
C4-SCLCL-27050-12	12	C4	27	50	125	140	0°	0°	CC .. 1204 ..
C4-SCLCR-27050-12	12	C4	27	50	125	140	0°	0°	
C5-SCLCL-35060-12	12	C5	35	60	125	165	0°	0°	
C5-SCLCR-35060-12	12	C5	35	60	125	165	0°	0°	
C6-SCLCL-45065-12	12	C6	45	65	125	190	0°	0°	
C6-SCLCR-45065-12	12	C6	45	65	125	190	0°	0°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

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

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

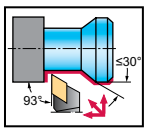
Токарные державки с креплением винтом

C...-SDJC mm

Walter Turn

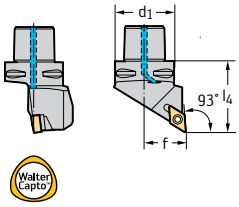


– Walter Capto™





Инструмент

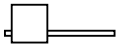


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C3-SDJCL-22040-07	7	C3	22	40	70	116	0°	0°	DC .. 0702 ..
C3-SDJCR-22040-07	7	C3	22	40	70	116	0°	0°	
C4-SDJCL-27050-07	7	C4	27	50	70	140	0°	0°	
C4-SDJCR-27050-07	7	C4	27	50	70	140	0°	0°	
C3-SDJCL-22040-11	11	C3	22	40	140	116	0°	0°	DC .. 11T3 ..
C3-SDJCR-22040-11	11	C3	22	40	140	116	0°	0°	
C4-SDJCL-27050-11	11	C4	27	50	140	140	0°	0°	
C4-SDJCR-27050-11	11	C4	27	50	140	140	0°	0°	
C5-SDJCL-35060-11	11	C5	35	60	140	165	0°	0°	
C5-SDJCR-35060-11	11	C5	35	60	140	190	0°	0°	
C6-SDJCL-45065-11	11	C6	45	65	140	190	0°	0°	
C6-SDJCR-45065-11	11	C6	45	65	140	165	0°	0°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

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

Комплектующие

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

WALTER SELECT

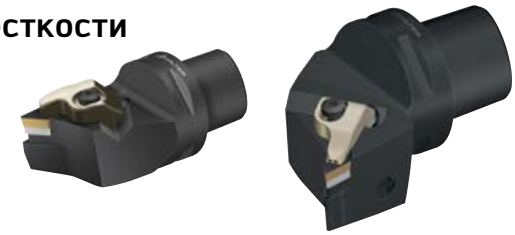
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

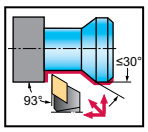
Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

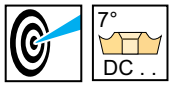
C...-DDJC...-P mm

Walter Turn

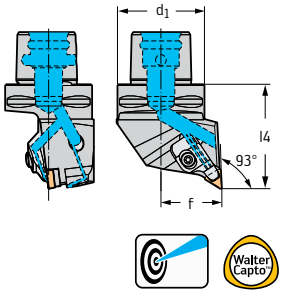


– С направленной подачей СОЖ
– TM





Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C4-DDJCR-27050-11-P	11	C4	27	50	1.200	250	-3°	-7°	DC .. 11T3 ..
C5-DDJCR-35060-11-P	11	C5	35	60	1.400	300	-3°	-7°	
C4-DDJCL-27050-11-P	11	C4	27	50	1.200	250	-3°	-7°	DC .. 11T3 ..
C5-DDJCL-35060-11-P	11	C5	35	60	1.400	300	-3°	-7°	

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

Сборочные детали

Тип	DC .. 11T3 .. C4–C5
Опорная пластина	AP315-DC1108
Винт опорной пластины	FS2068 (SW 3,5)
Прижим левый	PK261L
Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
Пружина	FS2188
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

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

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

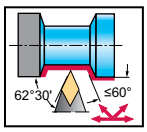
Токарные державки с креплением винтом

C...-SDNC mm

Walter Turn

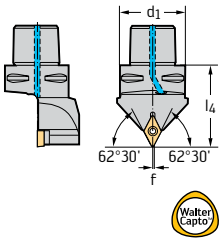


– Walter Capto™





Инструмент

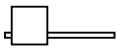


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

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

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

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

Комплектующие

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

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

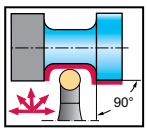
Токарные державки с креплением винтом

C...-SRDC mm

Walter Turn

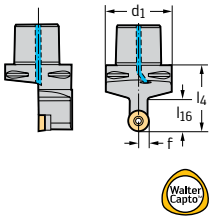


– Walter Capto™





Инструмент

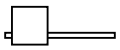


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C4-SRDCN-00050-06	6	C4	3	50			0°	0°	RC . T0602M0 ..
C5-SRDCN-00060-06	6	C5	3	60			0°	0°	
C3-SRDCN-00040-08	8	C3	4	40			0°	0°	RC . T0803M0 ..
C4-SRDCN-00050-08	8	C4	4	50			0°	0°	
C5-SRDCN-00060-08	8	C5	4	60			0°	0°	
C4-SRDCN-00050-10	10	C4	5	50			0°	0°	RC . T10T3M0 ..
C5-SRDCN-00060-10	10	C5	5	60			0°	0°	
C6-SRDCN-00065-10	10	C6	5	65			0°	0°	
C4-SRDCN-00050-12	12	C4	6	50			0°	0°	RC . T1204M0 ..
C5-SRDCN-00060-12	12	C5	6	60			0°	0°	
C6-SRDCN-00065-12	12	C6	6	65			0°	0°	
C5-SRDCN-00060-16	16	C5	8	60			0°	0°	RC . T1606M0 ..
C6-SRDCN-00065-16	16	C6	8	65			0°	0°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

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

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

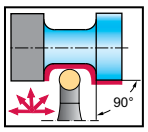
Токарные державки с креплением рычагом

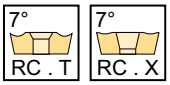
C...-PRDC mm

Walter Turn

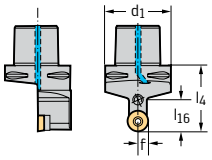


– Walter Capto™





Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	l_{16} mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C5-PRDCN-00060-16	16	C5	8	60	35			0°	0°	RC . T1605M0 ..
C6-PRDCN-00065-16	16	C6	8	65	35			0°	0°	
C5-PRDCN-00060-20	20	C5	10	60	40			0°	0°	RC . T2006M0 ..
C6-PRDCN-00065-20	20	C6	10	65	40			0°	0°	
C6-PRDCN-00065-25	25	C6	13	65	40			0°	0°	RC . T2507M0 ..

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	RC . T1605M0 .. C5–C6	RC . T2006M0 .. C5–C6	RC . T2507M0 .. C6
Опорная пластина			AP405-RC2507
Рычаг			KN113
Опорная пластина	AP157	AP158	
Втулка	RS108	RS103	
Винт			FS2145 (SW 4) 10 Nm
Рычаг	KN111		
Втулка			RS104
Винт Момент затяжки	FS344 2,5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm	
Штифт	MD102	MD102	MD102
Ключ (Torx)	FS1155 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-4 (SW 4)
Сопло для подвода СОЖ C5	FS1019	FS1019	
Сопло для подвода СОЖ C6			FS1476

Комплектующие

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

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

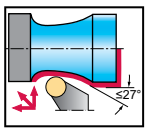
Токарные державки с креплением винтом

C...-SRSC mm

Walter Turn

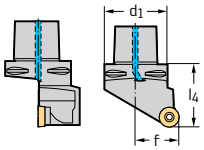


– Walter Capto™





Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C4-SRSCL-27050-06	6	C4	27	50	160	140	0°	0°	RC . T0602M0 ..
C4-SRSCR-27050-06	6	C4	27	50	160	140	0°	0°	
C4-SRSCL-27050-08	8	C4	27	50	110	140	0°	0°	RC . T0803M0 ..
C4-SRSCR-27050-08	8	C4	27	50	110	140	0°	0°	
C5-SRSCL-35060-08	8	C5	35	60	110	165	0°	0°	
C5-SRSCR-35060-08	8	C5	35	60	110	165	0°	0°	
C4-SRSCL-27050-10	10	C4	27	50	150	140	0°	0°	RC . T10T3M0 ..
C4-SRSCR-27050-10	10	C4	27	50	150	140	0°	0°	
C5-SRSCL-35060-10	10	C5	35	60	150	165	0°	0°	
C5-SRSCR-35060-10	10	C5	35	60	150	165	0°	0°	
C6-SRSCL-45065-10	10	C6	45	65	150	190	0°	0°	
C6-SRSCR-45065-10	10	C6	45	65	150	190	0°	0°	
C4-SRSCL-27050-12	12	C4	27	50	150	140	0°	0°	RC . T1204M0 ..
C4-SRSCR-27050-12	12	C4	27	50	150	140	0°	0°	
C5-SRSCL-35060-12	12	C5	35	60	150	165	0°	0°	
C5-SRSCR-35060-12	12	C5	35	60	150	165	0°	0°	
C6-SRSCL-45065-12	12	C6	45	65	150	190	0°	0°	
C6-SRSCR-45065-12	12	C6	45	65	175	190	0°	0°	
C6-SRSCL-45065-16	16	C6	45	65	175	190	0°	0°	RC . T1606M0 ..
C6-SRSCR-45065-16	16	C6	45	65	175	190	0°	0°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

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

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

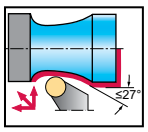
Токарные державки с креплением рычагом

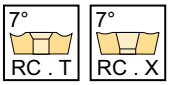
C...-PRSC mm

Walter Turn

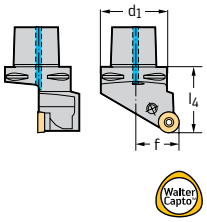


– Walter Capto™





Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C5-PRSCL-35060-16	16	C5	35	60			0°	0°	RC . T1605M0 ..
C5-PRSCR-35060-16	16	C5	35	60			0°	0°	
C6-PRSCL-45065-16	16	C6	45	65			0°	0°	
C6-PRSCR-45065-16	16	C6	45	65			0°	0°	
C5-PRSCL-35060-20	20	C5	35	60			0°	0°	RC . T2006M0 ..
C5-PRSCR-35060-20	20	C5	35	60			0°	0°	
C6-PRSCL-45065-20	20	C6	45	65			0°	0°	
C6-PRSCR-45065-20	20	C6	45	65			0°	0°	
C8-PRSCL-55080-20	20	C8	55	80	150	250	0°	0°	
C8-PRSCR-55080-20	20	C8	55	80	150	250	0°	0°	
C6-PRSCL-45065-25	25	C6	45	65	200	190	0°	0°	RC . T2507M0 ..
C6-PRSCR-45065-25	25	C6	45	65	200	190	0°	0°	
C8-PRSCL-55080-25	25	C8	55	80	200	1.250	0°	0°	
C8-PRSCR-55080-25	25	C8	55	80	200	250	0°	0°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

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

Комплектующие

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

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

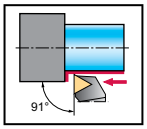
Токарные державки с креплением винтом

C...-STGC mm

Walter Turn

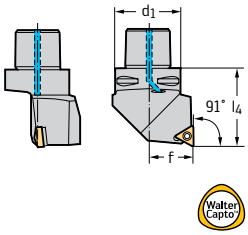


– Walter Capto™





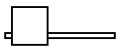
Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C4-STGCL-27050-11	11	C4	27	50	90	140	0°	0°	TC .. 1102 ..
C4-STGCR-27050-11	11	C4	27	50	90	140	0°	0°	
C4-STGCL-27050-16	16	C4	27	50	140	140	0°	0°	TC .. 16T3 ..
C4-STGCR-27050-16	16	C4	27	50	140	140	0°	0°	
C5-STGCL-35060-16	16	C5	35	60	140	165	0°	0°	
C5-STGCR-35060-16	16	C5	35	60	140	165	0°	0°	

Сборочные детали

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

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

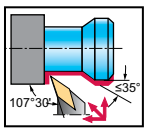
Токарные державки с креплением винтом

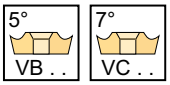
C...-SVHB mm

Walter Turn

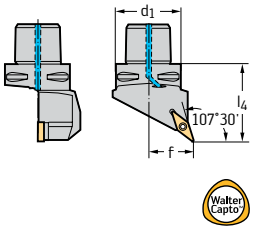


– Walter Capto™





Инструмент

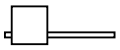
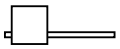


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C3-SVHBL-22040-11	11	C3	22	40	55	114	0°	0°	VB .. 1103 ..
C3-SVHBR-22040-11	11	C3	22	40	55	114	0°	0°	
C4-SVHBL-27050-11	11	C4	27	50	55	140	0°	0°	
C4-SVHBR-27050-11	11	C4	27	50	55	140	0°	0°	
C4-SVHBL-27050-16	16	C4	27	50	95	140	0°	0°	VB .. 1604 ..
C4-SVHBR-27050-16	16	C4	27	50	95	140	0°	0°	
C5-SVHBL-35060-16	16	C5	35	60	95	165	0°	0°	
C5-SVHBR-35060-16	16	C5	35	60	95	165	0°	0°	
C6-SVHBL-45065-16	16	C6	45	65	95	190	0°	0°	
C6-SVHBR-45065-16	16	C6	45	65	95	190	0°	0°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

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

Комплектующие

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

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

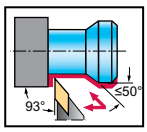
Токарные державки с креплением винтом

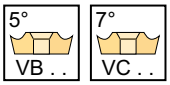
C...-SVJB mm

Walter Turn

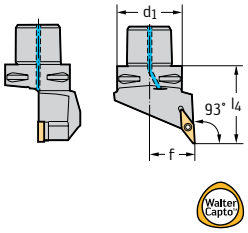


– Walter Capto™





Инструмент

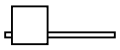
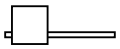


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C3-SVJBL-22040-11	11	C3	22	40	55	116	0°	0°	VB .. 1103 ..
C3-SVJBR-22040-11	11	C3	22	40	55	116	0°	0°	
C4-SVJBL-27050-11	11	C4	27	50	55	150	0°	0°	
C4-SVJBR-27050-11	11	C4	27	50	55	150	0°	0°	
C4-SVJBL-27050-16	16	C4	27	50	155	140	0°	0°	VB .. 1604 ..
C4-SVJBR-27050-16	16	C4	27	50	155	140	0°	0°	
C5-SVJBL-35060-16	16	C5	35	60	155	165	0°	0°	
C5-SVJBR-35060-16	16	C5	35	60	155	165	0°	0°	
C6-SVJBL-45065-16	16	C6	45	65	155	190	0°	0°	
C6-SVJBR-45065-16	16	C6	45	65	155	190	0°	0°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

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

Комплектующие

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

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

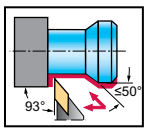
C...-DVJB...-P mm

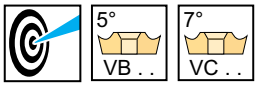
Walter Turn



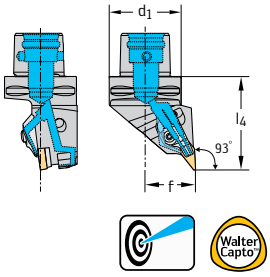


– С направленной подачей СОЖ
– TM





Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C4-DVJBR-27062-16-P	16	C4	27	62	2.200	250	-2°	-7°	VB .. 1604 ..
C5-DVJBR-35065-16-P	16	C5	35	65	2.400	300	-2°	-7°	
C6-DVJBR-45065-16-P	16	C6	45	65	2.500	350	-2°	-7°	
C8-DVJBR-55080-16-P	16	C8	55	65	2.800	400	-2°	-7°	
C4-DVJBL-27062-16-P	16	C4	27	62	2.200	250	-2°	-7°	VB .. 1604 ..
C5-DVJBL-35065-16-P	16	C5	35	65	2.400	300	-2°	-7°	
C6-DVJBL-45065-16-P	16	C6	45	65	2.500	350	-2°	-7°	
C8-DVJBL-55080-16-P	16	C8	55	65	2.800	400	-2°	-7°	

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

Сборочные детали

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

Комплектующие

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

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

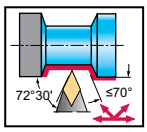
Токарные державки с креплением винтом

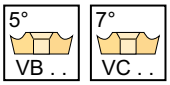
C...-SVVB mm

Walter Turn

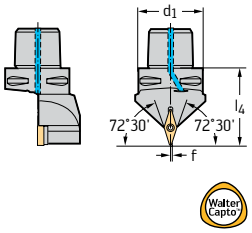


– Walter Capto™





Инструмент

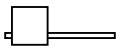


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C3-SVVBN-00040-11	11	C3	0	40		116	0°	0°	VB .. 1103 ..
C4-SVVBN-00050-11	11	C4	0	50		140	0°	0°	
C4-SVVBN-00050-16	16	C4	1	50		140	0°	0°	VB .. 1604 ..
C5-SVVBN-00060-16	16	C5	1	60		165	0°	0°	
C6-SVVBN-00065-16	16	C6	1	65		190	0°	0°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

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

Комплектующие

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

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

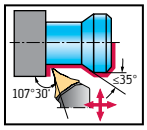
Токарные державки – Система профильной обработки

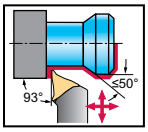
W1011-C...-P mm

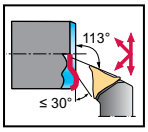
Walter Turn

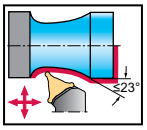


– С направленной подачей СОЖ
– TM



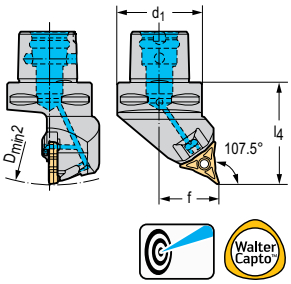








Инструмент



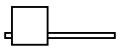
Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	f mm	γ	λ_s	Тип
W1011-C4R-WL25-P	25	50	200	200	27	0°	0°	WL25..
W1011-C5R-WL25-P	25	60	200	200	35	0°	0°	
W1011-C6R-WL25-P	25	65	200	200	45	0°	0°	
W1011-C4L-WL25-P	25	50	200	200	27	0°	0°	WL25..
W1011-C5L-WL25-P	25	60	200	200	35	0°	0°	
W1011-C6L-WL25-P	25	65	200	200	45	0°	0°	

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

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

Сборочные детали

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

Пластины

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

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = 😊 → хорошая = 😐 → средняя = ☹

Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

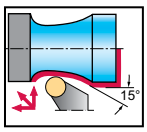
C...-CRSN...-P mm

Walter Turn



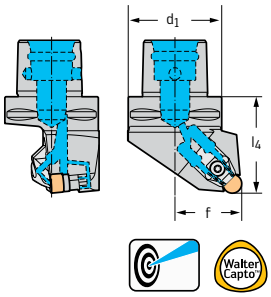


– С направленной подачей СОЖ
– Для керамических пластин





Инструмент

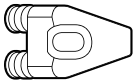
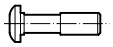
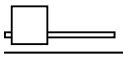


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C6-CRSNR-45065-12-P	12	C6	45	65	600	700	-6°	-6°	RN .. 1207 ..
C6-CRSNL-45065-12-P	12	C6	45	65	600	700	-6°	-6°	RN .. 1207 ..

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

Сборочные детали

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

Комплектующие

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

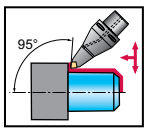
Токарные державки 45° с прижимом повышенной жёсткости

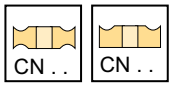
C...-DCMN mm

Walter Turn

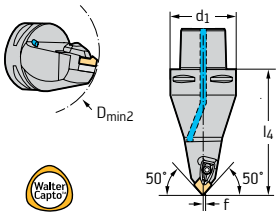


– Walter Capto™
– Державка для токарно-фрезерных обрабатывающих центров





Инструмент

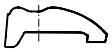
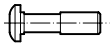
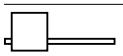


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C5-DCMNN-00105-12	12	C5	0	105		110	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
C6-DCMNN-00090-12	12	C6	0	90		110	-6°	-6°	
C6-DCMNN-00115-12	12	C6	0	115		110	-6°	-6°	
C6-DCMNN-00090-16	16	C6	1	90		110	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
C8-DCMNN-00150-16	16	C8	1	150		115	-6°	-6°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

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

Комплектующие

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

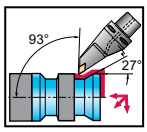
Токарные державки 45° с прижимом повышенной жёсткости

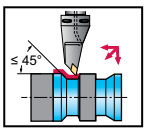
C...-DDMN mm

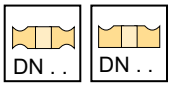
Walter Turn



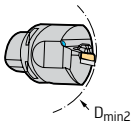
– Walter Capto™
– Державка для токарно-фрезерных обрабатывающих центров

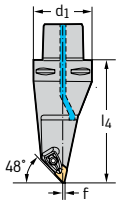






Инструмент



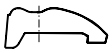
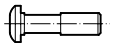
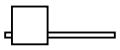


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C5-DDMNL-00115-15	15	C5	1	115		110	-5°	-6°	DN .. 1506 ..
C6-DDMNL-00130-15	15	C6	1	130		110	-5°	-6°	
C6-DDMNL-33120-15	15	C6	33	120		130	-5°	-6°	
C8-DDMNL-00160-15	15	C8	1	160		120	-5°	-6°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип	DN .. 1506 .. C5	DN .. 1506 .. C6–C8
	Опорная пластина	AP304-DN15	AP304-DN15
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Прижим	PK241	PK241
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS1470	FS1470
	Штифт	RS117	RS117
	Сопло для подвода СОЖ C5	FS1476	
	Сопло для подвода СОЖ C6		FS1479
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

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

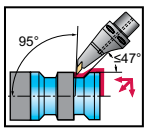
Токарные державки 45° с прижимом повышенной жёсткости

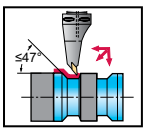
C...-DVMN mm

Walter Turn



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

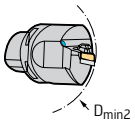


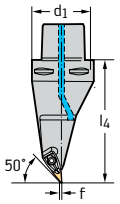






Инструмент





Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C8-DVMNL-00160-16	16	C8	1	160		110	-4°	-14°	VN .. 1604 ..

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

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

Комплектующие

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

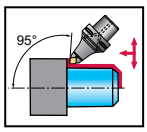
Токарные державки 45° с креплением винтом

C...-SCMC mm

Walter Turn

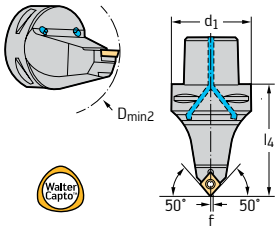


– Walter Capto™
– Державка для токарно-фрезерных обрабатывающих центров





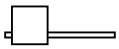
Инструмент

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

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

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

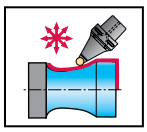
Токарные державки 45° с креплением винтом

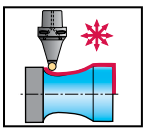
C...-SRDC mm

Walter Turn



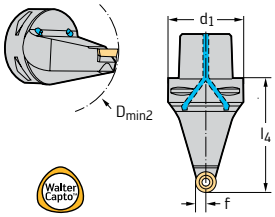
– Walter Capto™
– Державка для токарно-фрезерных обрабатывающих центров







Инструмент

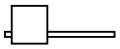


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

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

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

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

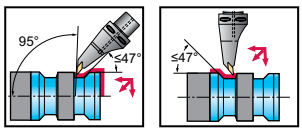
Токарные державки 45° с креплением винтом

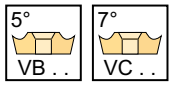
C...-SVMB mm

Walter Turn

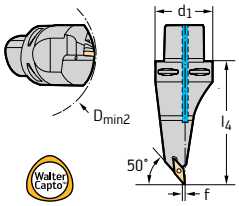


– Walter Capto™
– Державка для токарно-фрезерных обрабатывающих центров





Инструмент

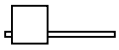


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C5-SVMBL-00115-16	16	C5	1	115		110	0°	0°	VB .. 1604 ..
C6-SVMBL-00130-16	16	C6	1	130		110	0°	0°	
C6-SVMBL-33120-16	16	C6	33	120		110	0°	0°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

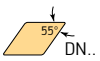
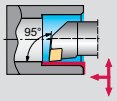
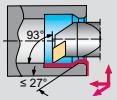
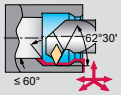
Сборочные детали

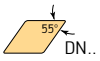
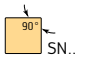
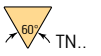
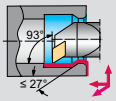
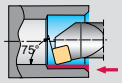
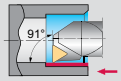
	Тип	VB .. 1604 .. C5–C6
	Винт пластины Момент затяжки	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Опорная пластина	AP316-VB1608
	Винт опорной пластины	FS2068 (SW 3,5)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

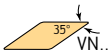
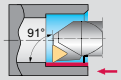
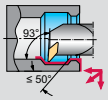
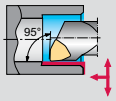
	Тип	VB .. 1604 ..
	Опорная пластина	FS1476

Расточные державки – пластины без задних углов

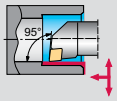
Тип			
Вид обработки			
				
Обозначение	**A...-DCLN**	**A...-PCLN**	**A...-DDUN**	**A...-DDXN**
Угол в плане	95°	95°	93°	93°
Система зажима	Прихват	Рычаг	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	axial	axial	axial	axial
Ø раст. держ. d_1 [мм]	25–50	16–40	25–50	32–40
Ø раст. держ. d_1 *[inch]*	0,750–2,000		0,750–2,000	
Размер пластины l [mm]	9–16	9–16	11–15	11–15
Страница в каталоге	A 260	A 261	A 262	A 265
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	A-DCLN	A-PCLN	A-DDUN	A-DDXN

Тип			
Вид обработки			
				
Обозначение	**A...-PDUN**	**A...-DSKN**	**A...-PSKN**	**A...-DTFN**
Угол в плане	93°	75°	75°	91°
Система зажима	Рычаг	Прихват	Рычаг	Прихват
Подвод СОЖ	axial	axial	axial	axial
Ø раст. держ. d_1 [мм]	25–40	25–40	25–32	25–50
Ø раст. держ. d_1 *[inch]*				0,750–2,000
Размер пластины l [mm]	11–15	12–15	12	16–22
Страница в каталоге	A 264	A 266	A 267	A 268
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	A-PDUN	A-DSKN	A-PSKN	A-DTFN

Расточные державки – пластины без задних углов

Тип			
Вид обработки			
				
Обозначение	**A...-PTFN**	**A...-DVUN**	**A...-DWLN**	**A...-PWLN**
Угол в плане	91°	93°	95°	95°
Система зажима	Рычаг	Прихват	Прихват	Рычаг
Подвод СОЖ	axial	axial	axial	axial
Ø раст. держ. d_1 [мм]	16–32	40	25–50	20–32
Ø раст. держ. d_1 *[inch]*		1,250–1,500	1,000–2,000	
Размер пластины l [mm]	11–16	16	6–10	6–8
Страница в каталоге	A 270	A 271	A 273	A 275
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	A-PTFN	A-DVUN	A-DWLN	A-PWLN

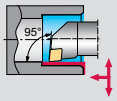
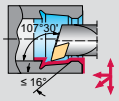
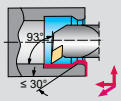
Расточные державки – Пластины с задними углами

Тип	
Вид обработки	






Обозначение	A...-SCLC	A...-SCLC...-R	E...-SCLC	E...-SCLC...-R
Угол в плане	95°	95°	95°	95°
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	axial	axial	axial	axial
Ø раст. держ. d_1 [мм]	8–32	8–20		8–25
Ø раст. держ. d_1 *[inch]*	0,375–1,250		0,375–1,000	
Размер пластины l [mm]	6–12	6–9	6–9	6–9
Страница в каталоге	A 276	A 276	A 278	A 276
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	A-SCLC	A-SCLC-R		E-SCLC-R

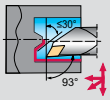
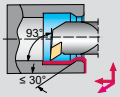
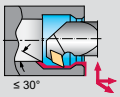
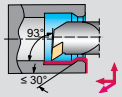
Тип		
Вид обработки		 

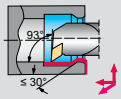
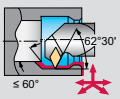
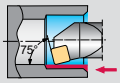
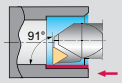




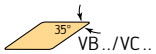
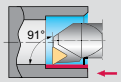
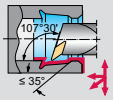

Обозначение	A...-SCLP	E...-SCLP	A...-SDQC	A...-SDUC...-R
Угол в плане	95°	95°	107,5°	93°
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	axial	axial	axial	axial
Ø раст. держ. d_1 [мм]			12–25	10–20
Ø раст. держ. d_1 *[inch]*	0,312–1,000	0,375–0,500		
Размер пластины l [mm]	6–9	6	7–11	7–11
Страница в каталоге	A 279	A 279	A 281	A 282
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	A-SCLP-E-SCLP	E-SCLP	A-SDQC	A-SDUC-R

Расточные державки – Пластины с задними углами

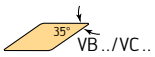
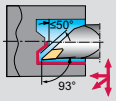
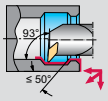
Тип	
Вид обработки	   
	   
Обозначение	**A...-SDJC**	**A...-SDUC**	**A...-SDUC...-X**	**E...-SDUC**
Угол в плане	93°	93°	93°	93°
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	axial	axial	axial	axial
Ø раст. держ. d_1 [мм]	16–25	10–32	16–32	
Ø раст. держ. d_1 *[inch]*		0,375–1,000	1,000–1,250	0,375–1,000
Размер пластины l [mm]	7–11	7–11	7–11	7–11
Страница в каталоге	A 280	A 282	A 285	A 283
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	A-SDJC		A-SDUC-X	E-SDUC

Тип			
Вид обработки	 		
	   
Обозначение	**E...-SDUC...-R**	**A...-SDXC...**	**A...-SSKC**	**A...-STFC**
Угол в плане	93°	62,5°	75°	91°
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	axial	axial	axial	axial
Ø раст. держ. d_1 [мм]	10–25	12–25	16–25	6–32
Ø раст. держ. d_1 *[inch]*				0,375–1,250
Размер пластины l [mm]	7–11	7–11	9–12	6–16
Страница в каталоге	A 282	A 286	A 287	A 288
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	E-SDUC-R	A-SDXC	A-SSKC	A-STFC

Расточные державки – Пластины с задними углами

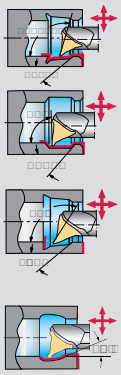
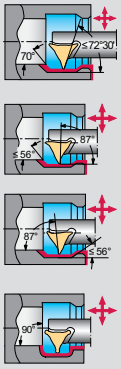
Тип		
Вид обработки		
		
Обозначение	A...-STFC...-R	E...-STFC
Угол в плане	91°	91°
Система зажима	Винт	Винт
Подвод СОЖ	axial	axial
Ø раст. держ. d_1 [мм]	6–16	
Ø раст. держ. d_1 *[inch]*		0,375–1,000
Размер пластины l [mm]	6–11	9–16
Страница в каталоге	A 288	A 290
QR-код		
www.walter-tools.com/woc/	A-STFC-R	E-STFC

		
Обозначение	E...-STFC...-R	A...-SVQB
Угол в плане	91°	107,5°
Система зажима	Винт	Винт
Подвод СОЖ	axial	axial
Ø раст. держ. d_1 [мм]	6–25	16–40
Ø раст. держ. d_1 *[inch]*		
Размер пластины l [mm]	6–16	11–16
Страница в каталоге	A 288	A 292
QR-код		
www.walter-tools.com/woc/	E-STFC-R	A-SVQB

Тип		
Вид обработки		
		
Обозначение	A...-SVJB	A...-SVUB
Угол в плане	93°	93°
Система зажима	Винт	Винт
Подвод СОЖ	axial	axial
Ø раст. держ. d_1 [мм]	16–20	16–40
Ø раст. держ. d_1 *[inch]*		0,625–1,500
Размер пластины l [mm]	11	11–16
Страница в каталоге	A 291	A 293
QR-код		
www.walter-tools.com/woc/	A-SVJB	A-SVUB

		
Обозначение	E...-SWLC	A...-SWLC
Угол в плане	95°	95°
Система зажима	Винт	Винт
Подвод СОЖ	axial	axial
Ø раст. держ. d_1 [мм]		10–32
Ø раст. держ. d_1 *[inch]*	0,375–0,500	0,375–1,000
Размер пластины l [mm]	4	4–8
Страница в каталоге	A 296	A 295
QR-код		
www.walter-tools.com/woc/	E-SWLC	A-SWLC

Boring bars – WL Copy turning system

Тип	WL . .	
Вид обработки		
		
Обозначение	**W1211**	**W1210**
Угол в плане	107,5°	72,5°
Система зажима	Винт	Винт
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	Направленная подача СОЖ
Ø раст. держ. d_1 [мм]	25–40	25–40
Ø раст. держ. d_1 *[inch]*		
Размер пластины l [mm]	25	25
Страница в каталоге	A 297	A 299
QR-код		
www.walter-tools.com/woc/	W1211	W1210

Расточные державки Walter Capto™ – пластины без задних углов

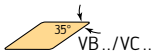
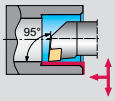
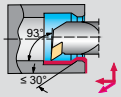
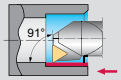
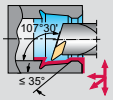
System	55° DN..		90° SN..
Вид обработки	93° ≤ 27°		75°
			
Обозначение	**C...-DDUN**	**C...-PDUN**	**C...-PSKN**
Ширина канавки s [mm]			
Глубина канавки $T_{макс.}$ [mm]			
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	внутренний
Сеч. хвостовика h [mm]	C4–C6	C3–C6	C5–C6
Сеч. хвостовика h [Inch]			
Страница в каталоге	A 305	A 306	A 308
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	C-DDUN	C-PDUN	C-PSKN

System	80° CN..		60° TN..
Вид обработки	95°		91°
			
Обозначение	**C...-DCLN**	**C...-PCLN**	**C...-PTFN**
Ширина канавки s [mm]			
Глубина канавки $T_{макс.}$ [mm]			
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	внутренний
Сеч. хвостовика h [mm]	C4–C6	C3–C6	C4–C6
Сеч. хвостовика h [Inch]			
Страница в каталоге	A 302	A 303	A 309
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	C-DCLN	C-PCLN	C-PTFN

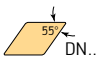
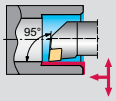
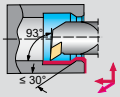
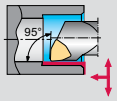
Расточные державки Walter Capto™ – пластины без задних углов

System		
Вид обработки		
		
Обозначение	**C...-DWLN**	**C...-PWLN**
Ширина канавки s [mm]		
Глубина канавки $T_{макс.}$ [mm]		
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний
Сеч. хвостовика h [mm]	C4–C6	C3–C6
Сеч. хвостовика h [Inch]		
Страница в каталоге	A 310	A 311
QR-код		
www.walter-tools.com/woc/	C-DWLN	C-PWLN

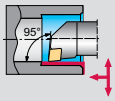
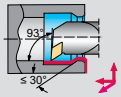
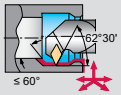
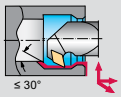
Расточные державки Walter Capto™ – Пластины с задними углами

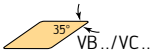
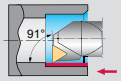
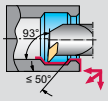
Тип				
Вид обработки				
				
Обозначение	**C...-SCLC**	**C...-SDUC**	**C...-STFC**	**C...-SVQB**
Угол в плане	95°	93°	91°	107,5°
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	axial	axial	axial	axial
Размер Walter Capto™	C3–C5	C3–C5	C4–C5	C3–C6
Ø раст. держ. d_2 [мм]	16–50	16–40	16–32	16–50
Размер пластины l [mm]	9–12	7–11	11–16	11–16
Страница в каталоге	A 312	A 313	A 314	A 315
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	C-SCLC	C-SDUC	C-STFC	C-SVQB

Режущая головка QuadFit – пластины без задних углов

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

Режущая головка QuadFit – пластины с задними углами

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

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

Антивибрационные втулки для расточных державок



Патрон с цилиндрическим хвостовиком – с гашением вибраций



Державка Walter Capto™ – с гашением вибраций



Патрон HSK-T – с гашением вибраций



Патрон с цилиндрическим хвостовиком – с гашением вибраций

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



Державка Walter Capto™ – с гашением вибраций



Патрон HSK-T – с гашением вибраций

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

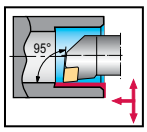
Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

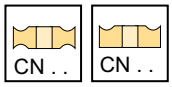
A...-DCLN mm

Walter Turn

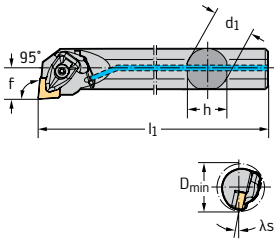


– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ





Инструмент

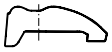
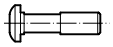
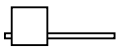


Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
A25T-DCLNR12	12	32	25	17	23	300	-6°	-12°	CN .. 1204 ..
A32T-DCLNR12	12	40	32	22	30	300	-6°	-10°	
A40T-DCLNR12	12	50	40	27	37	300	-6°	-15°	
A40T-DCLNR16	16	50	40	27	37	300	-6°	-16°	CN .. 1606 ..
A50U-DCLNR16	16	63	50	35	47	350	-6°	-13°	
A25T-DCLNL12	12	32	25	17	23	300	-6°	-12°	CN .. 1204 ..
A32T-DCLNL12	12	40	32	22	30	300	-6°	-10°	
A40T-DCLNL12	12	50	40	27	37	300	-6°	-15°	
A40T-DCLNL16	16	50	40	27	37	300	-6°	-16°	CN .. 1606 ..
A50U-DCLNL16	16	63	50	35	47	350	-6°	-13°	

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

Сборочные детали

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

Комплектующие

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

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

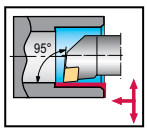
Расточные державки с креплением рычагом

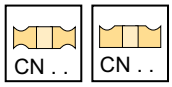
A...-PCLN mm

Walter Turn

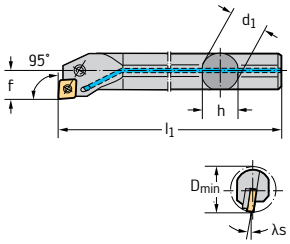


– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ





Инструмент



Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} mm	d_1	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
A16R-PCLNL09	9	20	16	11	15	200	-6°	-13°	CN .. 0903 ..
A16R-PCLNR09	9	20	16	11	15	200	-6°	-13°	
A20S-PCLNL09	9	25	20	13	18	250	-6°	-11°	
A20S-PCLNR09	9	25	20	13	18	250	-6°	-11°	
A25T-PCLNL09	9	32	25	17	23	300	-6°	-10°	
A25T-PCLNR09	9	32	25	17	23	300	-6°	-10°	
A25T-PCLNL12	12	32	25	17	23	300	-6°	-10°	CN .. 1204 ..
A25T-PCLNR12	12	32	25	17	23	300	-6°	-10°	
A32T-PCLNL12	12	40	32	22	30	300	-6°	-11°	
A32T-PCLNR12	12	40	32	22	30	300	-6°	-11°	
A40T-PCLNL12	12	50	40	27	37	300	-6°	-10°	
A40T-PCLNR12	12	50	40	27	37	300	-6°	-10°	
A32T-PCLNL16	16	55	32	22	30	300	-6°	-10°	CN .. 1606 ..
A32T-PCLNR16	16	55	32	22	30	300	-6°	-10°	
A40T-PCLNL16	16	58	40	27	37	300	-6°	-10°	
A40T-PCLNR16	16	58	40	27	37	300	-6°	-10°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

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

Комплектующие

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

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

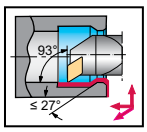
Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

A...-DDUN mm

Walter Turn

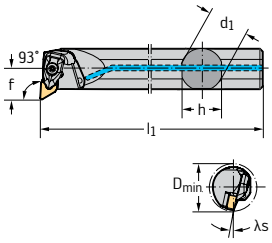


– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



DN . . DN . .

Инструмент



Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
A25T-DDUNL11	11	32	25	17	23	300	-6°	-12°	DN .. 1104 ..
A25T-DDUNR11	11	32	25	17	23	300	-6°	-12°	
A32T-DDUNL11	11	40	32	22	30	300	-6°	-10°	
A32T-DDUNR11	11	40	32	22	30	300	-6°	-10°	
A32T-DDUNL15	15	40	32	22	30	300	-6°	-14°	DN .. 1506 ..
A32T-DDUNR15	15	40	32	22	30	300	-6°	-14°	
A40T-DDUNL15	15	50	40	27	37	300	-6°	-11°	
A40T-DDUNR15	15	50	40	27	37	300	-6°	-11°	
A50U-DDUNL15	15	63	50	35	47	350	-6°	-8°	
A50U-DDUNR15	15	63	50	35	47	350	-6°	-8°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

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

Комплектующие

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

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

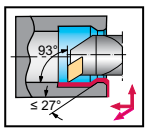
Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

A...-DDUN inch

Walter Turn

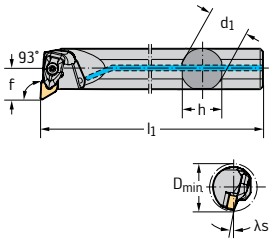


– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



DN . . DN . .

Инструмент

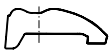
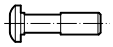
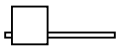


Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Тип
A12S-DDUNL3	0,433	1,250	0,750	0,625	0,709	10,000	-6°		DN .. 1104 ..
A12S-DDUNR3	0,433	1,250	0,750	0,625	0,709	10,000	-6°		
A16T-DDUNL3	0,433	1,299	1,000	0,750	0,906	12,000	-6°	-12°	
A16T-DDUNR3	0,433	1,299	1,000	0,750	0,906	12,000	-6°	-12°	
A16T-DDUNL4	0,591	1,500	1,000	0,750	0,906	12,000	-6°	-15°	DN .. 1506 ..
A16T-DDUNR4	0,591	1,500	1,000	0,750	0,906	12,000	-6°	-15°	
A20T-DDUNL4	0,591	1,705	1,250	1,000	1,181	12,000	-6°	-13°	
A20T-DDUNR4	0,591	1,705	1,250	1,000	1,181	12,000	-6°	-13°	
A24T-DDUNL4	0,591	2,000	1,500	1,125	1,374	12,000	-6°	-11°	
A24T-DDUNR4	0,591	2,000	1,500	1,125	1,374	12,000	-6°	-11°	
A32U-DDUNL4	0,591	2,677	2,000	1,500	1,874	14,000	-6°		
A32U-DDUNR4	0,591	2,677	2,000	1,500	1,874	14,000	-6°	-8°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип	DN .. 1104 .. 1.250–1.299	DN .. 1506 .. 1.500–2.677
	Опорная пластина	AP305-DN11	AP304-DN15
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Прижим	PK240	PK241
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS1469	FS1470
	Штифт	RS116	RS117
	Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

	Тип	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления		PK245-SET
	Опорная пластина		AP304-DN1504
	Опорная пластина		AP412-DN1507

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

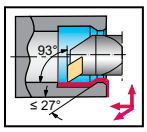
Расточные державки с креплением рычагом

A...-PDUN mm

Walter Turn

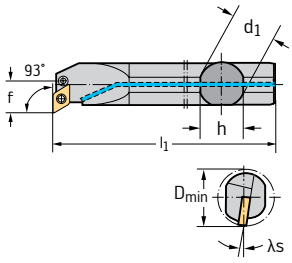


– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



DN . . DN . .

Инструмент



Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} mm	d_1	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
A25T-PDUNL11	11	32	25	17	23	300	-6°	-11°	DN .. 1104 ..
A25T-PDUNR11	11	32	25	17	23	300	-6°	-11°	
A32T-PDUNL11	11	40	32	22	30	300	-6°	-10°	
A32T-PDUNR11	11	40	32	22	30	300	-6°	-10°	
A40T-PDUNL11	11	50	40	27	37	300	-6°	-11°	
A40T-PDUNR11	11	50	40	27	37	300	-6°	-11°	
A32T-PDUNL15	15	40	32	22	30	300	-6°	-12°	DN .. 1506 ..
A32T-PDUNR15	15	40	32	22	30	300	-6°	-12°	
A40T-PDUNL15	15	50	40	27	37	300	-6°	-11°	
A40T-PDUNR15	15	50	40	27	37	300	-6°	-11°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

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

Комплектующие

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

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

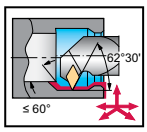
Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

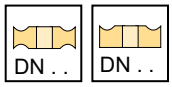
A...-DDXN mm

Walter Turn

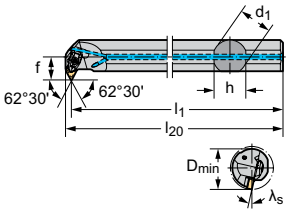


– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ
– Дополнительный канал для подачи СОЖ для обработки глухих отверстий





Инструмент

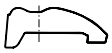
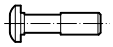
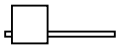


Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_{20} mm	γ	λ_s	Тип
A32T-DDXNL11	11	40	32	22	30	300	306,1	-6°	-10°	DN .. 1104 ..
A32T-DDXNR11	11	40	32	22	30	300	306,1	-6°	-10°	
A40T-DDXNL15	15	50	40	27	37	300	308,5	-6°	-11°	DN .. 1506 ..
A40T-DDXNR15	15	50	40	27	37	300	308,5	-6°	-11°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

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

Комплектующие

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

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

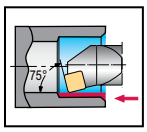
Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

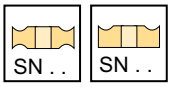
A...-DSKN mm

Walter Turn

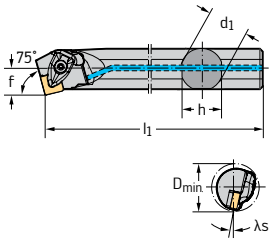


– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ





Инструмент

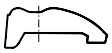
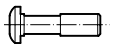
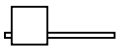


Parallel shank with clamping surface

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

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

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

Комплектующие

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

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

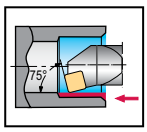
Расточные державки с креплением рычагом

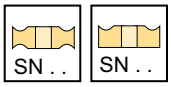
A...-PSKN mm

Walter Turn

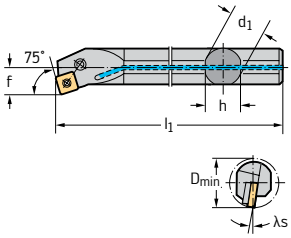


– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ





Инструмент



Parallel shank with clamping surface

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

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

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

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

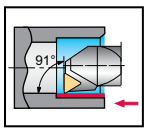
Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

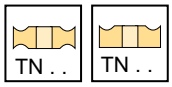
A...-DTFN mm

Walter Turn

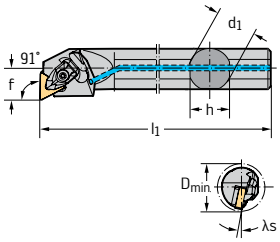


– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ





Инструмент



Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
A25T-DTFNL16	16	32	25	17	23	300	-6°	-12°	TN .. 1604 ..
A25T-DTFNR16	16	32	25	17	23	300	-6°	-12°	
A32T-DTFNL16	16	40	32	22	30	300	-6°	-10°	
A32T-DTFNR16	16	40	32	22	30	300	-6°	-10°	
A40T-DTFNL16	16	50	40	27	37	300	-6°	-8°	
A40T-DTFNR16	16	50	40	27	37	300	-6°	-8°	
A40T-DTFNL22	22	50	40	27	37	300	-6°	-13°	TN .. 2204 ..
A40T-DTFNR22	22	50	40	27	37	300	-6°	-13°	
A50U-DTFNL22	22	63	50	35	47	350	-6°	-10°	
A50U-DTFNR22	22	63	50	35	47	350	-6°	-10°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

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

Комплектующие

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

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

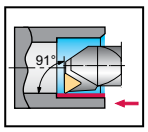
Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

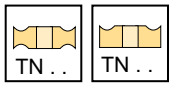
A...-DTFN inch

Walter Turn

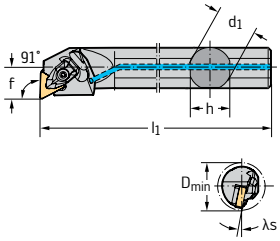


– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ





Инструмент

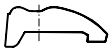
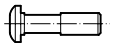
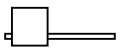


Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Тип
A12S-DTFNL3	0,630	1,024	0,750	0,500	0,709	10,000	-6°	-14°	TN .. 1604 ..
A12S-DTFNR3	0,630	1,024	0,750	0,500	0,709	10,000	-6°	-14°	
A16T-DTFNL3	0,630	1,201	1,000	0,640	0,906	12,000	-6°	-12°	
A16T-DTFNR3	0,630	1,201	1,000	0,640	0,906	12,000	-6°	-12°	
A20T-DTFNL3	0,630	1,469	1,250	0,765	1,181	12,000	-6°	-11°	
A20T-DTFNR3	0,630	1,469	1,250	0,765	1,181	12,000	-6°	-11°	
A24T-DTFNL4	0,866	1,760	1,500	0,890	1,374	12,000	-6°	-15°	TN .. 2204 ..
A24T-DTFNR4	0,866	1,760	1,500	0,890	1,374	12,000	-6°	-15°	
A32U-DTFNL4	0,866	2,402	2,000	1,281	1,874	14,000	-6°		
A32U-DTFNR4	0,866	2,402	2,000	1,281	1,874	14,000	-6°		

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

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

Комплектующие

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

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

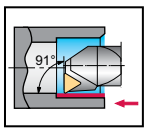
Расточные державки с креплением рычагом

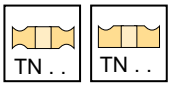
A...-PTFN mm

Walter Turn

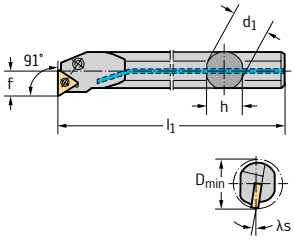


– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ





Инструмент



Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} mm	d_1	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
A16R-PTFNL11	11	20	16	11	15	200	-6°	-14°	TN .. 1103 ..
A16R-PTFNR11	11	20	16	11	15	200	-6°	-14°	
A20S-PTFNL11	11	25	20	13	18	250	-6°	-12°	
A20S-PTFNR11	11	25	20	13	18	250	-6°	-12°	
A25T-PTFNL16	16	32	25	17	23	300	-6°	-13°	TN .. 1604 ..
A25T-PTFNR16	16	32	25	17	23	300	-6°	-13°	
A32T-PTFNL16	16	50	32	22	30	300	-6°	-12°	
A32T-PTFNR16	16	50	32	22	30	300	-6°	-12°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

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

Комплектующие

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

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

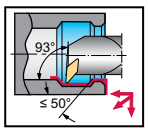
Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

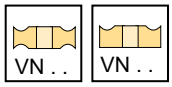
A...-DVUN mm

Walter Turn

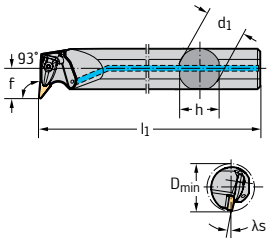


– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ





Инструмент

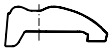
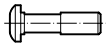
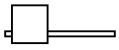


Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
A40T-DVUNL16	16	50	40	27	37	300	-6°	-9°	VN .. 1604 ..
A40T-DVUNR16	16	50	40	27	37	300	-6°	-9°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип	VN .. 1604 .. 50
	Опорная пластина	AP312-VN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1467 (T15IP) 3 Nm
	Прижим	PK244
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS1470
	Штифт	RS117
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

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

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

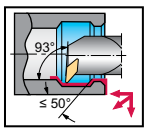
Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

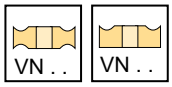
A...-DVUN inch

Walter Turn

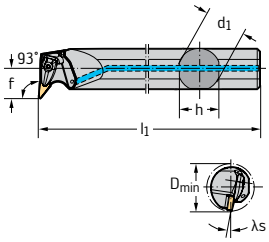


– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ





Инструмент

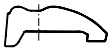
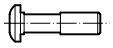
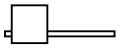


Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Тип
A20T-DVUNL3	0,630	1,705	1,250	1,000	1,181	12,000	-6°	-9°	VN .. 1604 ..
A20T-DVUNR3	0,630	1,705	1,250	1,000	1,181	12,000	-6°	-9°	
A24T-DVUNL3	0,630	2,000	1,500	1,125	1,374	12,000	-6°	-8°	
A24T-DVUNR3	0,630	2,000	1,500	1,125	1,374	12,000	-6°	-8°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип	VN .. 1604 .. 1.705–2.000
	Опорная пластина	AP312-VN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1467 (T15IP) 3 Nm
	Прижим	PK244
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS1470
	Штифт	RS117
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

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

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

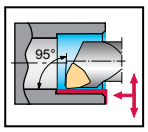
Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

A...-DWLN mm

Walter Turn

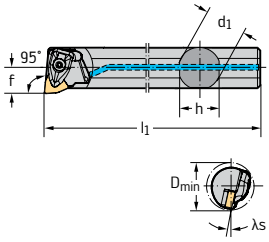


– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ





Инструмент

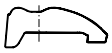
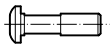
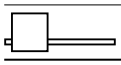


Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
A25T-DWLNL06	6	32	25	17	23	300	-6°	-14°	WN .. 0604 ..
A25T-DWLNR06	6	32	25	17	23	300	-6°	-14°	
A32T-DWLNL06	6	40	32	22	30	300	-6°	-11°	
A32T-DWLNR06	6	40	32	22	30	300	-6°	-11°	
A25T-DWLNL08	8	32	25	17	23	300	-6°	-12°	WN .. 0804 ..
A25T-DWLNR08	8	32	25	17	23	300	-6°	-12°	
A32T-DWLNL08	8	40	32	22	30	300	-6°	-10°	
A32T-DWLNR08	8	40	32	22	30	300	-6°	-10°	
A40T-DWLNL08	8	50	40	27	37	300	-6°	-13°	
A40T-DWLNR08	8	50	40	27	37	300	-6°	-13°	
A50U-DWLNL08	8	63	50	35	47	350	-6°	-11°	
A50U-DWLNR08	8	63	50	35	47	350	-6°	-11°	
A40T-DWLNL10	10	50	40	27	37	300	-6°	-16°	WN .. 1006 ..
A40T-DWLNR10	10	50	40	27	37	300	-6°	-16°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

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

Комплектующие

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

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

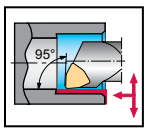
Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

A...-DWLN inch

Walter Turn

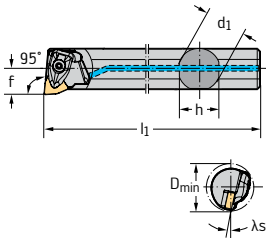


– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ





Инструмент

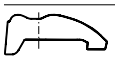
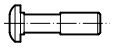
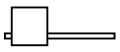


Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Тип
A16T-DWLNL3		0,236	1,299	1,000	0,750	0,906	12,000	-6°	-14°	WN .. 0604 ..
A16T-DWLNR3		0,236	1,299	1,000	0,750	0,906	12,000	-6°	-14°	
A20T-DWLNL3		0,236	1,705	1,250	1,000	1,181	12,000	-6°	-10°	
A20T-DWLNR3		0,236	1,705	1,250	1,000	1,181	12,000	-6°	-10°	
A16T-DWLNL4		0,315	1,299	1,000	0,750	0,906	12,000	-6°	-12°	WN .. 0804 ..
A16T-DWLNR4		0,315	1,299	1,000	0,750	0,906	12,000	-6°	-12°	
A20T-DWLNL4		0,315	1,705	1,250	1,000	1,181	12,000	-6°	-15°	
A20T-DWLNR4		0,315	1,705	1,250	1,000	1,181	12,000	-6°	-15°	
A24T-DWLNL4		0,315	2,000	1,500	1,000	1,374	12,000	-6°	-13°	
A24T-DWLNR4		0,315	2,000	1,500	1,000	1,374	12,000	-6°	-13°	
A32U-DWLNL4		0,315	2,500	2,000	1,325	1,874	14,000	-6°	-11°	
A32U-DWLNR4		0,315	2,500	2,000	1,325	1,874	14,000	-6°	-11°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

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

Комплектующие

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

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

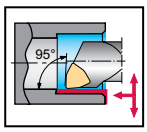
Расточные державки с креплением рычагом

A...-PWLN mm

Walter Turn

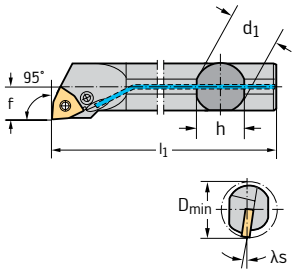


– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ





Инструмент



Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} mm	d_1	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
A20S-PWLNL06	6	25	20	13	18	250	-6°	-15°	WN .. 0604 ..
A20S-PWLNR06	6	25	20	13	18	250	-6°	-15°	
A25T-PWLNL06	6	32	25	17	23	300	-6°	-12°	
A25T-PWLNR06	6	32	25	17	23	300	-6°	-12°	
A32T-PWLNL06	6	40	32	22	30	300	-6°	-12°	
A32T-PWLNR06	6	40	32	22	30	300	-6°	-12°	
A25T-PWLNL08	8	32	25	17	23	300	-6°	-10°	WN .. 0804 ..
A25T-PWLNR08	8	32	25	17	23	300	-6°	-10°	
A32T-PWLNL08	8	40	32	22	30	300	-6°	-10°	
A32T-PWLNR08	8	40	32	22	30	300	-6°	-10°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

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

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Расточные державки с креплением винтом

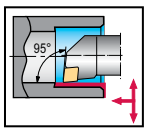
A...-SCLC / A...-SCLC...-R / E...-SCLC...-R mm

Walter Turn

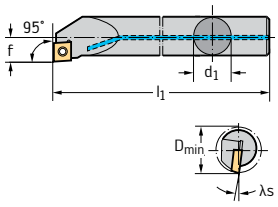
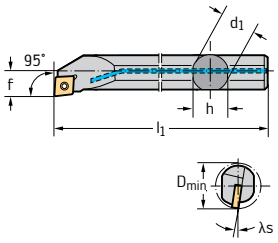
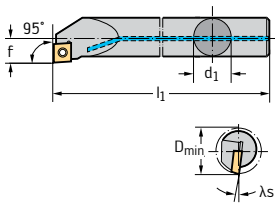




– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ





Инструмент	Обозначение		D_{min} mm	d_1	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
 Cylindrical shank	E08K-SCLCR06-R	6	10	8		5		125	0°	-13,8°	CC .. 0602 ..
	E10M-SCLCR06-R	6	12	10		6		150	0°	-10,9°	
	E12Q-SCLCR06-R	6	16	12		9		180	0°	-7,3°	
	E16R-SCLCR09-R	9	20	16		11		200	0°	-8,4°	CC .. 09T3 ..
	E20S-SCLCR09-R	9	25	20		13		220	0°	-6°	
	E25T-SCLCR09-R	9	32	25		17		270	0°	-3°	
 Parallel shank with clamping surface	A08H-SCLCL06	6	10		8	5	7	100	0°	-13,8°	CC .. 0602 ..
	A08H-SCLCR06	6	10		8	5	7	100	0°	-13,8°	
	A10K-SCLCL06	6	12		10	6	9	125	0°	-10,9°	
	A10K-SCLCR06	6	12		10	6	9	125	0°	-10,9°	
	A12M-SCLCL06	6	16		12	9	11	150	0°	-7,3°	
	A12M-SCLCR06	6	16		12	9	11	150	0°	-7,3°	
	A16R-SCLCL09	9	20		16	11	15	200	0°	-8,4°	CC .. 09T3 ..
	A16R-SCLCR09	9	20		16	11	15	200	0°	-8,4°	
	A20S-SCLCL09	9	25		20	13	18	250	0°	-5,8°	
	A20S-SCLCR09	9	25		20	13	18	250	0°	-5,8°	
	A25T-SCLCL09	9	32		25	17	23	300	0°	-3,4°	
	A25T-SCLCR09	9	32		25	17	23	300	0°	-3,4°	
	A25T-SCLCL12	12	32		25	17	23	300	0°	-4,6°	CC .. 1204 ..
	A25T-SCLCR12	12	32		25	17	23	300	0°	-4,6°	
	A32T-SCLCL12	12	40		32	22	30	300	0°	-9,8°	
	A32T-SCLCR12	12	40		32	22	30	300	0°	-9,8°	
 Cylindrical shank	A08H-SCLCL06-R	6	10	8		5		100	0°	-13,8°	CC .. 0602 ..
	A08H-SCLCR06-R	6	10	8		5		100	0°	-13,8°	
	A10K-SCLCL06-R	6	12	10		6		125	0°	-10,9°	
	A10K-SCLCR06-R	6	12	10		6		125	0°	-10,9°	
	A12M-SCLCL06-R	6	16	12		9		150	0°	-7,3°	
	A12M-SCLCR06-R	6	16	12		9		150	0°	-7,3°	
	A16R-SCLCL09-R	9	20	16		11		200	0°	-8,4°	CC .. 09T3 ..
	A16R-SCLCR09-R	9	20	16		11		200	0°	-8,4°	
	A20S-SCLCL09-R	9	25	20		13		250	0°	-5,8°	
	A20S-SCLCR09-R	9	25	20		13		250	0°	-5,8°	

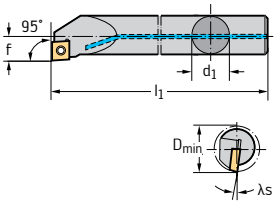
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Инструмент

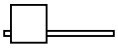


Cylindrical shank

Обозначение		D_{min} mm	d_1	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
E08K-SCLCL06-R	6	10	8		5		125	0°	-13,8°	CC .. 0602 ..
E10M-SCLCL06-R	6	12	10		6		150	0°	-10,9°	
E12Q-SCLCL06-R	6	16	12		9		180	0°	-7,3°	
E16R-SCLCL09-R	9	20	16		11		200	0°	-8,4°	CC .. 09T3 ..
E20S-SCLCL09-R	9	25	20		13		220	0°	-6°	
E25T-SCLCL09-R	9	32	25		17		270	0°	-3°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

Type	CC .. 0602 ..	CC .. 09T3 ..	CC .. 1204 ..
 Clamping screw for indexable insert Tightening torque	FS2066 (T7IP) 0,9 Nm	FS2062 (T15IP) 3 Nm	FS2064 (T15IP) 3 Nm
 Torx key	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)

Расточные державки с креплением винтом

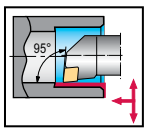
A...-SCLC / E...-SCLC inch

Walter Turn



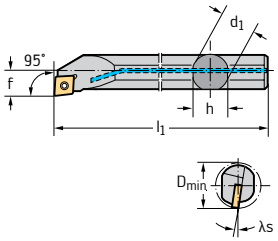


– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



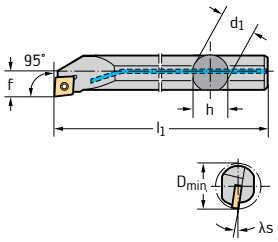


Инструмент



Parallel shank with clamping surface

Обозначение		Dmin inch	d1 inch	f inch	h inch	l1 inch	γ	λs	Тип
A06M-SCLCL2	0,236	0,48	0,375	0,250	0,336	6,000	0°	-10,696°	CC .. 0602 ..
A06M-SCLCR2	0,236	0,48	0,375	0,250	0,336	6,000	0°	-10,696°	
A08M-SCLCL2	0,236	0,598	0,500	0,312	0,460	6,000	0°	-7,86°	
A08M-SCLCR2	0,236	0,598	0,500	0,312	0,460	6,000	0°	-7,86°	
A10R-SCLCL2	0,236	0,772	0,625	0,406	0,562	8,000	0°	-5,34°	
A10R-SCLCR2	0,236	0,772	0,625	0,406	0,562	8,000	0°	-5,34°	
A10R-SCLCL3	0,354	0,772	0,625	0,406	0,562	8,000	0°	-8,696°	CC .. 09T3 ..
A10R-SCLCR3	0,354	0,772	0,625	0,406	0,562	8,000	0°	-8,696°	
A12S-SCLCL3	0,354	0,929	0,750	0,500	0,709	10,000	0°	-6,371°	
A12S-SCLCR3	0,354	0,929	0,750	0,500	0,709	10,000	0°	-6,371°	
A16T-SCLCL3	0,354	1,201	1,000	0,640	0,906	12,000	0°	-3,834°	
A16T-SCLCR3	0,354	1,201	1,000	0,640	0,906	12,000	0°	-3,834°	
A16T-SCLCL4	0,472	1,201	1,000	0,640	0,906	12,000	0°	-5,103°	CC .. 1204 ..
A16T-SCLCR4	0,472	1,201	1,000	0,640	0,906	12,000	0°	-5,103°	
A20T-SCLCL4	0,472	1,469	1,250	0,765	1,181	12,000	0°	-10,738°	
A20T-SCLCR4	0,472	1,469	1,250	0,765	1,181	12,000	0°	-10,738°	

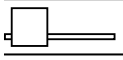


Parallel shank with clamping surface

E06M-SCLCL2	0,236	0,48	0,375	0,250	0,359	6,000	0°	-10,696°	CC .. 0602 ..
E06M-SCLCR2	0,236	0,48	0,375	0,250	0,359	6,000	0°	-10,696°	
E08R-SCLCL2	0,236	0,598	0,500	0,312	0,484	8,000	0°	-7,86°	
E08R-SCLCR2	0,236	0,598	0,500	0,312	0,484	8,000	0°	-7,86°	
E10R-SCLCL2	0,236	0,772	0,625	0,406	0,609	8,000	0°	-5,34°	
E10R-SCLCR2	0,236	0,772	0,625	0,406	0,609	8,000	0°	-5,34°	
E12S-SCLCL3	0,354	0,929	0,750	0,500	0,734	10,000	0°	-6,371°	CC .. 09T3 ..
E12S-SCLCR3	0,354	0,929	0,750	0,500	0,734	10,000	0°	-6,371°	
E16T-SCLCL3	0,354	1,201	1,000	0,640	0,984	12,000	0°	-3,834°	
E16T-SCLCR3	0,354	1,201	1,000	0,640	0,984	12,000	0°	-3,834°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип	CC .. 0602 .. 0.48	CC .. 0602 .. 0.598–0.772	CC .. 09T3 .. 0.772	CC .. 09T3 .. 0.929–1.201	CC .. 1204 .. 1.201	CC .. 1204 .. 1.469
	Винт пластины Момент затяжки	FS2066 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2062 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2064 (T15IP) 3 Nm	FS2065 (T15IP) 3 Nm
	Опорная пластина						AP314-CC1212
	Винт опорной пластины						FS2069 (SW 4)
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)	FS1496 (T15IP)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

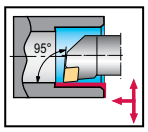
Державки расточные с креплением винтом

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

Walter Turn

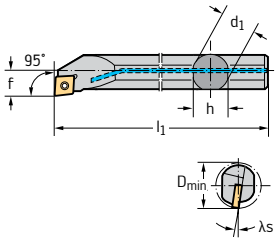


– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ
– E = твердосплавное исполнение с внутренним подводом СОЖ



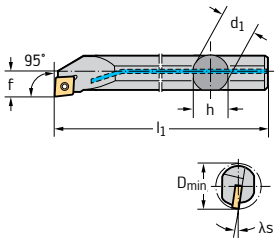


Инструмент



Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Тип
A05K-SCLPL2	0,236	0,413	0,312	0,219	0,272	5,000	0°	-9°	CP .. 0602 ..
A05K-SCLPR2	0,236	0,413	0,312	0,219	0,272	5,000	0°	-9°	
A06M-SCLPL2	0,236	0,48	0,375	0,250	0,336	6,000	4°	-6,5°	
A06M-SCLPR2	0,236	0,48	0,375	0,250	0,336	6,000	4°	-6,5°	
A08M-SCLPL2	0,236	0,598	0,500	0,312	0,460	6,000	6°	-2,58°	
A08M-SCLPR2	0,236	0,598	0,500	0,312	0,460	6,000	6°	-2,58°	
A10R-SCLPL2	0,236	0,772	0,625	0,406	0,562	8,000	0°	-5°	
A10R-SCLPR2	0,236	0,772	0,625	0,406	0,562	8,000	0°	5°	
A12S-SCLPL3	0,354	0,929	0,750	0,500	0,709	10,000	0°	-6,3°	CP .. 09T3 ..
A12S-SCLPR3	0,354	0,929	0,750	0,500	0,709	10,000	0°	-6,3°	
A16T-SCLPL3	0,354	1,201	1,000	0,639	0,906	14,173	0°	1°	
A16T-SCLPR3	0,354	1,201	1,000	0,639	0,906	14,173	6°	1°	

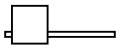


Parallel shank with clamping surface

E06M-SCLPL2	0,236	0,48	0,375	0,250	0,359	6,000	4°	-7°	CP .. 0602 ..
E06M-SCLPR2	0,236	0,48	0,375	0,250	0,359	6,000	4°	-7°	
E08R-SCLPL2	0,236	0,598	0,500	0,312	0,484	8,000	6°	-3°	
E08R-SCLPR2	0,236	0,598	0,500	0,312	0,484	8,000	6°	-3°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип	CP .. 0602 .. 0.413	CP .. 0602 .. 0.48–0.598	CP .. 0602 .. 0.772	CP .. 09T3 .. 0.929	CP .. 09T3 .. 1.201
	Винт пластины Момент затяжки	FS2187 (T7IP) 0,9 Nm	FS2066 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2062 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

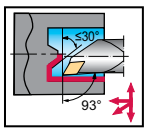
Расточные державки с креплением винтом

A...-SDJC mm

Walter Turn

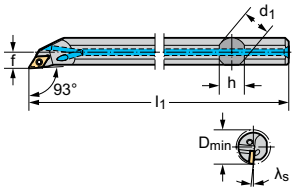


– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ
– Дополнительный канал для подачи СОЖ для обработки глухих отверстий





Инструмент

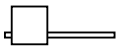


Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
A16R-SDJCL07	7	20	16	9	15	200	0°	-6°	DC .. 0702 ..
A16R-SDJCR07	7	20	16	9	15	200	0°	-6°	
A20S-SDJCL11	11	25	20	12	18	250	0°	-6°	DC .. 11T3 ..
A20S-SDJCR11	11	25	20	12	18	250	0°	-6°	
A25T-SDJCL11	11	32	25	14	23	300	0°	-4°	
A25T-SDJCR11	11	32	25	14	23	300	0°	-4°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

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

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

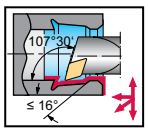
Расточные державки с креплением винтом

A...-SDQC mm

Walter Turn



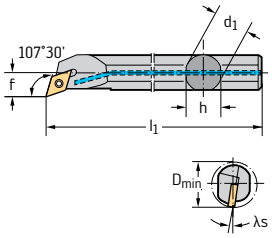
– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ





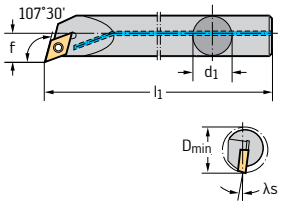
Инструмент

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
A12M-SDQCL07	7	16	12	9	11	150	0°	-7,1°	DC .. 0702 ..
A12M-SDQCR07	7	16	12	9	11	150	0°	-7,1°	
A16R-SDQCL07	7	20	16	11	15	200	0°	-4,9°	
A16R-SDQCR07	7	20	16	11	15	200	0°	-4,9°	
A20S-SDQCL11	11	25	20	13	18	250	0°	-5,9°	DC .. 11T3 ..
A20S-SDQCR11	11	25	20	13	18	250	0°	-5,9°	
A25T-SDQCL11	11	32	25	17	23	300	0°	-3,5°	
A25T-SDQCR11	11	32	25	17	23	300	0°	-3,5°	



Parallel shank with clamping surface

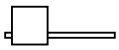
A12M-SDQCL07-R	7	16	12	9		150	0°	-7,1°	DC .. 0702 ..
A12M-SDQCR07-R	7	16	12	9		150	0°	-7,1°	
A16R-SDQCL07-R	7	20	16	11		200	0°	-4,9°	
A16R-SDQCR07-R	7	20	16	11		200	0°	-4,9°	
A20S-SDQCL11-R	11	25	20	13		250	0°	-5,9°	DC .. 11T3 ..
A20S-SDQCR11-R	11	25	20	13		250	0°	-5,9°	



Cylindrical shank

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

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

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Расточные державки с креплением винтом

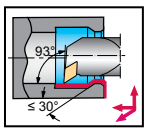
A...-SDUC / A...-SDUC...-R / E...-SDUC...-R mm

Walter Turn





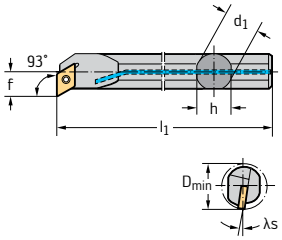
– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ
– E = твердосплавное исполнение с внутренним подводом СОЖ





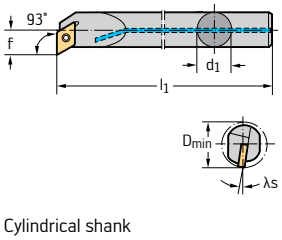
Инструмент

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
A10K-SDUCL07	7	13	10	7	9	125	0°	-9°	DC .. 0702 ..
A10K-SDUCR07	7	13	10	7	9	125	0°	-9°	
A12M-SDUCL07	7	16	12	9	11	150	0°	-6,5°	
A12M-SDUCR07	7	16	12	9	11	150	0°	-6,5°	
A16R-SDUCL07	7	20	16	11	15	200	0°	-4,3°	
A16R-SDUCR07	7	20	16	11	15	200	0°	-4,3°	
A20S-SDUCL11	11	25	20	13	18	250	0°	-5,8°	DC .. 11T3 ..
A20S-SDUCR11	11	25	20	13	18	250	0°	-5,8°	
A25T-SDUCL11	11	32	25	17	23	300	0°	-3,4°	
A25T-SDUCR11	11	32	25	17	23	300	0°	-3,4°	
A32T-SDUCL11	11	40	32	22	30	300	0°	-3°	
A32T-SDUCR11	11	40	32	22	30	300	0°	-3°	



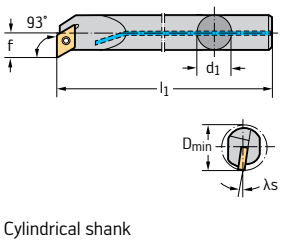
Parallel shank with clamping surface

A10K-SDUCL07-R	7	15	10	7		125	0°	-7°	DC .. 0702 ..
A10K-SDUCR07-R	7	15	10	7		125	0°	-7°	
A12M-SDUCL07-R	7	18	12	9		150	0°	-5°	
A12M-SDUCR07-R	7	18	12	9		150	0°	-5°	
A16R-SDUCL07-R	7	20	16	11		200	0°	-4,3°	
A16R-SDUCR07-R	7	20	16	11		200	0°	-4,3°	
A20S-SDUCL11-R	11	25	20	13		250	0°	-5,8°	DC .. 11T3 ..
A20S-SDUCR11-R	11	25	20	13		250	0°	-5,8°	



Cylindrical shank

E10M-SDUCL07-R	7	15	10	9		150	0°	-7,2°	DC .. 0702 ..
E10M-SDUCR07-R	7	15	10	9		150	0°	-7,2°	
E12Q-SDUCL07-R	7	18	12	11		180	0°	-5,3°	
E12Q-SDUCR07-R	7	18	12	11		180	0°	-5,3°	
E16R-SDUCL07-R	7	22	16	13		200	0°	-3,6°	
E16R-SDUCR07-R	7	22	16	13		200	0°	-3,6°	
E20S-SDUCL11-R	11	25	20	13		220	0°	-6°	DC .. 11T3 ..
E20S-SDUCR11-R	11	25	20	13		220	0°	-6°	
E25T-SDUCL11-R	11	32	25	17		270	0°	-3°	
E25T-SDUCR11-R	11	32	25	17		270	0°	-3°	



Cylindrical shank

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

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

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

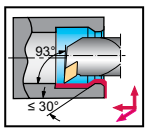
Расточные державки с креплением винтом

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

Walter Turn

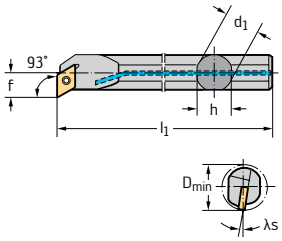


– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ
– E = твердосплавное исполнение с внутренним подводом СОЖ



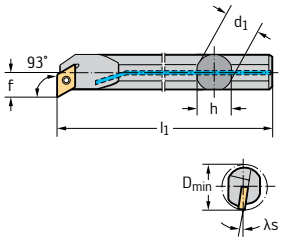


Инструмент



Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} inch	d_1	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Тип
A06M-SDUCL2	0,276	0,598	3/8	0,375	0,336	6,000	0°	-7,06°	DC .. 0702 ..
A06M-SDUCR2	0,276	0,598	3/8	0,375	0,336	6,000	0°	-7,06°	
A08M-SDUCL2	0,276	0,728	1/2	0,438		6,000	0°	-5,018°	
A08M-SDUCR2	0,276	0,728	1/2	0,438		6,000	0°	-5,018°	
A10R-SDUCL2	0,276	0,85	5/8	0,500		8,000	0°	-3,698°	
A10R-SDUCR2	0,276	0,85	5/8	0,500		8,000	0°	-3,698°	
A12S-SDUCL3	0,433	1,051	3/4	0,625	0,709	10,000	0°	-5,076°	DC .. 11T3 ..
A12S-SDUCR3	0,433	1,051	3/4	0,625	0,709	10,000	0°	-5,076°	
A16T-SDUCL3	0,433	1,299	0,039	0,750	0,906	12,000	0°	-3,161°	
A16T-SDUCR3	0,433	1,299	0,039	0,750	0,906	12,000	0°	-3,161°	

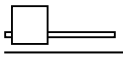


Parallel shank with clamping surface

E06M-SDUCL2	0,276	0,598	3/8	0,375		6,000	0°	-7°	DC .. 0702 ..
E06M-SDUCR2	0,276	0,598	3/8	0,375		6,000	0°	-7°	
E08R-SDUCL2	0,276	0,717	1/2	0,438		8,000	0°	-5°	
E08R-SDUCR2	0,276	0,717	1/2	0,438		8,000	0°	-5°	
E10R-SDUCL2	0,276	0,85	5/8	0,500		8,000	0°	-4°	
E10R-SDUCR2	0,276	0,85	5/8	0,500		8,000	0°	-4°	
E12S-SDUCL3	0,433	1,039	3/4	0,625		10,000	0°	-3°	DC .. 11T3 ..
E12S-SDUCR3	0,433	1,039	3/4	0,625		10,000	0°	-3°	
E16T-SDUCL3	0,433	1,299	0,039	0,750		12,000	0°	-3°	
E16T-SDUCR3	0,433	1,299	0,039	0,750		12,000	0°	-3°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

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

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

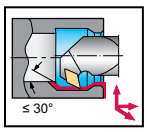
Расточные державки с креплением винтом

A...-SDUC...-X mm

Walter Turn



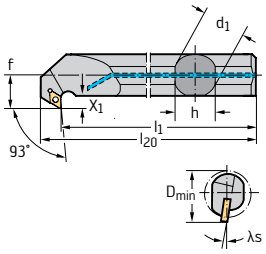
– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ
– Оправка для обратного растачивания





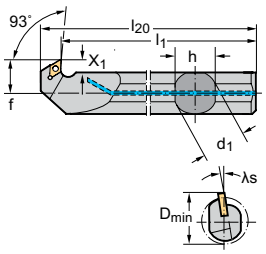
Инструмент

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_{20} mm	γ	λ_s	Тип
A16R-SDUCR07-X	7	22	16	13	15	200	212,2	0°	-3,6°	DC .. 0702 ..
A20S-SDUCR07-X	7	27	20	15	18	250	262,2	0°	-2,1°	
A25T-SDUCR07-X	7	33	25	18	23	300	312,2	0°	-0,9°	
A32T-SDUCR11-X	11	40	32	22	30	300	316,7	0°	-7,6°	DC .. 11T3 ..



Parallel shank with clamping surface

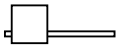
A16R-SDUCL07-X	7	22	16	13	15	200	212,2	0°	-3,6°	DC .. 0702 ..
A20S-SDUCL07-X	7	27	20	15	18	250	262,2	0°	-2,1°	
A25T-SDUCL07-X	7	33	25	18	23	300	312,2	0°	-0,9°	
A32T-SDUCL11-X	11	40	32	22	30	300	316,7	0°	-7,6°	DC .. 11T3 ..



Parallel shank with clamping surface

$X_1 = f - d_1/2$
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

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

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

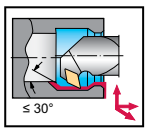
Расточные державки с креплением винтом

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

Walter Turn

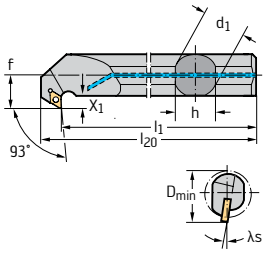


– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ
– Оправка для обратного растачивания





Инструмент

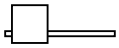


Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	l_{20} inch	γ	λ_s	Тип
A16T-SDUCL2-X	0,276	1,299	1,000	0,750	0,906	12,000	12,48	0°	0,9°	DC .. 0702 ..
A16T-SDUCR2-X	0,276	1,299	1,000	0,750	0,906	12,000	12,48	0°	-0,9°	
A20T-SDUCL3-X	0,433	1,579	1,250	0,875	1,181	12,000	12,61	0°	-7,528°	DC .. 11T3 ..
A20T-SDUCR3-X	0,433	1,579	1,250	0,875	1,181	12,000	12,61	0°	-7,528°	

$X_1 = f - d_1/2$
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип	DC .. 0702 .. 1.299	DC .. 11T3 .. 1.579
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2062 (T15IP) 3 Nm
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

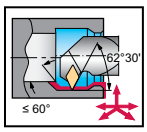
Державки расточные с креплением винтом

A...-SDXC... mm

Walter Turn



– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ
– Державки для прямого/обратного растачивания





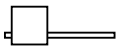
Инструмент

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_{20} mm	γ	λ_s	Тип
A12M-SDXCL07	7	16	12	9	11	150	154,3	0°	-4°	DC .. 0702 ..
A12M-SDXCR07	7	16	12	9	11	150	154,3	0°	-4°	
A16R-SDXCL07	7	20	16	11	15	200	205	-2°	-4°	
A16R-SDXCR07	7	20	16	11	15	200	205	-2°	-4°	
A20S-SDXCL11	11	25	20	13	18	250	257	-3°	-5,8°	DC .. 11T3 ..
A20S-SDXCR11	11	25	20	13	18	250	257	-3°	-5,8°	
A25T-SDXCL11	11	32	25	17	23	300	306	-2°	-3,4°	
A25T-SDXCR11	11	32	25	17	23	300	306	-2°	-3,4°	

Parallel shank with clamping surface

$X_1 = f - d_1/2$
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

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

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

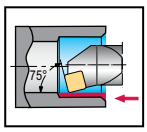
Расточные державки с креплением винтом

A...-SSKC mm

Walter Turn

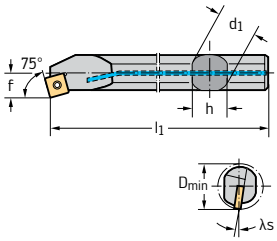


– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ





Инструмент

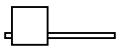


Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
A16R-SSKCL09	9	20	16	11	15	200	0°	-8,9°	SC .. 09T3 ..
A16R-SSKCR09	9	20	16	11	15	200	0°	-8,9°	
A20S-SSKCL09	9	25	20	13	18	250	0°	-6°	
A20S-SSKCR09	9	25	20	13	18	250	0°	-6°	
A25T-SSKCL12	12	32	25	17	23	300	0°	-4,7°	SC .. 1204 ..
A25T-SSKCR12	12	32	25	17	23	300	0°	-4,7°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

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

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Расточные державки с креплением винтом

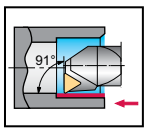
A...-STFC / A...-STFC...-R / E...-STFC...-R mm

Walter Turn





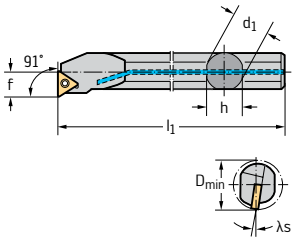
– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ
– E = твердосплавное исполнение с внутренним подводом СОЖ





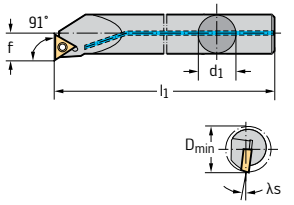
Инструмент

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



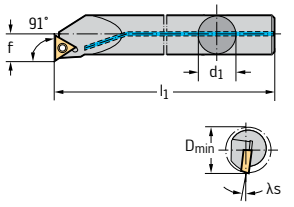
Parallel shank with clamping surface

A06F-STFCL06-R	6	9	6	5		80	0°	-12,2°	TC .. 06T1 ..
A06F-STFCR06-R	6	9	6	5		80	0°	-12,2°	
A08H-STFCL06-R	6	11	8	6		100	0°	-10,2°	
A08H-STFCR06-R	6	11	8	6		100	0°	-10,2°	
A10K-STFCL09-R	9	13	10	7		125	0°	-9,2°	TC .. 0902 ..
A10K-STFCR09-R	9	13	10	7		125	0°	-9,2°	
A12M-STFCL11-R	11	16	12	9		150	0°	-6,5°	TC .. 1102 ..
A12M-STFCR11-R	11	16	12	9		150	0°	-6,5°	
A16R-STFCL11-R	11	20	16	11		200	0°	-4,5°	
A16R-STFCR11-R	11	20	16	11		200	0°	-4,5°	



Cylindrical shank

E06H-STFCL06-R	6	9	6	5		100	0°	-12,2°	TC .. 06T1 ..
E06H-STFCR06-R	6	9	6	5		100	0°	-12,2°	
E08K-STFCL06-R	6	11	8	6		125	0°	-10,2°	
E08K-STFCR06-R	6	11	8	6		125	0°	-10,2°	
E10M-STFCL09-R	9	13	10	7		150	0°	-9,2°	TC .. 0902 ..
E10M-STFCR09-R	9	13	10	7		150	0°	-9,2°	
E12Q-STFCL09-R	9	16	12	9		180	0°	-6,7°	
E12Q-STFCR09-R	9	16	12	9		180	0°	-6,7°	
E16R-STFCL11-R	11	20	16	11		200	0°	-4°	TC .. 1102 ..



Cylindrical shank

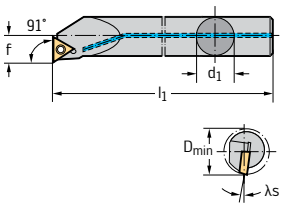
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Инструмент

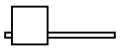


Cylindrical shank

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
E16R-STFCR11-R	11	20	16	11		200	0°	-4°	TC .. 1102 ..
E20S-STFCL11-R	11	25	20	13		220	0°	-3°	
E20S-STFCR11-R	11	25	20	13		220	0°	-3°	
E25T-STFCL16-R	16	32	25	17		270	0°	-3°	TC .. 16T3 ..
E25T-STFCR16-R	16	32	25	17		270	0°	-3°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

	Type D_{min} [mm]	TC .. 06T1 .. 11	TC .. 06T1 .. 9	TC .. 0902 .. 13–16	TC .. 1102 .. 16	TC .. 1102 .. 20–25	TC .. 16T3 .. 32	TC .. 16T3 .. 40
	Clamping screw for indexable insert Tightening torque	FS2148 (T6IP) 0,6 Nm	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	FS2149 (T7IP) 0,9 Nm	FS2067 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Shim							AP317-TC1612
	Clamping screw for shim							FS2068 (SW 3,5)
	Torx key	FS2146 (T6IP)	FS2146 (T6IP)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Расточные державки с креплением винтом

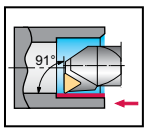
A...-STFC / E...-STFC inch

Walter Turn





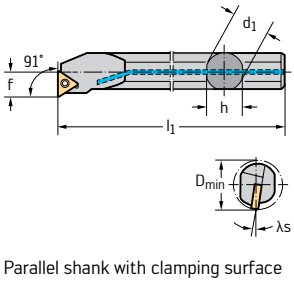
– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ
– E = твердосплавное исполнение с внутренним подводом СОЖ





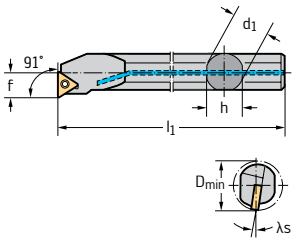
Инструмент

Обозначение		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Тип
A06M-STFCL2	0,433	0,500	0,375	0,250	0,336	6,000	0°	-10,075°	TC .. 1102 ..
A06M-STFCR2	0,433	0,500	0,375	0,250	0,336	6,000	0°	-10,075°	
A08M-STFCL2	0,433	0,598	0,500	0,312	0,460	6,000	0°	-7,213°	
A08M-STFCR2	0,433	0,598	0,500	0,312	0,460	6,000	0°	-7,213°	
A10R-STFCL2	0,433	0,772	0,625	0,406	0,562	8,000	0°	-4,703°	
A10R-STFCR2	0,433	0,772	0,625	0,406	0,562	8,000	0°	-4,703°	
A12S-STFCL2	0,433	0,929	0,750	0,500	0,709	10,000	0°	-3,161°	
A12S-STFCR2	0,433	0,929	0,750	0,500	0,709	10,000	0°	-3,161°	
A16T-STFCL3	0,630	1,201	1,000	0,640	0,906	12,000	0°	-3,834°	TC .. 16T3 ..
A16T-STFCR3	0,630	1,201	1,000	0,640	0,906	12,000	0°	-3,834°	
A20T-STFCL3	0,630	1,469	1,250	0,765	1,181	12,000	0°	-8,67°	
A20T-STFCR3	0,630	1,469	1,250	0,765	1,181	12,000	0°	-8,67°	



Parallel shank with clamping surface

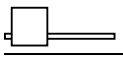
Обозначение		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Тип
E06M-STFCL1.8	0,354	0,500	0,375	0,264	0,359	6,000	0°	-9,5°	TC .. 0902 ..
E06M-STFCR1.8	0,354	0,500	0,375	0,264	0,359	6,000	0°	-9,5°	
E08R-STFCL1.8	0,354	0,630	0,500	0,349	0,460	8,000	0°	-7°	
E08R-STFCR1.8	0,354	0,630	0,500	0,349	0,460	8,000	0°	-7°	
E10R-STFCL2	0,433	0,772	0,625	0,406	0,609	8,000	0°	-6°	TC .. 1102 ..
E10R-STFCR2	0,433	0,772	0,625	0,406	0,609	8,000	0°	-6°	
E12S-STFCL2	0,433	0,929	0,750	0,500	0,734	10,000	0°	-4°	
E12S-STFCR2	0,433	0,929	0,750	0,500	0,734	10,000	0°	-4°	
E16T-STFCL3	0,630	1,201	1,000	0,640	0,984	12,000	0°	-4°	TC .. 16T3 ..
E16T-STFCR3	0,630	1,201	1,000	0,640	0,984	12,000	0°	-4°	



Parallel shank with clamping surface

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип	TC .. 0902 .. 0.500–0.630	TC .. 1102 .. 0.500–0.598	TC .. 1102 .. 0.772–0.929	TC .. 16T3 .. 1.201	TC .. 16T3 .. 1.469
	Винт пластины Момент затяжки	FS2149 (T7IP) 0,9 Nm	FS2067 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Опорная пластина					AP317-TC1612
	Винт опорной пластины					FS2068 (SW 3,5)
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

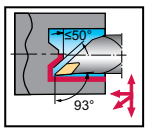
Расточные державки с креплением винтом

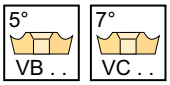
A...-SVJB mm

Walter Turn

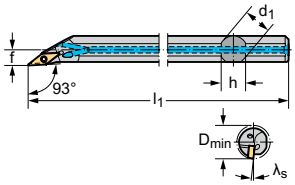


– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ
– Дополнительный канал для подачи СОЖ для обработки глухих отверстий





Инструмент



Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
A16R-SVJBL11	11	20	16	9	15	200	0°	-6°	VB .. 1103 ..
A16R-SVJBR11	11	20	16	9	15	200	0°	-6°	
A20S-SVJBL11	11	25	20	11	18	250	0°	-6°	
A20S-SVJBR11	11	25	20	11	18	250	0°	-6°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	VB .. 1103 .. 20	VB .. 1103 .. 25
Винт пластины Момент затяжки	FS2067 (T7IP) 0,9 Nm	FS2172 (T7IP) 0,9 Nm
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Расточные державки с креплением винтом

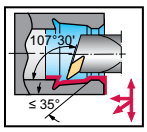
A...-SVQB mm

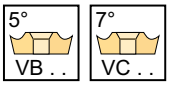
Walter Turn



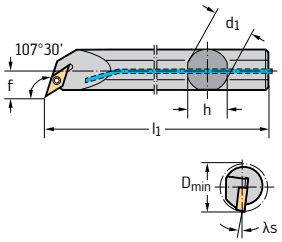


– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ

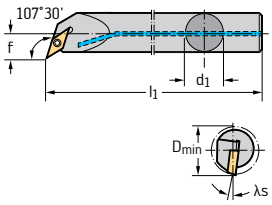




Инструмент



Parallel shank with clamping surface

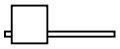


Cylindrical shank

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
A16R-SVQBL11	11	22	16	13	15	200	0°	-6,9°	VB .. 1103 ..
A16R-SVQBR11	11	22	16	13	15	200	0°	-6,9°	
A20S-SVQBL11	11	27	20	15	18	250	0°	-5°	
A20S-SVQBR11	11	27	20	15	18	250	0°	-5°	
A25T-SVQBL11	11	33	25	18	23	300	0°	-3,5°	
A25T-SVQBR11	11	33	25	18	23	300	0°	-3,5°	
A32T-SVQBL16	16	40	32	22	30	300	0°	-10,9°	VB .. 1604 ..
A32T-SVQBR16	16	40	32	22	30	300	0°	-10,9°	
A40T-SVQBL16	16	50	40	27	37	300	0°	-7,9°	
A40T-SVQBR16	16	50	40	27	37	300	0°	-7,9°	
A16R-SVQBL11-R	11	22	16	13		200	0°	-6,9°	VB .. 1103 ..
A16R-SVQBR11-R	11	22	16	13		200	0°	-6,9°	
A20S-SVQBL11-R	11	27	20	15		250	0°	-5°	
A20S-SVQBR11-R	11	27	20	15		250	0°	-5°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип	VB .. 1103 .. 22–33	VB .. 1604 .. 40–50
	Винт пластины Момент затяжки	FS2172 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Опорная пластина		AP316-VB1608
	Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

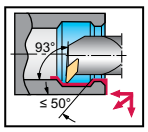
Расточные державки с креплением винтом

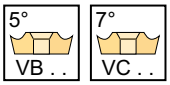
A...-SVUB mm

Walter Turn

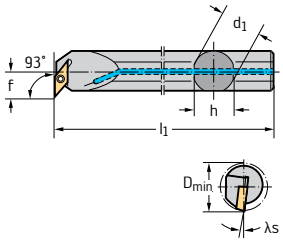


– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



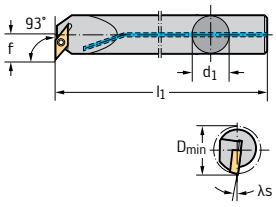


Инструмент



Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
A16R-SVUBL11	11	22	16	13	15	200	0°	-6,5°	VB .. 1103 ..
A16R-SVUBR11	11	22	16	13	15	200	0°	-6,5°	
A20S-SVUBL11	11	27	20	15	18	250	0°	-4,7°	
A20S-SVUBR11	11	27	20	15	18	250	0°	-4,7°	
A25T-SVUBL11	11	33	25	18	23	300	0°	-3,3°	
A25T-SVUBR11	11	33	25	18	23	300	0°	-3,3°	
A32T-SVUBL16	16	40	32	22	30	300	0°	-9,8°	VB .. 1604 ..
A32T-SVUBR16	16	40	32	22	30	300	0°	-9,8°	
A40T-SVUBL16	16	50	40	27	37	300	0°	-6,9°	
A40T-SVUBR16	16	50	40	27	37	300	0°	-6,9°	



Cylindrical shank

A16R-SVUBL11-R	11	22	16	13		200	0°	-6,5°	VB .. 1103 ..
A16R-SVUBR11-R	11	22	16	13		200	0°	-6,5°	
A20S-SVUBL11-R	11	27	20	15		250	0°	-4,6°	
A20S-SVUBR11-R	11	27	20	15		250	0°	-4,6°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип	VB .. 1103 .. 22–33	VB .. 1604 .. 40–50
	Винт пластины Момент затяжки	FS2172 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Опорная пластина		AP316-VB1608
	Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

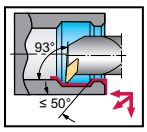
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

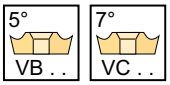
Расточные державки с креплением винтом

A...-SVUB inch

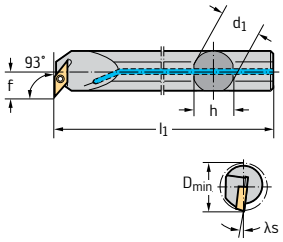
Walter Turn







Инструмент



Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} inch	d_1	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Тип
A10R-SVUBL2	0,433	0,85	5/8	0,486		8,000	0°	-6,839°	VB .. 1103 ..
A10R-SVUBR2	0,433	0,85	5/8	0,486		8,000	0°	-6,839°	
A12S-SVUBL2	0,433	1,012	3/4	0,580	0,709	10,000	0°	-5,05°	
A12S-SVUBR2	0,433	1,012	3/4	0,580	0,709	10,000	0°	-5,05°	
A16T-SVUBL2	0,433	1,24	0,039	0,680	0,906	12,000	0°	-3,519°	
A16T-SVUBR2	0,433	1,24	0,039	0,680	0,906	12,000	0°	-3,519°	
A20T-SVUBL3	0,630	1,705	0,039	1,000	1,181	12,000	0°	-8,696°	VB .. 1604 ..
A20T-SVUBR3	0,630	1,705	0,039	1,000	1,181	12,000	0°	-8,696°	
A24T-SVUBL3	0,630	2,126	0,039	1,125	1,374	12,000	0°	-5,997°	
A24T-SVUBR3	0,630	2,126	0,039	1,125	1,374	12,000	0°	-5,997°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип	VB .. 1103 .. 0.85–1.24	VB .. 1604 .. 1.705	VB .. 1604 .. 2.126
	Винт пластины Момент затяжки	FS2172 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Опорная пластина		AP316-VB1608	AP316-VB1608
	Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1495 (T20IP) 5 Nm

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

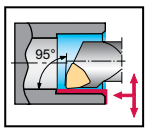
Расточные державки с креплением винтом

A...-SWLC mm

Walter Turn

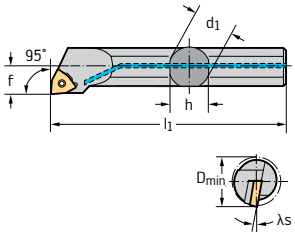


– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



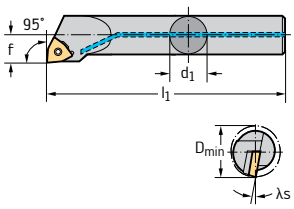


Инструмент



Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
A10K-SWLCL04	4	12	10	7	9	125	0°	-10°	WC .. 0402 ..
A10K-SWLCR04	4	12	10	7	9	125	0°	-10°	
A12M-SWLCL04	4	16	12	9	11	150	0°	-7°	
A12M-SWLCR04	4	16	12	9	11	150	0°	-7°	
A16R-SWLCL04	4	20	16	11	15	200	0°	-5°	
A16R-SWLCR04	4	20	16	11	15	200	0°	-5°	
A20S-SWLCL06	6	25	20	13	18	250	0°	-6°	WC .. 06T3 ..
A20S-SWLCR06	6	25	20	13	18	250	0°	-6°	
A25T-SWLCL06	6	32	25	17	23	300	0°	-3,5°	
A25T-SWLCR06	6	32	25	17	23	300	0°	-3,5°	
A25T-SWLCL08	8	32	25	17	23	300	0°	-4°	WC .. 0804 ..
A25T-SWLCR08	8	32	25	17	23	300	0°	-4°	
A32T-SWLCL08	8	40	32	22	30	300	0°	-9°	
A32T-SWLCR08	8	40	32	22	30	300	0°	-9°	

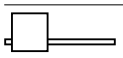


Cylindrical shank

A10K-SWLCL04-R	4	13	10	7		125	0°	-10°	WC .. 0402 ..
A10K-SWLCR04-R	4	13	10	7		125	0°	-10°	
A12M-SWLCL04-R	4	16	12	9		150	0°	-7°	
A12M-SWLCR04-R	4	16	12	9		150	0°	-7°	
A16R-SWLCL04-R	4	20	16	11		200	0°	-5°	
A16R-SWLCR04-R	4	20	16	11		200	0°	-5°	
A20S-SWLCL06-R	6	25	20	13		250	0°	-6°	WC .. 06T3 ..
A20S-SWLCR06-R	6	25	20	13		250	0°	-6°	

(Footnote-1933738)

Сборочные детали

	Тип	WC .. 0402 .. 12–20	WC .. 06T3 .. 25–32	WC .. 0804 .. 32	WC .. 0804 .. 40
	Винт пластины Момент затяжки	FS2067 (T7IP) 0,9 Nm	FS2062 (T15IP) 3 Nm	FS2064 (T15IP) 3 Nm	FS2065 (T15IP) 3 Nm
	Опорная пластина				AP320-WC0812
	Винт опорной пластины				FS2069 (SW 4)
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)	FS1496 (T15IP)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

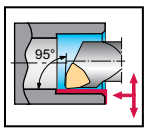
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Расточные державки с креплением винтом

A...-SWLC / E...-SWLC inch

Walter Turn

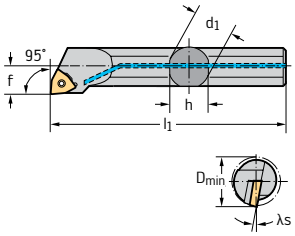






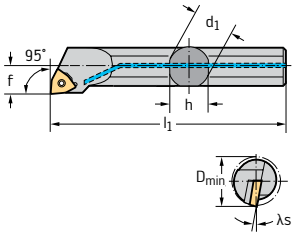
Инструмент

Обозначение		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Тип
A06M-SWLCL2	0,157	0,500	0,375	0,250	0,336	6,000	0°	-11°	WC .. 0402 ..
A06M-SWLCR2	0,157	0,500	0,375	0,250	0,336	6,000	0°	-11°	
A08M-SWLCL2	0,157	0,625	0,500	0,312		6,000	0°	-8°	
A08M-SWLCR2	0,157	0,625	0,500	0,312		6,000	0°	-8°	
A10R-SWLCL3	0,236	0,750	0,625	0,375		8,000	0°	-10°	WC .. 06T3 ..
A10R-SWLCR3	0,236	0,750	0,625	0,375		8,000	0°	-10°	
A12S-SWLCL3	0,236	1,000	0,750	0,500	0,709	10,000	0°	-6,5°	
A12S-SWLCR3	0,236	1,000	0,750	0,500	0,709	10,000	0°	-6,5°	
A16T-SWLCL3	0,236	1,280	1,000	0,640	0,906	12,000	0°	-4°	
A16T-SWLCR3	0,236	1,280	1,000	0,640	0,906	12,000	0°	-4°	



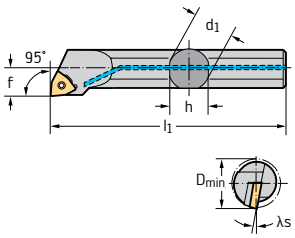
Parallel shank with clamping surface

E06M-SWLCL2	0,157	0,500	0,375	0,250		6,000	0°	-11°	WC .. 0402 ..
E08R-SWLCL2	0,157	0,625	0,500	0,312		6,000	0°	-8°	



Parallel shank with clamping surface

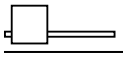
E06M-SWLCR2	0,157	0,500	0,375	0,250		6,000	0°	-11°	WC .. 0402 ..
E08R-SWLCR2	0,157	0,625	0,500	0,312		8,000	0°	-8°	



Parallel shank with clamping surface

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип	WC .. 0402 .. 0.500–0.625	WC .. 06T3 .. 0.750–1.280
	Винт пластины Момент затяжки	FS2067 (T7IP) 0,9 Nm	FS2062 (T15IP) 3 Nm
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

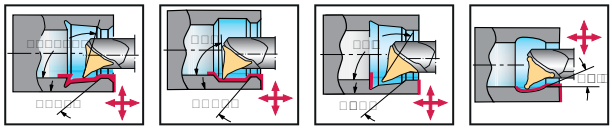
Расточные державки – Система профильной об- работки

W1211 mm

Walter Turn

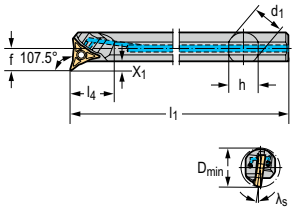


– Двойной внутренний подвод СОЖ
– Дополнительный канал для подачи СОЖ для обработки глухих отверстий



WL...

Инструмент



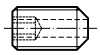
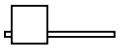
Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	h mm	l_1 mm	l_4 mm	X_1 mm	γ	λ_s	Тип
W1211-25TR-WL25	25	32	25	23	300	35	7	-1,3°	-7,5°	WL25..
W1211-32TR-WL25	25	40	32	30	300	45	9,5	-1,3°	-7,5°	
W1211-40TR-WL25	25	50	40	37	300	54	10	-1,3°	-7,5°	
W1211-25TL-WL25	25	32	25	23	300	35	7	-1,3°	-7,5°	WL25..
W1211-32TL-WL25	25	40	32	30	300	45	9,5	-1,3°	-7,5°	
W1211-40TL-WL25	25	50	40	37	300	54	10	-1,3°	-7,5°	

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

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

Сборочные детали

	Тип	WL25..
	Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт ЪЬ	FS2082 (T6IP)
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	Тип	WL25..
	Уплотнительный адаптер для СОЖ	CN3000-25-8.5

Пластины

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

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = 😊 → хорошая = 😐 → средняя = ✖

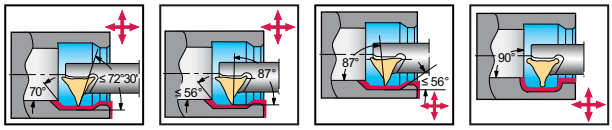
Расточные державки – Система профильной обработки

W1210 mm

Walter Turn

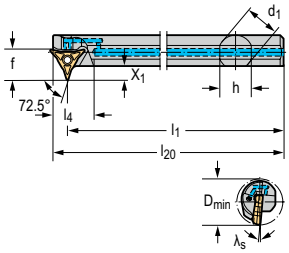


– Двойной внутренний подвод СОЖ
– Дополнительный канал для подачи СОЖ для обработки глухих отверстий





Инструмент



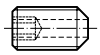
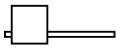
Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	h mm	l_1 mm	l_4 mm	l_{20} mm	X_1 mm	γ	λ_s	Тип
W1210-25TR-WL25	25	34	25	23	300	30	310	10	-1,5°	-4,8°	WL25..
W1210-32TR-WL25	25	44	32	30	300	31	310	13,5	-1,5°	-4,8°	
W1210-40TR-WL25	25	52	40	37	300	35	310	13,5	-1,5°	-4,8°	
W1210-25TL-WL25	25	34	25	23	300	30	310	10	-1,5°	-4,8°	WL25..
W1210-32TL-WL25	25	44	32	30	300	31	310	13,5	-1,5°	-4,8°	
W1210-40TL-WL25	25	52	40	37	300	35	310	13,5	-1,5°	-4,8°	

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

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

Сборочные детали

	Тип	WL25..
	Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт ЪЬ	FS2082 (T6IP)
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	Тип	WL25..
	Уплотнительный адаптер для СОЖ	CN3000-25-8.5

Пластины

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

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = 😊 → хорошая = 😐 → средняя = ☒

Втулка для расточных державок

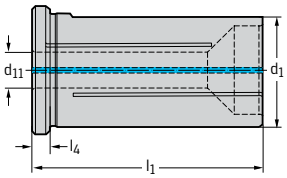
A2140-W

mm



– С хвостовиком Weldon по DIN 9766
– Автоматическая установка державок круглого сечения по высоте центров

Инструмент



Cylindrical shank with flat

Обозначение	d_1	d_{11} mm	l_1 mm	l_4 mm	kg
A2140-W16-R06-048	16	6	48	5	0,06
A2140-W16-R08-048	16	8	48	5	0,06
A2140-W16-R10-048	16	10	48	5	0,05
A2140-W16-R12-048	16	12	48	5	0,04
A2140-W20-R06-055	20	6	55	5	0,11
A2140-W20-R08-055	20	8	55	5	0,11
A2140-W20-R10-055	20	10	55	5	0,1
A2140-W20-R12-055	20	12	55	5	0,09
A2140-W20-R16-055	20	16	55	5	0,06
A2140-W25-R06-061	25	6	61	5	0,19
A2140-W25-R08-061	25	8	61	5	0,19
A2140-W25-R10-061	25	10	61	5	0,19
A2140-W25-R12-061	25	12	61	5	0,17
A2140-W25-R16-061	25	16	61	5	0,14
A2140-W32-R06-065	32	6	65	5	0,33
A2140-W32-R08-065	32	8	65	5	0,33
A2140-W32-R10-065	32	10	65	5	0,33
A2140-W32-R12-065	32	12	65	5	0,31
A2140-W32-R16-065	32	16	65	5	0,28
A2140-W32-R20-065	32	20	65	5	0,25
A2140-W40-R06-075	40	6	75	5	0,6
A2140-W40-R08-075	40	8	75	5	0,61
A2140-W40-R10-075	40	10	75	5	0,62
A2140-W40-R12-075	40	12	75	5	0,62
A2140-W40-R16-075	40	16	75	5	0,58
A2140-W40-R20-075	40	20	75	5	0,55
A2140-W40-R25-075	40	25	75	5	0,45

Примечание: самоцентрирование предусмотрено на всех расточных державках Walter Turn с хвостовиком круглого сечения (-R) Ø 6–25 мм.
Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

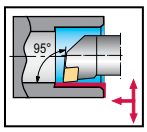
Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

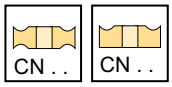
C...-DCLN mm

Walter Turn

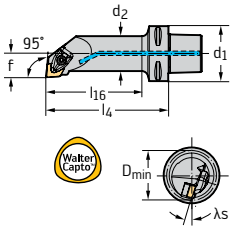


– Walter Capto™





Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	D_{min} mm	d_2 mm	f mm	l_4 mm	l_{16} mm	γ	λ_s	Тип
C4-DCLNL-17090-12	12	C4	32	25	17	90	68	-6°	-12°	CN .. 1204 ..
C4-DCLNR-17090-12	12	C4	32	25	17	90	68	-6°	-12°	
C5-DCLNL-17090-12	12	C5	32	25	17	90	66	-6°	-12°	
C5-DCLNR-17090-12	12	C5	32	25	17	90	66	-6°	-12°	
C6-DCLNL-17100-12	12	C6	32	25	17	100	72	-6°	-12°	
C6-DCLNR-17100-12	12	C6	32	25	17	100	72	-6°	-12°	
C6-DCLNL-27140-16	16	C6	50	40	27	140	114	-6°	-16°	CN .. 1606 ..
C6-DCLNR-27140-16	16	C6	50	40	27	140	114	-6°	-16°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

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

Комплектующие

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

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

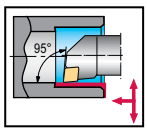
Расточные державки с креплением рычагом

C...-PCLN mm

Walter Turn

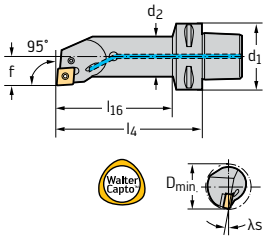


– Walter Capto™



CN . . CN . .

Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	D_{min} mm	d_2 mm	f mm	l_4 mm	l_{16} mm	γ	λ_s	Тип
C3-PCLNL-17090-12	12	C3	32	25	17	90	75	-6°	-11°	CN .. 1204 ..
C3-PCLNR-17090-12	12	C3	32	25	17	90	75	-6°	-11°	
C4-PCLNL-17090-12	12	C4	32	25	17	90	69	-6°	-11°	
C4-PCLNL-22110-12	12	C4	40	32	22	110	89	-6°	-11°	
C4-PCLNL-27080-12	12	C4	50	40	27	80	60	-6°	-10°	
C4-PCLNL-27120-12	12	C4	50	40	27	120	100	-6°	-11°	
C4-PCLNR-17090-12	12	C4	32	25	17	90	69	-6°	-11°	
C4-PCLNR-22110-12	12	C4	40	32	22	110	89	-6°	-11°	
C4-PCLNR-27080-12	12	C4	50	40	27	80	60	-6°	-10°	
C4-PCLNR-27120-12	12	C4	50	40	27	120	100	-6°	-11°	
C5-PCLNL-17090-12	12	C5	32	25	17	90	67	-6°	-11°	
C5-PCLNL-22110-12	12	C5	40	32	22	110	88	-6°	-11°	
C5-PCLNL-27140-12	12	C5	50	40	27	140	119	-6°	-10°	
C5-PCLNL-35100-12	12	C5	63	50	35	100	81	-6°	-7°	
C5-PCLNR-17090-12	12	C5	32	25	17	90	67	-6°	-11°	
C5-PCLNR-22110-12	12	C5	40	32	22	110	88	-6°	-11°	
C5-PCLNR-27140-12	12	C5	50	40	27	140	119	-6°	-10°	
C5-PCLNR-35100-12	12	C5	63	50	35	100	81	-6°	-7°	
C6-PCLNL-17100-12	12	C6	32	25	17	100	74	-6°	-11°	
C6-PCLNL-22110-12	12	C6	40	32	22	110	84	-6°	-11°	
C6-PCLNR-17100-12	12	C6	32	25	17	100	74	-6°	-11°	
C6-PCLNR-22110-12	12	C6	40	32	22	110	84	-6°	-11°	
C5-PCLNL-35150-16	16	C5	63	50	35	150	131	-6°	-11°	CN .. 1606 ..
C5-PCLNR-35150-16	16	C5	63	50	35	150	131	-6°	-11°	
C6-PCLNL-27140-16	16	C6	50	40	27	140	115	-6°	-11°	
C6-PCLNL-35175-16	16	C6	63	50	35	175	152	-6°	-11°	
C6-PCLNR-27140-16	16	C6	50	40	27	140	115	-6°	-11°	
C6-PCLNR-35175-16	16	C6	63	50	35	175	152	-6°	-11°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

Type D_{min} [mm]	CN .. 1204 .. 32	CN .. 1204 .. 40–63	CN .. 1606 .. 50–63
Shim		AP134-CN1216	AP135-CN1624
Lever	KN109	KN102	KN104
Clamping screw Tightening torque	FS332 (SW 2,5) 2,5 Nm	FS352 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm
Shim pin		RS102	RS103
Tapered assembly pin		MD101	MD102

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Assembly parts

	Type D_{min} [mm]	CN .. 1204 .. 32	CN .. 1204 .. 40–63	CN .. 1606 .. 50–63
	Allen key	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)

Accessories

	Type	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
	Shim		AP135-CN1616

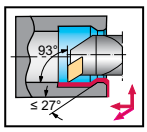
Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

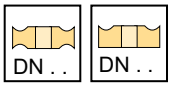
C...-DDUN mm

Walter Turn

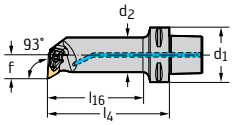


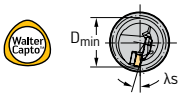
– Walter Capto™





Инструмент



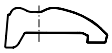
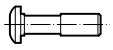
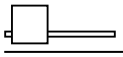


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	D_{min} mm	d_2 mm	f mm	l_4 mm	l_{16} mm	γ	λ_s	Тип
C4-DDUNL-17090-11	11	C4	32	25	17	90	68	-6°	-12°	DN .. 1104 ..
C4-DDUNR-17090-11	11	C4	32	25	17	90	68	-6°	-12°	
C5-DDUNL-17090-11	11	C5	32	25	17	90	66	-6°	-12°	
C5-DDUNR-17090-11	11	C5	32	25	17	90	66	-6°	-12°	
C4-DDUNL-27080-15	15	C4	50	40	27	80	59	-6°	-11°	DN .. 1506 ..
C4-DDUNR-27080-15	15	C4	50	40	27	80	59	-6°	-11°	
C5-DDUNL-27140-15	15	C5	50	40	27	140	118	-6°	-11°	
C5-DDUNR-27140-15	15	C5	50	40	27	140	118	-6°	-11°	
C6-DDUNL-27140-15	15	C6	50	40	27	140	114	-6°	-11°	
C6-DDUNR-27140-15	15	C6	50	40	27	140	114	-6°	-11°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип	DN .. 1104 .. 32	DN .. 1506 .. 50
	Опорная пластина	AP305-DN11	AP304-DN15
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Прижим	PK240	PK241
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS1469	FS1470
	Штифт	RS116	RS117
	Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

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

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

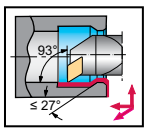
Расточные державки с креплением рычагом

C...-PDUN mm

Walter Turn

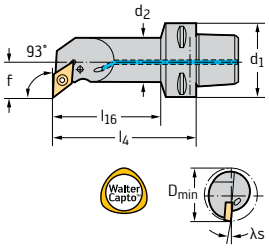


– Walter Capto™



DN . . DN . .

Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	D_{min} mm	d_2 mm	f mm	l_4 mm	l_{16} mm	γ	λ_s	Тип
C3-PDUNL-17090-11	11	C3	32	25	17	90	75	-6°	-11°	DN .. 1104 ..
C3-PDUNR-17090-11	11	C3	32	25	17	90	75	-6°	-11°	
C4-PDUNL-17090-11	11	C4	32	25	17	90	69	-6°	-11°	
C4-PDUNL-22110-11	11	C4	40	32	22	110	89	-6°	-10°	
C4-PDUNR-17090-11	11	C4	32	25	17	90	69	-6°	-11°	
C4-PDUNR-22110-11	11	C4	40	32	22	110	89	-6°	-10°	
C5-PDUNL-17090-11	11	C5	32	25	17	90	67	-6°	-11°	
C5-PDUNL-22110-11	11	C5	40	32	22	110	88	-6°	-10°	
C5-PDUNR-17090-11	11	C5	32	25	17	90	67	-6°	-11°	
C5-PDUNR-22110-11	11	C5	40	32	22	110	88	-6°	-10°	
C6-PDUNL-17100-11	11	C6	32	25	17	100	74	-6°	-11°	
C6-PDUNR-17100-11	11	C6	32	25	17	100	74	-6°	-11°	
C4-PDUNL-27080-15	15	C4	50	40	27	80	60	-6°	-11°	DN .. 1506 ..
C4-PDUNL-27120-15	15	C4	50	40	27	120	100	-6°	-11°	
C4-PDUNR-27080-15	15	C4	50	40	27	80	60	-6°	-11°	
C4-PDUNR-27120-15	15	C4	50	40	27	120	100	-6°	-11°	
C5-PDUNL-27140-15	15	C5	50	40	27	140	119	-6°	-11°	
C5-PDUNL-35100-15	15	C5	63	50	35	100	81	-6°	-10°	
C5-PDUNL-35150-15	15	C5	63	50	35	150	131	-6°	-10°	
C5-PDUNR-27140-15	15	C5	50	40	27	140	119	-6°	-11°	
C5-PDUNR-35100-15	15	C5	63	50	35	100	81	-6°	-10°	
C5-PDUNR-35150-15	15	C5	63	50	35	150	131	-6°	-10°	
C6-PDUNL-27140-15	15	C6	50	40	27	140	115	-6°	-11°	
C6-PDUNL-35175-15	15	C6	63	50	35	175	152	-6°	-10°	
C6-PDUNR-27140-15	15	C6	50	40	27	140	115	-6°	-11°	
C6-PDUNR-35175-15	15	C6	63	50	35	175	152	-6°	-10°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип	DN .. 1104 .. 32	DN .. 1104 .. 40	DN .. 1506 .. 50–63
	Опорная пластина		AP171-DN1112	AP145-DN1516
	Рычаг	KN120	KN119	KN103
	Винт Момент затяжки	FS905 (SW 2) 2 Nm	FS351 2 Nm	FS355 5 Nm
	Втулка		RS101	RS102
	Штифт		MD101	MD101
	Изогнутый ключ	ISO2936-2 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Accessories

	Type	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
	Shim		AP145-DN1508
	Shim for DN .. 1504 ..		AP357-DN1508
	Shim for DN .. 1504 ..		AP357-DN1516

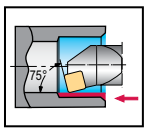
Расточные державки с креплением рычагом

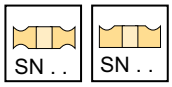
C...-PSKN mm

Walter Turn

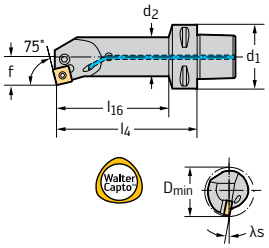


– Walter Capto™





Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	D_{min} mm	d_2 mm	f mm	l_4 mm	l_{16} mm	γ	λ_s	Тип
C5-PSKNL-27140-12	12	C5	50	40	27	140	119	-6°	-10°	SN .. 1204 ..
C5-PSKNR-27140-12	12	C5	50	40	27	140	119	-6°	-10°	
C6-PSKNL-35175-15	15	C6	63	50	35	175	152	-6°	-9°	SN .. 1506 ..
C6-PSKNR-35175-15	15	C6	63	50	35	175	152	-6°	-9°	

(Footnote-1933738)

Сборочные детали

	Тип	SN .. 1204 .. 50	SN .. 1506 .. 63
	Опорная пластина	AP141-SN1216	AP142-SN1524
	Рычаг	KN102	KN104
	Винт Момент затяжки	FS352 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm
	Втулка	RS102	RS103
	Штифт	MD101	MD102
	Изогнутый ключ	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)

Комплектующие

	Тип	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..
	Опорная пластина		AP142-SN1516
	Опорная пластина	AP141-SN1208	

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

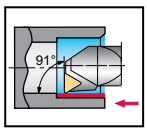
Расточные державки с креплением рычагом

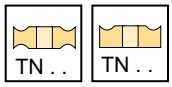
C...-PTFN mm

Walter Turn

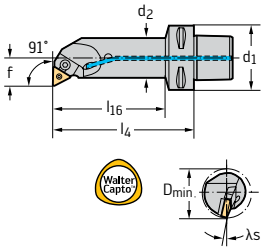


– Walter Capto™





Инструмент

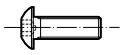


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	D_{min} mm	d_2 mm	f mm	l_4 mm	l_{16} mm	γ	λ_s	Тип
C4-PTFNL-17090-16W	16	C4	32	25	17	90	69	-6°	-13°	TN .. 1604 ..
C4-PTFNL-22110-16W	16	C4	40	32	22	110	89	-6°	-12°	
C4-PTFNR-17090-16W	16	C4	32	25	17	90	69	-6°	-13°	
C4-PTFNR-22110-16W	16	C4	40	32	22	110	89	-6°	-12°	
C5-PTFNL-17090-16W	16	C5	32	25	17	90	67	-6°	-13°	
C5-PTFNL-22110-16W	16	C5	40	32	22	110	88	-6°	-12°	
C5-PTFNR-17090-16W	16	C5	32	25	17	90	67	-6°	-13°	
C5-PTFNR-22110-16W	16	C5	40	32	22	110	88	-6°	-12°	
C6-PTFNL-22110-16W	16	C6	40	32	22	110	84	-6°	-12°	
C6-PTFNR-22110-16W	16	C6	40	32	22	110	84	-6°	-12°	
C5-PTFNL-35150-22W	22	C5	63	50	35	150	131	-6°	-10°	TN .. 2204 ..
C5-PTFNR-35150-22W	22	C5	63	50	35	150	131	-6°	-11°	
C6-PTFNL-27140-22W	22	C6	50	40	27	140	115	-6°	-11°	
C6-PTFNL-35175-22W	22	C6	63	50	35	175	152	-6°	-10°	
C6-PTFNR-27140-22W	22	C6	50	40	27	140	115	-6°	-11°	
C6-PTFNR-35175-22W	22	C6	63	50	35	175	152	-6°	-10°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип	TN .. 1604 .. 32	TN .. 1604 .. 40	TN .. 2204 .. 50–63
	Опорная пластина		AP147	AP148
	Клин	FK307	FK308	FK309
	Штифт	RS113	RS114	RS115
	Винт	FS1156 (T9IP)	FS1156 (T9IP)	FS1158 (T15IP)
	Изогнутый ключ	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-4 (SW 4)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

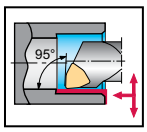
Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

C...-DWLN mm

Walter Turn

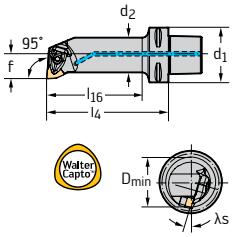


– Walter Capto™





Инструмент

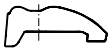
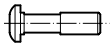
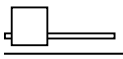


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	D_{min} mm	d_2 mm	f mm	l_4 mm	l_{16} mm	γ	λ_s	Тип
C4-DWLNL-13075-06	6	C4	27	20	13	75	52	-6°	-17°	WN .. 0604 ..
C4-DWLNR-13075-06	6	C4	27	20	13	75	52	-6°	-17°	
C4-DWLNL-17090-08	8	C4	33	25	17	90	68	-6°	-12°	WN .. 0804 ..
C4-DWLNR-17090-08	8	C4	33	25	17	90	68	-6°	-12°	
C5-DWLNL-17090-08	8	C5	33	25	17	90	66	-6°	-12°	
C5-DWLNR-17090-08	8	C5	33	25	17	90	66	-6°	-12°	
C6-DWLNL-27140-10	10	C6	50	40	27	140	114	-6°	-16°	WN .. 1006 ..
C6-DWLNR-27140-10	10	C6	50	40	27	140	114	-6°	-16°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип	WN .. 0604 .. 27	WN .. 0804 .. 33	WN .. 1006 .. 50
	Опорная пластина	AP306-WN06	AP331-WN08	AP311-WN10
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Прижим	PK240	PK241	PK242
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Пружина	FS1469	FS1470	FS1471
	Штифт	RS116	RS117	RS117
	Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

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

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

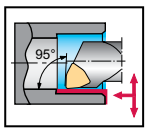
Расточные державки с креплением рычагом

C...-PWLN mm

Walter Turn

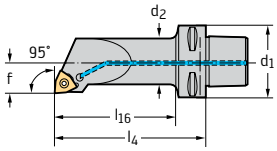


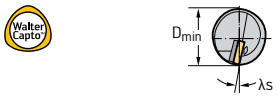
– Walter Capto™





Инструмент





Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	D_{min} mm	d_2 mm	f mm	l_4 mm	l_{16} mm	γ	λ_s	Тип
C3-PWLNL-13075-06	6	C3	25	20	13	75	58	-6°	-15°	WN .. 0604 ..
C3-PWLNR-13075-06	6	C3	25	20	13	75	58	-6°	-15°	
C4-PWLNL-13075-06	6	C4	25	20	13	75	52	-6°	-15°	
C4-PWLNL-17090-06	6	C4	32	25	17	90	68	-6°	-12°	
C4-PWLNR-13075-06	6	C4	25	20	13	75	52	-6°	-15°	
C4-PWLNR-17090-06	6	C4	32	25	17	90	68	-6°	-10°	
C3-PWLNL-17090-08	8	C3	32	25	17	90	74	-6°	-10°	WN .. 0804 ..
C3-PWLNR-17090-08	8	C3	32	25	17	90	74	-6°	-10°	
C4-PWLNL-17090-08	8	C4	32	25	17	90	69	-6°	-14°	
C4-PWLNL-22110-08	8	C4	40	32	22	110	89	-6°	-10°	
C4-PWLNL-27120-08	8	C4	50	40	27	120	100	-6°	-10°	
C4-PWLNR-17090-08	8	C4	32	25	17	90	67	-6°	-10°	
C4-PWLNR-22110-08	8	C4	40	32	22	110	89	-6°	-10°	
C4-PWLNR-27120-08	8	C4	50	40	27	120	100	-6°	-10°	
C5-PWLNL-17090-08	8	C5	32	25	17	90	67	-6°	-10°	
C5-PWLNL-22110-08	8	C5	40	32	22	110	88	-6°	-14°	
C5-PWLNL-27140-08	8	C5	50	40	27	140	119	-6°	-10°	
C5-PWLNR-17090-08	8	C5	32	25	17	90	67	-6°	-10°	
C5-PWLNR-22110-08	8	C5	40	32	22	110	88	-6°	-14°	
C5-PWLNR-27140-08	8	C5	50	40	27	140	119	-6°	-10°	
C6-PWLNL-27140-08	8	C6	50	40	27	140	115	-6°	-10°	
C6-PWLNL-35175-08	8	C6	63	50	35	175	152	-6°	-10°	
C6-PWLNR-27140-08	8	C6	50	40	27	140	115	-6°	-10°	
C6-PWLNR-35175-08	8	C6	63	50	35	175	152	-6°	-10°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип	WN .. 0604 .. 25–32	WN .. 0804 .. 32	WN .. 0804 .. 40	WN .. 0804 .. 50–63
	Опорная пластина			AP170-WN0816	AP170-WN0816
	Рычаг	KN108	KN109	KN121	KN102
	Винт Момент затяжки	FS331 (SW 2) 2 Nm	FS332 (SW 2,5) 2,5 Nm	FS2129 5 Nm	FS352 5 Nm
	Втулка			RS102	RS102
	Штифт			MD101	MD101
	Изогнутый ключ	ISO2936-2 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

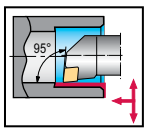
Расточные державки с креплением винтом

C...-SCLC mm

Walter Turn

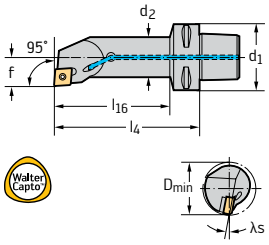


– Walter Capto™





Инструмент

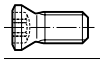
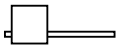


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	D_{min} mm	d_2 mm	f mm	l_4 mm	l_{16} mm	γ	λ_s	Тип
C3-SCLCL-11065-09	9	C3	20	16	11	65	48	0°	-8,4°	CC .. 09T3 ..
C3-SCLCL-17090-09	9	C3	32	25	17	90	74	0°	-3,4°	
C3-SCLCR-11065-09	9	C3	20	16	11	65	48	0°	-8,4°	
C3-SCLCR-17090-09	9	C3	32	25	17	90	74	0°	-3,4°	
C4-SCLCL-11070-09	9	C4	20	16	11	70	47	0°	-8,4°	
C4-SCLCL-13080-09	9	C4	25	20	13	80	57	0°	-5,8°	
C4-SCLCL-17090-09	9	C4	32	25	17	90	68	0°	-3,4°	
C4-SCLCR-11070-09	9	C4	20	16	11	70	47	0°	-8,4°	
C4-SCLCR-13080-09	9	C4	25	20	13	80	57	0°	-5,8°	
C4-SCLCR-17090-09	9	C4	32	25	17	90	68	0°	-3,4°	
C5-SCLCL-11070-09	9	C5	20	16	11	70	46	0°	-8,5°	
C5-SCLCL-13080-09	9	C5	25	20	13	80	56	0°	-5,8°	
C5-SCLCL-17090-09	9	C5	32	25	17	90	67	0°	-3,4°	
C5-SCLCL-35100-09	9	C5	63	50	35	100	80	0°	-4,7°	
C5-SCLCR-11070-09	9	C5	20	16	11	70	46	0°	-8,4°	
C5-SCLCR-13080-09	9	C5	25	20	13	80	56	0°	-5,8°	
C5-SCLCR-17090-09	9	C5	32	25	17	90	67	0°	-3,4°	
C5-SCLCR-35100-09	9	C5	63	50	35	100	80	0°	-4,7°	
C4-SCLCL-17090-12	12	C4	32	25	17	90	68	0°	-4,6°	CC .. 1204 ..
C4-SCLCR-17090-12	12	C4	32	25	17	90	68	0°	-4,6°	
C5-SCLCL-17090-12	12	C5	32	25	17	90	67	0°	-4,6°	
C5-SCLCL-22110-12	12	C5	40	32	22	110	88	0°	-9,8°	
C5-SCLCL-27140-12	12	C5	50	40	27	140	119	0°	-7,2°	
C5-SCLCR-17090-12	12	C5	32	25	17	90	67	0°	-4,6°	
C5-SCLCR-22110-12	12	C5	40	32	22	110	88	0°	-9,8°	
C5-SCLCR-27140-12	12	C5	50	40	27	140	119	0°	-7,2°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип	CC .. 09T3 .. 20–25	CC .. 09T3 .. 32	CC .. 09T3 .. 63	CC .. 1204 .. 32	CC .. 1204 .. 40–50
	Винт пластины Момент затяжки	FS2062 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2064 (T15IP) 3 Nm	FS2065 (T15IP) 3 Nm
	Опорная пластина			AP313-CC0908		AP314-CC1212
	Винт опорной пластины			FS2068 (SW 3,5)		FS2069 (SW 4)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)	FS1496 (T15IP)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

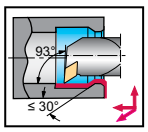
Расточные державки с креплением винтом

C...-SDUC mm

Walter Turn

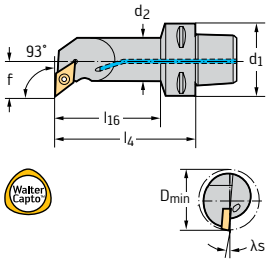


– Walter Capto™





Инструмент

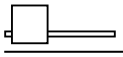


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d1	Dmin mm	d2 mm	f mm	l4 mm	l16 mm	γ	λs	Тип
C3-SDUCL-11065-07	7	C3	20	16	11	65	48	0°	-4,3°	DC .. 0702 ..
C3-SDUCR-11065-07	7	C3	20	16	11	65	48	0°	-4,3°	
C4-SDUCL-11070-07	7	C4	20	16	11	70	47	0°	-4,3°	
C4-SDUCR-11070-07	7	C4	20	16	11	70	47	0°	-4,3°	
C5-SDUCL-11070-07	7	C5	20	16	11	70	46	0°	-4,3°	
C5-SDUCR-11070-07	7	C5	20	16	11	70	46	0°	-4,3°	
C3-SDUCL-13075-11	11	C3	25	20	13	75	58	0°	-5,8°	DC .. 11T3 ..
C3-SDUCL-17090-11	11	C3	32	25	17	90	73	0°	-3,4°	
C3-SDUCR-13075-11	11	C3	25	20	13	75	58	0°	-5,8°	
C3-SDUCR-17090-11	11	C3	32	25	17	90	73	0°	-3,4°	
C4-SDUCL-13080-11	11	C4	25	20	13	80	57	0°	-5,8°	
C4-SDUCL-17090-11	11	C4	32	25	17	90	68	0°	-3,4°	
C4-SDUCL-22110-11	11	C4	40	32	22	110	89	0°	-7,6°	
C4-SDUCL-27080-11	11	C4	50	40	27	80	60	0°	-5,4°	
C4-SDUCR-13080-11	11	C4	25	20	13	80	57	0°	-5,8°	
C4-SDUCR-17090-11	11	C4	32	25	17	90	68	0°	-3,4°	
C4-SDUCR-22110-11	11	C4	40	32	22	110	89	0°	-7,6°	
C4-SDUCR-27080-11	11	C4	50	40	27	80	60	0°	-5,4°	
C5-SDUCL-13080-11	11	C5	25	20	13	80	56	0°	-5,8°	
C5-SDUCL-17090-11	11	C5	32	25	17	90	67	0°	-3,4°	
C5-SDUCL-22110-11	11	C5	40	32	22	110	88	0°	-7,6°	
C5-SDUCR-13080-11	11	C5	25	20	13	80	56	0°	-5,8°	
C5-SDUCR-17090-11	11	C5	32	25	17	90	67	0°	-3,4°	
C5-SDUCR-22110-11	11	C5	40	32	22	110	88	0°	-7,6°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип	DC .. 0702 .. 20	DC .. 11T3 .. 25	DC .. 11T3 .. 32	DC .. 11T3 .. 40–50
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2062 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Опорная пластина				AP315-DC1108
	Винт опорной пластины				FS2068 (SW 3,5)
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

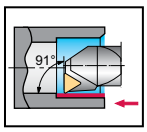
Расточные державки с креплением винтом

C...-STFC mm

Walter Turn

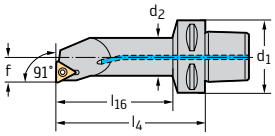


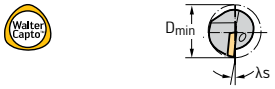
– Walter Capto™





Инструмент



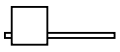


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	D_{min} mm	d_2 mm	f mm	l_4 mm	l_{16} mm	γ	λ_s	Тип
C4-STFCL-11070-11	11	C4	20	16	11	70	47	0°	-12°	TC .. 1102 ..
C4-STFCR-11070-11	11	C4	20	16	11	70	47	0°	-12°	
C5-STFCL-11070-11	11	C5	20	16	11	70	46	0°	-12°	
C5-STFCL-13080-11	11	C5	25	20	13	80	56	0°	-10,3°	
C5-STFCR-11070-11	11	C5	20	16	11	70	46	0°	-12°	
C5-STFCR-13080-11	11	C5	25	20	13	80	56	0°	-3°	
C4-STFCL-17090-16	16	C4	32	25	17	90	68	0°	-3,4°	TC .. 16T3 ..
C4-STFCL-22110-16	16	C4	40	32	22	110	89	0°	-7,9°	
C4-STFCR-17090-16	16	C4	32	25	17	90	68	0°	-3,4°	
C4-STFCR-22110-16	16	C4	40	32	22	110	89	0°	-7,9°	
C5-STFCL-17090-16	16	C5	32	25	17	90	67	0°	-3,4°	
C5-STFCL-22110-16	16	C5	40	32	22	110	88	0°	-7,9°	
C5-STFCR-17090-16	16	C5	32	25	17	90	67	0°	-3,4°	
C5-STFCR-22110-16	16	C5	40	32	22	110	88	0°	-7,9°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип	TC .. 1102 .. 20–25	TC .. 16T3 .. 32	TC .. 16T3 .. 40
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Опорная пластина			AP317-TC1612
	Винт опорной пластины			FS2068 (SW 3,5)
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

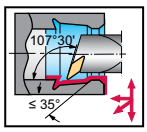
Расточные державки с креплением винтом

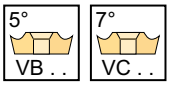
C...-SVQB mm

Walter Turn

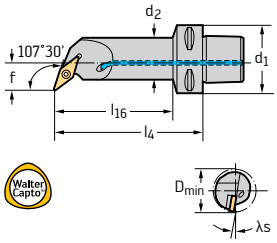


– Walter Capto™





Инструмент

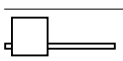


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	D_{min} mm	d_2 mm	f mm	l_4 mm	l_{16} mm	γ	λ_s	Тип
C3-SVQBL-13070-11	11	C3	22	16	13	70	53	0°	-6,9°	VB .. 1103 ..
C3-SVQBR-13070-11	11	C3	22	16	13	70	53	0°	-6,9°	
C4-SVQBL-13070-11	11	C4	25	20	13	70	48	0°	-5,7°	
C4-SVQBL-15080-11	11	C4	27	20	15	80	57	0°	-5°	
C4-SVQBR-13070-11	11	C4	25	20	13	70	47	0°	-5,7°	
C4-SVQBR-15080-11	11	C4	27	20	15	80	57	0°	-5°	
C5-SVQBL-15080-11	11	C5	27	20	15	80	56	0°	-5°	
C5-SVQBR-15080-11	11	C5	27	20	15	80	56	0°	-5°	
C4-SVQBL-18090-16	16	C4	33	25	18	90	68	0°	-7,2°	VB .. 1604 ..
C4-SVQBL-22110-16	16	C4	40	32	22	110	89	0°	-10,9°	
C4-SVQBL-27080-16	16	C4	50	40	27	80	60	0°	-7,9°	
C4-SVQBL-27120-16	16	C4	50	40	27	120	100	0°	-7,9°	
C4-SVQBR-18090-16	16	C4	33	25	18	90	68	0°	-7,2°	
C4-SVQBR-22110-16	16	C4	40	32	22	110	89	0°	-10,9°	
C4-SVQBR-27080-16	16	C4	50	40	27	80	60	0°	-7,9°	
C4-SVQBR-27120-16	16	C4	50	40	27	120	100	0°	-7,9°	
C5-SVQBL-18090-16	16	C5	33	25	18	90	67	0°	-7,2°	
C5-SVQBL-22110-16	16	C5	40	32	22	110	88	0°	-10,9°	
C5-SVQBL-27140-16	16	C5	50	40	27	140	119	0°	-7,9°	
C5-SVQBL-35150-16	16	C5	63	50	35	150	130	0°	-5,4°	
C5-SVQBR-18090-16	16	C5	33	25	18	90	67	0°	-7,2°	
C5-SVQBR-22110-16	16	C5	40	32	22	110	88	0°	-10,9°	
C5-SVQBR-27140-16	16	C5	50	40	27	140	119	0°	-7,9°	
C5-SVQBR-35150-16	16	C5	63	50	35	150	130	0°	-5,4°	
C6-SVQBL-22120-16	16	C6	40	32	22	120	94	0°	-10,9°	
C6-SVQBL-27145-16	16	C6	50	40	27	145	120	0°	-7,9°	
C6-SVQBL-35175-16	16	C6	63	50	35	175	151	0°	-5,4°	
C6-SVQBR-22120-16	16	C6	40	32	22	120	94	0°	-10,9°	
C6-SVQBR-27145-16	16	C6	50	40	27	145	120	0°	-7,9°	
C6-SVQBR-35175-16	16	C6	63	50	35	175	151	0°	-5,4°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип	VB .. 1103 .. 22–27	VB .. 1604 .. 33	VB .. 1604 .. 40–63
	Винт пластины Момент затяжки	FS2172 (T7IP) 0,9 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Опорная пластина			AP316-VB1608
	Винт опорной пластины			FS2068 (SW 3,5)
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Режущая головка – крепление пластин прижимом повышенной жёсткости

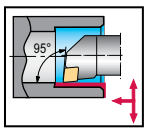
Q...-DCLN mm

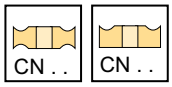
Walter Turn



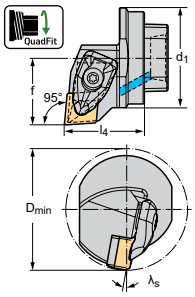


– QuadFit
– Для расточных оправок Accure tec





Инструмент

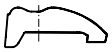
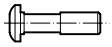
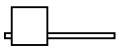
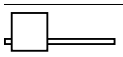


QuadFit

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	γ	λ_s	Тип
Q32-DCLNR-22032-12	12	Q32	22	32	40	-6°	-10°	CN .. 1204 ..
Q40-DCLNR-27032-12	12	Q40	27	32	50	-6°	-10°	
Q50-DCLNR-32032-12	12	Q50	32	32	63	-6°	-8°	
Q50-DCLNR-32037-16	16	Q50	32	37	63	-5°	-14°	CN .. 1606 ..
Q32-DCLNL-22032-12	12	Q32	22	32	40	-6°	-10°	CN .. 1204 ..
Q40-DCLNL-27032-12	12	Q40	27	32	50	-6°	-10°	
Q50-DCLNL-32032-12	12	Q50	32	32	63	-6°	-8°	
Q50-DCLNL-32037-16	16	Q50	32	37	63	-5°	-14°	CN .. 1606 ..

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

Сборочные детали

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

Комплектующие

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

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

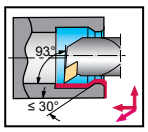
Режущая головка – крепление пластин прижимом повышенной жёсткости

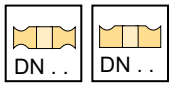
Q...-DDUN mm

Walter Turn

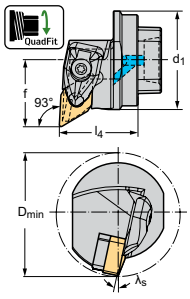


– QuadFit
– Для расточных оправок Accure tec





Инструмент

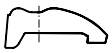
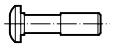
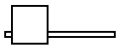


QuadFit

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	γ	λ_s	Тип
Q32-DDUNR-22032-11	11	Q32	22	32	40	-6°	-10°	DN .. 1104 ..
Q40-DDUNR-27032-11	11	Q40	27	32	50	-5°	-10°	
Q32-DDUNR-22032-15	15	Q32	21,9	32	40	-6°	-14°	DN .. 1506 ..
Q40-DDUNR-27032-15	15	Q40	27	32	50	-6°	-12°	
Q50-DDUNR-32032-15	15	Q50	32	32	63	-6°	-12°	
Q32-DDUNL-22032-11	11	Q32	22	32	40	-6°	-10°	DN .. 1104 ..
Q40-DDUNL-27032-11	11	Q40	27	32	50	-5°	-10°	
Q32-DDUNL-22032-15	15	Q32	21,9	32	40	-6°	-14°	DN .. 1506 ..
Q40-DDUNL-27032-15	15	Q40	27	32	50	-6°	-12°	
Q50-DDUNL-32032-15	15	Q50	32	32	63	-6°	-12°	

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

Сборочные детали

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

Комплектующие

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

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Режущая головка – крепление пластин прижимом повышенной жёсткости

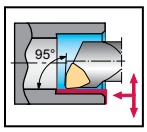
Q...-DWLN mm

Walter Turn



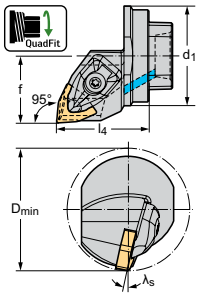


– QuadFit
– Для расточных оправок Accure tec





Инструмент



QuadFit

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	γ	λ_s	Тип
Q32-DWLNR-22032-06	6	Q32	22	32	40	-5°	-12°	WN .. 0604 ..
Q32-DWLNR-22035-08	8	Q32	22	35	40	-5°	-14°	WN .. 0804 ..
Q40-DWLNR-27037-08	8	Q40	27	37	50	-5°	-12°	
Q50-DWLNR-32038-08	8	Q50	32	38	63	-5°	-12°	
Q32-DWLNL-22032-06	6	Q32	22	32	40	-5°	-12°	WN .. 0604 ..
Q32-DWLNL-22035-08	8	Q32	22	35	40	-5°	-14°	WN .. 0804 ..
Q40-DWLNL-27037-08	8	Q40	27	37	50	-5°	-12°	
Q50-DWLNL-32038-08	8	Q50	32	38	63	-5°	-12°	

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

Сборочные детали

Тип	WN .. 0604 ..	WN .. 0804 ..
Опорная пластина	AP306-WN06	AP331-WN08
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
Прижим	PK240	PK241
Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
Пружина	FS1469	FS1470
Штифт	RS116	RS117
Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

Тип	WN .. 0604 ..	WN .. 0804 ..
(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET
Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK245-SET
Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK254-SET

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

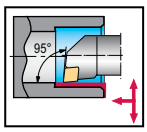
Режущая головка – крепление винтом

Q...-SCLC mm

Walter Turn

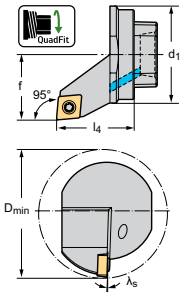


– QuadFit
– Для расточных оправок Accure tec





Инструмент

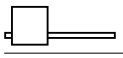
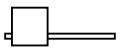


QuadFit

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	γ	λ_s	Тип
Q25-SCLCR-17020-09	9	Q25	17	20	32	0°	-3°	CC .. 09T3 ..
Q32-SCLCR-22032-09	9	Q32	22	32	40	0°	-2°	
Q40-SCLCR-27032-09	9	Q40	27	32	50	0°	-2°	
Q50-SCLCR-32032-09	9	Q50	32	32	63	0°	-2°	
Q32-SCLCR-22032-12	12	Q32	22	32	40	0°	-8°	CC .. 1204 ..
Q40-SCLCR-27032-12	12	Q40	27	32	50	0°	-8°	
Q50-SCLCR-32032-12	12	Q50	32	32	63	0°	-9°	
Q25-SCLCL-17020-09	9	Q25	17	20	32	0°	-3°	CC .. 09T3 ..
Q32-SCLCL-22032-09	9	Q32	22	32	40	0°	-2°	
Q40-SCLCL-27032-09	9	Q40	27	32	50	0°	-2°	
Q50-SCLCL-32032-09	9	Q50	32	32	63	0°	-2°	
Q32-SCLCL-22032-12	12	Q32	22	32	40	0°	-8°	CC .. 1204 ..
Q40-SCLCL-27032-12	12	Q40	27	32	50	0°	-8°	
Q50-SCLCL-32032-12	12	Q50	32	32	63	0°	-9°	

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

Сборочные детали

	Тип	CC .. 09T3 ..	CC .. 1204 ..
	Винт пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS2281 (T20IP) 5 Nm
	Опорная пластина		AP364-CC1208
	Винт опорной пластины		FS2592 (SW 5)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	
	Изогнутый ключ		FS1464 (T20IP)
	Г-образный ключ для опорной пластины		ISO2936-5 (SW5)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

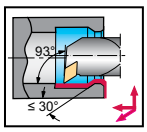
Режущая головка – крепление винтом

Q...-SDUC mm

Walter Turn

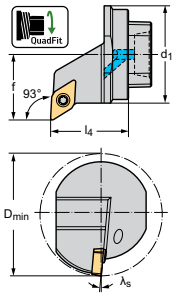


– QuadFit
– Для расточных оправок Accure tec





Инструмент

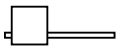


QuadFit

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	γ	λ_s	Тип
Q25-SDUCR-17020-11	11	Q25	17	20	32	0°	-6°	DC .. 11T3 ..
Q32-SDUCR-22032-11	11	Q32	22	32	40	0°	-5°	
Q40-SDUCR-27032-11	11	Q40	27	32	50	0°	-5°	
Q50-SDUCR-32032-11	11	Q50	32	32	63	0°	-5°	
Q25-SDUCL-17020-11	11	Q25	17	20	32	0°	-6°	DC .. 11T3 ..
Q32-SDUCL-22032-11	11	Q32	22	32	40	0°	-5°	
Q40-SDUCL-27032-11	11	Q40	27	32	50	0°	-5°	
Q50-SDUCL-32032-11	11	Q50	32	32	63	0°	-5°	

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

Сборочные детали

	Тип	DC .. 11T3 ..
	Винт пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

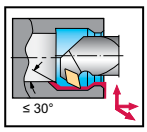
Режущая головка – крепление винтом

Q...-SDUC...-X mm

Walter Turn

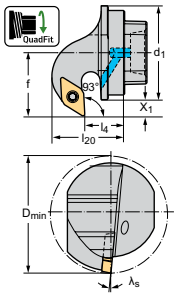


– QuadFit
– Для расточных оправок Accure tec





Инструмент

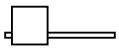


QuadFit

Обозначение		d1	f mm	l4 mm	l1 mm	X1 mm	Dmin mm	γ	λs	Тип
Q25-SDUCR-17012-11X	11	Q25	17	12	24,5	4,5	32	0°	-6°	DC .. 11T3 ..
Q32-SDUCR-22018-11X	11	Q32	21,9	32	37,5	5,9	40	0°	-5°	
Q40-SDUCR-27017-11X	11	Q40	26,9	17	40,5	6,9	50	0°	-5°	
Q50-SDUCR-32017-11X	11	Q50	32	17	42,5	6,9	63	0°	-5°	
Q25-SDUCL-17012-11X	11	Q25	17	12	24,5	4,5	32	0°	-6°	DC .. 11T3 ..
Q32-SDUCL-22018-11X	11	Q32	21,9	18	37,5	5,9	40	0°	-5°	
Q40-SDUCL-27017-11X	11	Q40	26,9	17	40,5	6,9	50	0°	-5°	
Q50-SDUCL-32017-11X	11	Q50	32	17	42,5	6,9	63	0°	-5°	

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

Сборочные детали

	Тип	DC .. 11T3 ..
	Винт пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

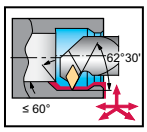
Режущая головка – крепление винтом

Q...-SDXC mm

Walter Turn

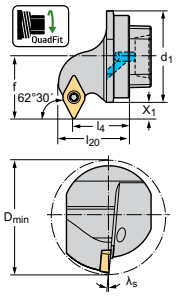


– QuadFit
– Для расточных оправок Accure tec





Инструмент

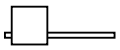


QuadFit

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	l_1 mm	X_1 mm	D_{min} mm	γ	λ_s	Тип
Q25-SDXCR-17018-11	11	Q25	17	18	24,3	4,5	32	0°	-6°	DC .. 11T3 ..
Q32-SDXCR-22025-11	11	Q32	21,9	25	37,5	5,9	40	0°	-5°	
Q40-SDXCR-27025-11	11	Q40	26,9	25	40,5	6,9	50	0°	-5°	
Q50-SDXCR-32025-11	11	Q50	31,9	25	42,5	6,9	63	0°	-5°	
Q25-SDXCL-17018-11	11	Q25	17	18	24,3	4,5	32	0°	-6°	DC .. 11T3 ..
Q32-SDXCL-22025-11	11	Q32	21,9	25	37,5	5,9	40	0°	-5°	
Q40-SDXCL-27025-11	11	Q40	26,9	25	40,5	6,9	50	0°	-5°	
Q50-SDXCL-32025-11	11	Q50	31,9	25	42,5	6,9	63	0°	-5°	

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

Сборочные детали

	Тип	DC .. 11T3 ..
	Винт пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

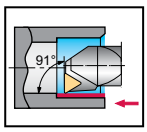
Режущая головка – крепление винтом

Q...-STFC mm

Walter Turn

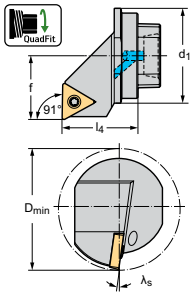


– QuadFit
– Для расточных оправок Accure tec





Инструмент

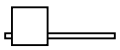


QuadFit

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	γ	λ_s	Тип
Q25-STFCR-17020-11	11	Q25	17	20	32	0°	-3°	TC .. 1102 ..
Q32-STFCR-22032-16	16	Q32	22	32	40	0°	-10°	TC .. 16T3 ..
Q40-STFCR-27032-16	16	Q40	27	32	50	0°	-8°	
Q50-STFCR-32032-16	16	Q50	32	32	63	0°	-8°	
Q25-STFCL-17020-11	11	Q25	17	20	32	0°	-3°	TC .. 1102 ..
Q32-STFCL-22032-16	16	Q32	22	32	40	0°	-10°	TC .. 16T3 ..
Q40-STFCL-27032-16	16	Q40	27	32	50	0°	-8°	
Q50-STFCL-32032-16	16	Q50	32	32	63	0°	-8°	

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

Сборочные детали

	Тип	TC .. 1102 ..	TC .. 16T3 ..
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm
	Опорная пластина		AP317-TC1612
	Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

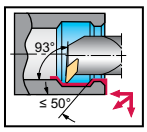
Режущая головка – крепление винтом

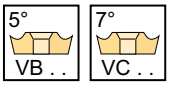
Q...-SVUB mm

Walter Turn

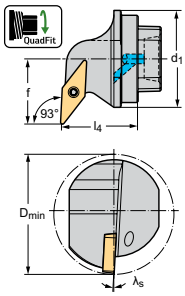


– QuadFit
– Для расточных оправок Accure tec





Инструмент

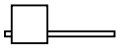


QuadFit

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	γ	λ_s	Тип
Q25-SVUBR-17020-11	11	Q25	17	20	32	0°	-4°	VB .. 1103 ..
Q32-SVUBR-22032-16	16	Q32	22	32	40	0°	-3°	VB .. 1604 ..
Q40-SVUBR-27032-16	16	Q40	26,9	32	50	0°	-3°	
Q50-SVUBR-32032-16	16	Q50	31,9	32	63	0°	-3°	
Q25-SVUBL-17020-11	11	Q25	17	20	32	0°	-4°	VB .. 1103 ..
Q32-SVUBL-22032-16	16	Q32	22	32	40	0°	-3°	VB .. 1604 ..
Q40-SVUBL-27032-16	16	Q40	26,9	32	50	0°	-3°	
Q50-SVUBL-32032-16	16	Q50	31,9	32	63	0°	-3°	

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

Сборочные детали

	Тип	VB .. 1103 ..	VB .. 1604 ..
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm
	Опорная пластина		AP316-VB1608
	Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Патрон с цилиндрическим хвостовиком – с гашением вибраций

A3000 mm

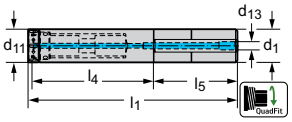
Accure·tec



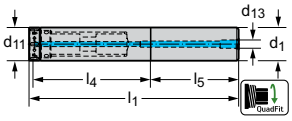


– Для режущих головок QuadFit
– С предустановленным гашением вибраций

Инструмент



Zylinderschaft mit Spannfläche



Zylinderschaft

Обозначение	d_1	d_{11}	l_4 mm	l_5 mm	l_1 mm	d_{13}	kg
A3000-25-Q25-130	25	Q25	130	100	234,5	G 1/4	0,9
A3000-32-Q32-160	32	Q32	160	128	293,4	G 1/4	1,8
A3000-32-Q32-224	32	Q32	224	128	357,4	G 1/4	2,3
A3000-40-Q40-208	40	Q40	208	160	374,4	G 1/4	3,8
A3000-40-Q40-288	40	Q40	288	160	454,4	G 1/4	4,6
A3000-50-Q50-268	50	Q50	268	200	475,4	G 1/4	7,5
A3000-50-Q50-368	50	Q50	368	200	575,4	G 1/4	9,1
A3000-25-Q25-180	25	Q25	180	100	284,5	G 1/4	1,1
A3000-25-Q25-230-CS	25	Q25	230	75	309,5	M8X1	1,7
A3000-32-Q32-288-CS	32	Q32	288	98	389,4	M8X1	2,7
A3000-40-Q40-368	40	Q40	368	160	534,4	G 1/4	5,5
A3000-50-Q50-468	50	Q50	468	200	675,4	G 1/4	11

A3000...-CS = исполнение, усиленное твёрдым сплавом
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	d_{11}	Q25	Q32	Q40	Q50
	Ключ крючковый	SD9000-Q25 (1)	SD9000-Q32 (1)	SD9000-Q40 (1)	SD9000-Q50 (1)

Комплектующие

	d_{11}	Q25	Q32	Q40	Q50
	Ключ динамометрический с крючком		SD4000-Q32-25 (1)	SD4000-Q40-35 (1)	SD4000-Q50-55 (1)
	Крючок для динамометрического ключа		SD6000-Q32 (1)	SD6000-Q40 (1)	SD6000-Q50 (1)

Патрон с цилиндрическим хвостовиком – с гашением вибраций

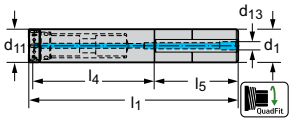
A3000 inch

Accure·tec

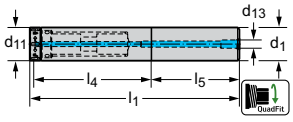


– Для режущих головок QuadFit
– С предустановленным гашением вибраций

Инструмент



Zylinderschaft mit Spannfläche



Zylinderschaft

Обозначение	d_1	d_{11}	l_4 inch	l_5 inch	l_1 inch	d_{13}	lbs
A3000.16-Q25-133	0,039	Q25	5,250	4,000	9,430	G 1/4	0,078
A3000.16-Q25-184	0,039	Q25	7,250	4,000	11,430	G 1/4	0,096
A3000.20-Q32-165	0,039	Q32	6,500	5,000	11,713	G 1/4	0,071
A3000.20-Q32-229	0,039	Q32	9,000	5,000	14,213	G 1/4	0,091
A3000.24-Q40-203	0,039	Q40	8,000	6,000	14,252	G 1/4	0,138
A3000.24-Q40-279	0,039	Q40	11,000	6,000	17,252	G 1/4	0,169
A3000.32-Q50-267	0,079	Q50	10,500	8,000	18,791	G 1/4	0,299
A3000.32-Q50-368	0,079	Q50	14,496	8,000	22,791	G 1/4	0,362
A3000.16-Q25-235-CS	0,039	Q25	9,250	3,000	12,430	M8X1	0,156
A3000.20-Q32-292-CS	0,039	Q32	11,500	3,750	15,463	M8X1	0,234
A3000.24-Q40-356	0,039	Q40	14,000	6,000	20,252	G 1/4	0,205
A3000.32-Q50-470	0,079	Q50	18,500	8,000	26,791	G 1/4	0,441

A3000...-CS = исполнение, усиленное твёрдым сплавом
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	d_{11}	Q25	Q32	Q40	Q50
	Ключ крючковый	SD9000-Q25 (1)	SD9000-Q32 (1)	SD9000-Q40 (1)	SD9000-Q50 (1)

Комплектующие

	d_{11}	Q25	Q32	Q40	Q50
	Ключ динамометрический с крючком		SD4000-Q32-25 (1)	SD4000-Q40-35 (1)	SD4000-Q50-55 (1)
	Крючок для динамометрического ключа		SD6000-Q32 (1)	SD6000-Q40 (1)	SD6000-Q50 (1)

Державка Walter Capto™ – с гашением вибраций

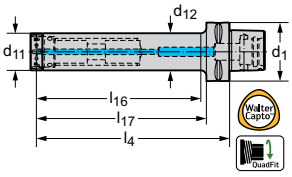
A3000-C mm

Accure·tec



– Для режущих головок QuadFit
– С предустановленным гашением вибраций

Инструмент



Обозначение	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	l_{16} mm	l_{17} mm	kg
A3000-C4-Q25-130	C4	Q25	25	130	107	110	0,8
A3000-C4-Q25-180	C4	Q25	25	180	157	160	1
A3000-C4-Q32-160	C4	Q32	32	160	134	140	1,2
A3000-C4-Q32-224	C4	Q32	32	224	198	204	1,7
A3000-C5-Q25-130	C5	Q25	25	130	107	110	0,9
A3000-C5-Q25-180	C5	Q25	25	180	157	160	1,1
A3000-C5-Q25-230	C5	Q25	25	230	207	210	1,3
A3000-C5-Q32-160	C5	Q32	32	160	133	140	1,4
A3000-C5-Q32-224	C5	Q32	32	224	197	204	1,8
A3000-C5-Q32-288	C5	Q32	32	288	261	268	2,2
A3000-C5-Q40-208	C5	Q40	40	208	181	188	2,5
A3000-C5-Q40-288	C5	Q40	40	288	261	268	3,3
A3000-C6-Q25-130	C6	Q25	25	130	102	105	1,3
A3000-C6-Q25-180	C6	Q25	25	180	152	155	1,5
A3000-C6-Q25-230	C6	Q25	25	230	202	205	1,7
A3000-C6-Q32-160	C6	Q32	32	160	129	135	1,8
A3000-C6-Q32-224	C6	Q32	32	224	193	199	2,1
A3000-C6-Q32-288	C6	Q32	32	288	257	263	2,6
A3000-C6-Q40-208	C6	Q40	40	208	177	183	2,9
A3000-C6-Q40-288	C6	Q40	40	288	257	263	3,7
A3000-C6-Q40-368	C6	Q40	40	368	337	343	4,5
A3000-C6-Q50-268	C6	Q50	50	268	238	243	5
A3000-C6-Q50-368	C6	Q50	50	368	338	343	6,6
A3000-C6-Q50-468	C6	Q50	50	468	438	443	8,5
A3000-C8-Q32-224	C8	Q32	32	224	181	191	3,2
A3000-C8-Q32-288	C8	Q32	32	288	245	255	3,6
A3000-C8-Q40-288	C8	Q40	40	288	245	255	4,7
A3000-C8-Q40-368	C8	Q40	40	368	325	335	5,6
A3000-C8-Q50-268	C8	Q50	50	268	225	235	5,9
A3000-C8-Q50-368	C8	Q50	50	368	325	335	7,5
A3000-C8-Q50-468	C8	Q50	50	468	425	435	9,4

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	d_{11}	Q25	Q32	Q40	Q50
	Ключ крючковый	SD9000-Q25 (1)	SD9000-Q32 (1)	SD9000-Q40 (1)	SD9000-Q50 (1)

Комплектующие

	d_{11}	Q25	Q32	Q40	Q50
	Ключ динамометрический с крючком		SD4000-Q32-25 (1)	SD4000-Q40-35 (1)	SD4000-Q50-55 (1)

Комплектующие

	d_{11}	Q25	Q32	Q40	Q50
	Крючок для динамометрического ключа		SD6000-Q32 (1)	SD6000-Q40 (1)	SD6000-Q50 (1)

Патрон HSK-T – с гашением вибраций

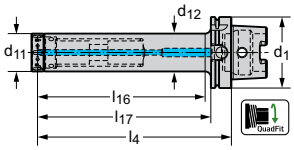
A3000-HSK-T mm

Accure·tec



– Для режущих головок QuadFit
– С предустановленным гашением вибраций

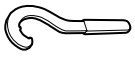
Инструмент



Обозначение	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	l_{16} mm	l_{17} mm	kg
A3000-H100T-Q32-224	100	Q32	32	224	173	195	3,4
A3000-H100T-Q32-288	100	Q32	32	288	237	259	3,8
A3000-H100T-Q40-288	100	Q40	40	288	237	259	4,9
A3000-H100T-Q40-368	100	Q40	40	368	317	339	5,8
A3000-H100T-Q50-268	100	Q50	50	268	218	239	6,2
A3000-H100T-Q50-368	100	Q50	50	368	318	339	7,8
A3000-H100T-Q50-468	100	Q50	50	468	418	439	9,7
A3000-H63T-Q25-130	63	Q25	25	130	101	104	1,1
A3000-H63T-Q25-180	63	Q25	25	180	151	154	1,3
A3000-H63T-Q25-230	63	Q25	25	230	201	204	1,5
A3000-H63T-Q32-160	63	Q32	32	160	112	134	1,6
A3000-H63T-Q32-224	63	Q32	32	224	176	198	2
A3000-H63T-Q40-208	63	Q40	40	208	160	182	2,7
A3000-H63T-Q40-288	63	Q40	40	288	240	262	3,5
A3000-H63T-Q50-268	63	Q50	50	268	225	242	4,8
A3000-H63T-Q50-368	63	Q50	50	368	325	342	6,4

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	d_{11}	Q25	Q32	Q40	Q50
	Ключ крючковый	SD9000-Q25 (1)	SD9000-Q32 (1)	SD9000-Q40 (1)	SD9000-Q50 (1)

Комплектующие

	d_{11}	Q25	Q32	Q40	Q50
	Ключ динамометрический с крючком		SD4000-Q32-25 (1)	SD4000-Q40-35 (1)	SD4000-Q50-55 (1)
	Крючок для динамометрического ключа		SD6000-Q32 (1)	SD6000-Q40 (1)	SD6000-Q50 (1)

Патрон с цилиндрическим хвостовиком – с гашением вибраций

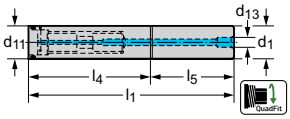
A3001 mm

Accure·tec



– Для адаптеров A2201 с хвостовиком QuadFit
– С предустановленным гашением вибраций

Инструмент



Zylinderschaft

Обозначение	d_1	d_{11}	l_4 mm	l_5 mm	l_1 mm	d_{13}	kg
A3001-100-QL100-939	100	QL100	939	500	1.439	G 3/4	84,7
A3001-60-QL60-301	60	QL60	301	240	541	G 3/4	12,5
A3001-60-QL60-541	60	QL60	541	240	781	G 3/4	18,1
A3001-80-QL80-421	80	QL80	421	320	741	G 3/4	30,2
A3001-80-QL80-741	80	QL80	741	320	1.061	G 3/4	43,4

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

d_{11}	QL100	QL60	QL80
Установочный винт ЪЬ	FS2611 (SW 6)	FS2609 (SW 4)	FS2610 (SW 5)
Изогнутый ключ	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW5)

Патрон с цилиндрическим хвостовиком – с гашением вибраций

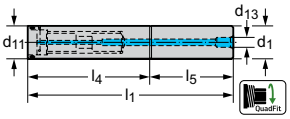
A3001 inch

Accure·tec



– Для адаптеров A2201 с хвостовиком QuadFit
– С предустановленным гашением вибраций

Инструмент



Zylinderschaft

Обозначение	d_1	d_{11}	l_4 inch	l_5 inch	l_1 inch	d_{13}	lbs
A3001.40-QL64-318	0,079	QL64	12,500	10,000	22,500	G 3/4	0,579
A3001.40-QL64-572	0,079	QL64	22,500	10,000	32,500	G 3/4	0,835
A3001.48-QL76-394	0,118	QL74	15,500	12,000	27,500	G 3/4	1,024
A3001.48-QL76-699	0,118	QL74	27,500	12,000	39,500	G 3/4	1,484
A3001.64-QL100-953	0,157	QL100	37,500	20,000	57,500	G 3/4	3,492

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

d_{11}	QL100	QL64	QL74
 Установочный винт ЪЬ	FS2611 (SW 6)	FS2609 (SW 4)	FS2610 (SW 5)
 Изогнутый ключ	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW5)

Державка Walter Capto™ – с гашением вибраций

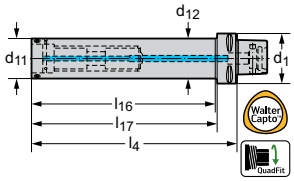
A3001-C mm

Accure·tec



– Для адаптеров A2201 с хвостовиком QuadFit
– С предустановленным гашением вибраций

Инструмент



Walter Capto™ nach ISO 26623

Обозначение	d_1	d_{12} mm	d_{11}	l_4 mm	l_{16} mm	l_{17} mm	kg
A3001-C6-QL60-301	C6	60	QL60	301	273	276	7,8
A3001-C6-QL60-421	C6	60	QL60	421	393	396	10,6
A3001-C8-QL60-301	C8	60	QL60	301	263	268	8,6
A3001-C8-QL60-421	C8	60	QL60	421	383	388	11,4
A3001-C8-QL60-541	C8	60	QL60	541	503	508	14
A3001-C8-QL80-421	C8	80	QL80	421	383	388	18,8
A3001-C8-QL80-581	C8	80	QL80	581	543	548	25,1

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

d_{11}	QL60	QL80
Установочный винт ЪЬ	FS2609 (SW 4)	FS2610 (SW 5)
Изогнутый ключ	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW5)

Патрон HSK-T – с гашением вибраций

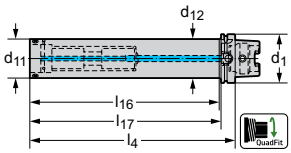
A3001-HSK-T mm

Accure·tec



– Для адаптеров A2201 с хвостовиком QuadFit
– С предустановленным гашением вибраций

Инструмент



HSK DIN 69893-7

Обозначение	d_1	d_{12} mm	d_{11}	l_4 mm	l_{16} mm	l_{17} mm	kg
A3001-H100T-QL60-301	100	60	QL60	301	267	272	8,9
A3001-H100T-QL60-421	100	60	QL60	421	387	392	11,8
A3001-H100T-QL60-541	100	60	QL60	541	507	512	14,5
A3001-H100T-QL80-421	100	80	QL80	421	387	392	19,4
A3001-H100T-QL80-581	100	80	QL80	581	547	552	26,2

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	d_{11}	QL60	QL80
	Установочный винт ЪЬ	FS2609 (SW 4)	FS2610 (SW 5)
	Изогнутый ключ	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW5)

QuadFit Large Адаптеры

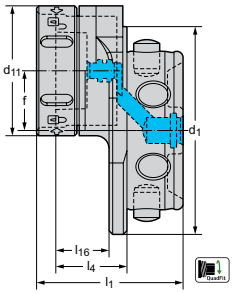
A2201 mm

Accure·tec



– QuadFit
– Для расточных державок A3001 Accure tec

Инструмент



QuadFit

Обозначение	d_{11}	d_1	f mm	l_1 mm	l_4 mm	l_{16} mm	kg
A2201-QL60-05-27-Q50	Q50	QL60	5	50,4	27	21,5	0,6
A2201-QL60-10-27-Q50	Q50	QL60	10	50,4	27	21,5	0,6
A2201-QL80-15-27-Q50	Q50	QL80	15	56,4	27	21,5	0,9
A2201-QL80-23-27-Q50	Q50	QL80	23	56,4	27	21,5	0,9
A2201-QL100-28-29-Q50	Q50	QL100	28	61,4	29	21,5	1,5
A2201-QL100-38-29-Q50	Q50	QL100	38	61,4	29	21,5	1,5

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	d_{11}	Q50
	Ключ крючковый	SD9000-Q50 (1)

QuadFit Large Адаптеры

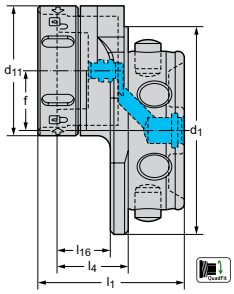
A2201 inch

Accure·tec



– QuadFit
– Для расточных державок A3001 Accure tec

Инструмент



QuadFit

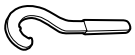
Обозначение	d_{11}	d_1	f inch	l_1 inch	l_4 inch	l_{16} inch	lbs
A2201.QL64-07-27-Q50	Q50	QL64	0,266	1,988	1,063	0,846	0,039
A2201.QL64-12-27-Q50	Q50	QL64	0,463	1,988	1,063	0,846	0,039
A2201.QL76-13-27-Q50	Q50	QL76	0,516	2,228	1,063	0,846	0,039
A2201.QL76-21-27-Q50	Q50	QL76	0,831	2,228	1,063	0,846	0,039

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	d_{11}	Q50
	Ключ крючковый	SD9000-Q50 (1)

Комплектующие

	d_{11}	Q50
	Ключ динамометрический с крючком	SD4000-Q50-55 (1)
	Крючок для динамометрического ключа	SD6000-Q50 (1)


WALTER
WALTER
WALTER

A – Токарная обработка

A2: Обработка канавок		Стр.
Режущие пластины	Обзор программы	
	Режущие пластины	338
	Информация для заказа	
	Режущие пластины	344
Державки	Обзор программы	
	Державки / отрезные лезвия / расточные державки	368
	Державки Walter Capto™	377
	Державки / отрезные лезвия / расточные державки	379
	Режущая головка QuadFit	381
	Информация для заказа	
	Державки / отрезные лезвия / расточные державки	382
	Державки Walter Capto™	483
	Державки / отрезные лезвия / расточные державки	493
	Режущая головка QuadFit	503

A2

Пластины

System	MX				
Вид обработки	**Нормальная подача**	**Малая подача**		**Нормальная подача**	
					
Геометрия	**CF5**	**GD8**	**VG8**	**RF5**	**A60**
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●	●●	●●	●●
K Чугун	●	●	●	●	●
N Цветные металлы	●●	●	●●	●	●
S Жаропрочные сплавы	●●	●	●●	●●	●●
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее	●				
Ширина канавки s [mm]	0,8–5,56	0,5–3,25	2,8	1,57–5,0	
a_p [mm]					
f [mm]	0,02–0,28	0,02–0,15	0,05–0,12	0,04–0,25	
Страница в каталоге	**A 346**	**A 344**	**A 345**	**A 348**	**A 348**
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	CF5	GD8	VG8	RF5	A60

System	MX	DX			
Вид обработки		**Малая подача**		**Нормальная подача**	**Высокая подача**
					
Геометрия	**AG60**	**CK8**	**CF6**	**CF5**	**CE4**
P Сталь	●●		●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●	●●	●●	●
K Чугун	●			●	●●
N Цветные металлы	●	●●	●●	●●	●
S Жаропрочные сплавы	●●	●	●●	●●	●
H Материалы высокой твёрдости					●
O Прочее			●	●	
Ширина канавки s [mm]		1,5–2,0	1,0–3,0	1,0–3,0	1,2–3,0
a_p [mm]					
f [mm]		0,04–0,12	0,03–0,23	0,03–0,23	0,03–0,33
Страница в каталоге	**A 348**	**A 349**	**A 349**	**A 349**	**A 349**
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	AG60	CK8	CF6	CF5	CE4

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

Пластины

System	DX				
Вид обработки	Малая подача	Нормальная подача	Малая подача		Нормальная подача
					
Геометрия	GD3	GD6	UF8	UF7	UF4
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	●●
K Чугун	●	●	●	●	●●
N Цветные металлы	●	●	●●	●	●
S Жаропрочные сплавы	●	●●	●●	●●	●
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее	●				
Ширина канавки s [mm]	2,0–4,0	2,0–4,0	1,6–4,25	2,0–4,0	2,0–4,0
a_p [mm]			0,3–2,2	0,3–2,2	0,3–2,8
f [mm]	0,04–0,23	0,04–0,25	0,05–0,30	0,05–0,30	0,10–0,33
Страница в каталоге	A 349	A 349	A 351	A 351	A 351
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	GD3	GD6	UF8	UF7	UF4

System	DX				
Вид обработки	Высокая подача			Малая подача	
					
Геометрия	UF4	UD4	UA4	RF7	RD4
P Сталь	●●	●●		●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●		●●	●
K Чугун	●●	●●	●●	●	●●
N Цветные металлы	●			●	
S Жаропрочные сплавы	●			●●	●
H Материалы высокой твёрдости			●		
O Прочее					
Ширина канавки s [mm]	4,0	2,0–4,0	2,0–4,0	2,0–4,0	2,0–3,0
a_p [mm]	0,5–2,8	0,3–2,8	0,3–2,8	0,1–2,0	0,2–1,5
f [mm]	0,10–0,33	0,10–0,33	0,08–0,38	0,08–0,48	0,08–0,38
Страница в каталоге	A 351	A 351	A 351	A 352	A 352
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	UF4	UD4	UA4	RF7	RD4

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

A2

Пластины

System	GX				
Вид обработки	**Малая подача**		**Нормальная подача**	**Высокая подача**	**Малая подача**
					
Геометрия	**CK8**	**CF6**	**CF5**	**CE4**	**GD8**
P Сталь		●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●	●●	●●	●	●
K Чугун			●	●●	●
N Цветные металлы	●●	●●	●●	●	●
S Жаропрочные сплавы	●	●●	●●	●	●
H Материалы высокой твёрдости				●	
O Прочее		●	●		
Ширина канавки s [mm]	2,0–4,0	1,5–3,0	2,0–5,0	2,0–6,0	1,0–1,4
a_p [mm]					
f [mm]	0,04–0,22	0,03–0,20	0,03–0,25	0,04–0,40	0,05–0,10
Страница в каталоге	**A 354**	**A 354**	**A 354**	**A 354**	**A 361**
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	CK8	CF6	CF5	CE4	GD8

System	GX				
Вид обработки	**Нормальная подача**			**Малая подача**	
					
Геометрия	**GD3**	**GD6**	**FS-F1**	**EM-1**	**TM-1**
P Сталь	●●	●●			
M Нержавеющая сталь	●●	●●			
K Чугун	●	●			
N Цветные металлы	●	●	●●		
S Жаропрочные сплавы	●	●●	●	●●	
H Материалы высокой твёрдости					●●
O Прочее	●		●●		
Ширина канавки s [mm]	2,0–6,0	2,0–6,0	2,0–6,0	3,0–6,0	3,0–6,0
a_p [mm]				0,05–3,0	0,05–3,0
f [mm]	0,04–0,28	0,04–0,30	0,04–0,28	0,10–0,30	0,02–0,15
Страница в каталоге	**A 354**	**A 354**	**A 360**	**A 353**	**A 353**
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	GD3	GD6	FS-F1	EM-1	TM-1

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

Пластины

System	GX				
Вид обработки	**Малая подача**	**Нормальная подача**		**Высокая подача**	
					
Геометрия	**UF8**	**UD6**	**UF4**	**UD4**	**UA4**
P Сталь	●●	●	●●	●●	
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●	
K Чугун	●		●●	●●	●●
N Цветные металлы	●●	●	●		
S Жаропрочные сплавы	●●		●		
H Материалы высокой твёрдости					●
O Прочее					
Ширина канавки s [mm]	1,6–6,0	2,0–6,0	2,0–8,0	2,0–8,0	2,0–6,0
a_p [mm]	0,3–3,2	0,3–3,5	0,3–4,0	0,3–4,0	0,3–3,5
f [mm]	0,05–0,35	0,06–0,35	0,10–0,55	0,10–0,40	0,08–0,40
Страница в каталоге	**A 356**	**A 356**	**A 356**	**A 356**	**A 356**
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	UF8	UD6	UF4	UD4	UA4

System	GX				
Вид обработки	**Малая подача**		**Нормальная подача**		**Высокая подача**
					
Геометрия	**VG7**	**RK8**	**RF8**	**RF7**	**RD4**
P Сталь	●●		●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●		●●	●●	●
K Чугун	●		●	●	●●
N Цветные металлы	●●	●●	●	●	
S Жаропрочные сплавы	●●		●●	●●	●
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее		●			
Ширина канавки s [mm]	2,8	6,0	2,0–8,0	3,0–5,0	2,0–8,0
a_p [mm]	0,2–2,5	0,1–4,0	0,1–4,0	0,1–2,5	0,2–4,0
f [mm]	0,05–0,25	0,10–0,60	0,05–0,60	0,10–0,53	0,08–0,80
Страница в каталоге	**A 359**	**A 362**	**A 362**	**A 362**	**A 362**
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	VG7	RK8	RF8	RF7	RD4

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

A2

Пластины

System	GX		SX		
Вид обработки	**Нормальная подача**		**Малая подача**		**Нормальная подача**
					
Геометрия	**FS-M1**	**AF5**	**CK8**	**CF6**	**CF5**
P Сталь		●●		●●	●●
M Нержавеющая сталь		●●	●	●●	●●
K Чугун		●			●
N Цветные металлы	●●	●	●●	●●	●●
S Жаропрочные сплавы	●	●	●	●●	●●
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее	●●			●	●
Ширина канавки s [mm]	2,0–6,0	5,0	2,0–5,0	2,0–3,0	1,5–6,0
a_p [mm]	0,1–3,0	0,5			
f [mm]	0,05–0,50	0,15–0,30	0,04–0,25	0,03–0,20	0,03–0,30
Страница в каталоге	**A 360**	**A 362**	**A 364**	**A 364**	**A 364**
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	FS-M1	AF5	CK8	CF6	CF5

System	SX				UX
Вид обработки	**Высокая подача**	**Малая подача**	**Нормальная подача**		**Высокая подача**
					
Геометрия	**CE4**	**SK8**	**SF5**	**UF4**	**GD2**
P Сталь	●●		●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●		●●	●●	
K Чугун	●●		●	●●	●●
N Цветные металлы	●	●●	●●	●	
S Жаропрочные сплавы	●	●	●●	●	
H Материалы высокой твёрдости	●				
O Прочее			●		
Ширина канавки s [mm]	1,5–10,0	1,5–5,0	1,5–5,0	8,0	12,0–19,0
a_p [mm]				0,9–4,0	
f [mm]	0,03–0,60	0,03–0,25	0,03–0,25	0,18–0,55	0,20–0,60
Страница в каталоге	**A 364**	**A 365**	**A 365**	**A 365**	**A 366**
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	CE4	SK8	SF5	UF4	GD2

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

Пластины

System	GX
Вид обработки	
	
Геометрия	.X..N
P Сталь	
M Нержавеющая сталь	
K Чугун	
N Цветные металлы	
S Жаропрочные сплавы	
H Материалы высокой твёрдости	
O Прочее	
Ширина канавки s [mm]	4,8–10,3
a_p [mm]	
f [mm]	
Страница в каталоге	**A 359**

QR-код

www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

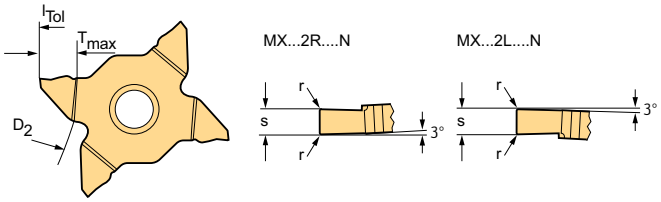
●● Основная область применения ● Возможная область применения

Отрезка и обработка канавок 3° — Режущие пластины

A2

MX

Tiger·tec® Silver



Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	T_{max} mm	D_2 mm	f mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WSM23S	M HC WSM23S	S HC WSM23S
	MX22-2L150N01-GD8	1,5	0,1	5	130	0,03–0,06	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
	MX22-2L200N02-GD8	2	0,2	5	100	0,04–0,10	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
	MX22-2L300N02-GD8	3	0,2	5	100	0,04–0,14	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
	MX22-2R150N01-GD8	1,5	0,1	5	130	0,03–0,06	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
	MX22-2R200N02-GD8	2	0,2	5	100	0,04–0,10	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
	MX22-2R300N02-GD8	3	0,2	5	100	0,05–0,14	±0,02	±0,03	☺	☺	☺

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
При использовании режущей пластины MX22-2R... следует использовать инструмент G3051…R
При использовании режущей пластины MX22-2L... следует использовать инструмент G3051…L
Пример заказа инструмента из сплава WSM23S: MX22-2L150N01-GD8 WSM23S

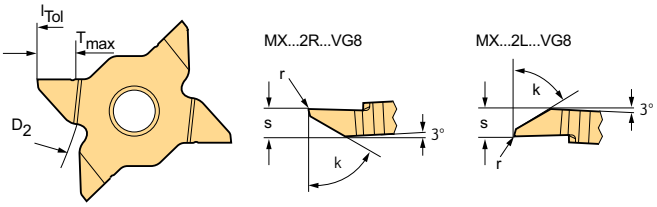
HC = твёрдый сплав с покрытием

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

Расточка и обработка канавок 3° – режущие пластины

MX

Tiger·tec® Silver



Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	T_{max} mm	D_2 mm	f mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WSM23S	M HC WSM23S	S HC WSM23S
	MX22-2L280L01-VG8	2,8	0,05	5,5	100	0,05–0,12	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
	MX22-2R280R01-VG8	2,8	0,05	5,5	100	0,05–0,12	±0,02	±0,03	☺	☺	☺

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
Пример заказа инструмента из сплава WSM23S: MX22-2L280L01-VG8 WSM23S

HC = твёрдый сплав с покрытием

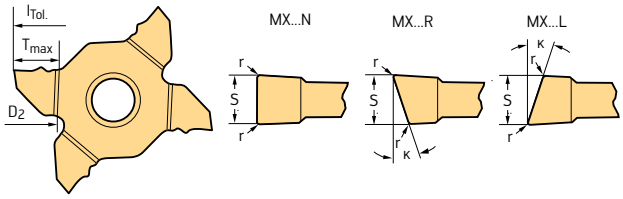
WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины

A2

MX

Tiger·tec® Silver



Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	T_{max} mm	D_2 mm	f mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WSM23S	M HC WSM13S	M HC WSM23S	S HC WSM13S	S HC WSM23S
	MX22-2E080N01-CF5	0,8	0,1	1,6	130	0,02–0,05	±0,02	±0,03	☺		☺		☺
	MX22-2E100N01-CF5	1	0,1	3,5	130	0,03–0,07	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E104N01-CF5	1,04	0,1	2		0,03–0,07	±0,02	±0,03	☺		☺		☺
	MX22-2E120N01-CF5	1,2	0,1	2		0,03–0,08	±0,02	±0,03	☺		☺		☺
	MX22-2E140N01-CF5	1,4	0,1	2		0,03–0,09	±0,02	±0,03	☺		☺		☺
	MX22-2E147N01-CF5	1,47	0,1	2,5		0,03–0,09	±0,02	±0,03	☺		☺		☺
	MX22-2E150N01-CF5	1,5	0,1	5	130	0,03–0,10	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E157N02-CF5	1,57	0,2	3		0,04–0,12	±0,02	±0,03	☺		☺		☺
	MX22-2E170N02-CF5	1,7	0,2	3		0,04–0,12	±0,02	±0,03	☺		☺		☺
	MX22-2E185N02-CF5	1,85	0,2	3		0,04–0,12	±0,02	±0,03	☺		☺		☺
	MX22-2E196N02-CF5	1,96	0,2	3		0,04–0,12	±0,02	±0,03	☺		☺		☺
	MX22-2E200N02-CF5	2	0,2	6	100	0,04–0,14	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E224N02-CF5	2,24	0,2	6	100	0,04–0,16	±0,02	±0,03	☺		☺		☺
	MX22-2E239N02-CF5	2,39	0,2	6	100	0,04–0,16	±0,02	±0,03	☺		☺		☺
	MX22-2E250N02-CF5	2,5	0,2	6	100	0,04–0,16	±0,02	±0,03	☺		☺		☺
	MX22-2E275N02-CF5	2,75	0,2	6	100	0,04–0,16	±0,02	±0,03	☺		☺		☺
	MX22-2E300N02-CF5	3	0,2	6	100	0,04–0,16	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E318N02-CF5	3,18	0,2	6	100	0,04–0,16	±0,02	±0,03	☺		☺		☺
	MX22-2E325N02-CF5	3,25	0,2	6	100	0,04–0,16	±0,02	±0,03	☺		☺		☺
	MX22-4E400N02-CF5	4	0,2	6	100	0,10–0,20	±0,02	±0,03	☺		☺		☺
	MX22-4E400N04-CF5	4	0,4	6	100	0,10–0,20	±0,02	±0,03	☺		☺		☺
	MX22-4E425N02-CF5	4,25	0,2	6	100	0,10–0,20	±0,02	±0,03	☺		☺		☺
	MX22-4E480N06-CF5	4,8	0,6	6	100	0,10–0,25	±0,02	±0,03	☺		☺		☺
	MX22-4E500N02-CF5	5	0,2	6	100	0,10–0,25	±0,02	±0,03	☺		☺		☺
	MX22-4E500N04-CF5	5	0,4	6	100	0,10–0,25	±0,02	±0,03	☺		☺		☺
	MX22-4E525N02-CF5	5,25	0,2	6	100	0,10–0,25	±0,02	±0,03	☺		☺		☺
	MX22-4E556N02-CF5	5,56	0,2	6	100	0,10–0,28	±0,02	±0,03	☺		☺		☺
	MX22-2E080L5-CF5	0,8	0,05	1,6	130	0,02–0,04	±0,02	±0,03	☺		☺		☺
	MX22-2E100L10-CF5	1	0,05	3,5	130	0,02–0,04	±0,02	±0,03	☺		☺		☺
	MX22-2E150L10-CF5	1,5	0,05	5	130	0,03–0,06	±0,02	±0,03	☺		☺		☺
	MX22-2E200L6-CF5	2	0,1	6	100	0,04–0,12	±0,02	±0,03	☺		☺		☺
	MX22-2E100R10-CF5	1	0,05	3,5	130	0,02–0,04	±0,02	±0,03	☺		☺		☺
	MX22-2E150R10-CF5	1,5	0,05	5	130	0,03–0,06	±0,02	±0,03	☺		☺		☺
	MX22-2E200R6-CF5	2	0,1	6	100	0,04–0,12	±0,02	±0,03	☺		☺		☺

Пример заказа инструмента из сплава WSM23S: MX22-2E080N01-CF5 WSM23S

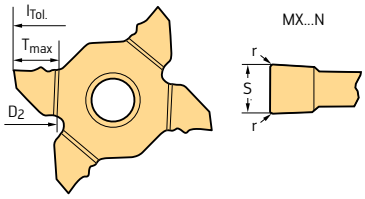
HC = твёрдый сплав с покрытием

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

Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины

MX

Tiger·tec® Silver



A2

Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	T_{max} mm	D_2 mm	f mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WSM23S	M HC WSM23S	S HC WSM23S
	MX22-2E050N01-GD8	0,5	0,1	2,5		0,02–0,04	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
	MX22-2E100N01-GD8	1	0,1	3,5	130	0,03–0,06	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
	MX22-2E150N01-GD8	1,5	0,1	5	130	0,03–0,09	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
	MX22-2E170N02-GD8	1,7	0,2	3		0,03–0,10	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
	MX22-2E200N02-GD8	2	0,2	6	100	0,04–0,10	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
	MX22-2E224N02-GD8	2,24	0,2	6	100	0,04–0,12	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
	MX22-2E275N02-GD8	2,75	0,2	6	100	0,04–0,14	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
	MX22-2E300N02-GD8	3	0,2	6	100	0,04–0,14	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
	MX22-2E318N02-GD8	3,18	0,2	6	100	0,04–0,14	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
	MX22-2E325N02-GD8	3,25	0,2	6	100	0,04–0,15	±0,02	±0,03	☺	☺	☺

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
Пример заказа инструмента из сплава WSM23S: MX22-2E050N01-GD8 WSM23S

HC = твёрдый сплав с покрытием

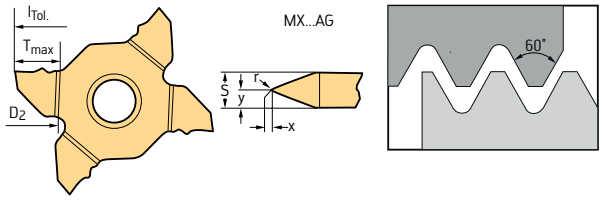
WALTER SELECT Оптимальная пластина для ➔ хороших = ☺ ➔ нормальных = 😐 ➔ неблагоприятных = ☹ условий обработки

A2

Наружная резьба неполного профиля 60° — Режущие пластины

MX

Tiger·tec® Silver



Пластины

	Обозначение	P mm	Шаг резьбы (P) in	X mm	Y mm	P HC WSM23S	P HC WSM33S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	S HC WSM23S	S HC WSM33S
	MX22-2E-EN-A60	0,5–1,5	48–16	1,68	0,05	☺		☺		☺	
	MX22-4E-EN-AG60	0,5–3	48–8	2,83	0,08	☺	😐	☺	😐	☺	😐

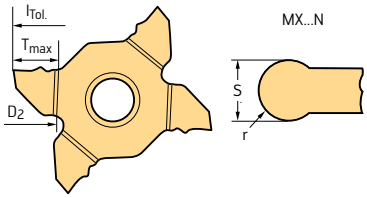
l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
Пример заказа инструмента из сплава WSM23S: MX22-2E-EN-A60 WSM23S

HC = твёрдый сплав с покрытием

Обработка канавок и профильная обработка — Режущие пластины

MX

Tiger·tec® Silver



Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	T_{max} mm	D_2 mm	f mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WSM23S	M HC WSM13S	M HC WSM23S	S HC WSM13S	S HC WSM23S
	MX22-2E157N08-RF5	1,57	0,8	3	130	0,04–0,12	±0,02	±0,03	☺		☺		☺
	MX22-2E200N10-RF5	2	1	6	100	0,04–0,14	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E239N12-RF5	2,39	1,2	6	100	0,04–0,18	±0,02	±0,03	☺		☺		☺
	MX22-2E300N15-RF5	3	1,5	6	100	0,04–0,20	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E318N16-RF5	3,18	1,6	6	100	0,04–0,20	±0,02	±0,03	☺		☺		☺
	MX22-4E400N20-RF5	4	2	6	100	0,06–0,22	±0,02	±0,03	☺		☺		☺
	MX22-4E500N25-RF5	5	2,5	6	100	0,06–0,25	±0,02	±0,03	☺		☺		☺

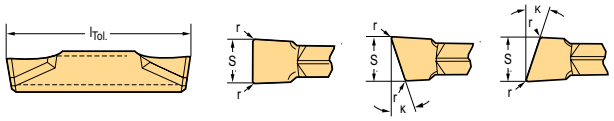
l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
Пример заказа инструмента из сплава WSM23S: MX22-2E157N08-RF5 WSM23S

HC = твёрдый сплав с покрытием

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

Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины
DX
Tiger·tec® Silver

DX...N DX...R DX...L



Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP23S	P HC WSM23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	M HC WSM43S	K HC WKP23S	N HF WN13	S HC WSM23S	S HC WSM33S	S HC WSM43S
	DX18-1E120N01-CE4	1,2	0,15		18	0,04–0,13	±0,05	±0,15			😐			😐					😐	
	DX18-1E150N01-CE4	1,5	0,15		18	0,03–0,12	±0,05	±0,15			😐	☹		😐	☹				😐	☹
	DX18-2E200N02-CE4	2	0,2		18	0,06–0,17	±0,05	±0,15	☺	☺	😐	☹	☺	😐	☹	☺		☺	😐	☹
	DX18-2E250N02-CE4	2,5	0,2		18	0,07–0,21	±0,05	±0,15	☺		😐	☹		😐	☹	☺			😐	☹
	DX18-3E300N02-CE4	3	0,2		18	0,09–0,33	±0,05	±0,15	☺	☺	😐	☹	☺	😐	☹	☺		☺	😐	☹
	DX18-2E200N00-CF5	2	0		18	0,03–0,12	±0,05	±0,15			😐			😐					😐	
	DX18-1E100N01-CF5	1	0,1		18	0,03–0,10	±0,05	±0,15			😐			😐					😐	
	DX18-1E150N01-CF5	1,5	0,15		18	0,03–0,12	±0,05	±0,15		☺	😐	☹	☺	😐	☹			☺	😐	☹
	DX18-2E200N02-CF5	2	0,2		18	0,04–0,14	±0,05	±0,15		☺	😐	☹	☺	😐	☹			☺	😐	☹
	DX18-2E250N02-CF5	2,5	0,2		18	0,05–0,18	±0,05	±0,15			😐	☹		😐	☹				😐	☹
	DX18-3E300N02-CF5	3	0,2		18	0,08–0,23	±0,05	±0,15		☺	😐	☹	☺	😐	☹			☺	😐	☹
	DX18-1E100N01-CF6	1	0,1		18	0,03–0,08	±0,05	±0,15			😐			😐					😐	
	DX18-1E150N01-CF6	1,5	0,15		18	0,03–0,12	±0,05	±0,15			😐	☹		😐	☹				😐	☹
	DX18-2E200N02-CF6	2	0,2		18	0,03–0,14	±0,05	±0,15			😐	☹		😐	☹				😐	☹
	DX18-2E250N02-CF6	2,5	0,2		18	0,03–0,18	±0,05	±0,15			😐	☹		😐	☹				😐	☹
	DX18-3E300N02-CF6	3	0,2		18	0,04–0,23	±0,05	±0,15			😐	☹		😐	☹				😐	☹
	DX18-2E200N02-GD3	2	0,2		18	0,04–0,15	±0,05	±0,15	☺		😐			😐					😐	
	DX18-2E250N02-GD3	2,5	0,2		18	0,04–0,17	±0,05	±0,15	☺		😐			😐					😐	
	DX18-3E300N03-GD3	3	0,3		18	0,06–0,21	±0,05	±0,15	☺		😐			😐					😐	
	DX18-4E400N04-GD3	4	0,4		18,5	0,10–0,23	±0,05	±0,15	☺		😐			😐					😐	
	DX18-2E200N02-GD6	2	0,2		18	0,04–0,14	±0,05	±0,15		☺	😐		☺	😐				☺	😐	
	DX18-2E250N02-GD6	2,5	0,2		18	0,06–0,20	±0,05	±0,15		☺	😐		☺	😐				☺	😐	
	DX18-3E300N03-GD6	3	0,3		18	0,08–0,21	±0,05	±0,15		☺	😐		☺	😐				☺	😐	
	DX18-4E400N04-GD6	4	0,4		18,5	0,10–0,25	±0,05	±0,15		☺	😐		☺	😐				☺	😐	
	DX18-2E200L6-CE4	2	0,2	6	18	0,04–0,12	±0,05	±0,15			😐	☹		😐	☹				😐	☹
	DX18-2E250L6-CE4	2,5	0,2	6	18	0,05–0,15	±0,05	±0,15			😐			😐					😐	
	DX18-3E300L6-CE4	3	0,2	6	18	0,09–0,27	±0,05	±0,15			😐	☹		😐	☹				😐	☹
	DX18-2E200L6-CF5	2	0,2	6	18		±0,05	±0,15			😐	☹		😐	☹				😐	☹
	DX18-2E250L6-CF5	2,5	0,2	6	18		±0,05	±0,15			😐			😐					😐	
	DX18-3E300L6-CF5	3	0,2	6	18		±0,05	±0,15			😐			😐					😐	
	DX18-2E200L7-CF5	2	0	7	18		±0,05	±0,15		☺	😐		☺	😐				☺	😐	
	DX18-3E300L7-CF5	3	0	7	18,8		±0,05	±0,15			😐			😐					😐	
	DX18-1E150L10-CF5	1,5	0	10	18		±0,05	±0,15			😐			😐					😐	
	DX18-2E200L15-CF5	2	0	15	18		±0,05	±0,15			😐			😐					😐	
	DX18-3E300L15-CF5	3	0	15	18,8		±0,05	±0,15			😐			😐					😐	
	DX18-2E200L6-CF6	2	0,2	6	18	0,03–0,12	±0,05	±0,15			😐	☹		😐	☹				😐	☹
	DX18-2E250L6-CF6	2,5	0,2	6	18	0,03–0,15	±0,05	±0,15			😐			😐					😐	
	DX18-3E300L6-CF6	3	0,2	6	18	0,04–0,19	±0,05	±0,15			😐			😐					😐	
	DX18-1E150L10-CF6	1,5	0	10	18	0,03–0,10	±0,05	±0,15			😐			😐					😐	
	DX18-2E200L15-CF6	2	0	15	18,3	0,03–0,13	±0,05	±0,15			😐			😐					😐	
	DX18-2E200L7-CK8	2	0	7	18	0,04–0,10	±0,05	±0,15									☺			

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
Пример заказа инструмента из сплава WSM33S: DX18-1E120N01-CE4 WSM33S

HC = твёрдый сплав с покрытием
HF = мелкозернистый твёрдый сплав без покрытия

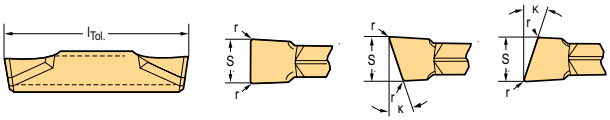
WALTER SELECT Оптимальная пластина для ➔ хороших = ☺ ➔ нормальных = 😐 ➔ неблагоприятных = ☹ условий обработки

A2

Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины

DX

Tiger·tec® Silver



Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP23S	P HC WSM23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	M HC WSM43S	K HC WKP23S	N HF WN13	S HC WSM23S	S HC WSM33S	S HC WSM43S
	DX18-1E150N01-CK8	1,5	0,15		18	0,04–0,10	±0,05	±0,15									☻			
	DX18-2E200N02-CK8	2	0,2		18	0,04–0,12	±0,05	±0,15									☻			
	DX18-2E200R6-CE4	2	0,2	6	18	0,04–0,12	±0,05	±0,15			☻	☹		☻	☹				☻	☹
	DX18-2E250R6-CE4	2,5	0,2	6	18	0,05–0,15	±0,05	±0,15			☻			☻					☻	
	DX18-3E300R6-CE4	3	0,2	6	18	0,09–0,27	±0,05	±0,15			☻	☹		☻	☹				☻	☹
	DX18-2E200R6-CF5	2	0,2	6	18	0,03–0,12	±0,05	±0,15			☻	☹		☻	☹				☻	☹
	DX18-2E250R6-CF5	2,5	0,2	6	18	0,03–0,15	±0,05	±0,15			☻			☻					☻	
	DX18-3E300R6-CF5	3	0,2	6	18	0,04–0,19	±0,05	±0,15			☻			☻					☻	
	DX18-2E200R7-CF5	2	0	7	18	0,03–0,12	±0,05	±0,15		☺	☻		☺	☻				☺	☻	
	DX18-3E300R7-CF5	3	0	7	18,8	0,04–0,16	±0,05	±0,15			☻			☻					☻	
	DX18-1E150R10-CF5	1,5	0	10	18	0,03–0,06	±0,05	±0,15			☻			☻					☻	
	DX18-2E200R15-CF5	2	0	15	18	0,03–0,12	±0,05	±0,15			☻			☻					☻	
	DX18-3E300R15-CF5	3	0	15	18,8	0,04–0,16	±0,05	±0,15			☻			☻					☻	
	DX18-2E200R6-CF6	2	0,2	6	18	0,03–0,12	±0,05	±0,15			☻	☹		☻	☹				☻	☹
	DX18-2E250R6-CF6	2,5	0,2	6	18	0,03–0,15	±0,05	±0,15			☻			☻					☻	
	DX18-3E300R6-CF6	3	0,2	6	18	0,04–0,19	±0,05	±0,15			☻			☻					☻	
	DX18-1E150R10-CF6	1,5	0	10	18	0,03–0,10	±0,05	±0,15			☻			☻					☻	
	DX18-2E200R15-CF6	2	0	15	18,3	0,03–0,13	±0,05	±0,15			☻			☻					☻	
	DX18-2E200R7-CK8	2	0	7	18	0,04–0,10	±0,05	±0,15									☻			
	DX18-3F300N02-CE4	3	0,2		18	0,09–0,33	±0,05	±0,15			☻			☻					☻	
	DX18-3F300N02-CF5	3	0,2		18	0,08–0,23	±0,05	±0,15			☻			☻					☻	

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
Пример заказа инструмента из сплава WSM33S: DX18-1E120N01-CE4 WSM33S

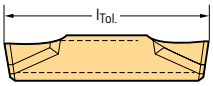
HC = твёрдый сплав с покрытием
HF = мелкозернистый твёрдый сплав без покрытия

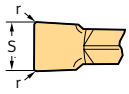
Обработка канавок и продольное точение — Режущие пластины

DX

Tiger·tec® Silver

DX...N





Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	a_p mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P				M			K			S		
										HC				HC			HC			HC	
									WKP23S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WKP13S	WKP23S	WKP33S	WSM23S	WSM33S	WSM43S
	DX18-2E200N02-UF7	2	0,2	18	0,05–0,22	0,3–1,2	±0,05	±0,15		😊	😐		😊	😐					😊	😐	
	DX18-3E300N02-UF7	3	0,2	18	0,07–0,24	0,4–1,5	±0,05	±0,15		😊	😐		😊	😐					😊	😐	
	DX18-4E400N02-UF7	4	0,2	18	0,09–0,30	0,3–2,2	±0,05	±0,15		😊			😊						😊		
	DX18-1E160N01-UF8	1,6	0,1	18	0,05–0,17	0,3–1,0	±0,02	±0,15		😊			😊						😊		
	DX18-1E170N01-UF8	1,7	0,1	18	0,05–0,17	0,3–1,0	±0,02	±0,15		😊			😊						😊		
	DX18-1E185N01-UF8	1,85	0,1	18	0,05–0,22	0,3–1,0	±0,02	±0,15		😊			😊						😊		
	DX18-1E196N01-UF8	1,96	0,1	18	0,05–0,22	0,3–1,2	±0,02	±0,15		😊			😊						😊		
	DX18-2E225N01-UF8	2,25	0,1	18	0,05–0,22	0,3–1,3	±0,02	±0,15		😊			😊						😊		
	DX18-2E275N01-UF8	2,75	0,1	18	0,06–0,22	0,3–1,3	±0,02	±0,15		😊			😊						😊		
	DX18-3E318N02-UF8	3,18	0,2	18	0,07–0,24	0,4–1,5	±0,02	±0,15		😊			😊						😊		
	DX18-3E325N01-UF8	3,25	0,1	18	0,07–0,24	0,4–1,6	±0,02	±0,15		😊			😊						😊		
	DX18-4E400N04-UF8	4	0,4	18	0,09–0,30	0,5–2,2	±0,02	±0,15		😊			😊						😊		
	DX18-4E425N02-UF8	4,25	0,2	18	0,09–0,30	0,5–2,2	±0,02	±0,15		😊			😊						😊		
	DX18-2E200N02-UA4	2	0,2	18	0,08–0,18	0,3–1,2	±0,05	±0,15								😊					
	DX18-3E300N03-UA4	3	0,3	18	0,10–0,25	0,4–2,0	±0,05	±0,15								😊		😣			
	DX18-4E400N04-UA4	4	0,4	18,5	0,10–0,38	0,5–2,8	±0,05	±0,15								😊		😣			
	DX18-4E400N08-UA4	4	0,8	18,5	0,10–0,38	0,9–2,8	±0,05	±0,15								😊		😣			
	DX18-2E200N02-UD4	2	0,2	18	0,10–0,18	0,3–1,2	±0,05	±0,15	😐		😐			😐						😐	
	DX18-3E300N03-UD4	3	0,3	18	0,10–0,23	0,4–2,0	±0,05	±0,15	😐		😐			😐						😐	
	DX18-4E400N04-UD4	4	0,4	18,5	0,10–0,33	0,5–2,8	±0,05	±0,15	😐		😐			😐						😐	
	DX18-4E400N08-UD4	4	0,8	18,5	0,10–0,33	0,9–2,8	±0,05	±0,15	😐		😐			😐						😐	
	DX18-2E200N02-UF4	2	0,2	18	0,10–0,18	0,3–1,2	±0,05	±0,15	😊	😊	😐	😣	😊	😐	😣		😊		😊	😐	😣
	DX18-2E250N02-UF4	2,5	0,2	18	0,10–0,21	0,3–1,3	±0,05	±0,15	😊	😊	😐		😊	😐			😊		😊	😐	
	DX18-3E300N03-UF4	3	0,3	18	0,10–0,23	0,4–2,0	±0,05	±0,15	😊	😊	😐	😣	😊	😐	😣		😊		😊	😐	😣
	DX18-4E400N02-UF4	4	0,2	18,5	0,10–0,33	0,3–2,8	±0,05	±0,15			😐			😐						😐	
	DX18-4E400N04-UF4	4	0,4	18,5	0,10–0,33	0,5–2,8	±0,05	±0,15	😊		😐	😣		😐	😣		😊			😐	😣
	DX18-4E400N08-UF4	4	0,8	18,5	0,10–0,33	0,9–2,8	±0,05	±0,15	😊		😐			😐			😊			😐	
	DX18-4F400N04-UF4	4	0,4	18,5	0,10–0,33	0,5–2,8	±0,05	±0,15			😐			😐						😐	

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
Пример заказа инструмента из сплава WSM23S: DX18-2E200N02-UF7 WSM23S

HC = твёрдый сплав с покрытием

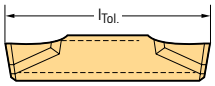
WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😣 условий обработки

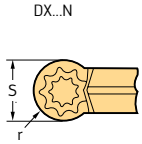
Обработка канавок и профильная обработка — Режущие пластины

A2

DX

Tiger·tec® Silver





Режущие пластины

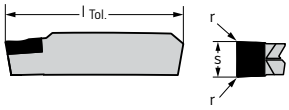
	Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	a_p mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP23S	P HC WSM13S	P HC WSM23S	P HC WSM33S	M HC WSM13S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	K HC WKP23S	S HC WSM13S	S HC WSM23S	S HC WSM33S
	DX18-2E200N10-RD4	2	1	18,3	0,08–0,28	0,2–1,0	±0,05	±0,15	☺			😐			😐	😐			😐
	DX18-3E300N15-RD4	3	1,5	18,3	0,10–0,38	0,5–1,5	±0,05	±0,15			☺	😐		☺	😐			☺	😐
	DX18-2E200N10-RF7	2	1	18,3	0,08–0,26	0,1–1,0	±0,05	±0,15		☺	☺		☺	☺			☺	☺	
	DX18-3E300N15-RF7	3	1,5	18,3	0,10–0,33	0,1–1,5	±0,05	±0,15		☺	☺		☺	☺			☺	☺	
	DX18-4E400N20-RF7	4	2	18,5	0,12–0,48	0,1–2,0	±0,05	±0,15			☺			☺				☺	

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
Пример заказа инструмента из сплава WKP23S: DX18-2E200N10-RD4 WKP23S

HC = твёрдый сплав с покрытием

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

CBN — Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины GX



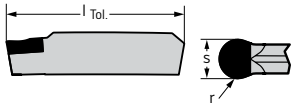
Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	S BH WBS10	H BL WBH20
	GX24-2F300N02EM-1	3	0,2	24	0,10–0,15	±0,02	±0,03	☺	
	GX24-3F400N02EM-1	4	0,2	24	0,10–0,20	±0,02	±0,03	☺	
	GX24-3F500N04EM-1	5	0,4	24	0,10–0,25	±0,02	±0,03	☺	
	GX24-4F600N04EM-1	6	0,4	24	0,10–0,30	±0,02	±0,03	☺	
	GX24-2F300N02TM-1	3	0,2	24	0,02–0,10	±0,02	±0,03		😐
	GX24-3F400N02TM-1	4	0,2	24	0,02–0,12	±0,02	±0,03		😐
	GX24-3F500N04TM-1	5	0,4	24	0,02–0,14	±0,02	±0,03		😐
	GX24-4F600N04TM-1	6	0,4	24	0,02–0,15	±0,02	±0,03		😐

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
Пример заказа инструмента из сплава WBS10: GX24-2F300N02EM-1 WBS10

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

CBN — Обработка канавок и профильная обработка — Режущие пластины GX



Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	S BH WBS10	H BL WBH20
	GX24-2F300N15EM-1	3	1,5	24	0,10–0,15	±0,02	±0,03	☺	
	GX24-3F400N20EM-1	4	2	24	0,10–0,20	±0,02	±0,03	☺	
	GX24-3F500N25EM-1	5	2,5	24	0,10–0,25	±0,02	±0,03	☺	
	GX24-4F600N30EM-1	6	3	24	0,10–0,30	±0,02	±0,03	☺	
	GX24-2F300N15TM-1	3	1,5	24	0,02–0,10	±0,02	±0,03		😐
	GX24-3F400N20TM-1	4	2	24	0,02–0,12	±0,02	±0,03		😐
	GX24-3F500N25TM-1	5	2,5	24	0,02–0,14	±0,02	±0,03		😐
	GX24-4F600N30TM-1	6	3	24	0,02–0,15	±0,02	±0,03		😐

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
Пример заказа инструмента из сплава WBS10: GX24-2F300N15EM-1 WBS10

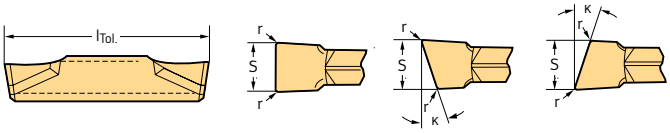
BH = сплав с высоким содержанием CBN
BL = сплав с низким содержанием CBN

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

Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины

GX

Tiger·tec® Silver



Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP23S	P HC WSM23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	M HC WSM43S	K HC WKP23S	N HW WK1	S HC WSM23S	S HC WSM33S	S HC WSM43S
	GX16-1E200N02-CE4	2	0,2		16,6	0,06–0,15	±0,05	±0,15		☺	😐	☹	☺	😐	☹			☺	😐	☹
	GX16-1E250N02-CE4	2,5	0,2		16,6	0,07–0,18	±0,05	±0,15			😐	☹		😐	☹				😐	☹
	GX16-2E300N02-CE4	3	0,2		16,6	0,09–0,30	±0,05	±0,15		☺	😐	☹	☺	😐	☹			☺	😐	☹
	GX24-1E200N02-CE4	2	0,2		24	0,06–0,15	±0,05	±0,15		☺	😐	☹	☺	😐	☹			☺	😐	☹
	GX24-1E250N02-CE4	2,5	0,2		24	0,07–0,18	±0,05	±0,15	☺		😐			😐		☺			😐	
	GX24-2E300N02-CE4	3	0,2		24	0,09–0,30	±0,05	±0,15	☺	☺	😐	☹	☺	😐	☹	☺		☺	😐	☹
	GX24-3E400N03-CE4	4	0,3		24	0,10–0,32	±0,05	±0,15	☺	☺	😐	☹	☺	😐	☹	☺		☺	😐	☹
	GX24-3E500N03-CE4	5	0,3		24	0,12–0,35	±0,05	±0,15	☺		😐	☹		😐	☹	☺			😐	☹
	GX24-4E600N03-CE4	6	0,3		24	0,12–0,40	±0,05	±0,15	☺		😐	☹		😐	☹	☺			😐	☹
	GX34-2E300N03-CE4	3	0,3		34	0,09–0,30	±0,05	±0,15	☺		😐	☹		😐	☹	☺			😐	☹
	GX34-3E400N04-CE4	4	0,4		34	0,10–0,32	±0,05	±0,15			😐			😐					😐	
	GX16-1E200N02-CF5	2	0,2		16,6	0,04–0,12	±0,05	±0,15		☺	😐	☹	☺	😐	☹			☺	😐	☹
	GX16-1E250N02-CF5	2,5	0,2		16,6	0,05–0,15	±0,05	±0,15			😐	☹		😐	☹				😐	☹
	GX16-2E300N02-CF5	3	0,2		16,6	0,08–0,20	±0,05	±0,15		☺	😐	☹	☺	😐	☹			☺	😐	☹
	GX24-1E200N02-CF5	2	0,2		24	0,04–0,12	±0,05	±0,15		☺	😐	☹	☺	😐	☹			☺	😐	☹
	GX24-1E250N02-CF5	2,5	0,2		24	0,05–0,15	±0,05	±0,15			😐			😐					😐	
	GX24-2E300N02-CF5	3	0,2		24	0,08–0,20	±0,05	±0,15		☺	😐	☹	☺	😐	☹			☺	😐	☹
	GX24-3E400N02-CF5	4	0,2		24	0,10–0,22	±0,05	±0,15		☺	😐	☹	☺	😐	☹			☺	😐	☹
	GX24-3E500N03-CF5	5	0,3		24	0,10–0,25	±0,05	±0,15			😐	☹		😐	☹				😐	☹
	GX24-2E300N00-CF5	3	0		24,6	0,04–0,16	±0,02	±0,05			😐			😐					😐	
	GX34-2E300N03-CF5	3	0,3		34	0,08–0,20	±0,05	±0,15		☺	😐	☹	☺	😐	☹			☺	😐	☹
	GX34-3E400N04-CF5	4	0,4		34	0,10–0,22	±0,05	±0,15		☺	😐	☹	☺	😐	☹			☺	😐	☹
	GX16-0E150N01-CF6	1,5	0,15		16,6	0,03–0,10	±0,02	±0,05			😐			😐					😐	
	GX16-1E200N02-CF6	2	0,2		16,6	0,03–0,12	±0,05	±0,15			😐	☹		😐	☹				😐	☹
	GX16-1E250N02-CF6	2,5	0,2		16,6	0,03–0,15	±0,05	±0,15			😐			😐					😐	
	GX16-2E300N02-CF6	3	0,2		16,6	0,04–0,20	±0,05	±0,15			😐	☹		😐	☹				😐	☹
	GX24-1E200N02-CF6	2	0,2		24	0,03–0,12	±0,05	±0,15			😐			😐					😐	
	GX24-2E300N02-CF6	3	0,2		24,6	0,04–0,20	±0,05	±0,15			😐	☹		😐	☹				😐	☹
	GX16-1E200N02-CK8	2	0,2		16,6	0,04–0,12	±0,02	±0,03									☺			
	GX16-2E300N02-CK8	3	0,2		16,6	0,08–0,20	±0,02	±0,03									☺			
	GX24-2E300N02-CK8	3	0,2		24,6	0,08–0,20	±0,02	±0,03									☺			
	GX24-3E400N02-CK8	4	0,2		24,6	0,10–0,22	±0,02	±0,03									☺			
	GX09-1E200N02-GD3	2	0,2		9	0,04–0,12	±0,02	±0,02	☺		😐	☹		😐	☹				😐	☹
	GX09-1E250N02-GD3	2,5	0,2		9	0,04–0,14	±0,02	±0,02	☺		😐	☹		😐	☹				😐	☹
	GX09-2E300N03-GD3	3	0,3		9	0,06–0,18	±0,02	±0,02	☺		😐	☹		😐	☹				😐	☹
	GX16-1E200N02-GD3	2	0,2		16	0,04–0,12	±0,02	±0,02	☺		😐	☹		😐	☹				😐	☹
	GX16-1E250N02-GD3	2,5	0,2		16	0,04–0,14	±0,02	±0,02	☺											
	GX16-2E300N03-GD3	3	0,3		16	0,06–0,18	±0,02	±0,02	☺		😐			😐					😐	
	GX16-3E400N04-GD3	4	0,4		16	0,10–0,20	±0,02	±0,02	☺		😐			😐					😐	
	GX24-2E300N03-GD3	3	0,3		24	0,06–0,18	±0,05	±0,15	☺		😐	☹		😐	☹				😐	☹
	GX24-3E400N04-GD3	4	0,4		24	0,10–0,20	±0,05	±0,15	☺		😐	☹		😐	☹				😐	☹
	GX24-3E500N04-GD3	5	0,4		24	0,12–0,25	±0,05	±0,15	☺		😐			😐					😐	
	GX24-4E600N05-GD3	6	0,5		24	0,14–0,28	±0,05	±0,15	☺		😐			😐					😐	

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
С пластинами GX16 (l = 16,6 мм) возможна обработка заготовок диаметром до 32 мм
Пример заказа инструмента из сплава WSM23S: GX16-1E200N02-CE4 WSM23S

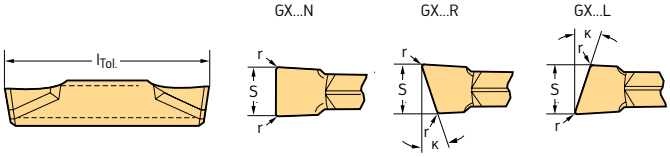
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

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

Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины

GX

Tiger·tec® Silver



Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP23S	P HC WSM23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	M HC WSM43S	K HC WKP23S	N HW WK1	S HC WSM23S	S HC WSM33S	S HC WSM43S
	GX16-1E200N02-GD6	2	0,2		16	0,04–0,12	±0,05	±0,15		☺	☺		☺	☺				☺	☺	
	GX16-2E300N03-GD6	3	0,3		16	0,08–0,18	±0,05	±0,15			☺			☺					☺	
	GX16-3E400N04-GD6	4	0,4		16	0,10–0,22	±0,05	±0,15		☺			☺					☺		
	GX24-2E300N03-GD6	3	0,3		24	0,08–0,18	±0,05	±0,15		☺	☺		☺	☺				☺	☺	
	GX24-3E400N04-GD6	4	0,4		24	0,10–0,22	±0,05	±0,15		☺	☺		☺	☺				☺	☺	
	GX24-3E500N04-GD6	5	0,4		24	0,12–0,24	±0,05	±0,15		☺	☺		☺	☺				☺	☺	
	GX24-4E600N05-GD6	6	0,5		24	0,14–0,30	±0,05	±0,15		☺	☺		☺	☺				☺	☺	
	GX34-2E300N03-GD6	3	0,3		34	0,08–0,20	±0,05	±0,15			☺			☺					☺	
	GX34-3E400N04-GD6	4	0,4		34	0,10–0,22	±0,05	±0,15			☺			☺					☺	
	GX16-2E300L6-CE4	3	0,2	6	16,6	0,09–0,24	±0,05	±0,15			☺			☺					☺	
	GX24-2E300L6-CE4	3	0,2	6	24,6	0,09–0,24	±0,05	±0,15	☺		☺	☹		☺	☹	☺			☺	☹
	GX24-3E400L6-CE4	4	0,2	6	24,6	0,10–0,26	±0,05	±0,15			☺			☺					☺	
	GX34-2E300L6-CE4	3	0,3	6	34	0,09–0,24	±0,05	±0,15			☺			☺					☺	
	GX24-2E300L6-CF5	3	0,2	6	24,6	0,04–0,16	±0,05	±0,15			☺	☹		☺	☹				☺	☹
	GX24-3E400L6-CF5	4	0,2	6	24,6	0,10–0,18	±0,05	±0,15			☺			☺					☺	
	GX34-2E300L6-CF5	3	0,3	6	34	0,04–0,16	±0,05	±0,15			☺			☺					☺	
	GX24-2E300L6-CF6	3	0,2	6	24,6	0,04–0,16	±0,05	±0,15			☺			☺					☺	
	GX16-1E200R6-CE4	2	0,2	6	16,6	0,04–0,10	±0,05	±0,15			☺			☺					☺	
	GX16-1E250R6-CE4	2,5	0,2	6	16,6	0,05–0,12	±0,05	±0,15			☺			☺					☺	
	GX16-2E300R6-CE4	3	0,2	6	16,6	0,09–0,24	±0,05	±0,15			☺			☺					☺	
	GX24-2E300R6-CE4	3	0,2	6	24,6	0,09–0,24	±0,05	±0,15	☺		☺	☹		☺	☹	☺			☺	☹
	GX24-3E400R6-CE4	4	0,2	6	24,6	0,10–0,26	±0,05	±0,15			☺			☺					☺	
	GX34-2E300R6-CE4	3	0,3	6	34	0,09–0,24	±0,05	±0,15			☺			☺					☺	
	GX16-1E200R7-CF5	2	0	7	16,4	0,03–0,10	±0,05	±0,15			☺			☺					☺	
	GX16-1E200R15-CF5	2	0	15	16,4	0,03–0,10	±0,05	±0,15			☺			☺					☺	
	GX16-1E200R6-CF5	2	0,2	6	16,6	0,03–0,10	±0,05	±0,15			☺	☹		☺	☹				☺	☹
	GX16-1E250R6-CF5	2,5	0,2	6	16,6	0,03–0,12	±0,05	±0,15			☺			☺					☺	
	GX16-2E300R6-CF5	3	0,2	6	16,6	0,04–0,16	±0,05	±0,15			☺			☺					☺	
	GX16-2E300R15-CF5	3	0	15	16,6	0,04–0,13	±0,05	±0,15			☺			☺					☺	
	GX24-2E300R6-CF5	3	0,2	6	24,6	0,04–0,16	±0,05	±0,15			☺	☹		☺	☹				☺	☹
	GX24-3E400R6-CF5	4	0,2	6	24,6	0,10–0,18	±0,05	±0,15			☺			☺					☺	
	GX34-2E300R6-CF5	3	0,3	6	34	0,04–0,16	±0,05	±0,15			☺			☺					☺	
	GX16-1E200R15-CF6	2	0	15	16,2	0,03–0,10	±0,05	±0,15			☺			☺					☺	
	GX16-2E300R15-CF6	3	0	15	16,2	0,04–0,13	±0,05	±0,15			☺			☺					☺	
	GX16-1E200R6-CF6	2	0,2	6	16,6	0,03–0,10	±0,05	±0,15			☺			☺					☺	
	GX16-1E250R6-CF6	2,5	0,2	6	16,6	0,03–0,12	±0,05	±0,15			☺			☺					☺	
	GX16-2E300R6-CF6	3	0,2	6	16,6	0,04–0,16	±0,05	±0,15			☺			☺					☺	
	GX16-0E150R10-CF6	1,5	0,15	10	16,6	0,03–0,10	±0,05	±0,05			☺			☺					☺	
	GX24-2E300R6-CF6	3	0,2	6	24,6	0,04–0,16	±0,05	±0,15			☺	☹		☺	☹				☺	☹

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
С пластинами GX16 (l = 16,6 мм) возможна обработка заготовок диаметром до 32 мм
Пример заказа инструмента из сплава WSM23S: GX16-1E200N02-CE4 WSM23S

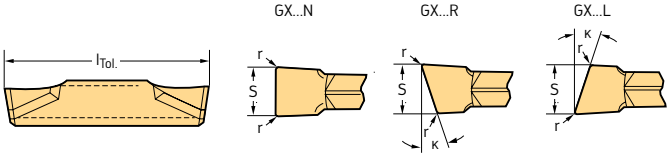
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

A2

Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины

GX

Tiger·tec® Silver



Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP23S	P HC WSM23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	M HC WSM43S	K HC WKP23S	N HW WK1	S HC WSM23S	S HC WSM33S	S HC WSM43S
	GX24-2F300N02-CE4	3	0,2		24	0,09–0,30	±0,05	±0,15			😐	😣		😐	😣				😐	😣
	GX24-3F400N03-CE4	4	0,3		24	0,10–0,32	±0,05	±0,15			😐	😣		😐	😣				😐	😣
	GX24-2F300N02-CF5	3	0,2		23,7	0,08–0,20	±0,05	±0,15			😐	😣		😐	😣				😐	😣
	GX24-3F400N02-CF5	4	0,2		23,7	0,10–0,22	±0,05	±0,15			😐			😐					😐	
	GX24-3F500N03-CF5	5	0,3		23,7	0,10–0,25	±0,05	±0,15			😐			😐					😐	

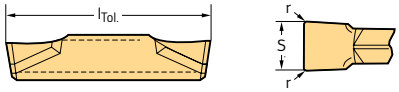
l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
С пластинами GX16 (l = 16,6 мм) возможна обработка заготовок диаметром до 32 мм
Пример заказа инструмента из сплава WSM23S: GX16-1E200N02-CE4 WSM23S

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

Обработка канавок и продольное точение — Режущие пластины

GX

Tiger·tec® Silver



Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	a_p mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP23S	P HC WKP33S	P HC WSM23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	M HC WSM43S	K HC WKP13S	K HC WKP23S	K HC WKP33S	S HC WSM23S	S HC WSM33S	S HC WSM43S
	GX16-1E200N02-UA4	2	0,2	16	0,08–0,15	0,3–1,2	±0,05	±0,15									😀					
	GX16-2E300N03-UA4	3	0,3	16	0,10–0,22	0,4–2,0	±0,05	±0,15									😀		😣			
	GX16-3E400N04-UA4	4	0,4	16	0,10–0,35	0,5–2,8	±0,05	±0,15									😀		😣			
	GX24-2E300N03-UA4	3	0,3	24	0,10–0,22	0,4–2,0	±0,05	±0,15									😀		😣			
	GX24-3E400N04-UA4	4	0,4	24	0,10–0,35	0,5–2,8	±0,05	±0,15									😀		😣			
	GX24-3E500N04-UA4	5	0,4	24	0,12–0,35	0,5–3,0	±0,05	±0,15									😀		😣			
	GX24-4E600N05-UA4	6	0,5	24	0,14–0,40	0,6–3,5	±0,05	±0,15									😀		😣			

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
Пример заказа инструмента из сплава WKP13S: GX16-1E200N02-UA4 WKP13S

HC = твёрдый сплав с покрытием

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

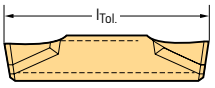
Обработка канавок и продольное точение — Режущие пластины

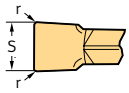
GX

A2

Tiger·tec® Silver

GX...N





Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	a_p mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP23S	P HC WKP33S	P HC WSM23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	M HC WSM43S	K HC WKP13S	K HC WKP23S	K HC WKP33S	S HC WSM23S	S HC WSM33S	S HC WSM43S
	GX16-1E200N02-UD4	2	0,2	16	0,10–0,15	0,3–1,2	±0,05	±0,15	●			●			●						●	
	GX16-2E300N03-UD4	3	0,3	16	0,10–0,20	0,4–2,0	±0,05	±0,15	●			●			●						●	
	GX16-3E400N04-UD4	4	0,4	16	0,10–0,30	0,5–2,8	±0,05	±0,15	●			●			●						●	
	GX24-2E300N03-UD4	3	0,3	24	0,10–0,20	0,4–2,0	±0,05	±0,15	●	●		●			●				●		●	
	GX24-2E318N03-UD4	3,18	0,3	24	0,10–0,20	0,4–2,0	±0,05	±0,15	●													
	GX24-3E400N04-UD4	4	0,4	24	0,10–0,30	0,5–2,8	±0,05	±0,15	●	●		●			●				●		●	
	GX24-3E400N08-UD4	4	0,8	24	0,10–0,30	0,9–2,8	±0,05	±0,15	●	●		●			●				●		●	
	GX24-3E500N04-UD4	5	0,4	24	0,12–0,35	0,5–3,0	±0,05	±0,15	●	●		●			●				●		●	
	GX24-3E500N08-UD4	5	0,8	24	0,12–0,35	0,9–3,0	±0,05	±0,15	●	●		●			●				●		●	
	GX24-4E600N05-UD4	6	0,5	24	0,14–0,40	0,6–3,5	±0,05	±0,15	●	●		●			●				●		●	
	GX24-4E600N08-UD4	6	0,8	24	0,14–0,40	0,9–3,5	±0,05	±0,15	●	●		●			●				●		●	
	GX30-5E800N08-UD4	8	0,8	30	0,14–0,40	0,9–4,0	±0,05	±0,15	●	●		●			●				●		●	
	GX30-5E800N12-UD4	8	1,2	30	0,14–0,40	1,3–4,0	±0,05	±0,15				●			●						●	
	GX16-1E200N02-UD6	2	0,2	16	0,06–0,15	0,3–1,2	±0,05	±0,15				●			●						●	
	GX16-2E300N03-UD6	3	0,3	16	0,10–0,20	0,4–2,0	±0,05	±0,15				●			●						●	
	GX24-2E300N03-UD6	3	0,3	24	0,10–0,20	0,4–2,0	±0,05	±0,15			●	●		●	●					●	●	
	GX24-3E400N04-UD6	4	0,4	24	0,12–0,25	0,5–2,8	±0,05	±0,15			●	●		●	●					●	●	
	GX24-3E500N04-UD6	5	0,4	24	0,12–0,30	0,5–3,0	±0,05	±0,15			●	●		●	●					●	●	
	GX24-4E600N05-UD6	6	0,5	24	0,14–0,35	0,6–3,5	±0,05	±0,15				●			●						●	
	GX09-1E200N02-UF4	2	0,2	9	0,10–0,15	0,3–1,0	±0,05	±0,15				●	✕		●	✕					●	✕
	GX09-2E300N03-UF4	3	0,3	9	0,10–0,20	0,4–1,5	±0,05	±0,15				●	✕		●	✕					●	✕
	GX16-1E200N02-UF4	2	0,2	16	0,10–0,15	0,3–1,2	±0,05	±0,15	☻		☻	●	✕	☻	●	✕		☻		☻	●	✕
	GX16-1E239N02-UF4	2,39	0,2	16	0,10–0,15	0,3–1,3	±0,05	±0,15				●			●						●	
	GX16-1E250N02-UF4	2,5	0,2	16	0,10–0,18	0,3–1,3	±0,05	±0,15	☻			●			●			☻			●	
	GX16-2E300N03-UF4	3	0,3	16	0,10–0,20	0,4–2,0	±0,05	±0,15	☻		☻	●	✕	☻	●	✕		☻		☻	●	✕
	GX16-3E400N04-UF4	4	0,4	16	0,10–0,30	0,5–2,8	±0,05	±0,15	☻			●			●			☻			●	
	GX24-2E300N02-UF4	3	0,2	24	0,10–0,20	0,3–2,0	±0,05	±0,15				●			●						●	
	GX24-2E300N03-UF4	3	0,3	24	0,10–0,20	0,4–2,0	±0,05	±0,15	☻		☻	●	✕	☻	●	✕		☻		☻	●	✕
	GX24-2E318N03-UF4	3,18	0,3	24	0,10–0,20	0,4–2,0	±0,05	±0,15	☻			●	✕		●	✕		☻			●	✕
	GX24-3E400N02-UF4	4	0,2	24	0,10–0,30	0,3–2,8	±0,05	±0,15				●			●						●	
	GX24-3E400N04-UF4	4	0,4	24	0,10–0,30	0,5–2,8	±0,05	±0,15	☻		☻	●	✕	☻	●	✕		☻		☻	●	✕
	GX24-3E400N08-UF4	4	0,8	24	0,10–0,30	0,9–2,8	±0,05	±0,15	☻			●			●			☻			●	
	GX24-3E475N04-UF4	4,75	0,4	24	0,12–0,35	0,5–3	±0,05	±0,15				●			●						●	
	GX24-3E500N04-UF4	5	0,4	24	0,12–0,35	0,5–3,0	±0,05	±0,15	☻		☻	●	✕	☻	●	✕		☻		☻	●	✕
	GX24-3E500N08-UF4	5	0,8	24	0,12–0,35	0,9–3,0	±0,05	±0,15	☻			●			●			☻			●	
	GX24-4E600N05-UF4	6	0,5	24	0,14–0,40	0,6–3,5	±0,05	±0,15	☻			●	✕		●	✕		☻			●	✕
	GX24-4E600N08-UF4	6	0,8	24	0,14–0,40	0,9–3,5	±0,05	±0,15	☻			●			●			☻			●	
	GX24-4E635N05-UF4	6,35	0,5	24	0,14–0,4	0,6–3,5	±0,05	±0,15				●			●						●	
	GX30-5E800N08-UF4	8	0,8	30	0,18–0,55	0,9–4,0	±0,05	±0,15				●			●						●	

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

Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм

Пример заказа инструмента из сплава WKP13S: GX16-1E200N02-UA4 WKP13S

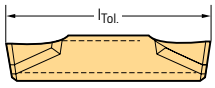
HC = твёрдый сплав с покрытием

Обработка канавок и продольное точение — Режущие пластины

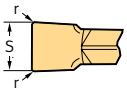
A2

GX

Tiger·tec® Silver



GX...N



Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	a_p mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP23S	P HC WKP33S	P HC WSM23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	M HC WSM43S	K HC WKP13S	K HC WKP23S	K HC WKP33S	S HC WSM23S	S HC WSM33S	S HC WSM43S
	GX09-0E170N01-UF8	1,7	0,1	9	0,05–0,15	0,3–0,8	±0,02	±0,03			●			●						●		
	GX09-0E196N01-UF8	1,96	0,1	9	0,05–0,15	0,3–0,8	±0,02	±0,03			●			●						●		
	GX09-1E225N01-UF8	2,25	0,1	9	0,05–0,20	0,3–1,0	±0,02	±0,03			●			●						●		
	GX09-1E275N01-UF8	2,75	0,1	9	0,05–0,22	0,3–1,3	±0,02	±0,03			●			●						●		
	GX09-2E325N01-UF8	3,25	0,1	9	0,07–0,24	0,4–1,5	±0,02	±0,03			●			●						●		
	GX16-0E160N01-UF8	1,6	0,1	16	0,05–0,17	0,3–1,0	±0,02	±0,03			●			●						●		
	GX16-0E170N01-UF8	1,7	0,1	16	0,05–0,17	0,3–1,0	±0,02	±0,03			●			●						●		
	GX16-0E185N01-UF8	1,85	0,1	16	0,05–0,22	0,3–1,0	±0,02	±0,03			●			●						●		
	GX16-1E200N02-UF8	2	0,2	16	0,05–0,22	0,3–1,2	±0,02	±0,03			●			●						●		
	GX16-1E225N01-UF8	2,25	0,1	16	0,05–0,22	0,3–1,3	±0,02	±0,03			●			●						●		
	GX16-1E275N01-UF8	2,75	0,1	16	0,06–0,22	0,3–1,3	±0,02	±0,03			●			●						●		
	GX16-2E300N02-UF8	3	0,2	16	0,07–0,24	0,4–1,5	±0,02	±0,03			●			●						●		
	GX16-2E318N02-UF8	3,18	0,2	16	0,07–0,24	0,4–1,6	±0,02	±0,03			●			●						●		
	GX16-2E325N01-UF8	3,25	0,1	16	0,07–0,24	0,4–1,6	±0,02	±0,03			●			●						●		
	GX16-3E400N04-UF8	4	0,4	16	0,09–0,30	0,9–2,2	±0,02	±0,03			●			●						●		
	GX16-3E425N02-UF8	4,25	0,2	16	0,09–0,30	0,5–2,2	±0,02	±0,03			●			●						●		
	GX24-1E239N02-UF8	2,39	0,2	24	0,05–0,22	0,3–1,3	±0,02	±0,03			●			●						●		
	GX24-2E300N02-UF8	3	0,2	24	0,07–0,24	0,4–1,5	±0,02	±0,03			●			●						●		
	GX24-2E300N04-UF8	3	0,4	24	0,07–0,24	0,4–1,5	±0,02	±0,03			●			●						●		
	GX24-2E318N02-UF8	3,18	0,2	24	0,07–0,24	0,4–1,6	±0,02	±0,03			●			●						●		
	GX24-3E400N02-UF8	4	0,2	24	0,09–0,30	0,3–2,2	±0,02	±0,03			●			●						●		
	GX24-3E400N04-UF8	4	0,4	24	0,09–0,30	0,5–2,2	±0,02	±0,03			●			●						●		
	GX24-3E500N02-UF8	5	0,2	24	0,11–0,35	0,3–2,6	±0,02	±0,03			●			●						●		
	GX24-3E500N04-UF8	5	0,4	24	0,11–0,35	0,6–2,6	±0,02	±0,03			●			●						●		
	GX24-3E500N08-UF8	5	0,8	24	0,11–0,35	0,9–2,6	±0,02	±0,03			●			●						●		
	GX24-4E600N08-UF8	6	0,8	24	0,11–0,35	0,9–3,2	±0,02	±0,03			●			●						●		
	GX24-2F300N03-UF4	3	0,3	24	0,10–0,20	0,4–2,0	±0,05	±0,15				●			●						●	
	GX24-3F400N04-UF4	4	0,4	24	0,10–0,30	0,5–2,8	±0,05	±0,15				●			●						●	
	GX24-3F500N04-UF4	5	0,4	24	0,12–0,35	0,5–3,0	±0,05	±0,15				●			●						●	
	GX24-4F600N05-UF4	6	0,5	24	0,14–0,40	0,6–3,5	±0,05	±0,15				●			●						●	

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

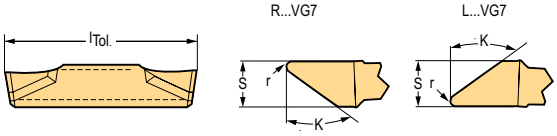
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм

Пример заказа инструмента из сплава WKP13S: GX16-1E200N02-UA4 WKP13S

HC = твёрдый сплав с покрытием

Обработка канавок и продольное точение — Режущие пластины

TigerTec® Silver GX



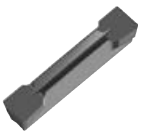
Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	a_p mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WSM23S	P HC WSM33S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	S HC WSM23S	S HC WSM33S
	GX24-2E280L02-VG7	2,8	0,2	50	24	0,05–0,12	0,2–0,0	±0,05	±0,15	☺		☺		☺	
	GX24-2E280R02-VG7	2,8	0,2	50	24	0,05–0,12	0,2–2,0	±0,05	±0,15	☺	😐	☺	😐	☺	😐
	GX24-2E280R04-VG7	2,8	0,4	50	24	0,08–0,25	0,2–2,5	±0,05	±0,15	☺	😐	☺	😐	☺	😐

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
Пример заказа инструмента из сплава WSM23S: GX24-2E280L02-VG7 WSM23S

HC = твёрдый сплав с покрытием

Заготовки для специальных пластин GX



Режущие пластины

	Обозначение	s mm	l mm	P HW WMG40	M HW WMG40	S HW WMG40
	GX24-2E4.80N	4,8	24,6	☹	☹	☹
	GX24-3E6.30N	6,3	24,6	☹	☹	☹
	GX24-4E8.30N	8,3	24,6	☹	☹	☹
	GX24-5E10.30N	10,3	24,6	☹	☹	☹

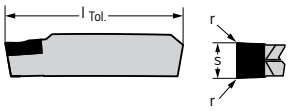
Области применения твёрдого сплава WMG40 по ISO: P30, M30, S30
Пример заказа инструмента из сплава WMG40: GX24-2E4.80N WMG40

HW = твёрдый сплав без покрытия

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

A2

PCD — Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины
GX



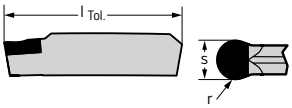
Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	N DP WDN10	O DP WDN10
	GX16-1F200N02FS-F1	2	0,2	16	0,04–0,12	±0,02	±0,02	☺	☺
	GX24-2F300N02FS-F1	3	0,2	24	0,05–0,16	±0,02	±0,02	☺	☺
	GX24-3F400N02FS-F1	4	0,2	24	0,06–0,22	±0,02	±0,02	☺	☺
	GX24-3F500N02FS-F1	5	0,2	24	0,06–0,25	±0,02	±0,02	☺	☺
	GX24-4F600N02FS-F1	6	0,2	24	0,06–0,28	±0,02	±0,02	☺	☺

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
Пример заказа инструмента из сплава WDN10: GX16-1F200N02FS-F1 WDN10

DP = поликристаллический алмаз

PCD — Обработка канавок и профильная обработка — Режущие пластины
GX



Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	N DP WDN10	O DP WDN10
	GX16-1F200N10FS-M1	2	1	16	0,05–0,25	±0,02	±0,02	☺	☺
	GX24-2F300N15FS-M1	3	1,5	24	0,05–0,30	±0,02	±0,02	☺	☺
	GX24-3F400N20FS-M1	4	2	24	0,05–0,35	±0,02	±0,02	☺	☺
	GX24-3F500N25FS-M1	5	2,5	24	0,05–0,40	±0,02	±0,02	☺	☺
	GX24-4F600N30FS-M1	6	3	24	0,05–0,50	±0,02	±0,02	☺	☺

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
Пример заказа инструмента из сплава WDN10: GX16-1F200N10FS-M1 WDN10

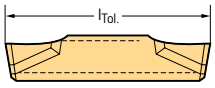
DP = поликристаллический алмаз

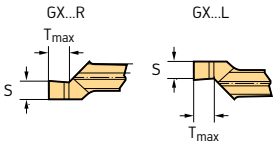
WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины

GX

Tiger·tec® Silver





Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	T_{max} mm	l mm	f mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WSM23S	M HC WSM23S	S HC WSM23S
	GX09-1E100L00-GD8	1	0	1,14	9	0,05–0,10	±0,02	±0,02	😊	😊	😊
	GX09-1E120L00-GD8	1,2	0	1,34	9	0,05–0,10	±0,02	±0,02	😊	😊	😊
	GX09-1E140L00-GD8	1,4	0	1,53	9	0,05–0,10	±0,02	±0,02	😊	😊	😊
	GX16-2E100L00-GD8	1	0	1,14	16	0,05–0,10	±0,02	±0,02	😊	😊	😊
	GX16-2E120L00-GD8	1,2	0	1,34	16	0,05–0,10	±0,02	±0,02	😊	😊	😊
	GX16-2E140L00-GD8	1,4	0	1,53	16	0,05–0,10	±0,02	±0,02	😊	😊	😊
	GX09-1E100R00-GD8	1	0	1,14	9	0,05–0,10	±0,02	±0,02	😊	😊	😊
	GX09-1E120R00-GD8	1,2	0	1,34	9	0,05–0,10	±0,02	±0,02	😊	😊	😊
	GX09-1E140R00-GD8	1,4	0	1,53	9	0,05–0,10	±0,02	±0,02	😊	😊	😊
	GX16-2E100R00-GD8	1	0	1,14	16	0,05–0,10	±0,02	±0,02	😊	😊	😊
	GX16-2E120R00-GD8	1,2	0	1,34	16	0,05–0,10	±0,02	±0,02	😊	😊	😊
	GX16-2E140R00-GD8	1,4	0	1,53	16	0,05–0,10	±0,02	±0,02	😊	😊	😊

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
Пример заказа инструмента из сплава WSM23S: GX09-1E100L00-GD8 WSM23S

HC = твёрдый сплав с покрытием

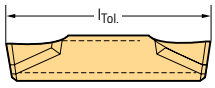
WALTER SELECT Оптимальная пластина для ➔ хороших = 😊 ➔ нормальных = 😐 ➔ неблагоприятных = 😵 условий обработки

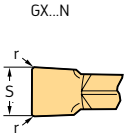
обработки торцевых канавок — Режущие пластины

A2

GX

Tiger·tec® Silver





Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	a_p mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P				M			K	N	S		
										HC				HC		HC	HW		HC	
									WKP23S	WSM13S	WSM23S	WSM33S	WSM13S	WSM23S	WSM33S	WKP23S	WK1	WSM13S	WSM23S	WSM33S
	GX24-3E500L04-AF5	5	0,4		0,15–0,30		±0,05	±0,15	☺			☺			☺	☺				☺
	GX24-3E500R04-AF5	5	0,4		0,15–0,30		±0,05	±0,15	☺			☺			☺	☺				☺
	GX16-1E200N10-RD4	2	1	16	0,08–0,25	0,2–1,0	±0,05	±0,15	☺		☺	☺		☺	☺	☺			☺	☺
	GX16-1E239N12-RD4	2,39	1,2	16	0,08–0,25	0,2–1	±0,05	±0,15				☺			☺					☺
	GX16-2E300N15-RD4	3	1,5	16	0,10–0,35	0,5–1,5	±0,05	±0,15			☺	☺		☺	☺				☺	☺
	GX24-2E300N15-RD4	3	1,5	24	0,10–0,35	0,5–1,5	±0,05	±0,15	☺			☺			☺	☺				☺
	GX24-2E318N16-RD4	3,18	1,59	24	0,10–0,35	0,5–1,5	±0,05	±0,15	☺			☺			☺	☺				☺
	GX24-3E400N20-RD4	4	2	24	0,15–0,50	0,5–2,0	±0,05	±0,15	☺			☺			☺	☺				☺
	GX24-3E475N24-RD4	4,75	2,38	24	0,17–0,6	0,5–2,3	±0,05	±0,15				☺			☺					☺
	GX24-3E500N25-RD4	5	2,5	24	0,17–0,60	0,5–2,5	±0,05	±0,15	☺			☺			☺	☺				☺
	GX24-4E600N30-RD4	6	3	24	0,17–0,70	0,5–3,0	±0,05	±0,15	☺			☺			☺	☺				☺
	GX24-4E635N32-RD4	6,35	3,18	24	0,17–0,7	0,5–3	±0,05	±0,15				☺			☺					☺
	GX30-5E800N40-RD4	8	4	30	0,20–0,80	0,6–4,0	±0,05	±0,15	☺			☺			☺	☺				☺
	GX24-2E300N15-RF7	3	1,5	24	0,10–0,33	0,1–1,5	±0,05	±0,15		☺	☺		☺	☺				☺	☺	
	GX24-3E400N20-RF7	4	2	24	0,12–0,48	0,1–2,0	±0,05	±0,15		☺	☺		☺	☺				☺	☺	
	GX24-3E500N25-RF7	5	2,5	24	0,12–0,53	0,1–2,5	±0,05	±0,15		☺	☺		☺	☺				☺	☺	
	GX09-1E200N10-RF8	2	1	9	0,05–0,17	0,1–1,0	±0,02	±0,02			☺			☺					☺	
	GX16-1E200N10-RF8	2	1	16	0,08–0,25	0,1–1,0	±0,05	±0,05		☺	☺		☺	☺				☺	☺	
	GX16-1E239N12-RF8	2,39	1,200	16	0,08–0,28	0,2–1,2	±0,02	±0,02			☺			☺					☺	
	GX16-2E300N15-RF8	3	1,5	16	0,10–0,30	0,1–1,5	±0,02	±0,02		☺	☺		☺	☺				☺	☺	
	GX16-3E400N20-RF8	4	2	16	0,12–0,45	0,1–2,0	±0,02	±0,02			☺			☺					☺	
	GX24-2E300N15-RF8	3	1,5	24	0,10–0,30	0,1–1,5	±0,02	±0,02		☺	☺		☺	☺				☺	☺	
	GX24-2E318N16-RF8	3,18	1,59	24	0,10–0,30	0,1–1,5	±0,02	±0,02			☺			☺					☺	
	GX24-3E400N20-RF8	4	2	24	0,12–0,45	0,1–2,0	±0,02	±0,02		☺	☺		☺	☺				☺	☺	
	GX24-3E500N25-RF8	5	2,5	24	0,15–0,50	0,1–2,5	±0,02	±0,02		☺	☺		☺	☺				☺	☺	
	GX24-4E600N30-RF8	6	3	24	0,15–0,55	0,1–3,0	±0,02	±0,02		☺	☺		☺	☺				☺	☺	
	GX30-5E800N40-RF8	8	4	30	0,18–0,60	0,2–4,0	±0,02	±0,02			☺			☺					☺	
	GX24-3F500L04-AF5	5	0,4		0,15–0,30		±0,05	±0,15				☺			☺					☺
	GX24-3F500N25-RD4	5	2,5	24	0,17–0,60	0,5–0,0	±0,05	±0,15	☺			☺			☺	☺				☺
	GX24-3F500R04-AF5	5	0,4		0,15–0,30		±0,05	±0,15				☺			☺					☺

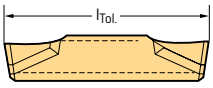
l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
Пример заказа инструмента из сплава WKP23S: GX24-3E500L04-AF5 WKP23S

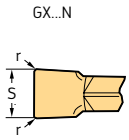
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

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

обработки торцевых канавок — Режущие пластины

Tiger·tec® Silver





Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	a_p mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP23S	P HC WSM13S	P HC WSM23S	P HC WSM33S	M HC WSM13S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	K HC WKP23S	N HW WK1	S HC WSM13S	S HC WSM23S	S HC WSM33S
	GX24-2F300N15-RF7	3	1,5	24	0,10–0,33	0,1–1,5	±0,05	±0,15		☺			☺					☺		
	GX24-3F400N20-RF7	4	2	24	0,12–0,48	0,1–2,0	±0,05	±0,15		☺			☺					☺		
	GX24-3F500N25-RF7	5	2,5	24	0,12–0,53	0,1–2,5	±0,05	±0,15		☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺
	GX24-4R300N-RK8	6	3	25,4	0,10–0,60	0,1–4,0	±0,02	±0,05									☺			

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
Пример заказа инструмента из сплава WKP23S: GX24-3E500L04-AF5 WKP23S

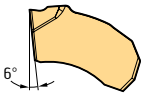
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины

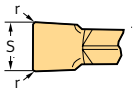
A2

SX

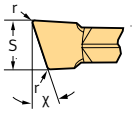
Tiger·tec® Silver



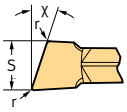
SX...N



SX...R



SX...L



Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	κ	f mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P				M			K	N	S		
									HC				HC		HC	HW		HC	
								WKP23S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WKP23S	WK1	WSM23S	WSM33S	WSM43S
	SX-1E150N01-CE4	1,5	0,15		0,03–0,12	±0,05	±0,1			😐			😐					😐	
	SX-2E200N02-CE4	2	0,2		0,06–0,15	±0,05	±0,1	😊	😊	😐	☹	😊	😐	☹	😊		😊	😐	☹
	SX-3E300N02-CE4	3	0,2		0,09–0,30	±0,05	±0,1	😊	😊	😐	☹	😊	😐	☹	😊		😊	😐	☹
	SX-4E400N02-CE4	4	0,2		0,10–0,32	±0,05	±0,1	😊	😊	😐	☹	😊	😐	☹	😊		😊	😐	☹
	SX-2E260N03-CE4	2,6	0,3		0,06–0,18	±0,05	±0,1		😊	😐		😊	😐				😊	😐	
	SX-3E310N03-CE4	3,1	0,3		0,09–0,30	±0,05	±0,1			😐	☹		😐	☹				😐	☹
	SX-4E410N03-CE4	4,1	0,3		0,10–0,32	±0,05	±0,1			😐			😐					😐	
	SX-4E480N03-CE4	4,8	0,3		0,12–0,35	±0,05	±0,1			😐			😐					😐	
	SX-5E500N04-CE4	5	0,4		0,12–0,35	±0,05	±0,1	😊		😐	☹		😐	☹	😊			😐	☹
	SX-6E600N04-CE4	6	0,4		0,12–0,40	±0,05	±0,1	😊		😐	☹		😐	☹	😊			😐	☹
	SX-10E1000N08-CE4	10	0,8		0,25–0,60	±0,05	±0,1			😐			😐					😐	
	SX-8E800N08-CE4	8	0,8		0,20–0,55	±0,05	±0,1	😊		😐	☹		😐	☹	😊			😐	☹
	SX-1E150N01-CF5	1,5	0,15		0,03–0,10	±0,05	±0,1			😐			😐					😐	
	SX-2E200N02-CF5	2	0,2		0,04–0,12	±0,05	±0,1			😐	☹		😐	☹				😐	☹
	SX-3E300N02-CF5	3	0,2		0,08–0,20	±0,05	±0,1		😊	😐	☹	😊	😐	☹			😊	😐	☹
	SX-4E400N02-CF5	4	0,2		0,10–0,22	±0,05	±0,1			😐	☹		😐	☹				😐	☹
	SX-3E310N03-CF5	3,1	0,3		0,08–0,20	±0,05	±0,1			😐	☹		😐	☹				😐	☹
	SX-5E500N04-CF5	5	0,4		0,10–0,25	±0,05	±0,1			😐	☹		😐	☹				😐	☹
	SX-6E600N04-CF5	6	0,4		0,10–0,30	±0,05	±0,1			😐	☹		😐	☹				😐	☹
	SX-2E200N02-CF6	2	0,2		0,03–0,12	±0,05	±0,1			😐	☹		😐	☹				😐	☹
	SX-3E300N02-CF6	3	0,2		0,04–0,20	±0,05	±0,1			😐	☹		😐	☹				😐	☹
	SX-2E200N02-CK8	2	0,2		0,04–0,12	±0,02	±0,05									😊			
	SX-3E300N02-CK8	3	0,2		0,08–0,20	±0,02	±0,05									😊			
	SX-4E400N02-CK8	4	0,2		0,10–0,22	±0,02	±0,05									😊			
	SX-5E500N04-CK8	5	0,4		0,10–0,25	±0,02	±0,05									😊			
	SX-3E300L6-CE4	3	0,2	6	0,09–0,20	±0,05	±0,1	😊		😐			😐		😊			😐	
	SX-4E400L6-CE4	4	0,2	6	0,10–0,22	±0,05	±0,1			😐			😐					😐	
	SX-5E500L6-CE4	5	0,4	6	0,12–0,25	±0,05	±0,1			😐			😐					😐	
	SX-6E600L6-CE4	6	0,4	6	0,12–0,30	±0,05	±0,1			😐			😐					😐	
	SX-2E200L6-CF5	2	0,2	6	0,04–0,10	±0,05	±0,1			😐			😐					😐	
	SX-3E300L6-CF5	3	0,2	6	0,08–0,17	±0,05	±0,1			😐	☹		😐	☹				😐	☹
	SX-4E400L6-CF5	4	0,2	6	0,10–0,20	±0,05	±0,1			😐			😐					😐	
	SX-2E200R6-CE4	2	0,2	6	0,06–0,10	±0,05	±0,1			😐			😐					😐	
	SX-3E300R6-CE4	3	0,2	6	0,09–0,20	±0,05	±0,1	😊		😐	☹		😐	☹	😊			😐	☹
	SX-4E400R6-CE4	4	0,2	6	0,10–0,22	±0,05	±0,1			😐	☹		😐	☹				😐	☹
	SX-5E500R6-CE4	5	0,4	6	0,12–0,25	±0,05	±0,1			😐			😐					😐	
	SX-6E600R6-CE4	6	0,4	6	0,12–0,30	±0,05	±0,1			😐			😐					😐	
	SX-2E200R6-CF5	2	0,2	6	0,04–0,10	±0,05	±0,1			😐			😐					😐	
	SX-3E300R6-CF5	3	0,2	6	0,08–0,17	±0,05	±0,1			😐	☹		😐	☹				😐	☹
	SX-4E400R6-CF5	4	0,2	6	0,10–0,20	±0,05	±0,1			😐			😐					😐	
	SX-3E300R15-CF5	3	0	15	0,05–0,15	±0,05	±0,1			😐			😐					😐	

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
Пример заказа инструмента из сплава WSM33S: SX-10E1000N08-CE4 WSM33S

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

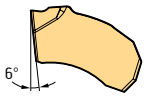
WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

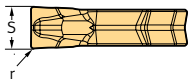
A2

Обработка канавок и продольное точение — Режущие пластины

SX

Tiger·tec® Silver





Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM33S	M HC WSM43S	K HC WKP23S	S HC WSM33S	S HC WSM43S
	SX-8E800N08-UF4	8	0,8	17,4	0,18–0,55	±0,05	±0,1	☺	😐	☹	😐	☹	☺	😐	☹

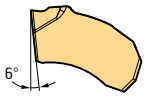
l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
Пример заказа инструмента из сплава WKP23S: SX-8E800N08-UF4 WKP23S

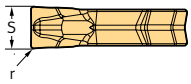
HC = твёрдый сплав с покрытием

Отрезное фрезерование — Режущие пластины

SX

Tiger·tec® Silver





Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	f mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM33S	M HC WSM43S	N HW WK1	S HC WSM33S	S HC WSM43S	S HW WK1
	SX-1E150N01-SF5	1,5	0,15	0,03–0,10	±0,05	±0,1	😐		😐			😐		
	SX-2E200N02-SF5	2	0,2	0,06–0,15	±0,05	±0,1	😐	☹	😐	☹		😐	☹	
	SX-3E300N02-SF5	3	0,2	0,08–0,20	±0,05	±0,1	😐	☹	😐	☹		😐	☹	
	SX-4E400N02-SF5	4	0,2	0,10–0,22	±0,05	±0,1	😐	☹	😐	☹		😐	☹	
	SX-5E500N04-SF5	5	0,4	0,10–0,25	±0,05	±0,1	😐	☹	😐	☹		😐	☹	
	SX-1E150N01-SK8	1,5	0,1	0,03–0,08	±0,02	±0,05					😐			😐
	SX-2E200N02-SK8	2	0,2	0,05–0,10	±0,02	±0,05					😐			😐
	SX-3E300N02-SK8	3	0,2	0,05–0,15	±0,02	±0,05					😐			😐
	SX-4E400N02-SK8	4	0,2	0,05–0,20	±0,02	±0,05					😐			😐
	SX-5E500N04-SK8	5	0,4	0,05–0,25	±0,02	±0,05					😐			😐

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
Пример заказа инструмента из сплава WSM33S: SX-1E150N01-SF5 WSM33S

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

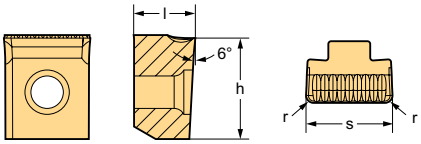
WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины

A2

UX

Tiger·tec® Silver



Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP33S	K HC WKP33S
	UX-12E1200N10-GD2	12	1	8,6	0,20–0,40	±0,2	±0,1	😐	😐
	UX-19E1900N15-GD2	19	1,5	13,6	0,25–0,60	±0,2	±0,1	😐	😐

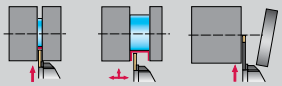
l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
Пример заказа инструмента из сплава WKP33S: UX-12E1200N10-GD2 WKP33S

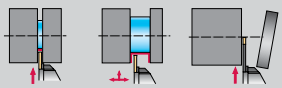
HC = твёрдый сплав с покрытием

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

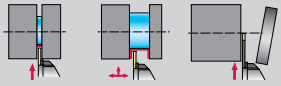
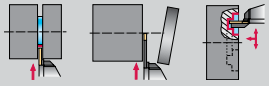
A2

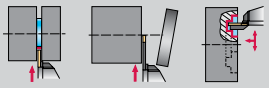
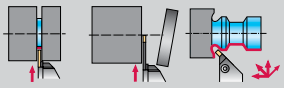
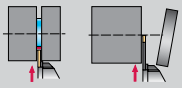
Державки/отрезные лезвия

System	MX..		
Вид обработки			
			
Обозначение	G3011	G3011...-P	G3021...-P
Ширина канавки s [mm]	0,5–3,25	0,5–5,65	0,5–5,65
Глубина канавки $T_{макс.}$ [mm]	6	6	6
Подвод СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]	10–25	12–25	20–25
Сеч. хвостовика h [Inch]		0,500–1,000	1,000
Страница в каталоге	A 382	A 384	A 388
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	G3011	G3011-P	G3021-P

System	MX..	DX..	
Вид обработки			
			
Обозначение	G3051...-P	G4014	G4014...-P
Ширина канавки s [mm]	0,5–3,25	1–3	2–3
Глубина канавки $T_{макс.}$ [mm]	6	17,5	17,5
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]	12–25	10–20	12–20
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,625–1,000	0,500–0,625	0,500–0,750
Страница в каталоге	A 390	A 395	A 401
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	G3051-P	G4014	G4014-P

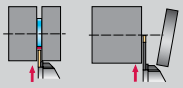
Державки/отрезные лезвия

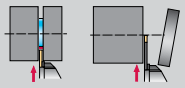
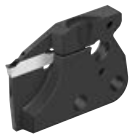
System		DX..	
Вид обработки			
			
Обозначение	**G4011**	**G4011...-P**	**G4511**
Ширина канавки s [mm]	2–4	2–4	2–6
Глубина канавки $T_{макс.}$ [mm]	17	17	5
Подвод СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	20–25	20–25	12–25
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,750–1,000	1,000	
Страница в каталоге	A 403	A 409	A 410
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	G4011	G4011-P	G4511

System		DX..	
Вид обработки			
			
Обозначение	**G4521**	**G4551**	**G4041**
Ширина канавки s [mm]	2–6	2–6	1,5–3
Глубина канавки $T_{макс.}$ [mm]	5	5	21
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	20–25	20–25	26–32
Сеч. хвостовика h [Inch]			
Страница в каталоге	A 411	A 412	A 415
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	G4521	G4551	G4041

A2

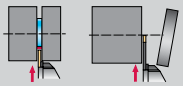
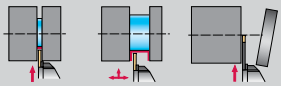
Державки/отрезные лезвия

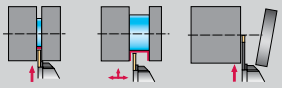
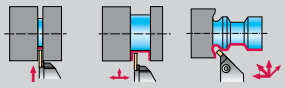
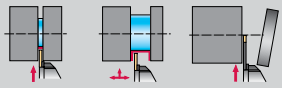
System		 DX..	
Вид обработки			
			
Обозначение	**G4041...-P**	**G4041...C**	**G4041...C-P**
Ширина канавки s [mm]	2	1,5–3	2–3
Глубина канавки $T_{макс.}$ [mm]	21	21	21
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]	26–32	26–32	26–32
Сеч. хвостовика h [Inch]			
Страница в каталоге	A 416	A 417	A 418
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	G4041-P	G4041-C	G4041-C-P

System		 DX..	
Вид обработки			
			
Обозначение	**G4042...N**	**G4042...N...-P**	**G4634-P**
Ширина канавки s [mm]	1,5–4	3	2–3
Глубина канавки $T_{макс.}$ [mm]	40	40	16
Подвод СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]	26–32	26–32	33
Сеч. хвостовика h [Inch]			
Страница в каталоге	A 413	A 414	A 420
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	G4042-N	G4042-N-P	G4634-P

A2

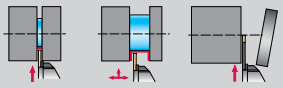
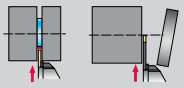
Державки/отрезные лезвия

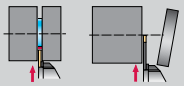
System	DX..	GX..	
Вид обработки			
			
Обозначение	G4635	G1511	G1511...-P
Ширина канавки s [mm]	1,5–3	2–6	2–6
Глубина канавки $T_{макс.}$ [mm]	17	6	6
Подвод СОЖ	наружный	наружный	внутренний
Сеч. хвостовика h [mm]		20–25	16–25
Сеч. хвостовика h [Inch]		0,750–1,000	1,000
Страница в каталоге	A 419	A 433	A 435
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	G4635	G1511	G1511-P

System		GX..	
Вид обработки			
			
Обозначение	G1521	G1551	G1011
Ширина канавки s [mm]	2–6	2–6	2–8
Глубина канавки $T_{макс.}$ [mm]	6	6	38
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	20–25	20–25	16–32
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,750–1,000	0,750–1,000	0,625–1,500
Страница в каталоге	A 438	A 440	A 422
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	G1521	G1551	G1011

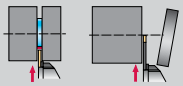
A2

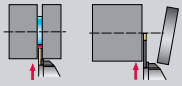
Державки/отрезные лезвия

System		GX..	
Вид обработки			
Обозначение	 **G1011...-P**	 **MSS...E...**	 **G1041**
Ширина канавки s [mm]	2–8	0,6–8	2–4
Глубина канавки $T_{макс.}$ [mm]	33	21	32
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	16–32	L016–L032	26–32
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,750–1,000		
Страница в каталоге	A 428	A 486	A 443
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	G1011-P	MSS-E	G1041

System		GX..	
Вид обработки			
Обозначение	 **G1041...-P**	 **G1041...C**	 **G1041...C-P**
Ширина канавки s [mm]	3–4	2–4	2–4
Глубина канавки $T_{макс.}$ [mm]	33	32	33
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]	26–32	26–32	26–32
Сеч. хвостовика h [Inch]			
Страница в каталоге	A 446	A 444	A 445
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	G1041-P	G1041-C	G1041-C-P

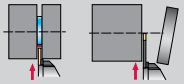
Державки/отрезные лезвия

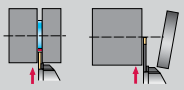
System		GX..	
Вид обработки			
			
Обозначение	G1042	XLCFN	G1634-P
Ширина канавки s [mm]	2–6	3–6	2–4
Глубина канавки $T_{макс.}$ [mm]	60	21	33
Подвод СОЖ	наружный	наружный	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]	26–32	32	33–43
Сеч. хвостовика h [Inch]			
Страница в каталоге	A 442	A 447	A 450
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	G1042	XLCFN	G1634-P

System		GX..	
Вид обработки			
			
Обозначение	G1332	MSS...E...C	MSS...E...A
Ширина канавки s [mm]	3	4–6	3–6
Глубина канавки $T_{макс.}$ [mm]	15	25	15
Подвод СОЖ		наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]		L025	L020–L032
Сеч. хвостовика h [Inch]			
Страница в каталоге	A 452	A 488	A 488
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	G1332	MSS-E-C	MSS-E-A

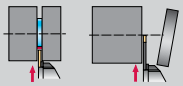
A2

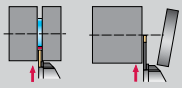
Державки/отрезные лезвия

System	GX..	SX..
Вид обработки		
			
Обозначение	G1111	G1111...-P	G2012
Ширина канавки s [mm]	3–6	5	1,5–3
Глубина канавки $T_{макс.}$ [mm]	25	33	33
Подвод СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	25	25	20–25
Сеч. хвостовика h [Inch]	1,000		0,750–1,000
Страница в каталоге	A 453	A 458	A 461
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	G1111	G1111-P	G2012

System	SX..
Вид обработки	
			
Обозначение	G2012...-P	G2042...R/L	G2042...R/L...-P
Ширина канавки s [mm]	2–6	1,5–4	2–4
Глубина канавки $T_{макс.}$ [mm]	40	33	33
Подвод СОЖ	внутренний	наружный	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]	12–25	26–32	26–32
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,500–1,000		
Страница в каталоге	A 463	A 469	A 471
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	G2012-P	G2042-R-L	G2042-R-L-P

Державки/отрезные лезвия

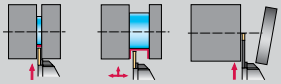
System		SX..	
Вид обработки			
			
Обозначение	**G2042...R/L...C**	**G2042...R/L...C-P**	**G2042...N**
Ширина канавки s [mm]	4	2–4	2–6
Глубина канавки $T_{макс.}$ [mm]	33	33	80
Подвод СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	32	26–32	26–46
Сеч. хвостовика h [Inch]			
Страница в каталоге	A 470	A 473	A 467
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	G2042-R-L-C	G2042-R-L-C-P	G2042-N

System		SX..	UX..
Вид обработки			
			
Обозначение	**G2042...N...-P**	**G2632-E...R/L...-SX**	**G2016...-P**
Ширина канавки s [mm]	3–10	2–8	12–19
Глубина канавки $T_{макс.}$ [mm]	100	45	41
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]	26–52	L020–L032	25–32
Сеч. хвостовика h [Inch]			
Страница в каталоге	A 472	A 490	A 475
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	G2042-N-P	G2632	G2016-P

A2

Державки/отрезные лезвия

System

Вид обработки		
		
Обозначение	**MSS-...00**	**MSS-...90**
Ширина канавки s [mm]		
Глубина канавки $T_{макс.}$ [mm]		
Подвод СОЖ		
Сеч. хвостовика h [mm]	16–32	20–32
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,625–1,250	0,750–1,250
Страница в каталоге	A 476	A 477
QR-код		
www.walter-tools.com/woc/	MSS-00	MSS-90

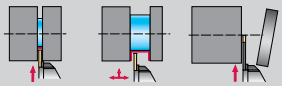
	
Обозначение	**G2661...-P**
Ширина канавки s [mm]	
Глубина канавки $T_{макс.}$ [mm]	
Подвод СОЖ	внутренний
Сеч. хвостовика h [mm]	16–40
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,750–1,500
Страница в каталоге	A 480
QR-код	
www.walter-tools.com/woc/	G2661-P

System

Вид обработки	
	
Обозначение	**SBN**
Ширина канавки s [mm]	
Глубина канавки $T_{макс.}$ [mm]	
Подвод СОЖ	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	20–40
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,750–1,250
Страница в каталоге	A 482
QR-код	
www.walter-tools.com/woc/	SBN

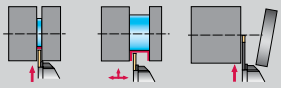
A2

Державки Walter Capto™

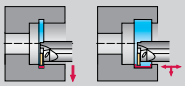
System	 MX..	 DX..	 GX..
Вид обработки			
			
Обозначение	**G3011-C...-P**	**G4011-C...-P**	**G1011-C...-P**
Ширина канавки s [mm]	0,5–5,65	2	3–5
Глубина канавки $T_{макс.}$ [mm]	6	17	21
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	Направленная подача СОЖ	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]	C3–C6	C3–C4	C3–C6
Сеч. хвостовика h [Inch]			
Страница в каталоге	A 483	A 484	A 485
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	G3011-C-P	G4011-C-P	G1011-C-P

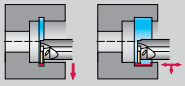
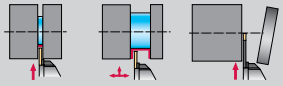
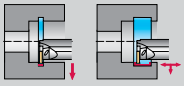
A2

Державки Walter Capto™

System	SX..		
Вид обработки			
Обозначение	 G2632-E...R/L...-SX	 C...-MSS	 C...-MSS...90
Ширина канавки s [mm]	2–8		
Глубина канавки $T_{макс.}$ [mm]	45		
Подвод СОЖ	наружный		
Сеч. хвостовика h [mm]	L020–L032	C3–C6	C4–C6
Сеч. хвостовика h [Inch]			
Страница в каталоге	A 490	A 491	A 492
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	G2632	C-MSS	C-MSS-90

Расточные оправки

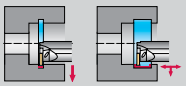
System	 MX..	 DX..	 GX..
Вид обработки			
			
Обозначение	G3221...-P	G4221...-P	I12
Ширина канавки s [mm]	0,5–3,25	2–4	2–2,75
Глубина канавки $T_{макс.}$ [mm]	4	10	3
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	Направленная подача СОЖ	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	31,25	25–32	16
Сеч. хвостовика h [Inch]		0,039	
Страница в каталоге	A 493	A 494	A 498
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	G3221-P	G4221-P	I12

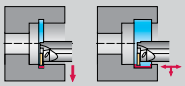
System	 GX..		
Вид обработки			
			
Обозначение	G1221...-P	MSS...I...	MSS...I...90-1.5
Ширина канавки s [mm]	2–6	0,6–6	
Глубина канавки $T_{макс.}$ [mm]	12	19	
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	наружный	
Сеч. хвостовика h [mm]	16–40	L016–R040	20–40
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,039		0,039–0,079
Страница в каталоге	A 496	A 499	A 501
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	G1221-P	MSS-I	MSS-I-1-5

A2

Расточные оправки

System

Вид обработки	
	
Обозначение	MSS...I...90-2.5
Ширина канавки s [mm]	
Глубина канавки $T_{макс.}$ [mm]	
Подвод СОЖ	
Сеч. хвостовика h [mm]	20–40
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,039–0,079
Страница в каталоге	A 501
QR-код	
www.walter-tools.com/woc/	MSS-I-2-5

System	 DX..
Вид обработки	
Обозначение	 G4221-Q...-P
Ширина канавки s [mm]	3–4
Глубина канавки $T_{макс.}$ [mm]	21
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]	Q32–Q50
Сеч. хвостовика h [Inch]	
Страница в каталоге	A 503
QR-код	
www.walter-tools.com/woc/	G4221-Q-P

A2

Державки для обработки радиальных канавок

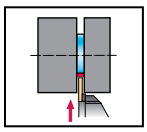
G3011 mm

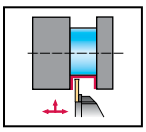
Walter Cut

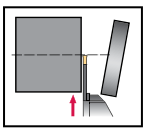




– Закрепление пластин винтом

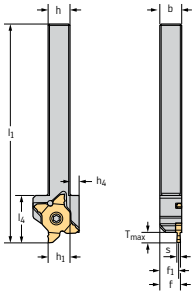








Инструмент

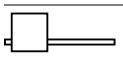


Square shank

Обозначение	s mm	T_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	h_4 mm	Тип
G3011-1010R-MX22-2	0,5–3,25	6	10	10	8,3	120	28	7	MX-22-2E ..
G3011-1212R-MX22-2		6	12	12	10,3	120	26	5	
G3011-1616R-MX22-2		6	16	16	14,2	120	26	4	
G3011-1010L-MX22-2	0,5–3,25	6	10	10	8,3	120	28	7	MX-22-2E ..
G3011-1212L-MX22-2		6	12	12	10,3	120	26	5	
G3011-1616L-MX22-2		6	16	16	14,2	120	26	4	

На размерном эскизе показано правое исполнение.
$f = f_1 + s/2$
Макс. глубина канавки T_{max} — см. раздел «Режущие пластины»
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	0.5–3.25
	Винт пластины Момент затяжки	FS2570 (T20IP) 5 Nm
	Ключ (Torx)	FS2572 (T10IP)

Комплектующие

	s [mm]	0.5–3.25
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

WALTER SELECT

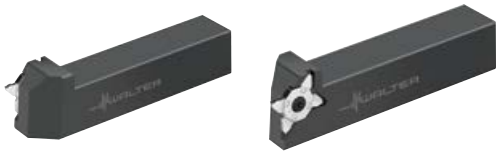
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

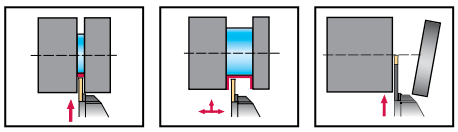
Державки для обработки радиальных канавок

G3011 mm

Walter Cut



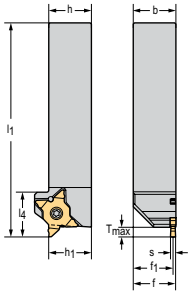
– Закрепление пластин винтом



MX

Инструмент

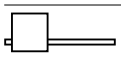
Обозначение	s mm	T_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	Тип
G3011-2020R-MX22-2	0,5–3,25	6	20	20	18,3	125	26	MX-22-2E ..
G3011-2525R-MX22-2		6	25	25	23,3	125	26	
G3011-2020L-MX22-2	0,5–3,25	6	20	20	18,3	125	26	MX-22-2E ..
G3011-2525L-MX22-2		6	25	25	23,3	125	26	



Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.
$f = f_1 + s/2$
Макс. глубина канавки T_{max} — см. раздел «Режущие пластины»
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	0.5–3.25
	Винт пластины Момент затяжки	FS2570 (T20IP) 5 Nm
	Ключ (Torx)	FS2572 (T10IP)

Комплектующие

	s [mm]	0.5–3.25
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

A2

Державки для обработки радиальных канавок

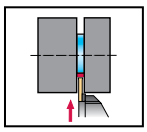
G3011...-P inch

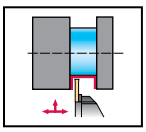
Walter Cut

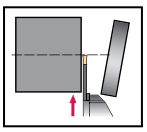




– Закрепление пластин винтом
– С направленной подачей СОЖ



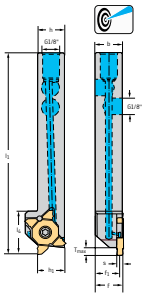








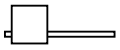
Инструмент

	Обозначение	s inch	T_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	Тип
	G3011.08R-MX22-2-P	0,020–0,128	0,236	0,500	0,500	0,434	4,724	1,024	MX-22-2E ..
	G3011.10R-MX22-2-P		0,236	0,625	0,625	0,559	4,724	1,024	
	G3011.08L-MX22-2-P	0,020–0,128	0,236	0,500	0,500	0,434	4,724	1,024	MX-22-2E ..
	G3011.10L-MX22-2-P		0,236	0,625	0,625	0,559	4,724	1,024	

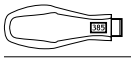
Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.
$f = f_1 + s/2$
Макс. глубина канавки T_{max} — см. раздел «Режущие пластины»
Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0.020–0.128
	Винт пластины Момент затяжки	FS2570 (T20IP) 5 Nm
	Пробка резьбовая UNF 5/16-24	FS2593 (SW 4)
	Ключ (Torx)	FS2572 (T10IP)

Комплектующие

	s [inch]	0.020–0.128
	Элемент угловой соединительный 5/16" UNF	FS2594
	Элемент соединительный 5/16" UNF	FS2595
	Кольцо медное уплотнительное	FS2598
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

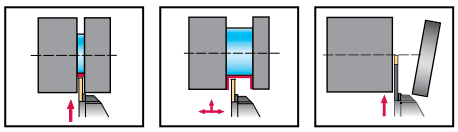
Державки для обработки радиальных канавок

G3011...-P inch

Walter Cut

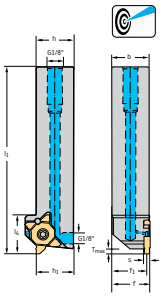


– Закрепление пластин винтом
– С направленной подачей СОЖ





Инструмент

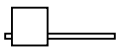


Square shank

Обозначение	s inch	T_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	Тип
G3011.12R-MX22-2-P	0,020–0,128	0,236	0,750	0,750	0,684	5,906	1,024	MX-22-2E ..
G3011.16R-MX22-2-P		0,236	1,000	1,000	0,934	5,906	1,024	
G3011.12R-MX22-4-P	0,157–0,222	0,236	0,750	0,750	0,639	5,906	1,024	MX-22-4E ..
G3011.16R-MX22-4-P		0,236	1,000	1,000	0,889	5,906	1,024	
G3011.12L-MX22-2-P	0,020–0,128	0,236	0,750	0,750	0,684	5,906	1,024	MX-22-2E ..
G3011.16L-MX22-2-P		0,236	1,000	1,000	0,934	5,906	1,024	
G3011.12L-MX22-4-P	0,157–0,222	0,236	0,750	0,750	0,639	5,906	1,024	MX-22-4E ..
G3011.16L-MX22-4-P		0,236	1,000	1,000	0,889	5,906	1,024	

На размерном эскизе показано правое исполнение.
$f = f_1 + s/2$
Макс. глубина канавки T_{max} — см. раздел «Режущие пластины»
Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0.020–0.128	0.157–0.222
	Винт пластины Момент затяжки	FS2570 (T20IP) 5 Nm	FS2571 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Ключ (Torx)	FS2572 (T10IP)	FS2572 (T10IP)

Комплектующие

	s [inch]	0.020–0.128–0.157–0.222
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

A2

Державки для обработки радиальных канавок

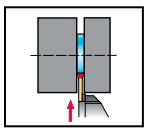
G3011...-P mm

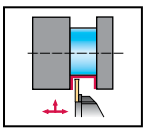
Walter Cut

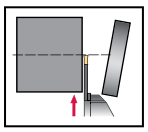




– Закрепление пластин винтом
– С направленной подачей СОЖ



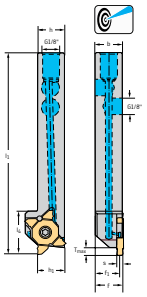






Инструмент

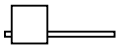
Обозначение	s mm	T_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	Тип
G3011-1212R-MX22-2-P	0,5–3,25	6	12	12	10,3	120	26	MX-22-2E ..
G3011-1616R-MX22-2-P		6	16	16	14,3	120	26	
G3011-1616R-MX22-4-P	4–5,65	6	16	16	13,2	120	26	MX-22-4E ..
G3011-1212L-MX22-2-P	0,5–3,25	6	12	12	10,3	120	26	MX-22-2E ..
G3011-1616L-MX22-2-P		6	16	16	14,3	120	26	
G3011-1616L-MX22-4-P	4–5,65	6	16	16	13,2	120	26	MX-22-4E ..



Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.
$f = f_1 + s/2$
Макс. глубина канавки T_{max} — см. раздел «Режущие пластины»
Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	0.5–3.25	4–5.65
	Винт пластины Момент затяжки	FS2570 (T20IP) 5 Nm	FS2571 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Ключ (Torx)	FS2572 (T10IP)	FS2572 (T10IP)

Комплектующие

	s [mm]	0.5–3.25–4–5.65
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

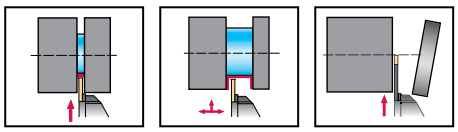
Державки для обработки радиальных канавок

G3011...-P mm

Walter Cut

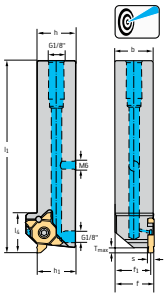


– Закрепление пластин винтом
– С направленной подачей СОЖ





Инструмент

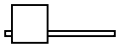


Square shank

Обозначение	s mm	T_{max} mm	h = h_1 mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	Тип
G3011-2020R-MX22-2-P	0,5–3,25	6	20	20	18,3	125	26	MX-22-2E ..
G3011-2525R-MX22-2-P		6	25	25	23,3	125	26	
G3011-2020R-MX22-4-P	4–5,65	6	20	20	17,2	125	26	MX-22-4E ..
G3011-2525R-MX22-4-P		6	25	25	22,2	125	26	
G3011-2020L-MX22-2-P	0,5–3,25	6	20	20	18,3	125	26	MX-22-2E ..
G3011-2525L-MX22-2-P		6	25	25	23,3	125	26	
G3011-2020L-MX22-4-P	4–5,65	6	20	20	17,2	125	26	MX-22-4E ..
G3011-2525L-MX22-4-P		6	25	25	22,2	125	26	

На размерном эскизе показано правое исполнение.
$f = f_1 + s/2$
Макс. глубина канавки T_{max} — см. раздел «Режущие пластины»
Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	0.5–3.25	4–5.65
	Винт пластины Момент затяжки	FS2570 (T20IP) 5 Nm	FS2571 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
	Ключ (Torx)	FS2572 (T10IP)	FS2572 (T10IP)

Комплектующие

	s [mm]	0.5–3.25–4–5.65
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

A2

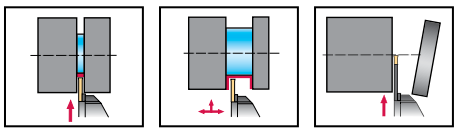
Державки для обработки радиальных канавок

G3021...-P mm

Walter Cut

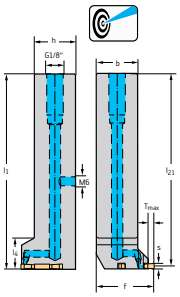


– Закрепление пластин винтом
– С направленной подачей СОЖ





Инструмент

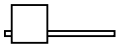


Square shank

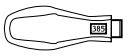
Обозначение	s mm	T_{max} mm	h = h_1 mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	l_{21} mm	Тип
G3021-2020R-MX22-2-P	0,5–3,25	6	20	20	30	125	19	123,3	MX-22-2E ..
G3021-2525R-MX22-2-P		6	25	25	35	125	19	123,3	
G3021-2525R-MX22-4-P	4–5,65	6	25	25	35	127,3	19	124,5	MX-22-4E ..
G3021-2020L-MX22-2-P	0,5–3,25	6	20	20	30	125	19	123,3	MX-22-2E ..
G3021-2525L-MX22-2-P		6	25	25	35	125	19	123,3	
G3021-2525L-MX22-4-P	4–5,65	6	25	25	35	127,3	19	124,5	MX-22-4E ..

На размерном эскизе показано правое исполнение.
$l_1 = l_{21} + s/2$
Макс. глубина канавки T_{max} — см. раздел «Режущие пластины»
Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	0.5–3.25	4–5.65
	Винт пластины Момент затяжки	FS2570 (T20IP) 5 Nm	FS2571 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
	Ключ (Torx)	FS2572 (T10IP)	FS2572 (T10IP)

Комплектующие

	s [mm]	0.5–3.25–4–5.65
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

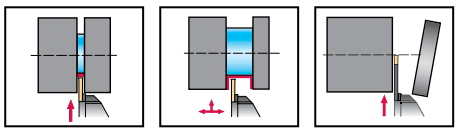
Державки для обработки радиальных канавок

G3021...-P inch

Walter Cut



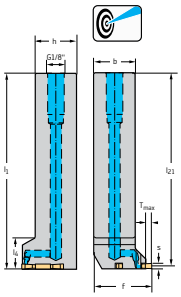
– Закрепление пластин винтом
– С направленной подачей СОЖ





Инструмент

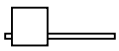
Обозначение	s inch	T_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	l_{21} inch	Тип
G3021.16R-MX22-2-P	0,020–0,128	0,236	1,000	1,000	1,394	5,906	0,748	5,842	MX-22-2E ..
G3021.16R-MX22-4-P	0,157–0,222	0,236	1,000	1,000	1,394	5,906	0,748	5,794	MX-22-4E ..
G3021.16L-MX22-2-P	0,020–0,128	0,236	1,000	1,000	1,394	5,906	0,748	5,842	MX-22-2E ..
G3021.16L-MX22-4-P	0,157–0,222	0,236	1,000	1,000	1,394	5,906	0,748	5,794	MX-22-4E ..



Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.
$l_1 = l_{21} + s/2$
Макс. глубина канавки T_{max} — см. раздел «Режущие пластины»
Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0.020–0.128–0.157–0.222
	Винт пластины Момент затяжки	FS2571 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Ключ (Torx)	FS2572 (T10IP)

Комплектующие

	s [inch]	0.020–0.128–0.157–0.222
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

A2

Державка 3° – обработка радиальных канавок

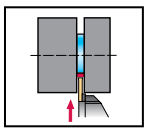
G3051...-P inch

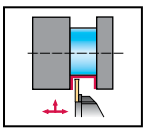
Walter Cut

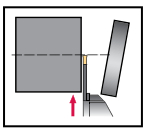




– Обработка канавок и отрезка — для высоких уступов
– С направленной подачей СОЖ





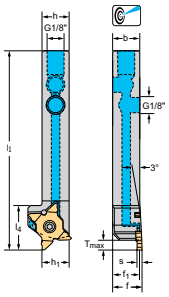






Инструмент

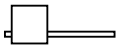
Обозначение	s inch	T_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	Тип
G3051.10R-MX22-2-P	0,020–0,128	0,236	0,625	0,625	0,678	4,724	1,024	MX-22-2R ..
G3051.10L-MX22-2-P	0,020–0,128	0,236	0,625	0,625	0,678	4,724	1,024	MX-22-2L ..



Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.
$f = f_1 + s/2$
Макс. глубина канавки T_{max} — см. раздел «Режущие пластины»
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
При использовании G3051...R следует использовать режущую пластину MX22-2R.../при использовании G3051...L — режущую пластину MX22-2L...
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0.020–0.128
	Винт пластины Момент затяжки	FS2570 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Ключ (Torx)	FS2572 (T10IP)

Комплектующие

	s [inch]	0.020–0.128
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

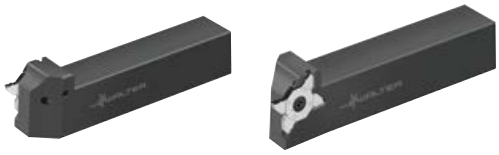
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

A2

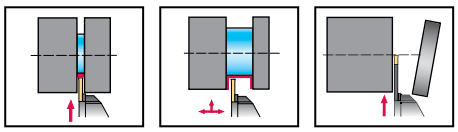
Державка 3° – обработка радиальных канавок

G3051...-P inch

Walter Cut



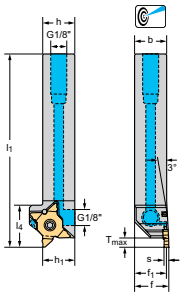
– Обработка канавок и отрезка — для высоких уступов
– С направленной подачей СОЖ





Инструмент

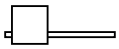
Обозначение	s inch	T_{max} inch	h = h_1 inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	Тип
G3051.12R-MX22-2-P	0,020–0,128	0,236	0,750	0,750	0,803	5,906	1,024	MX-22-2R ..
G3051.16R-MX22-2-P		0,236	1,000	1,000	1,053	5,906	1,024	
G3051.12L-MX22-2-P	0,020–0,128	0,236	0,750	0,750	0,803	5,906	1,024	MX-22-2L ..
G3051.16L-MX22-2-P		0,236	1,000	1,000	1,053	5,906	1,024	



Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.
$f = f_1 + s/2$
Макс. глубина канавки T_{max} — см. раздел «Режущие пластины»
Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
При использовании G3051...R следует использовать режущую пластину MX22-2R.../при использовании G3051...L — режущую пластину MX22-2L...
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0.020–0.128
	Винт пластины Момент затяжки	FS2570 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Ключ (Torx)	FS2572 (T10IP)

Комплектующие

	s [inch]	0.020–0.128
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

A2

Державка 3° – обработка радиальных канавок

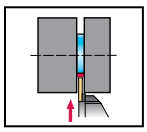
G3051...-P mm

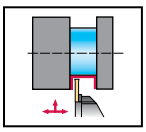
Walter Cut

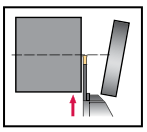




– Обработка канавок и отрезка — для высоких уступов
– С направленной подачей СОЖ

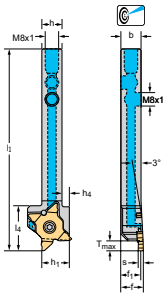








Инструмент

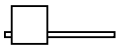


Square shank

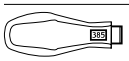
Обозначение	s mm	T_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	Тип
G3051-1212R-MX22-2-P	0,5–3,25	6	12	12	13,3	120	26	MX-22-2R ..
G3051-1212L-MX22-2-P	0,5–3,25	6	12	12	13,3	120	26	MX-22-2L ..

На размерном эскизе показано правое исполнение.
$f = f_1 + s/2$
Макс. глубина канавки T_{max} — см. раздел «Режущие пластины»
Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
При использовании G3051…R следует использовать режущую пластину MX22-2R.../при использовании G3051…L — режущую пластину MX22-2L...
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	0.5–3.25
	Винт пластины Момент затяжки	FS2570 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт M8X1	FS2587 (SW 4)
	Ключ (Torx)	FS2572 (T10IP)

Комплектующие

	s [mm]	0.5–3.25
	Элемент угловой соединительный M8x1	FS2596
	Элемент соединительный M8x1	FS2597
	Кольцо медное уплотнительное	FS2598
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

WALTER SELECT

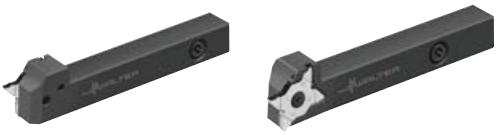
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

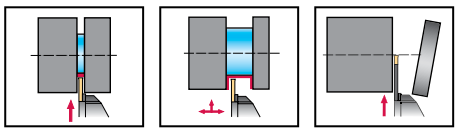
Державка 3° – обработка радиальных канавок

G3051...-P mm

Walter Cut



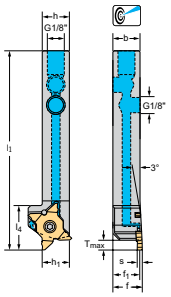
– Обработка канавок и отрезка — для высоких уступов
– С направленной подачей СОЖ





Инструмент

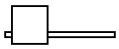
Обозначение	s mm	T_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	Тип
G3051-1616R-MX22-2-P	0,5–3,25	6	16	16	17,3	120	26	MX-22-2R ..
G3051-1616L-MX22-2-P	0,5–3,25	6	16	16	17,3	120	26	MX-22-2L ..



Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.
$f_1 = f - s/2$
Макс. глубина канавки T_{max} — см. раздел «Режущие пластины»
Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
При использовании G3051...R следует использовать режущую пластину MX22-2R.../при использовании G3051...L — режущую пластину MX22-2L...
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	0.5–3.25
	Винт пластины Момент затяжки	FS2570 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Ключ (Torx)	FS2572 (T10IP)

Комплектующие

	s [mm]	0.5–3.25
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

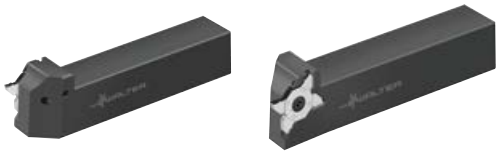
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

A2

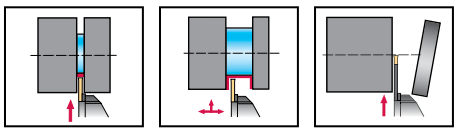
Державка 3° – обработка радиальных канавок

G3051...-P mm

Walter Cut

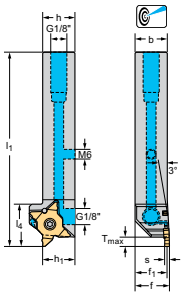


– Обработка канавок и отрезка — для высоких уступов
– С направленной подачей СОЖ





Инструмент

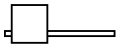


Square shank

Обозначение	s mm	T_{max} mm	h = h_1 mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	Тип
G3051-2020R-MX22-2-P	0,5–3,25	6	20	20	21,3	125	26	MX-22-2R ..
G3051-2525R-MX22-2-P		6	25	25	26,3	125	26	
G3051-2020L-MX22-2-P	0,5–3,25	6	20	20	21,3	125	26	MX-22-2L ..
G3051-2525L-MX22-2-P		6	25	25	26,3	125	26	

На размерном эскизе показано правое исполнение.
$f = f_1 + s/2$
Макс. глубина канавки T_{max} — см. раздел «Режущие пластины»
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
При использовании G3051...R следует использовать режущую пластину MX22-2R.../при использовании G3051...L — режущую пластину MX22-2L...
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	0.5–3.25
	Винт пластины Момент затяжки	FS2570 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Ключ (Torx)	FS2572 (T10IP)

Комплектующие

	s [mm]	0.5–3.25
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Державки для обработки радиальных канавок

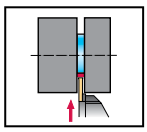
G4014 mm

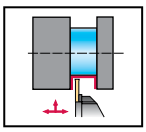
Walter Cut

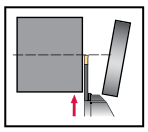




– Боковое крепление винтом

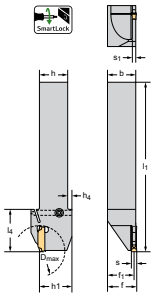








Инструмент



Square shank

Обозначение	s mm	D_{max} mm	h = h_1 mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	h_4 mm	l_4 mm	s_1 mm	Тип
G4014-1010R-1T12DX18	1	25	10	10	9,6	110	4	23	0,8	DX18-1E1 ..
G4014-1212R-1T12DX18		25	12	12	11,6	110	3	22,3	0,8	
G4014-1010R-1.5T10DX18	1,5	20	10	10	9,4	110	4	22	1,2	DX18-1E1.5 ..
G4014-1212R-1.5T12DX18		25	12	12	11,4	110	3	22,3	1,2	
G4014-1616R-1.5T12DX18		25	16	16	15,4	120	4	24	1,2	
G4014-1010R-2T10DX18	2	20	10	10	9,2	110	4	22	1,6	DX18-2E2 ..
G4014-1212R-2T12DX18		25	12	12	11,2	110	3	22,3	1,6	
G4014-1616R-2T12DX18		25	16	16	15,2	120	4	24	1,6	
G4014-1616R-2T17DX18		35	16	16	15,2	120	4	30	1,6	
G4014-2020R-2T17DX18		35	20	20	19,2	120	3	30	1,6	
G4014-1212R-3T12DX18	3	25	12	12	10,8	110	3	22,3	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4014-1616R-3T17DX18		35	16	16	14,8	120	4	30	2,4	
G4014-2020R-3T17DX18		35	20	20	18,8	120	3	30	2,4	
G4014-1010L-1T12DX18	1	25	10	10	9,6	110	4	23	0,8	DX18-1E1 ..
G4014-1212L-1T12DX18		25	12	12	11,6	110	3	22,3	0,8	
G4014-1010L-1.5T10DX18	1,5	20	10	10	9,4	110	4	22	1,2	DX18-1E1.5 ..
G4014-1212L-1.5T12DX18		25	12	12	11,4	110	3	22,3	1,2	
G4014-1616L-1.5T12DX18		25	16	16	15,4	120	4	24	1,2	
G4014-1010L-2T10DX18	2	20	10	10	9,2	110	4	22	1,6	DX18-2E2 ..
G4014-1212L-2T12DX18		25	12	12	11,2	110	3	22,3	1,6	
G4014-1616L-2T12DX18		25	16	16	15,2	120	4	24	1,6	
G4014-1616L-2T17DX18		35	16	16	15,2	120	4	30	1,6	
G4014-2020L-2T17DX18		35	20	20	19,2	120	3	30	1,6	
G4014-1212L-3T12DX18	3	25	12	12	10,8	110	3	22,3	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4014-1616L-3T17DX18		35	16	16	14,8	120	4	30	2,4	
G4014-2020L-3T17DX18		35	20	20	18,8	120	3	30	2,4	

На размерном эскизе показано правое исполнение.

$f = f_1 + s/2$

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	1–3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2586 (T15IP) 2 Nm
	Винт запорный	FS2589
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

	s [mm]	1–3
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

A2

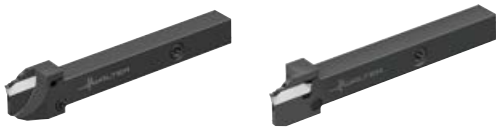
Комплектующие

	s [mm]	1–3
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248

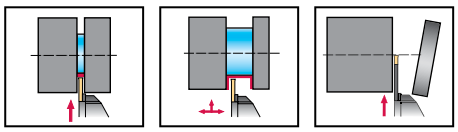
Державки для обработки радиальных канавок

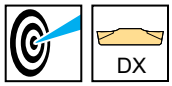
G4014...-P mm

Walter Cut

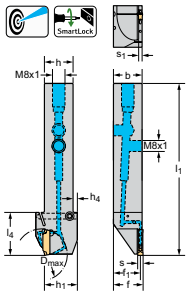


– Боковое крепление винтом
– С направленной подачей СОЖ





Инструмент



Square shank

Обозначение	s mm	D_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	h_4 mm	l_4 mm	s_1 mm	Тип
G4014-1212R-2T12DX18-P	2	25	12	12	11,2	110	3	22,3	1,6	DX18-2E2 ..
G4014-1212R-2.5T12DX18-P	2,5	25	12	12	11	110	3	22,3	2,1	DX18-2E2.5 ..
G4014-1212R-3T12DX18-P	3	25	12	12	10,8	110	3	22,3	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4014-1212L-2T12DX18-P	2	25	12	12	11,2	110	3	22,3	1,6	DX18-2E2 ..
G4014-1212L-2.5T12DX18-P	2,5	25	12	12	11	110	3	22,3	2,1	DX18-2E2.5 ..
G4014-1212L-3T12DX18-P	3	25	12	12	10,8	110	3	22,3	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
$f = f_1 + s/2$
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2–3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2586 (T15IP) 2 Nm
	Винт запорный	FS2589
	Установочный винт M8X1	FS2587 (SW 4)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

	s [mm]	2–3
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Элемент угловой соединительный M8x1	FS2596
	Элемент соединительный M8x1	FS2597
	Кольцо медное уплотнительное	FS2598
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

A2

Державки для обработки радиальных канавок

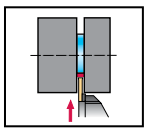
G4014...-P mm

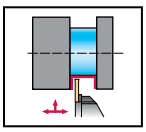
Walter Cut

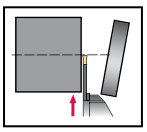




– Боковое крепление винтом
– С направленной подачей СОЖ



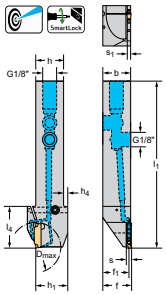








Инструмент



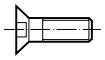
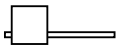
Square shank

Обозначение	s mm	D_{max} mm	h = h_1 mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	h_4 mm	l_4 mm	s_1 mm	Тип
G4014-1616R-2T12DX18-P	2	25	16	16	15,2	120	4	24	1,6	DX18-2E2 ..
G4014-1616R-2T17DX18-P		35	16	16	15,2	120	4	30	1,6	
G4014-1616R-2.5T17DX18-P	2,5	35	16	16	15	120	4	30	2,1	DX18-2E2.5 ..
G4014-1616R-3T17DX18-P	3	35	16	16	14,8	120	4	30	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4014-1616L-2T12DX18-P	2	25	16	16	15,2	120	4	24	1,6	DX18-2E2 ..
G4014-1616L-2T17DX18-P		35	16	16	15,2	120	4	30	1,6	
G4014-1616L-2.5T17DX18-P	2,5	35	16	16	15	120	4	30	2,1	DX18-2E2.5 ..
G4014-1616L-3T17DX18-P	3	35	16	16	14,8	120	4	30	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

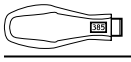
На размерном эскизе показано правое исполнение.

Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
$f = f_1 + s/2$
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2–3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2585 (T15IP) 3 Nm
	Винт запорный	FS2589
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

	s [mm]	2–3
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248

WALTER SELECT

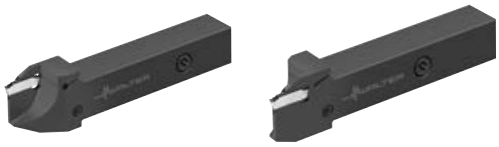
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

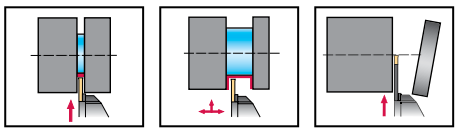
Державки для обработки радиальных канавок

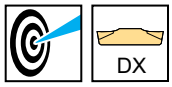
G4014...-P mm

Walter Cut

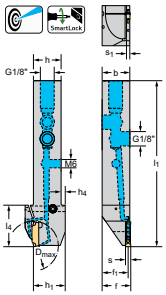


– Боковое крепление винтом
– С направленной подачей СОЖ





Инструмент



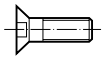
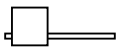
Square shank

Обозначение	s mm	D_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	h_4 mm	l_4 mm	s_1 mm	Тип
G4014-2020R-2T17DX18-P	2	35	20	20	19,2	120	3	30	1,6	DX18-2E2 ..
G4014-2020R-3T17DX18-P	3	35	20	20	18,8	120	3	30	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4014-2020L-2T17DX18-P	2	35	20	20	19,2	120	3	30	1,6	DX18-2E2 ..
G4014-2020L-3T17DX18-P	3	35	20	20	18,8	120	3	30	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
$f = f_1 + s/2$
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2–3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2585 (T15IP) 3 Nm
	Винт запорный	FS2589
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

	s [mm]	2–3
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

A2

Державки для обработки радиальных канавок

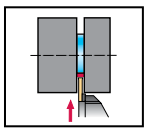
G4014 inch

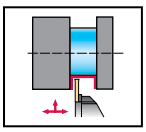
Walter Cut

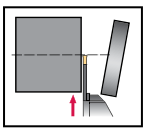




– Боковое крепление винтом

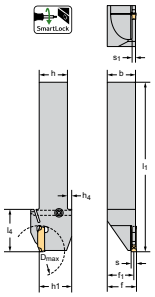








Инструмент



Square shank

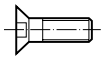
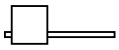
Обозначение	s inch	D_{max} inch	h = h_1 inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	h_4 inch	l_4 inch	s_1 inch	Тип
G4014.08R-1.5T12DX18	0,059	0,984	0,500	0,500	0,476	4,331	0,091	0,878	0,047	DX18-1E1.5 ..
G4014.08L-1.5T12DX18	0,059	0,984	0,500	0,500	0,476	4,331	0,091	0,878	0,047	DX18-1E1.5 ..
G4014.10L-3T17DX18	0,118	1,378	0,625	0,625	0,579	4,724	0,161	1,181	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение.

$f = f_1 + s/2$

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0,06	0,12
	Винт пластины Момент затяжки	FS2586 (T15IP) 2 Nm	FS2585 (T15IP) 3 Nm
	Винт запорный	FS2589	FS2589
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

	s [inch]	0,06–0,12
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248

WALTER SELECT

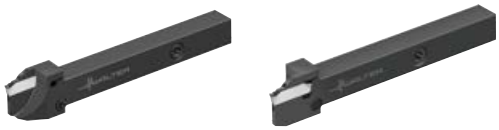
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

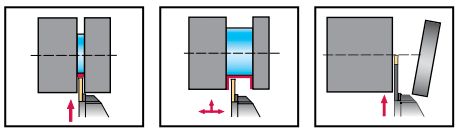
Державки для обработки радиальных канавок

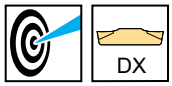
G4014...-P inch

Walter Cut

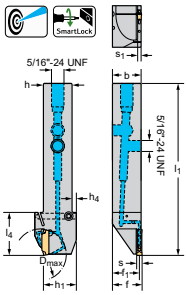


– Боковое крепление винтом
– С направленной подачей СОЖ





Инструмент



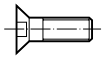
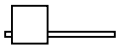
Square shank

Обозначение	s inch	D_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	h_4 inch	l_4 inch	s_1 inch	Тип
G4014.08R-2T12DX18-P	0,079	0,984	0,500	0,500	0,469	4,331	0,091	0,878	0,063	DX18-2E2 ..
G4014.08R-3T12DX18-P	0,118	0,984	0,500	0,500	0,453	4,331	0,091	0,878	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4014.08L-2T12DX18-P	0,079	0,984	0,500	0,500	0,469	4,331	0,091	0,878	0,063	DX18-2E2 ..
G4014.08L-3T12DX18-P	0,118	0,984	0,500	0,500	0,453	4,331	0,091	0,878	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

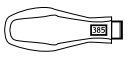
На размерном эскизе показано правое исполнение.

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
$f = f_1 + s/2$
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0,08–0,12
	Винт пластины Момент затяжки	FS2586 (T15IP) 2 Nm
	Винт запорный	FS2589
	Пробка резьбовая UNF 5/16-24	FS2593 (SW 4)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

	s [inch]	0,08–0,12
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Элемент угловой соединительный 5/16" UNF	FS2594
	Элемент соединительный 5/16" UNF	FS2595
	Кольцо медное уплотнительное	FS2598
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

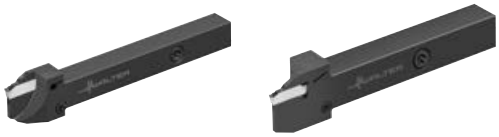
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

A2

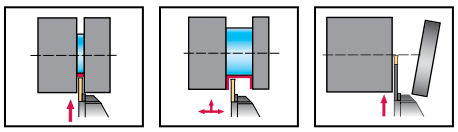
Державки для обработки радиальных канавок

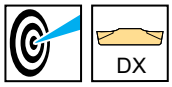
G4014...-P inch

Walter Cut

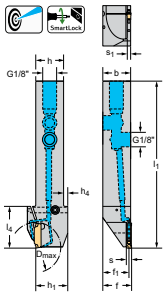


– Боковое крепление винтом
– С направленной подачей СОЖ





Инструмент



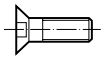
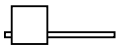
Square shank

Обозначение	s inch	D_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	h_4 inch	l_4 inch	s_1 inch	Тип
G4014.10R-2T17DX18-P	0,079	1,378	0,625	0,625	0,594	4,724	0,161	1,181	0,063	DX18-2E2 ..
G4014.12R-2T17DX18-P		1,378	0,750	0,750	0,717	4,724	0,118	1,181	0,063	
G4014.10R-3T17DX18-P	0,118	1,378	0,625	0,625	0,579	4,724	0,161	1,181	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4014.12R-3T17DX18-P		1,378	0,750	0,750	0,701	4,724	0,118	1,181	0,094	
G4014.10L-2T17DX18-P	0,079	1,378	0,625	0,625	0,594	4,724	0,161	1,181	0,063	DX18-2E2 ..
G4014.12L-2T17DX18-P		1,378	0,750	0,750	0,717	4,724	0,118	1,181	0,063	
G4014.10L-3T17DX18-P	0,118	1,378	0,625	0,625	0,579	4,724	0,161	1,181	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4014.12L-3T17DX18-P		1,378	0,750	0,750	0,701	4,724	0,118	1,181	0,094	

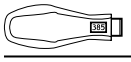
На размерном эскизе показано правое исполнение.

Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
$f = f_1 + s/2$
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0,08–0,12
	Винт пластины Момент затяжки	FS2585 (T15IP) 3 Nm
	Винт запорный	FS2589
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

	s [inch]	0,08–0,12
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

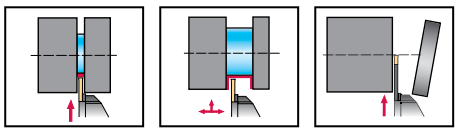
Державки для обработки радиальных канавок

G4011 mm

Walter Cut

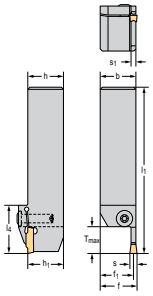


– Закрепление пластин винтом



DX

Инструмент



Square shank

Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h = h_1 mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	Тип
G4011-2020R-2T10DX18	2	10		20	20	19,2	125	33,5	1,6	DX18-2E2 ..
G4011-2525R-2T10DX18		10		25	25	24,2	125	28	1,6	
G4011-2020R-3T10DX18	3	10		20	20	18,8	125	33,5	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4011-2525R-3T10DX18		10		25	25	23,8	125	28	2,4	
G4011-2020R-4T10DX18	4	10		20	20	18,3	125	33,5	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
G4011-2020R-4T17DX18		17		20	20	18,3	125	33,5	3,4	
G4011-2525R-4T10DX18		10		25	25	23,2	125	33,5	3,4	
G4011-2525R-4T17DX18		17		25	25	23,2	125	33,5	3,4	
G4011-2020L-2T10DX18	2	10		20	20	19,2	125	33,5	1,6	DX18-2E2 ..
G4011-2525L-2T10DX18		10		25	25	24,2	125	28	1,6	
G4011-2020L-3T10DX18	3	10		20	20	18,8	125	33,5	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4011-2525L-3T10DX18		10		25	25	23,8	125	28	2,4	
G4011-2020L-4T10DX18	4	10		20	20	18,3	125	33,5	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
G4011-2020L-4T17DX18		17		20	20	18,3	125	33,5	3,4	
G4011-2525L-4T10DX18		10		25	25	23,2	125	33,5	3,4	
G4011-2525L-4T17DX18		17		25	25	23,2	125	33,5	3,4	

На размерном эскизе показано правое исполнение.

$f = f_1 + s/2$
Если D_2 или D_{max} не указаны, то никаких ограничений по диаметру на инструменте нет.
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2–4
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [mm]	2–4
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

A2

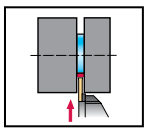
Державки для обработки радиальных канавок

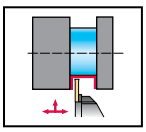
G4011 mm

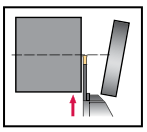
Walter Cut





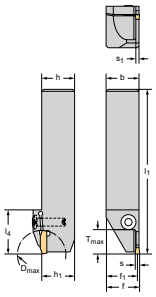








Инструмент



Square shank

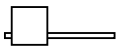
Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	Тип
G4011-2525R-2T17DX18	2	17	35	25	25	24,2	125	33,5	1,6	DX18-2E2 ..
G4011-2525R-2.5T17DX18	2,5	17	35	25	25	24	125	33,5	2,1	DX18-2E2.5 ..
G4011-2525R-3T17DX18	3	17	35	25	25	23,8	125	33,5	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4011-2525L-2T17DX18	2	17	35	25	25	24,2	125	33,5	1,6	DX18-2E2 ..
G4011-2525L-2.5T17DX18	2,5	17	35	25	25	24	125	33,5	2,1	DX18-2E2.5 ..
G4011-2525L-3T17DX18	3	17	35	25	25	23,8	125	33,5	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение.

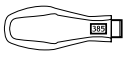
$f = f_1 + s/2$

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2–3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [mm]	2–3
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Державки для обработки радиальных канавок

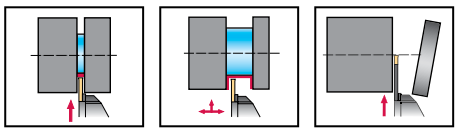
G4011...-P mm

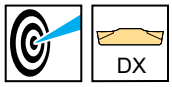
Walter Cut



A2

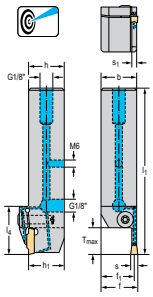
– Закрепление пластин винтом
– С направленной подачей СОЖ





Инструмент

Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h = h_1 mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	Тип
G4011-2020R-4T17DX18-P	4	17		20	20	18,3	125	33,5	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
G4011-2525R-4T17DX18-P		17		25	25	23,3	125	33,5	3,4	
G4011-2020L-4T17DX18-P	4	17		20	20	18,3	125	33,5	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
G4011-2525L-4T17DX18-P		17		25	25	23,3	125	33,5	3,4	



Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Если D_2 или D_{max} не указаны, то никаких ограничений по диаметру на инструменте нет.
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	4
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [mm]	4
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

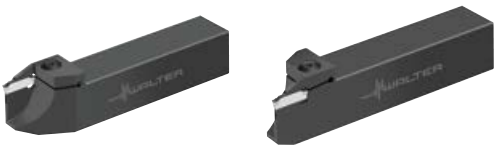
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

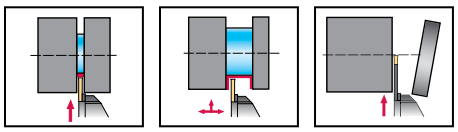
A2

Державки для обработки радиальных канавок

G4011...-P mm

Walter Cut

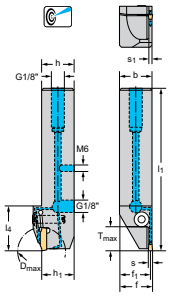




DX

Инструмент

Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	Тип
G4011-2525R-2T17DX18-P	2	17	35	25	25	24,2	125	33,5	1,6	DX18-2E2 ..
G4011-2525R-2.5T17DX18-P	2,5	17	35	25	25	24	125	33,5	2,1	DX18-2E2.5 ..
G4011-2525R-3T17DX18-P	3	17	35	25	25	23,8	125	33,5	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4011-2525L-2T17DX18-P	2	17	35	25	25	24,2	125	33,5	1,6	DX18-2E2 ..
G4011-2525L-2.5T17DX18-P	2,5	17	35	25	25	24	125	33,5	2,1	DX18-2E2.5 ..
G4011-2525L-3T17DX18-P	3	17	35	25	25	23,8	125	33,5	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..



Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2–3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [mm]	2–3
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

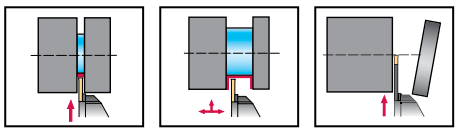
Державки для обработки радиальных канавок

G4011 inch

Walter Cut

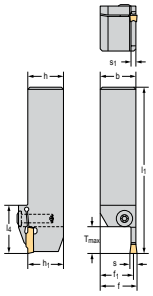


– Закрепление пластин винтом





Инструмент



Square shank

Обозначение	s inch	T_{max} inch	D_{max} inch	h = h_1 inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	s_1 inch	Тип
G4011.12R-2T10DX18	0,079	0,394		0,750	0,750	0,717	4,921	1,102	0,063	DX18-2E2 ..
G4011.16R-2T10DX18		0,394		1,000	1,000	0,969	4,921	1,102	0,063	
G4011.16R-3T10DX18	0,118	0,394		1,000	1,000	0,953	4,921	1,102	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4011.12R-4T17DX18	0,157	0,669		0,750	0,750	0,685	4,921	1,319	0,134	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
G4011.16R-4T17DX18		0,669		1,000	1,000	0,933	4,921	1,319	0,134	
G4011.16L-2T10DX18	0,079	0,394		1,000	1,000	0,969	4,921	1,102	0,063	DX18-2E2 ..
G4011.16L-3T10DX18	0,118	0,394		1,000	1,000	0,953	4,921	1,102	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4011.12L-4T17DX18	0,157	0,669		0,750	0,750	0,685	4,921	1,319	0,134	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
G4011.16L-4T17DX18		0,669		1,000	1,000	0,933	4,921	1,319	0,134	

На размерном эскизе показано правое исполнение.

$f = f_1 + s/2$
Если D_2 или D_{max} не указаны, то никаких ограничений по диаметру на инструменте нет.
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0,08–0,16
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [inch]	0,08–0,16
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

A2

Державки для обработки радиальных канавок

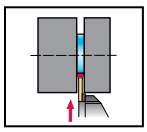
G4011 inch

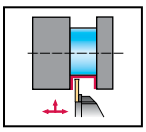
Walter Cut

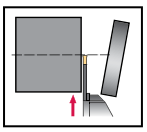




– Закрепление пластин винтом

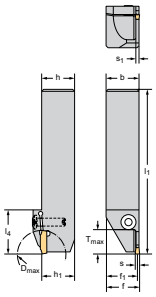








Инструмент



Square shank

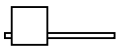
Обозначение	s inch	T_{max} inch	D_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	s_1 inch	Тип
G4011.16R-3T17DX18	0,118	0,669	1,378	1,000	1,000	0,953	4,921	1,319	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4011.16L-3T17DX18	0,118	0,669	1,378	1,000	1,000	0,953	4,921	1,319	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение.

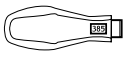
$f = f_1 + s/2$

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [inch]	0,12
 Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
 Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

s [inch]	0,12
 Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
 Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
Вставка	FS2015 (T20IP)

WALTER SELECT

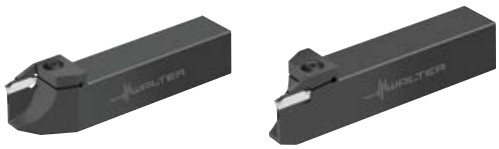
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Державки для обработки радиальных канавок

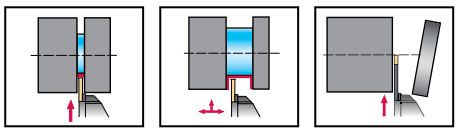
G4011...-P inch

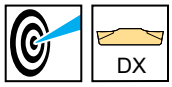
Walter Cut



A2

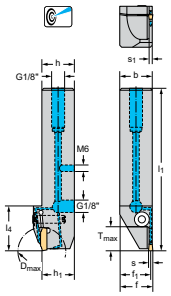
– Закрепление пластин винтом
– С направленной подачей СОЖ





Инструмент

Обозначение	s inch	T_{max} inch	D_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	s_1 inch	Тип
G4011.16R-2T17DX18-P	0,079	0,669	1,378	1,000	1,000	0,969	4,921	1,319	0,063	DX18-2E2 ..
G4011.16R-3T17DX18-P	0,118	0,669	1,378	1,000	1,000	0,953	4,921	1,319	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4011.16L-2T17DX18-P	0,079	0,669	1,378	1,000	1,000	0,969	4,921	1,319	0,063	DX18-2E2 ..
G4011.16L-3T17DX18-P	0,118	0,669	1,378	1,000	1,000	0,953	4,921	1,319	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

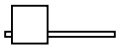


Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0,08–0,12
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [inch]	0,08–0,12
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

A2

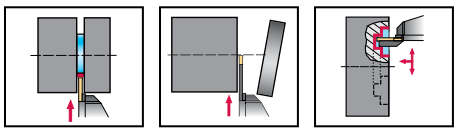
Универсальные державки

G4511 mm

Walter Cut



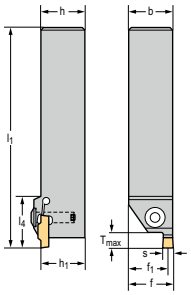
– Закрепление пластин винтом
– Обработка канавок разной ширины одним инструментом



DX

Инструмент

Обозначение	s mm	T_{max} mm	h = h_1 mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	Тип
G4511-1212R-T5DX18	2–6	5	12	12	9,4	120	31,5	DX18- . E .. DX18- . F ..
G4511-1616R-T5DX18		5	16	16	13,4	120	29	
G4511-2020R-T5DX18		5	20	20	17,4	120	29	
G4511-2525R-T5DX18		5	25	25	22,4	125	29	
G4511-2020L-T5DX18	2–6	5	20	20	17,4	120	29	DX18- . E .. DX18- . F ..
G4511-2525L-T5DX18		5	25	25	22,4	125	29	

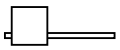


Square shank

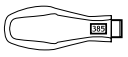
На размерном эскизе показано правое исполнение.

$f = f_1 + s/2$
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2–6
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [mm]	2–6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

WALTER SELECT

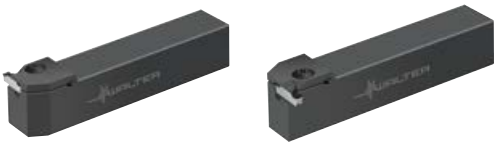
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

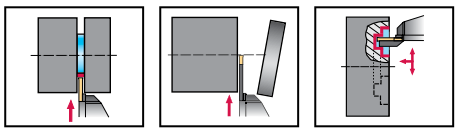
Универсальные державки 90°

G4521 mm

Walter Cut

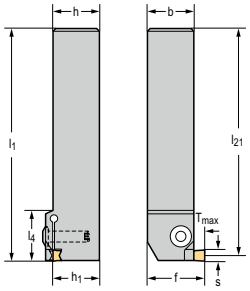


– Закрепление пластин винтом
– Обработка канавок разной ширины одним инструментом





Инструмент



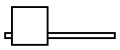
Square shank

Обозначение	s mm	T_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_4 mm	l_{21} mm	Тип
G4521-2020R-T5DX18	2–6	5	20	20	25,5	27	117,4	DX18- . E .. DX18- . F ..
G4521-2525R-T5DX18		5	25	25	30,5	27	122,4	
G4521-2020L-T5DX18	2–6	5	20	20	25,5	27	117,4	DX18- . E .. DX18- . F ..
G4521-2525L-T5DX18		5	25	25	30,5	27	122,4	

На размерном эскизе показано правое исполнение.
$l_1 = l_{21} + s/2$

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2–6
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [mm]	2–6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

A2

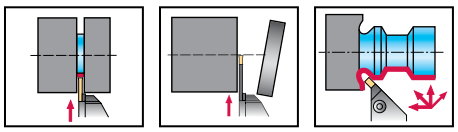
Универсальные державки 45°

G4551 mm

Walter Cut

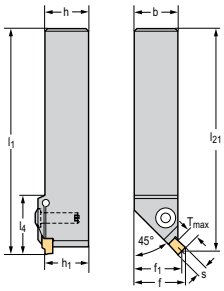


– Закрепление пластин винтом
– Обработка канавок разной ширины одним инструментом



DX

Инструмент



Square shank

Обозначение	s mm	T_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_{21} mm	l_4 mm	Тип
G4551-2020R-T5DX18	2–6	5	20	20	22,3	127,5	32	DX18- . E .. DX18- . F ..
G4551-2525R-T5DX18		5	25	25	27,3	127,5	32	
G4551-2525L-T5DX18	2–6	5	25	25	27,3	127,5	32	DX18- . E .. DX18- . F ..

На размерном эскизе показано правое исполнение.
$f = f_1 + 0{,}707 \times s/2$

$l_1 = l_{21} + 0{,}707 \times s/2$
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2–6
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [mm]	2–6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

WALTER SELECT

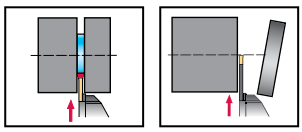
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Отрезное лезвие
G4042...N mm
Walter Cut

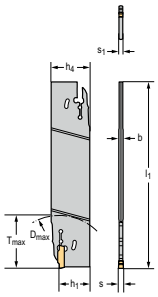


– Система закрепления пластины

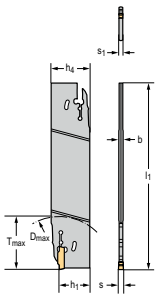




Инструмент

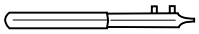


Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_4 mm	b mm	l_1 mm	h_1 mm	s_1 mm	Тип
G4042-26N-1.5T17DX18	1,5	17	35	26	3,5	130	17,4	1,2	DX18-1E1.5 ..
G4042-26N-2T25DX18	2	25	50	26	3,5	130	17,4	1,6	DX18-2E2 ..
G4042-26N-3T40DX18	3	40	80	26	3,5	130	17,3	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4042-26N-4T40DX18	4	40	80	26	3,5	130	17,2	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..



G4042-32N-1.5T17DX18	1,5	17	35	32	3,5	150	21,1	1,2	DX18-1E1.5 ..
G4042-32N-2T25DX18	2	25	50	32	3,5	150	21,1	1,6	DX18-2E2 ..
G4042-32N-3T40DX18	3	40	80	32	3,5	150	21	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4042-32N-4T40DX18	4	40	80	32	3,5	150	20,9	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..

Комплектующие

	s [mm]	1,5–4
	Монтажный ключ для канавочных пластин	FS1494

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

A2

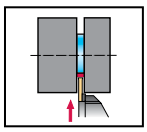
Отрезное лезвие

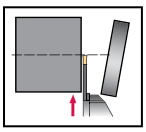
G4042...N...-P mm

Walter Cut



– Система закрепления пластины
– С направленной подачей СОЖ

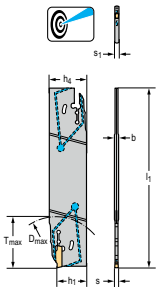
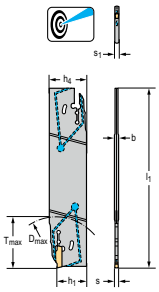








Инструмент

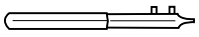
	Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_4 mm	b mm	l_1 mm	h_1 mm	s_1 mm	Тип
	G4042-26N-3T40DX18-P	3	40	80	26	3,5	130	17,3	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
	G4042-32N-3T40DX18-P	3	40	80	32	3,5	150	21	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	3
	Вставка для передачи СОЖ	FS2282

Комплектующие

	s [mm]	3
	Монтажный ключ для канавочных пластин	FS1494

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Усиленные отрезные лезвия

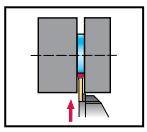
G4041 mm

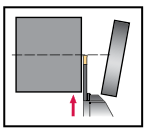
Walter Cut





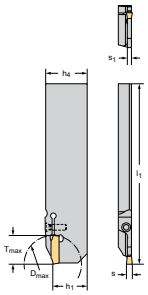
– Закрепление пластин винтом







Инструмент



Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_4 mm	l_1 mm	h_1 mm	s_1 mm	Тип
G4041-26R-1.5T17DX18	1,5	17	35	26	110	21,3	1,2	DX18-1E1.5 ..
G4041-26R-2T17DX18	2	17	35	26	110	21,3	1,6	DX18-2E2 ..
G4041-32R-2T21DX18		21	42	32	110	25	2,5	
G4041-26R-3T17DX18	3	17	35	26	110	21,3	2,5	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4041-26L-1.5T17DX18	1,5	17	35	26	110	21,3	1,2	DX18-1E1.5 ..
G4041-26L-2T17DX18	2	17	35	26	110	21,3	1,6	DX18-2E2 ..
G4041-26L-3T17DX18	3	17	35	26	110	21,3	2,5	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

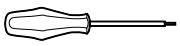
На размерном эскизе показано правое исполнение.

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	1,5–3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2164 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

	s [mm]	1,5–3
	Отвёртка для канавочных пластин	FS1485 (T15IP)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

A2

Усиленные отрезные лезвия

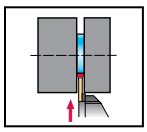
G4041...-P mm

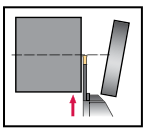
Walter Cut

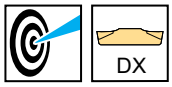




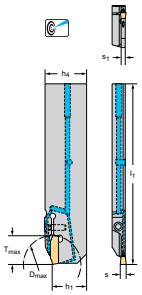
– Закрепление пластин винтом
– С направленной подачей СОЖ







Инструмент



Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_4 mm	l_1 mm	h_1 mm	s_1 mm	Тип
G4041-26R-2T17DX18-P	2	17	35	26	110	21,3	1,6	DX18-2E2 ..
G4041-26L-2T17DX18-P	2	17	35	26	110	21,3	1,6	DX18-2E2 ..
G4041-32L-2T21DX18-P		21	42	32	110	25	1,6	

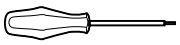
На размерном эскизе показано правое исполнение.
Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2
	Винт пластины Момент затяжки	FS2164 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

	s [mm]	2
	Отвёртка для канавочных пластин	FS1485 (T15IP)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

A2

Усиленные отрезные лезвия – контрисполнение

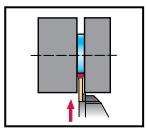
G4041...C mm

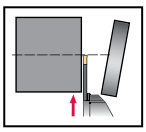
Walter Cut





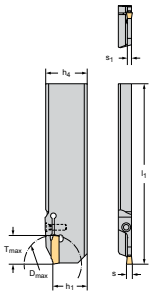
– Закрепление пластин винтом





DX

Инструмент



Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_4 mm	l_1 mm	h_1 mm	s_1 mm	Тип
G4041-26R-1.5T17DX18C	1,5	17	35	26	110	21,3	1,2	DX18-1E1.5 ..
G4041-26R-2T17DX18C	2	17	35	26	110	21,3	1,6	DX18-2E2 ..
G4041-32R-2T21DX18C		21	42	32	110	25	1,6	
G4041-26R-3T17DX18C	3	17	35	26	110	21,3	2,5	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4041-26L-1.5T17DX18C	1,5	17	35	26	110	21,3	1,2	DX18-1E1.5 ..
G4041-26L-2T17DX18C	2	17	35	26	110	21,3	1,6	DX18-2E2 ..
G4041-32L-2T21DX18C		21	42	32	110	25	1,6	
G4041-26L-3T17DX18C	3	17	35	26	110	21,3	2,5	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

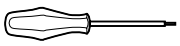
На размерном эскизе показано правое исполнение.

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	1,5–3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2164 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

	s [mm]	1,5–3
	Отвёртка для канавочных пластин	FS1485 (T15IP)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

A2

Усиленные отрезные лезвия – контрисполнение

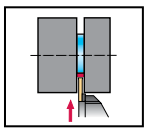
G4041...C-P mm

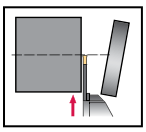
Walter Cut





– Закрепление пластин винтом
– С направленной подачей СОЖ

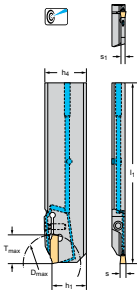








Инструмент

	Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_4 mm	l_1 mm	h_1 mm	s_1 mm	Тип
	G4041-26R-2T17DX18C-P	2	17	35	26	110	21,3	1,6	DX18-2E2 ..
	G4041-32R-2T21DX18C-P		21	42	32	110	21,3	1,6	
	G4041-32R-3T21DX18C-P	3	21	42	32	110	21,3	2,5	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
	G4041-26L-2T17DX18C-P	2	17	35	26	110	21,3	1,6	DX18-2E2 ..
	G4041-32L-2T21DX18C-P		21	42	32	110	21,3	1,6	
	G4041-32L-3T21DX18C-P	3	21	42	32	110	21,3	2,5	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

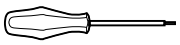
На размерном эскизе показано правое исполнение.
Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2–3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2164 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

	s [mm]	2–3
	Отвёртка для канавочных пластин	FS1485 (T15IP)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

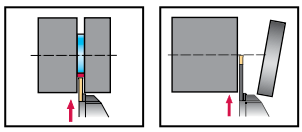
Модули для обработки радиальных канавок

G4635 mm

Walter Cut

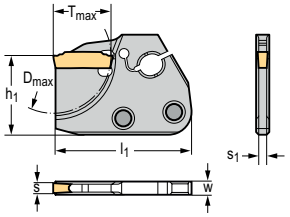


– Закрепление пластин винтом
– Сменный модуль



DX

Инструмент



Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_1 mm	W mm	l_1 mm	s_1 mm	Тип
G4635-30N-1.5T10DX18	1,5	10	35	24	4	42	1,2	DX18-1E1.5 ..
G4635-30N-2T17DX18	2	17	35	24	4	42	1,6	DX18-2E2 ..
G4635-30N-3T17DX18	3	17	35	24	4	42	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

A2

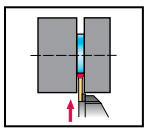
Модули для обработки радиальных канавок

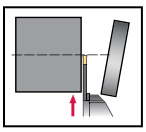
G4634-P mm

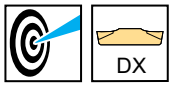
Walter Cut



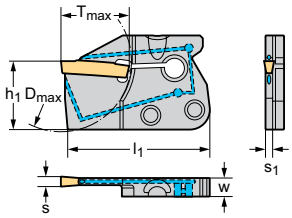
– Закрепление пластин винтом
– Сменный модуль







Инструмент



Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_1 mm	W mm	l_1 mm	s_1 mm	Тип
G4634-33L-2T13DX18-P	2	13	26	24	4	36	1,6	DX18-2E2 ..
G4634-33L-2T16DX18-P		16	32	24	7,2	46	1,6	
G4634-33L-3T16DX18-P	3	16	32	24	7,2	46	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

Если D_2 или D_{max} не указаны, то никаких ограничений по диаметру на инструменте нет.
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

A2

Державки для обработки радиальных канавок

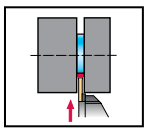
G1011 mm

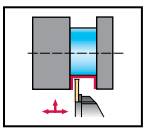
Walter Cut

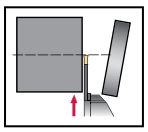




– Закрепление пластин винтом



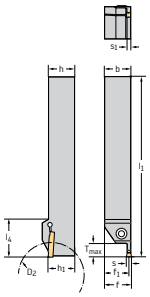
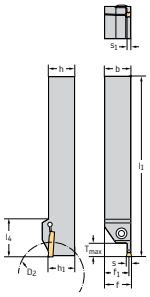
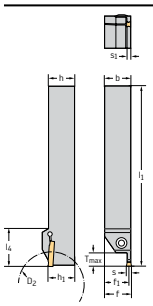








Инструмент

Обозначение	s mm	D_2 mm	T_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	Тип
 Square shank										
G1011.1616R-3T12GX24	3		12	16	16	14,8	135	35	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.2020R-3T12GX24			12	20	20	18,8	145	35	2,4	
G1011.1616R-4T12GX24	4		12	16	16	14,3	135	35	3,4	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011.2020R-4T12GX24			12	20	20	18,3	145	35	3,4	
G1011.2525R-4T12GX24			12	25	25	23,3	145	35	3,4	
G1011.2020R-5T12GX24	5		12	20	20	17,9	145	35	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1011.2525R-5T12GX24			12	25	25	22,9	145	35	4,2	
G1011.2020R-6T12GX24	6		12	20	20	17,4	145	35	5,2	GX24-4E6 ..
G1011.2525R-6T12GX24			12	25	25	22,4	145	35	5,2	
G1011.2525R-8T28GX30	8	120	28	25	25	22	165	55	6,1	GX30-5E8 ..
G1011.3232R-8T28GX30		120	28	32	32	29	165	55	6,1	
 Square shank										
G1011.1616R-2T21GX24	2		21	16	16	15,3	150	40,3	2	GX24-1E2 ..
G1011.2020R-2T21GX24			21	20	20	19,2	150	40	1,6	
G1011.1616R-3T21GX24	3	80	21	16	16	14,8	150	40,3	3	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.2012R-3T21GX24		80	21	20	12	10,8	150	40	2,4	
G1011.2020R-3T21GX24		80	21	20	20	18,8	150	40	2,4	
G1011.2525R-3T12GX24			12	25	25	23,8	145	35	2,4	
G1011.2525R-3T21GX24		80	21	25	25	23,8	150	40	2,4	
G1011.1616R-4T21GX24	4	80	21	16	16	14,3	150	40	3,4	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011.2020R-4T21GX24		80	21	20	20	18,3	150	40	3,4	
G1011.2525R-4T21GX24		80	21	25	25	23,3	150	40	3,4	
G1011.2525R-4T32GX24			32	25	25	23,3	165	55	3,4	
G1011.2020R-5T21GX24	5	80	21	20	20	17,9	150	40	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1011.2525R-5T21GX24		80	21	25	25	22,9	150	40	4,2	
G1011.2525R-5T32GX24		120	32	25	25	22,9	165	55	4,2	
G1011.2020R-6T21GX24	6	80	21	20	20	17,4	150	40	5,2	GX24-4E6 ..
G1011.2525R-6T21GX24		80	21	25	25	22,4	150	40	5,2	
G1011.2525R-6T32GX24		120	32	25	25	22,4	165	55	5,2	
 Square shank										
G1011.1616L-3T12GX24	3		12	16	16	14,8	135	35	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.2020L-3T12GX24			12	20	20	18,8	145	35	2,4	
G1011.1616L-4T12GX24	4		12	16	16	14,3	135	35	3,4	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011.2020L-4T12GX24			12	20	20	18,3	145	35	3,4	
G1011.2525L-4T12GX24			12	25	25	23,3	145	35	3,4	
G1011.2020L-5T12GX24	5		12	20	20	17,9	145	35	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1011.2525L-5T12GX24			12	25	25	22,9	145	35	4,2	

Square shank

T_{max} при диаметрах больше D_2 — см. раздел «Техническая информация. Обработка канавок»
$f = f_1 + s/2$
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

WALTER SELECT

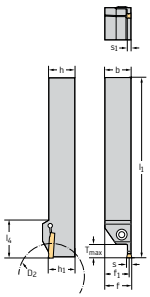
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

A2

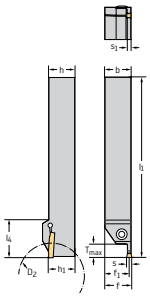
Инструмент

Обозначение	s mm	D_2 mm	T_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	Тип
G1011.2020L-6T12GX24	6		12	20	20	17,4	145	35	5,2	GX24-4E6 ..
G1011.2525L-6T12GX24			12	25	25	22,4	145	35	5,2	
G1011.2525L-8T28GX30	8	120	28	25	25	22	165	55	6,1	GX30-5E8 ..
G1011.3232L-8T28GX30		120	28	32	32	29	165	55	6,1	



Square shank

Обозначение	s mm	D_2 mm	T_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	Тип
G1011.1616L-2T21GX24	2		21	16	16	15,3	150	40	1,6	GX24-1E2 ..
G1011.2020L-2T21GX24			21	20	20	19,2	150	40,3	2	
G1011.1616L-3T21GX24	3	80	21	16	16	14,8	150	40	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.2012L-3T21GX24		80	21	20	12	10,8	150	40	2,4	
G1011.2020L-3T21GX24		80	21	20	20	18,8	150	40	2,4	
G1011.2525L-3T12GX24			12	25	25	23,8	145	35	2,4	
G1011.2525L-3T21GX24		80	21	25	25	23,8	150	40	2,4	
G1011.1616L-4T21GX24	4	80	21	16	16	14,3	150	40	3,4	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011.2020L-4T21GX24		80	21	20	20	18,3	150	40	3,4	
G1011.2525L-4T21GX24		80	21	25	25	23,3	150	40	3,4	
G1011.2525L-4T32GX24			32	25	25	23,3	165	55	3,4	
G1011.2020L-5T21GX24	5	80	21	20	20	17,9	150	40	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1011.2525L-5T21GX24		80	21	25	25	22,9	150	40	4,2	
G1011.2525L-5T32GX24		120	32	25	25	22,9	165	55	4,2	
G1011.2020L-6T21GX24	6	80	21	20	20	17,4	150	40	5,2	GX24-4E6 ..
G1011.2525L-6T21GX24		80	21	25	25	22,4	150	40	5,2	
G1011.2525L-6T32GX24		120	32	25	25	22,4	165	55	5,2	



Square shank

T_{max} при диаметрах больше D_2 — см. раздел «Техническая информация. Обработка канавок»
$f = f_1 + s/2$
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [mm]	2–8
Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

s [mm]	2–8
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
Вставка	FS2015 (T20IP)

Державки для обработки радиальных канавок

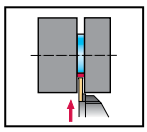
G1011 inch

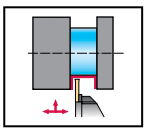
Walter Cut

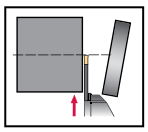




– Закрепление пластин винтом



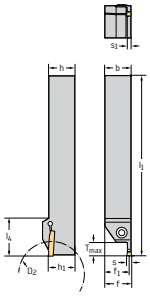






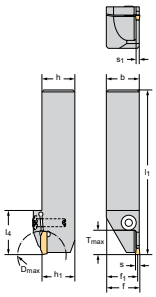
Инструмент

Обозначение	s inch	D_2 inch	T_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	s_1 inch	Тип
G1011.10R-3T12GX24	0,118		0,472	0,625	0,625	0,578	5,315	1,378	0,094	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.12R-3T12GX24			0,472	0,750	0,750	0,701	5,709	1,378	0,094	
G1011.16R-3T12GX24			0,472	1,000	1,000	0,953	5,709	1,378	0,094	
G1011.12R-4T12GX24	0,157		0,472	0,750	0,750	0,685	5,709	1,378	0,134	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011.16R-4T12GX24			0,472	1,000	1,000	0,933	5,709	1,378	0,134	
G1011.16R-4T32GX24			1,260	1,000	1,000	0,933	6,496	2,165	0,134	
G1011.12R-5T12GX24	0,197		0,472	0,750	0,750	0,669	5,709	1,378	0,165	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1011.12R-6T12GX24	0,236		0,472	0,750	0,750	0,646	5,709	1,378	0,205	GX24-4E6 ..
G1011.16R-6T12GX24			0,472	1,000	1,000	0,898	5,709	1,378	0,205	
G1011.16R-8T28GX30	0,315	4,724	1,102	1,000	1,000	0,882	6,496	2,165	0,24	GX30-5E8 ..
G1011.20R-8T38GX30		5,512	1,496	1,250	1,250	1,130	6,890	2,559	0,24	
G1011.24R-8T38GX30		5,512	1,496	1,500	1,500	1,378	6,890	2,559	0,24	



Square shank

Обозначение	s inch	D_2 inch	T_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	s_1 inch	Тип
G1011.12R-2T21GX24	0,079		0,827	0,750	0,750	0,72	5,906	1,575	0,063	GX24-1E2 ..
G1011.16R-2T21GX24			0,827	1,000	1,000	0,97	5,906	1,575	0,063	
G1011.10R-3T21GX24	0,118		0,827	0,625	0,625	0,578	5,906	1,575	0,094	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.12R-3T21GX24			0,827	0,750	0,750	0,701	5,906	1,575	0,094	
G1011.16R-3T21GX24		3,150	0,827	1,000	1,000	0,953	5,906	1,575	0,094	
G1011.20R-3T21GX24		3,937	0,827	1,250	1,250	1,205	5,906	1,575	0,094	
G1011.12R-4T21GX24	0,157		0,827	0,750	0,750	0,685	5,906	1,575	0,134	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011.16R-4T21GX24		3,150	0,827	1,000	1,000	0,933	5,906	1,575	0,134	
G1011.20R-4T26GX24		3,937	1,024	1,250	1,250	1,181	6,142	1,811	0,134	
G1011.16R-5T21GX24	0,197		0,827	1,000	1,000	0,917	5,906	1,575	0,165	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1011.16R-5T32GX24			1,260	1,000	1,000	0,917	6,496	2,165	0,165	
G1011.20R-5T26GX24		3,937	1,024	1,250	1,250	1,167	6,142	1,811	0,165	
G1011.12R-6T21GX24	0,236		0,827	0,750	0,750	0,646	5,906	1,575	0,205	GX24-4E6 ..
G1011.16R-6T21GX24			0,827	1,000	1,000	0,898	5,906	1,575	0,205	
G1011.16R-6T32GX24			1,260	1,000	1,000	0,898	6,496	2,165	0,205	
G1011.20R-6T21GX24		3,937	0,827	1,250	1,250	1,148	5,906	1,575	0,205	
G1011.20R-6T32GX24		5,512	1,260	1,250	1,250	1,148	6,496	2,165	0,205	



Square shank

T_{max} при диаметрах больше D_2 — см. раздел «Техническая информация. Обработка канавок»
$f = f_1 + s/2$
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

WALTER SELECT

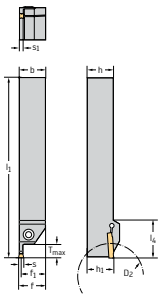
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

A2

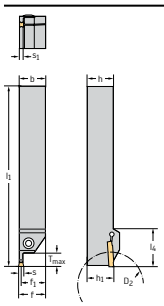
Инструмент

Обозначение	s inch	D_2 inch	T_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	s_1 inch	Тип
G1011.10L-3T12GX24	0,118		0,472	0,625	0,625	0,578	5,315	1,378	0,094	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.12L-3T12GX24			0,472	0,750	0,750	0,701	5,709	1,378	0,094	
G1011.16L-3T12GX24			0,472	1,000	1,000	0,953	5,709	1,378	0,094	
G1011.12L-4T12GX24	0,157		0,472	0,750	0,750	0,685	5,709	1,378	0,134	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011.16L-4T12GX24			0,472	1,000	1,000	0,933	5,709	1,378	0,134	
G1011.16L-4T32GX24			1,260	1,000	1,000	0,933	6,496	2,165	0,134	



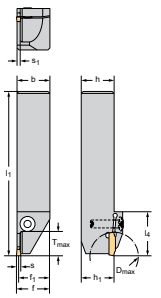
Square shank

G1011.12L-6T12GX24	0,236		0,472	0,750	0,750	0,646	5,709	1,378	0,205	GX24-4E6 ..
G1011.16L-6T12GX24			0,472	1,000	1,000	0,898	5,709	1,378	0,205	
G1011.16L-8T28GX30	0,315	4,724	1,102	1,000	1,000	0,882	6,496	2,165	0,24	GX30-5E8 ..
G1011.20L-8T38GX30		5,512	1,496	1,250	1,250	1,130	6,890	2,559	0,24	
G1011.24L-8T38GX30		5,512	1,496	1,500	1,500	1,378	6,890	2,559	0,24	



Square shank

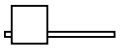
G1011.12L-2T21GX24	0,079		0,827	0,750	0,750	0,72	5,906	1,575	0,063	GX24-1E2 ..
G1011.16L-2T21GX24			0,827	1,000	1,000	0,97	5,906	1,575	0,063	
G1011.10L-3T21GX24	0,118		0,827	0,625	0,625	0,578	5,906	1,575	0,094	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.12L-3T21GX24			0,827	0,750	0,750	0,701	5,906	1,575	0,094	
G1011.16L-3T21GX24		3,150	0,827	1,000	1,000	0,953	5,906	1,575	0,094	
G1011.20L-3T21GX24		3,937	0,827	1,250	1,250	1,205	5,906	1,575	0,094	
G1011.12L-4T21GX24	0,157		0,827	0,750	0,750	0,685	5,906	1,575	0,134	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011.16L-4T21GX24		3,150	0,827	1,000	1,000	0,933	5,906	1,575	0,134	
G1011.20L-4T26GX24		3,937	1,024	1,250	1,250	1,181	6,142	1,811	0,134	
G1011.16L-5T21GX24	0,197		0,827	1,000	1,000	0,917	5,906	1,575	0,165	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1011.16L-5T32GX24			1,260	1,000	1,000	0,917	6,496	2,165	0,165	
G1011.20L-5T26GX24		3,937	1,024	1,250	1,250	1,167	6,142	1,811	0,165	
G1011.12L-6T21GX24	0,236		0,827	0,750	0,750	0,646	5,906	1,575	0,205	GX24-4E6 ..
G1011.16L-6T21GX24			0,827	1,000	1,000	0,898	5,906	1,575	0,205	
G1011.16L-6T32GX24			1,260	1,000	1,000	0,898	6,496	2,165	0,205	
G1011.20L-6T21GX24		3,937	0,827	1,250	1,250	1,148	5,906	1,575	0,205	
G1011.20L-6T32GX24		5,512	1,260	1,250	1,250	1,148	6,496	2,165	0,205	



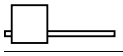
Square shank

T_{max} при диаметрах больше D_2 — см. раздел «Техническая информация. Обработка канавок»
$f = f_1 + s/2$
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0,08–0,32
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [inch]	0,08	0,12–0,32
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)	
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248

Комплектующие

	s [inch]	0,08	0,12–0,32
	Вставка	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)

A2

Державки для обработки радиальных канавок

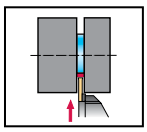
G1011...-P mm

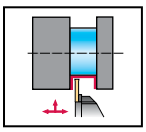
Walter Cut

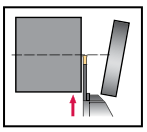




– Закрепление пластин винтом
– С направленной подачей СОЖ

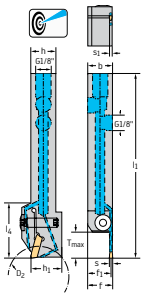
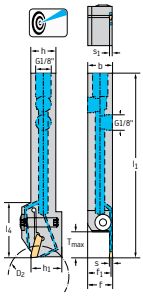
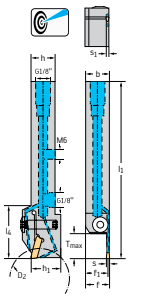








Инструмент

Обозначение	s mm	D_2 mm	T_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	Тип
 Square shank										
G1011.1616R-4T12GX24-P	4		12	16	16	14,3	120	35	3,4	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
 Square shank										
G1011.1616R-2T21GX24-P	2	80	21	16	16	15,3	120	40	1,6	GX24-1E2 ..
G1011.1616R-3T12GX24-P	3		12	16	16	14,8	120	31,5	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.1616R-3T21GX24-P		80	21	16	16	14,8	120	40	2,4	
 Square shank										
G1011.2020R-4T12GX24-P	4		12	20	20	18,3	120	35	3,4	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011.2020R-4T21GX24-P			21	20	20	18,3	125	40	3,4	
G1011.2525R-4T12GX24-P			12	25	25	23,3	125	35	3,4	
G1011.2525R-4T21GX24-P			21	25	25	23,3	130	40	3,4	
G1011.2525R-4T32GX24-P			32	25	25	23,3	145	55	3,4	
G1011.2020R-5T12GX24-P	5		12	20	20	17,9	120	35	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1011.2020R-5T21GX24-P			21	20	20	17,9	125	40	4,2	
G1011.2525R-5T12GX24-P			12	25	25	22,9	125	35	4,2	
G1011.2525R-5T21GX24-P			21	25	25	22,9	130	40	4,2	
G1011.2525R-5T32GX24-P		120	32	25	25	22,9	145	55	4,2	
G1011.2525R-6T12GX24-P	6		12	25	25	22,4	125	35	5,2	GX24-4E6 ..
G1011.2525R-6T21GX24-P			21	25	25	22,4	130	40	5,2	
G1011.2525R-6T32GX24-P			32	25	25	22,4	145	55	5,2	
G1011.2525R-8T28GX30-P	8		28	25	25	22	145	55	6,1	GX30-5E8 ..
G1011.3225R-8T28GX30-P			28	32	25	22	145	55	6,1	

$f = f_1 + s/2$
Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

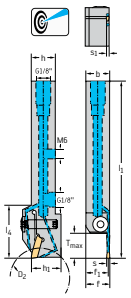
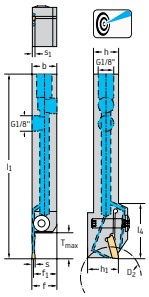
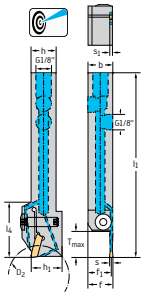
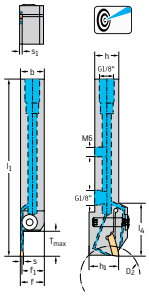
WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

A2

Инструмент

Обозначение	s mm	D_2 mm	T_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	Тип
 Square shank										
G1011.2020R-2T21GX24-P	2	80	21	20	20	19,2	125	40	1,6	GX24-1E2 ..
G1011.2525R-2T21GX24-P			21	25	25	24,2	130	40	1,5	
G1011.2020R-3T12GX24-P	3		12	20	20	18,8	120	31,5	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.2020R-3T21GX24-P		80	21	20	20	18,8	125	40	2,4	
G1011.2020R-3T33GX34-P		140	33	20	20	18,8	140	53	2,4	GX34-2E3 ..
G1011.2525R-3T12GX24-P			12	25	25	23,8	125	35	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.2525R-3T21GX24-P		80	21	25	25	23,8	130	40	2,4	
G1011.2525R-3T33GX34-P		140	33	25	25	23,8	145	53	2,4	GX34-2E3 ..
G1011.2020R-4T33GX34-P	4	140	33	20	20	18,4	140	53	3,3	GX34-3E4 ..
G1011.2525R-4T33GX34-P		140	33	25	25	23,4	145	53	3,3	
 Square shank										
G1011.1616L-4T12GX24-P	4		12	16	16	14,3	120	35	3,4	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
 Square shank										
G1011.1616L-2T21GX24-P	2	80	21	16	16	15,3	120	40	1,6	GX24-1E2 ..
G1011.1616L-3T12GX24-P	3		12	16	16	14,8	120	31,5	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.1616L-3T21GX24-P		80	21	16	16	14,8	120	40	2,4	
 Square shank										
G1011.2020L-4T12GX24-P	4		12	20	20	18,3	120	35	3,4	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011.2020L-4T21GX24-P			21	20	20	18,3	125	40	3,4	
G1011.2525L-4T12GX24-P			12	25	25	23,3	125	35	3,4	
G1011.2525L-4T21GX24-P			21	25	25	23,3	130	40	3,4	
G1011.2525L-4T32GX24-P			32	25	25	23,3	145	55	3,4	
G1011.2020L-5T12GX24-P	5		12	20	20	17,9	120	35	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1011.2020L-5T21GX24-P			21	20	20	17,9	125	40	4,2	
G1011.2525L-5T12GX24-P			12	25	25	22,9	125	35	4,2	
G1011.2525L-5T21GX24-P			21	25	25	22,9	130	40	4,2	
G1011.2525L-5T32GX24-P		120	32	25	25	22,9	145	55	4,2	
G1011.2525L-6T12GX24-P	6		12	25	25	22,4	125	35	5,2	GX24-4E6 ..
G1011.2525L-6T21GX24-P			21	25	25	22,4	130	40	5,2	
G1011.2525L-6T32GX24-P			32	25	25	22,4	145	55	5,2	
G1011.2525L-8T28GX30-P	8		28	25	25	22	145	55	6,1	GX30-5E8 ..
G1011.3225L-8T28GX30-P			28	32	25	22	145	55	6,1	

$f = f_1 + s/2$

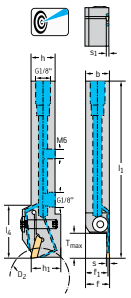
Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

A2

Инструмент

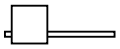


Square shank

Обозначение	s mm	D_2 mm	T_{max} mm	h = h_1 mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	Тип
G1011.2020L-2T21GX24-P	2	80	21	20	20	19,2	125	40	1,6	GX24-1E2 ..
G1011.2525L-2T21GX24-P			21	25	25	24,2	130	40	1,5	
G1011.2020L-3T12GX24-P	3		12	20	20	18,8	120	31,5	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.2020L-3T21GX24-P		80	21	20	20	18,8	125	40	2,4	
G1011.2020L-3T33GX34-P		140	33	20	20	18,8	140	53	2,4	GX34-2E3 ..
G1011.2525L-3T12GX24-P			12	25	25	23,8	125	35	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.2525L-3T21GX24-P		80	21	25	25	23,8	130	40	2,4	
G1011.2525L-3T33GX34-P		140	33	25	25	23,8	145	53	2,4	GX34-2E3 ..
G1011.2020L-4T33GX34-P	4	140	33	20	20	18,4	140	53	3,3	GX34-3E4 ..
G1011.2525L-4T33GX34-P		140	33	25	25	23,4	145	53	3,3	

$f = f_1 + s/2$
Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2–4	5–8
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6		FS2288 (SW 3)
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [mm]	2–8
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

Державки для обработки радиальных канавок

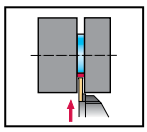
G1011...-P inch

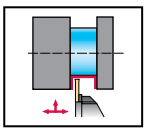
Walter Cut

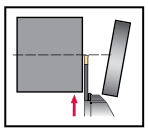




– Закрепление пластин винтом
– С направленной подачей СОЖ

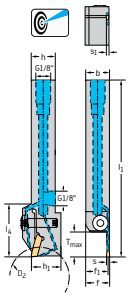
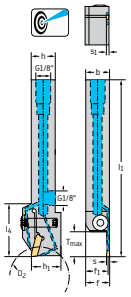
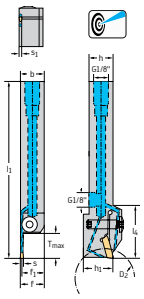








Инструмент

	Обозначение	s inch	D_2 inch	T_{max} inch	h = h_1 inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	s_1 inch	Тип
 Square shank	G1011.12R-4T21GX24-P	0,157		0,827	0,750	0,750	0,685	5,906	1,575	0,134	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
	G1011.16R-4T12GX24-P			0,472	1,000	1,000	0,933	5,709	1,378	0,134	
	G1011.16R-4T21GX24-P		3,150	0,827	1,000	1,000	0,933	5,906	1,575	0,134	
	G1011.16R-4T32GX24-P			1,260	1,000	1,000	0,933	5,906	2,165	0,134	
	G1011.12R-5T21GX24-P	0,197		0,827	0,750	0,750	0,669	5,906	1,575	0,165	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
	G1011.16R-5T12GX24-P			0,472	1,000	1,000	0,917	5,709	1,378	0,165	
	G1011.16R-5T21GX24-P			0,827	1,000	1,000	0,917	5,906	1,575	0,165	
	G1011.16R-5T32GX24-P			1,260	1,000	1,000	0,917	5,906	2,165	0,165	
	G1011.16R-6T12GX24-P	0,236		0,472	1,000	1,000	0,898	5,709	1,378	0,205	GX24-4E6 ..
	G1011.16R-6T21GX24-P			0,827	1,000	1,000	0,898	5,906	1,575	0,205	
	G1011.16R-6T32GX24-P			1,260	1,000	1,000	0,898	5,906	2,165	0,205	
 Square shank	G1011.12R-3T21GX24-P	0,118	3,150	0,827	0,750	0,750	0,701	5,906	1,575	0,094	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
	G1011.12R-3T33GX34-P		5,512	1,299	0,750	0,750	0,703	5,906	2,087	0,094	GX34-2E3 ..
	G1011.16R-3T12GX24-P			0,472	1,000	1,000	0,953	5,906	1,575	0,094	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
	G1011.16R-3T21GX24-P		3,150	0,827	1,000	1,000	0,953	5,906	1,575	0,094	
	G1011.16R-3T33GX34-P		5,512	1,299	1,000	1,000	0,953	5,906	2,087	0,094	GX34-2E3 ..
	G1011.12R-4T33GX34-P	0,157	5,512	1,299	0,750	0,750	0,685	5,906	2,087	0,130	GX34-3E4 ..
	G1011.16R-4T33GX34-P		5,512	1,299	1,000	1,000	0,937	5,906	2,087	0,130	
 Square shank	G1011.12L-4T21GX24-P	0,157		0,827	0,750	0,750	0,685	5,906	1,575	0,134	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
	G1011.16L-4T21GX24-P		3,150	0,827	1,000	1,000	0,933	5,906	1,575	0,134	
	G1011.16L-4T32GX24-P			1,260	1,000	1,000	0,933	5,906	2,165	0,134	
	G1011.12L-5T21GX24-P	0,197		0,827	0,750	0,750	0,669	5,906	1,575	0,165	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
	G1011.16L-5T12GX24-P			0,472	1,000	1,000	0,917	5,709	1,378	0,165	
	G1011.16L-5T21GX24-P			0,827	1,000	1,000	0,917	5,906	1,575	0,165	
	G1011.16L-5T32GX24-P			1,260	1,000	1,000	0,917	5,906	2,165	0,165	
	G1011.16L-6T12GX24-P	0,236		0,472	1,000	1,000	0,898	5,709	1,378	0,205	GX24-4E6 ..
	G1011.16L-6T21GX24-P			0,827	1,000	1,000	0,898	5,906	1,575	0,205	
	G1011.16L-6T32GX24-P			1,260	1,000	1,000	0,898	5,906	2,165	0,205	

$f = f_1 + s/2$
Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

WALTER SELECT

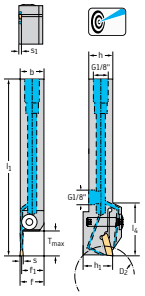
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

A2

Инструмент

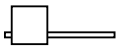
Обозначение	s inch	D_2 inch	T_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	s_1 inch	Тип
G1011.12L-3T21GX24-P	0,118	3,150	0,827	0,750	0,750	0,701	5,906	1,575	0,094	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.12L-3T33GX34-P		5,512	1,299	0,750	0,750	0,703	5,906	2,087	0,094	GX34-2E3 ..
G1011.16L-3T12GX24-P			0,472	1,000	1,000	0,953	5,906	1,575	0,094	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.16L-3T21GX24-P		3,150	0,827	1,000	1,000	0,953	5,906	1,575	0,094	
G1011.16L-3T33GX34-P		5,512	1,299	1,000	1,000	0,953	5,906	2,087	0,094	GX34-2E3 ..
G1011.12L-4T33GX34-P	0,157	5,512	1,299	0,750	0,750	0,685	5,906	2,087	0,130	GX34-3E4 ..
G1011.16L-4T33GX34-P		5,512	1,299	1,000	1,000	0,937	5,906	2,087	0,130	



Square shank

$f = f_1 + s/2$
Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0,12–0,24
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [inch]	0,12–0,24
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

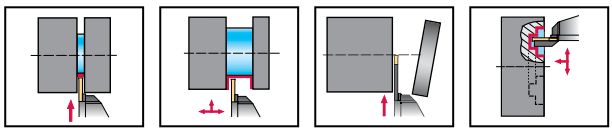
Универсальные державки

G1511 mm

Walter Cut

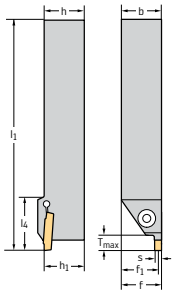


– Закрепление пластин винтом





Инструмент



Square shank

Обозначение	s mm	T_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	Тип
G1511.2020R-T6GX24	2–6	6	20	20	17,9	143,5	33,5	GX24- ..
G1511.2525R-T6GX24		6	25	25	22,9	143,5	33,5	
G1511.2020L-T6GX24	2–6	6	20	20	17,9	143,5	33,5	GX24- ..
G1511.2525L-T6GX24		6	25	25	22,9	143,5	33,5	

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Указания по минимальному диаметру при торцевой обработке канавок [$D_{мин}$] см. в разделе «Техническая информация»
$f = f_1 + s/2$
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2–6
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [mm]	2–6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

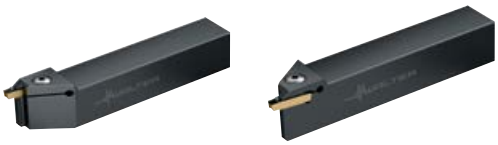
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

A2

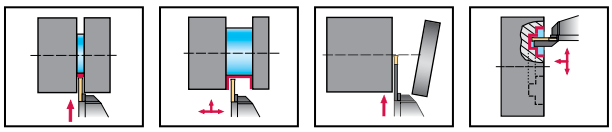
Универсальные державки

G1511 inch

Walter Cut

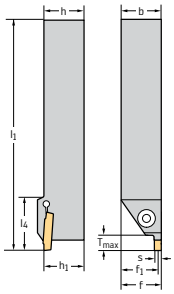


– Закрепление пластин винтом





Инструмент

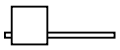


Square shank

Обозначение	s inch	T_{max} inch	h = h_1 inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	Тип
G1511.12R-T6GX24	0,079–0,236	0,236	0,750	0,750	0,665	5,61	1,319	GX24- ..
G1511.16R-T6GX24		0,236	1,000	1,000	0,911	5,665	1,319	
G1511.12L-T6GX24	0,079–0,236	0,236	0,750	0,750	0,665	5,61	1,319	GX24- ..
G1511.16L-T6GX24		0,236	1,000	1,000	0,911	5,665	1,319	

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Указания по минимальному диаметру при торцевой обработке канавок [$D_{мин}$] см. в разделе «Техническая информация»
$f = f_1 + s/2$

Сборочные детали

	s [inch]	0.079–0.236
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [inch]	0.079–0.236
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

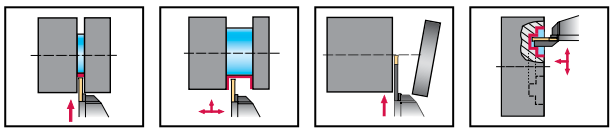
Универсальные державки

G1511...-P mm

Walter Cut

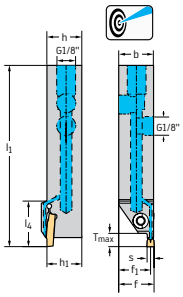
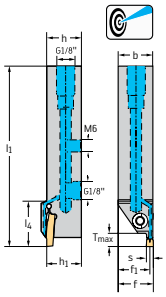
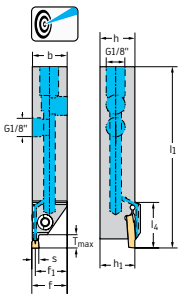


– Закрепление пластин винтом
– С направленной подачей СОЖ





Инструмент

Обозначение	s mm	T_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	Тип
 Square shank								
G1511.1616R-T6GX24-P	2–6	6	16	16	13,9	120	33	GX24- ..
 Square shank								
G1511.2020R-T6GX24-P	2–6	6	20	20	17,9	120	33,5	GX24- ..
G1511.2525R-T6GX24-P		6	25	25	22,9	130	32,9	
 Square shank								
G1511.1616L-T6GX24-P	2–6	6	16	16	13,9	120	33	GX24- ..

Указания по минимальному диаметру при торцевой обработке канавок [$D_{мин}$] см. в разделе «Техническая информация»
$f = f_1 + s/2$
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

WALTER SELECT

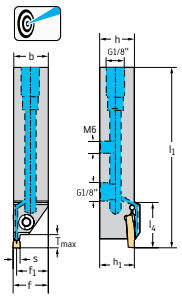
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

A2

Инструмент

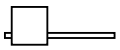
Обозначение	s mm	T_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	Тип
G1511.2020L-T6GX24-P	2–6	6	20	20	17,9	120	33,5	GX24- ..
G1511.2525L-T6GX24-P		6	25	25	22,9	130	32,9	



Square shank

Указания по минимальному диаметру при торцевой обработке канавок [$D_{мин}$] см. в разделе «Техническая информация»
$f = f_1 + s/2$
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2–6
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [mm]	2–6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

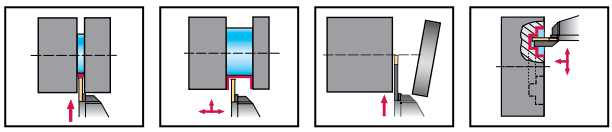
Универсальные державки

G1511...-P inch

Walter Cut



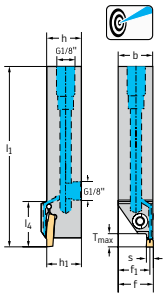
– Закрепление пластин винтом
– С направленной подачей СОЖ





Инструмент

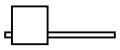
Обозначение	s inch	T_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	Тип
G1511.16R-T6GX24-P	0,079–0,236	0,236	1,000	1,000	0,915	5,906	1,299	GX24- ..
G1511.16L-T6GX24-P	0,079–0,236	0,236	1,000	1,000	0,915	5,906	1,299	GX24- ..



Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Указания по минимальному диаметру при торцевой обработке канавок [$D_{мин}$] см. в разделе «Техническая информация»
$f = f_1 + s/2$
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0.079–0.236
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [inch]	0.079–0.236
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

A2

Универсальные державки 90°

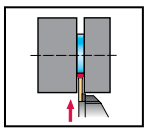
G1521 mm

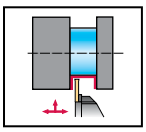
Walter Cut

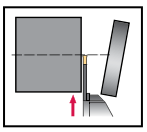


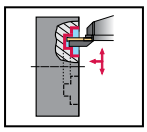


– Закрепление пластин винтом







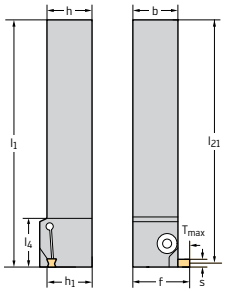






Инструмент

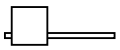
Обозначение	s mm	T_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	l_1 mm	l_4 mm	f_1 mm	l_{21} mm	Тип
G1521.2020R-T6GX24	2–6	6	20	20	137,85	27	26,5	134,9	GX24- ..
G1521.2525R-T6GX24		6	25	25	137,85	27	31,5	134,9	
G1521.2020L-T6GX24	2–6	6	20	20	137,85	27	26,5	134,9	GX24- ..
G1521.2525L-T6GX24		6	25	25	137,85	27	31,5	134,9	



Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.
$l_1 = l_{21} + s/2$
Указания по минимальному диаметру при торцевой обработке канавок [$D_{мин}$] см. в разделе «Техническая информация»
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2–6
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [mm]	2–6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Универсальные державки 90°

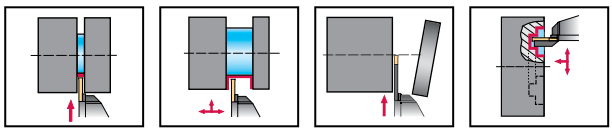
G1521 inch

Walter Cut



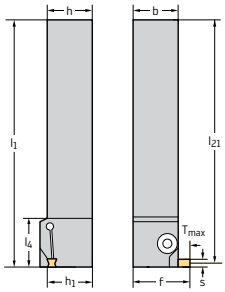


– Закрепление пластин винтом





Инструмент

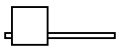


Square shank

Обозначение	s inch	T_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	l_1 inch	l_4 inch	f_1 inch	l_{21} inch	Тип
G1521.12R-T6GX24	0,079–0,236	0,236	0,750	0,750	5,388	0,939	1,006	5,270	GX24- ..
G1521.16R-T6GX24		0,236	1,000	1,000	5,443	0,994	1,256	5,325	
G1521.16L-T6GX24	0,079–0,236	0,236	1,000	1,000	5,443	0,994	1,256	5,325	GX24- ..

На размерном эскизе показано правое исполнение.
$l_1 = l_{21} + s/2$
Указания по минимальному диаметру при торцевой обработке канавок [$D_{мин}$] см. в разделе «Техническая информация»
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0.079–0.236
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [inch]	0.079–0.236
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

A2

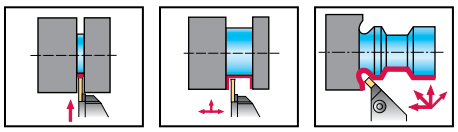
Универсальные державки 45°

G1551 mm

Walter Cut

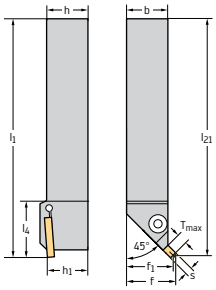


– Закрепление пластин винтом





Инструмент

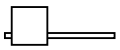


Square shank

Обозначение	s mm	T_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	l_{21} mm	Тип
G1551.2020R-T6GX24	2–6	6	20	20	23,2	146,75	33,1	143,1	GX24- ..
G1551.2525R-T6GX24		6	25	25	28,2	146,75	33,1	143,1	
G1551.2020L-T6GX24	2–6	6	20	20	23,2	146,75	33,1	143,1	GX24- ..
G1551.2525L-T6GX24		6	25	25	28,2	146,75	33,1	143,1	

На размерном эскизе показано правое исполнение.
$f = f_1 + 0{,}707 \times s/2$
$l_1 = l_{21} + 0{,}707 \times s/2$
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2–6
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [mm]	2–6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

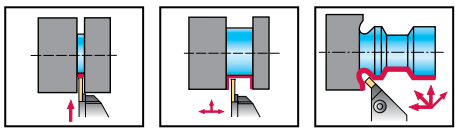
Универсальные державки 45°

G1551 inch

Walter Cut



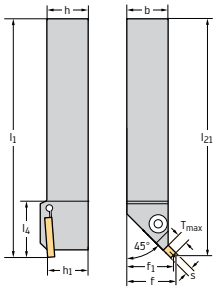
– Закрепление пластин винтом





Инструмент

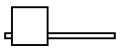
Обозначение	s inch	T_{max} inch	h = h_1 inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	l_{21} inch	Тип
G1551.12R-T6GX24	0,079–0,236	0,236	0,750	0,750	0,874	5,74	1,264	5,594	GX24- ..
G1551.16R-T6GX24		0,236	1,000	1,000	1,122	5,778	1,301	5,632	
G1551.16L-T6GX24	0,079–0,236	0,236	1,000	1,000	1,122	5,778	1,301	5,632	GX24- ..



Square shank

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

Сборочные детали

	s [inch]	0.079–0.236
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [inch]	0.079–0.236
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

A2

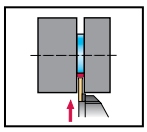
Отрезное лезвие

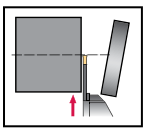
G1042 mm

Walter Cut



– Система закрепления пластины

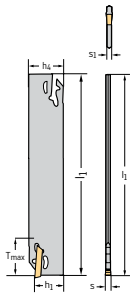






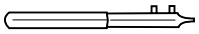


Инструмент



Обозначение	s mm	T_{max} mm	h_4 mm	l_1 mm	h_1 mm	s_1 mm	Тип
G1042.26N-2T40GX24	2	40	26	108	21,1	1,5	GX24-1E2 ..
G1042.32N-2T50GX24		50	32	149	24,8	1,5	
G1042.26N-3T40GX24	3	40	26	108	21	2,3	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1042.32N-3T50GX24		50	32	149	24,7	2,3	
G1042.26N-4T40GX24	4	40	26	108	20,9	3,2	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1042.32N-4T50GX24		50	32	149	24,6	3,2	
G1042.32N-5T60GX24	5	60	32	149	24,5	3,9	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1042.32N-6T60GX24	6	60	32	149	24,4	4,7	GX24-4E6 ..

Комплектующие

	s [mm]	2–6
	Монтажный ключ для канавочных пластин	FS1494

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

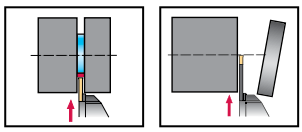
Усиленные отрезные лезвия

G1041 mm

Walter Cut

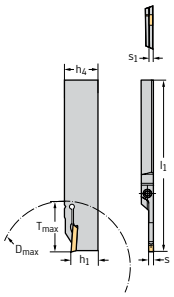


– Закрепление пластин винтом





Инструмент



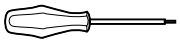
Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_4 mm	l_1 mm	h_1 mm	s_1 mm	Тип
G1041.26R-2T23GX24	2	23	46	26	110	21	1,5	GX24-1E2 ..
G1041.32R-2T32GX24		32	65	32	110	24,6	1,5	
G1041.26R-3T23GX24	3	23	46	26	110	21	2,2	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1041.32R-3T23GX24		23	46	32	110	24,6	2,2	
G1041.32R-3T32GX24		32	65	32	110	24,6	2,2	
G1041.32R-4T32GX24	4	32	65	32	110	24,6	3,1	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1041.26L-2T23GX24	2	23	46	26	110	21	1,5	GX24-1E2 ..
G1041.32L-2T32GX24		32	65	32	110	24,6	1,5	
G1041.26L-3T23GX24	3	23	46	26	110	21	2,2	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1041.32L-3T23GX24		23	46	32	110	24,6	2,2	
G1041.32L-3T32GX24		32	65	32	110	24,6	2,2	
G1041.32L-4T32GX24	4	32	65	32	110	24,6	3,1	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Сборочные детали

	s [mm]	2–4
	Винт пластины Момент затяжки	FS2164 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

	s [mm]	2–4
	Отвёртка для канавочных пластин	FS1485 (T15IP)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

A2

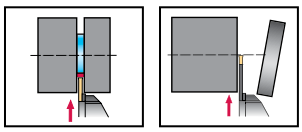
Усиленные отрезные лезвия – контрисполнение

G1041...C mm

Walter Cut

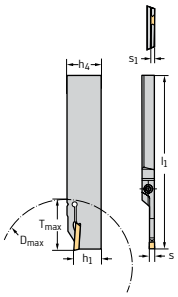


– Закрепление пластин винтом





Инструмент



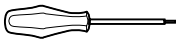
Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_4 mm	l_1 mm	h_1 mm	s_1 mm	Тип
G1041.26R-2T23GX24C	2	23	46	26	110	21	1,5	GX24-1E2 ..
G1041.32R-2T32GX24C		32	65	32	110	24,6	1,5	
G1041.26R-3T23GX24C	3	23	46	26	110	21	2,2	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1041.32R-3T23GX24C		23	46	32	110	24,6	2,2	
G1041.32R-3T32GX24C		32	65	32	110	24,6	2,2	
G1041.32R-4T32GX24C	4	32	65	32	110	24,6	3,1	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1041.26L-2T23GX24C	2	23	46	26	110	21	1,5	GX24-1E2 ..
G1041.32L-2T32GX24C		32	65	32	110	24,6	1,5	
G1041.26L-3T23GX24C	3	23	46	26	110	21	2,2	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1041.32L-3T23GX24C		23	46	32	110	24,6	2,2	
G1041.32L-3T32GX24C		32	65	32	110	24,6	2,2	
G1041.32L-4T32GX24C	4	32	65	32	110	24,6	3,1	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..

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

Сборочные детали

	s [mm]	2–4
	Винт пластины Момент затяжки	FS2164 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

	s [mm]	2–4
	Отвёртка для канавочных пластин	FS1485 (T15IP)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Усиленные отрезные лезвия – контрисполнение

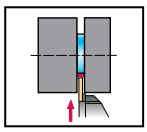
G1041...C-P mm

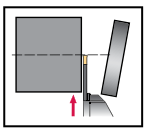
Walter Cut





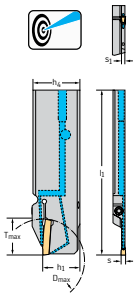
– Закрепление пластин винтом
– С направленной подачей СОЖ







Инструмент



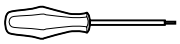
Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_4 mm	l_1 mm	h_1 mm	s_1 mm	Тип
G1041.32R-2T23GX24C-P	2	23	46	32	110	24,6	1,5	GX24-1E2 ..
G1041.26R-3T23GX24C-P	3	23	46	26	110	21	2,2	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1041.32R-3T23GX24C-P		23	46	32	110	24,6	2,2	
G1041.32R-3T32GX24C-P		32	65	32	110	24,6	2,2	
G1041.32R-3T33GX34C-P		33	65	32	110	24,6	2,4	GX34-2E3 ..
G1041.32R-4T32GX24C-P	4	32	65	32	110	24,6	3,1	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1041.32R-4T33GX34C-P		33	65	32	110	24,6	3,3	GX34-3E4 ..
G1041.32L-2T23GX24C-P	2	23	46	32	110	24,6	1,5	GX24-1E2 ..
G1041.26L-3T23GX24C-P	3	23	46	26	110	21	2,2	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1041.32L-3T23GX24C-P		23	46	32	110	24,6	2,2	
G1041.32L-3T32GX24C-P		32	65	32	110	24,6	2,2	
G1041.32L-3T33GX34C-P		33	65	32	110	24,6	2,4	GX34-2E3 ..
G1041.32L-4T32GX24C-P	4	32	65	32	110	24,6	3,1	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..

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

Сборочные детали

	s [mm]	2–4
	Винт пластины Момент затяжки	FS2164 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

	s [mm]	2–4
	Отвёртка для канавочных пластин	FS1485 (T15IP)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

A2

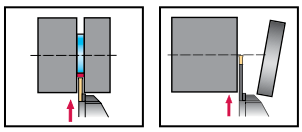
Усиленные отрезные лезвия

G1041...-P mm

Walter Cut

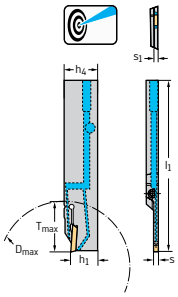


– Закрепление пластин винтом
– С направленной подачей СОЖ





Инструмент



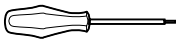
Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_4 mm	l_1 mm	h_1 mm	s_1 mm	Тип
G1041.26R-3T23GX24-P	3	23	46	26	110	21	2,2	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1041.32R-3T23GX24-P		23	46	32	110	24,6	2,2	
G1041.32R-3T32GX24-P		32	65	32	110	24,6	2,2	
G1041.32R-3T33GX34-P		33	65	32	110	24,6	2,4	GX34-2E3 ..
G1041.32R-4T32GX24-P	4	32	65	32	110	24,6	3,1	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1041.32R-4T33GX34-P		33	65	32	110	24,6	3,3	GX34-3E4 ..
G1041.26L-3T23GX24-P	3	23	46	26	110	21	2,2	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1041.32L-3T23GX24-P		23	46	32	110	24,6	2,2	
G1041.32L-3T32GX24-P		32	65	32	110	24,6	2,2	
G1041.32L-3T33GX34-P		33	65	32	110	24,6	2,4	GX34-2E3 ..
G1041.32L-4T32GX24-P	4	32	65	32	110	24,6	3,1	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..

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

Сборочные детали

	s [mm]	3–4
	Винт пластины Момент затяжки	FS2164 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

	s [mm]	3–4
	Отвёртка для канавочных пластин	FS1485 (T15IP)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

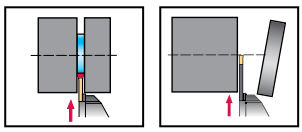
Отрезное лезвие

XLCFN mm

Walter Cut

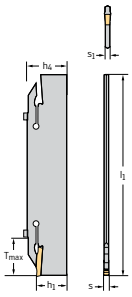


– Закрепление пластин винтом





Инструмент



Обозначение	s mm	T_{max} mm	h_4 mm	l_1 mm	h_1 mm	s_1 mm	Тип
XLCFN3203-GX24-2S	3	21	32	179	24,2		GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
XLCFN3204-GX24-3S	4	21	32	179	24,2		GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
XLCFN3206-GX24-4S	6	21	32	179	24,2		GX24-4E6 ..

Сборочные детали

	s [mm]	3–6
	Винт пластины Момент затяжки	FS1342 (T15) 2 Nm

Комплектующие

	s [mm]	3–6
	T-образный ключ для канавочной пластины	FS1047 (T15)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

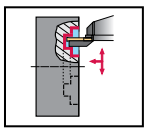
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

A2

Модуль для обработки радиальных канавок
MSS...E...



– Закрепление пластин винтом





Инструмент

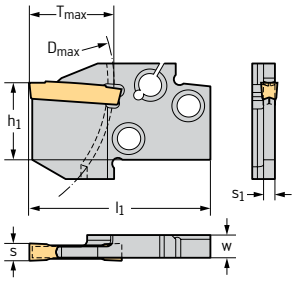
Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_1 mm	W mm	l_1 mm	s_1 mm	Размер модуля	Тип
MSS-E20L03-GX16-2	0,6	3	63	16	4,4	33	2	E20	GX16-2S ..
MSS-E25L03-GX16-2		3	79	20	5,9	38	2	E25	
MSS-E32L03-GX16-2		3	100	25,5	5,9	45	2	E32	
MSS-E16L02-GX09-1	2	2	52	12,5	3,8	24	1,3	E16	GX09-1S ..
MSS-E16L07-GX09-1		7	52	12,5	3,8	24	1,3	E16	GX09-1E1 ..
MSS-E20L12-GX16-1		12	63	16	4,4	33	1,3	E20	GX16-1E2 ..
MSS-E25L12-GX16-1		12	79	20	5,9	38	1,3	E25	
MSS-E16L07-GX09-2	3	7	52	12,5	3,8	24	2	E16	GX09-2E3 ..
MSS-E20L12-GX16-2		12	63	16	4,4	33	2	E20	GX16-2E3 ..
MSS-E20L21-GX24-2		21	63	16	4,4	42	2	E20	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
MSS-E25L12-GX16-2		12	79	20	5,9	38	2	E25	GX16-2E3 ..
MSS-E25L21-GX24-2		21	79	20	5,9	47	2	E25	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
MSS-E32L12-GX16-2		12	100	25,5	5,9	45	2	E32	GX16-2E3 ..
MSS-E20L12-GX16-3	4	12	63	16	4,4	33	3	E20	GX16-3E ..
MSS-E25L12-GX16-3		12	79	20	5,9	38	3	E25	
MSS-E25L21-GX24-3		21	79	20	5,9	47	3	E25	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
MSS-E32L12-GX16-3		12	100	25,5	5,9	45	3	E32	GX16-3E ..
MSS-E32L21-GX24-3		21	100	25,5	5,9	54	3	E32	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
MSS-E25L12-GX16-4	6	12	79	20	5,9	38	4,2	E25	GX16-4E6 ..
MSS-E25L21-GX24-4		21	79	20	5,9	47	4,2	E25	GX24-4E6 ..
MSS-E32L21-GX24-4		21	100	25,5	5,9	54	4,2	E32	
MSS-E25L21-GX24-5	8	21	79	20	5,9	47	5,9	E25	GX24-5R ..
MSS-E20R03-GX16-2	0,6	3	63	16	4,4	33	2	E20	GX16-2S ..
MSS-E25R03-GX16-2		3	79	20	5,9	38	2	E25	
MSS-E32R03-GX16-2		3	100	25,5	5,9	45	2	E32	
MSS-E16R02-GX09-1	2	2	52	12,5	3,8	24	1,3	E16	GX09-1S ..
MSS-E16R07-GX09-1		7	52	12,5	3,8	24	1,3	E16	GX09-1E1 ..
MSS-E20R12-GX16-1		12	63	16	4,4	33	1,3	E20	GX16-1E2 ..
MSS-E25R12-GX16-1		12	79	20	5,9	38	1,3	E25	
MSS-E16R07-GX09-2	3	7	52	12,5	3,8	24	2	E16	GX09-2E3 ..
MSS-E20R12-GX16-2		12	63	16	4,4	33	2	E20	GX16-2E3 ..
MSS-E20R21-GX24-2		21	63	16	4,4	42	2	E20	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
MSS-E25R12-GX16-2		12	79	20	5,9	38	2	E25	GX16-2E3 ..
MSS-E25R21-GX24-2		21	79	20	5,9	47	2	E25	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
MSS-E32R12-GX16-2		12	100	25,5	5,9	45	2	E32	GX16-2E3 ..

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Инструмент



Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_1 mm	W mm	l_1 mm	s_1 mm	Размер модуля	Тип
MSS-E20R12-GX16-3	4	12	63	16	4,4	33	3	E20	GX16-3E ..
MSS-E25R12-GX16-3		12	79	20	5,9	38	3	E25	
MSS-E25R21-GX24-3		21	79	20	5,9	47	3	E25	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
MSS-E32R12-GX16-3		12	100	25,5	5,9	45	3	E32	GX16-3E ..
MSS-E32R21-GX24-3		21	100	25,5	5,9	54	3	E32	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
MSS-E25R12-GX16-4	6	12	79	20	5,9	38	4,2	E25	GX16-4E6 ..
MSS-E25R21-GX24-4		21	79	20	5,9	47	4,2	E25	GX24-4E6 ..
MSS-E32R21-GX24-4		21	100	25,5	5,9	54	4,2	E32	
MSS-E25R21-GX24-5	8	21	79	20	5,9	47	5,9	E25	GX24-5R ..

A2

Модули для обработки радиальных канавок

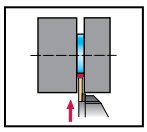
G1634-P mm

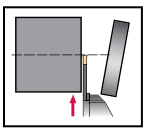
Walter Cut





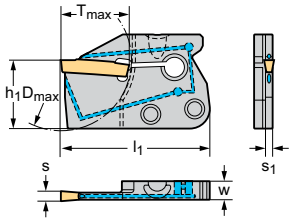
– Закрепление пластин винтом
– Сменный модуль







Инструмент



Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_1 mm	W mm	l_1 mm	s_1 mm	Тип
G1634-33R-2T21GX24-P	2	21	42	24	7,2	49	1,5	GX24-1E2 ..
G1634-33L-2T21GX24-P	2	21	42	24	7,2	49	1,5	GX24-1E2 ..
G1634-33L-3T21GX24-P	3	21	42	24	7,2	49	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Если D_2 или D_{max} не указаны, то никаких ограничений по диаметру на инструменте нет.
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

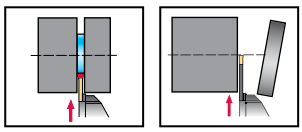
Модули для обработки радиальных канавок

G1634-P mm

Walter Cut

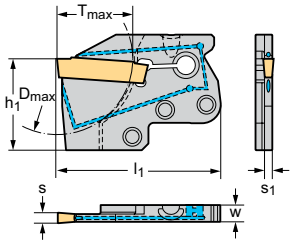


– Закрепление пластин винтом
– Сменный модуль





Инструмент



Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_1 mm	W mm	l_1 mm	s_1 mm	Тип
G1634-43R-3T27GX34-P	3	27	52	24	7,2	55	2,4	GX34-2E3 ..
G1634-43R-3T33GX34-P		33	65	24	7,2	61	2,4	
G1634-43L-3T27GX34-P	3	27	52	24	7,2	55	2,4	GX34-2E3 ..
G1634-43L-3T33GX34-P		33	65	24	7,2	61	2,4	
G1634-43L-4T33GX34-P	4	33	65	24	7,2	61	3,3	GX34-3E4 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Если D_2 или D_{max} не указаны, то никаких ограничений по диаметру на инструменте нет.
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

A2

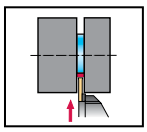
Модули для обработки радиальных канавок

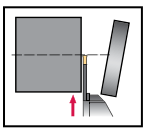
G1332 mm

Walter Cut



– Система закрепления пластины
– Сменный модуль

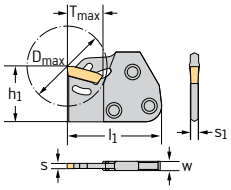






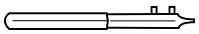


Инструмент



Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_1 mm	W mm	l_1 mm	s_1 mm	Тип
G1332.IMR-GAD3N-GX24	3	15	32	24	4	52	2,2	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..

Комплектующие



s [mm]	3
Монтажный ключ для канавочных пластин	FS1494

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Державки для обработки торцевых канавок

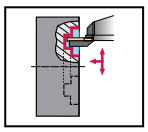
G1111 mm

Walter Cut



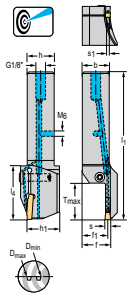
A2

– Закрепление пластин винтом





Инструмент



Square shank

Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{min} mm	D_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	Тип
G1111.2525R-3T12-034GX24	3	12	34	44	25	25	24,7	150	40	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1111.2525R-3T12-042GX24		12	42	60	25	25	24,7	150	40	2,4	
G1111.2525R-3T12-054GX24		12	54	75	25	25	24,6	150	40	2,4	
G1111.2525R-3T12-067GX24		12	67	100	25	25	24,6	150	40	2,4	
G1111.2525R-3T12-090GX24		12	90	160	25	25	24,6	150	40	2,4	
G1111.2525R-3T12-130GX24		12	130	300	25	25	24,6	150	40	2,4	
G1111.2525R-3T19-054GX24		19	54	75	25	25	24,7	152	42	2,4	
G1111.2525R-3T22-067GX24		22	67	100	25	25	24,7	154	44	2,3	
G1111.2525R-3T22-090GX24		22	90	160	25	25	24,6	154	44	2,3	
G1111.2525R-3T22-130GX24		22	130	300	25	25	24,6	154	44	2,3	
G1111.2525R-4T12-040GX24	4	12	40	60	25	25	24,1	150	40	3,3	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1111.2525R-4T12-052GX24		12	52	72	25	25	24,1	150	40	3,3	
G1111.2525R-4T12-064GX24		12	64	100	25	25	24,1	150	40	3,3	
G1111.2525R-4T12-092GX24		12	92	140	25	25	24,1	150	40	3,3	
G1111.2525R-4T12-132GX24		12	132	230	25	25	24,1	150	40	3,3	
G1111.2525R-4T12-220GX24		12	220	500	25	25	24,1	150	40	3,3	
G1111.2525R-4T20-040GX24		20	40	60	25	25	24,3	152	42	3,3	
G1111.2525R-4T20-052GX24		20	52	72	25	25	24,2	152	42	3,3	
G1111.2525R-4T25-064GX24		25	64	100	25	25	24,1	156	46	3,3	
G1111.2525R-4T25-092GX24		25	92	140	25	25	24,1	156	46	3,3	
G1111.2525R-4T25-132GX24		25	132	230	25	25	24,1	156	46	3,3	
G1111.2525R-4T25-220GX24		25	220	500	25	25	24,1	156	46	3,3	
G1111.2525R-5T12-040GX24	5	12	40	70	25	25	23,7	150	40	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1111.2525R-5T12-060GX24		12	60	95	25	25	23,7	150	40	4,2	
G1111.2525R-5T12-085GX24		12	85	130	25	25	23,7	150	40	4,2	
G1111.2525R-5T12-120GX24		12	120	180	25	25	23,7	150	40	4,2	
G1111.2525R-5T12-175GX24		12	175	500	25	25	23,6	150	40	4,1	
G1111.2525R-5T20-040GX24		20	40	70	25	25	23,8	152	42	4,2	
G1111.2525R-5T20-060GX24		20	60	95	25	25	23,7	152	42	4,2	
G1111.2525R-5T25-085GX24		25	85	130	25	25	23,7	156	46	4,2	
G1111.2525R-5T25-120GX24		25	120	180	25	25	23,7	156	46	4,2	
G1111.2525R-5T25-175GX24		25	175	500	25	25	23,7	156	46	4,2	
G1111.2525R-6T12-040GX24	6	12	40	70	25	25	23,2	150	40	5	GX24-4E6 ..
G1111.2525R-6T12-058GX24		12	58	100	25	25	23,2	150	40	5	

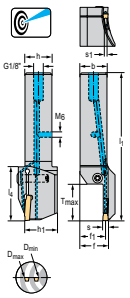
На размерном эскизе показано правое исполнение.
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Инструмент



Square shank

Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{min} mm	D_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	Тип
G1111.2525R-6T12-088GX24	6	12	88	180	25	25	23,2	150	40	5	GX24-4E6 ..
G1111.2525R-6T12-168GX24		12	168	400	25	25	23,2	150	40	5	
G1111.2525R-6T20-040GX24		20	40	70	25	25	23,3	152	42	5	
G1111.2525R-6T25-058GX24		25	58	100	25	25	23,2	156	46	5	
G1111.2525R-6T25-088GX24		25	88	180	25	25	23,2	156	46	5	
G1111.2525R-6T25-168GX24		25	168	400	25	25	23,2	156	46	5	
G1111.2525L-3T12-034GX24	3	12	34	44	25	25	24,7	150	40	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1111.2525L-3T12-042GX24		12	42	60	25	25	24,7	150	40	2,4	
G1111.2525L-3T12-054GX24		12	54	75	25	25	24,6	150	40	2,4	
G1111.2525L-3T12-067GX24		12	67	100	25	25	24,6	150	40	2,4	
G1111.2525L-3T12-090GX24		12	90	160	25	25	24,6	150	40	2,4	
G1111.2525L-3T12-130GX24		12	130	300	25	25	24,6	150	40	2,4	
G1111.2525L-3T19-054GX24		19	54	75	25	25	24,7	152	42	2,4	
G1111.2525L-3T22-067GX24		22	67	100	25	25	24,7	154	44	2,4	
G1111.2525L-3T22-090GX24		22	90	160	25	25	24,6	154	44	2,4	
G1111.2525L-3T22-130GX24		22	130	300	25	25	24,6	154	44	2,4	
G1111.2525L-4T12-040GX24	4	12	40	60	25	25	24,1	150	40	3,3	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1111.2525L-4T12-052GX24		12	52	72	25	25	24,1	150	40	3,3	
G1111.2525L-4T12-064GX24		12	64	100	25	25	24,1	150	40	3,3	
G1111.2525L-4T12-092GX24		12	92	140	25	25	24,1	150	40	3,3	
G1111.2525L-4T12-132GX24		12	132	230	25	25	24,1	150	40	3,3	
G1111.2525L-4T12-220GX24		12	220	500	25	25	24,1	150	40	3,3	
G1111.2525L-4T20-040GX24		20	40	60	25	25	24,3	152	42	3,3	
G1111.2525L-4T20-052GX24		20	52	72	25	25	24,2	152	42	3,3	
G1111.2525L-4T25-064GX24		25	64	100	25	25	24,1	156	46	3,3	
G1111.2525L-4T25-092GX24		25	92	140	25	25	24,1	156	46	3,3	
G1111.2525L-4T25-132GX24		25	132	230	25	25	24,1	156	46	3,3	
G1111.2525L-4T25-220GX24		25	220	500	25	25	24,1	156	46	3,3	
G1111.2525L-5T12-040GX24	5	12	40	70	25	25	23,7	150	40	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1111.2525L-5T12-060GX24		12	60	95	25	25	23,7	150	40	4,2	
G1111.2525L-5T12-085GX24		12	85	130	25	25	23,7	150	40	4,2	
G1111.2525L-5T12-120GX24		12	120	180	25	25	23,7	150	40	4,2	
G1111.2525L-5T12-175GX24		12	175	500	25	25	23,6	150	40	4,1	
G1111.2525L-5T20-040GX24		20	40	70	25	25	23,8	152	42	4,2	
G1111.2525L-5T20-060GX24		20	60	95	25	25	23,7	152	42	4,2	
G1111.2525L-5T25-085GX24		25	85	130	25	25	23,7	156	46	4,2	
G1111.2525L-5T25-120GX24		25	120	180	25	25	23,7	156	46	4,2	
G1111.2525L-5T25-175GX24		25	175	500	25	25	23,2	156	46	4,2	
G1111.2525L-6T12-040GX24	6	12	40	70	25	25	23,2	150	40	5	GX24-4E6 ..
G1111.2525L-6T12-058GX24		12	58	100	25	25	23,2	150	40	5	
G1111.2525L-6T12-088GX24		12	88	180	25	25	23,2	150	40	5	
G1111.2525L-6T12-168GX24		12	168	400	25	25	23,2	150	40	5	
G1111.2525L-6T20-040GX24		20	40	70	25	25	23,3	152	42	5	
G1111.2525L-6T25-058GX24		25	58	100	25	25	23,2	156	46	5	
G1111.2525L-6T25-088GX24		25	88	180	25	25	23,2	156	46	5	
G1111.2525L-6T25-168GX24		25	168	400	25	25	23,2	156	46	5	

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

Сборочные детали

s [mm] $h = h_1$ [mm]	3 25
Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

A2

Комплектующие

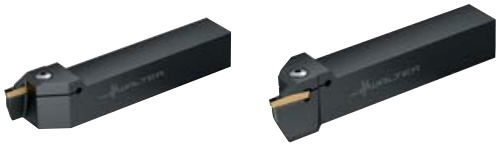
	s [mm] h = h_1 [mm]	3 25
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

A2

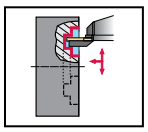
Державки для обработки торцевых канавок

G1111 inch

Walter Cut

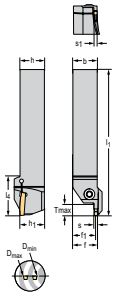


– Закрепление пластин винтом





Инструмент



Square shank

Обозначение	s inch	T_{max} inch	D_{min} inch	D_{max} inch	h = h_1 inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	s_1 inch	Тип
G1111.16R-3T12-034GX24	0,118	0,472	1,339	1,732	1,000	1,000	0,989	5,906	1,575	0,094	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1111.16R-3T12-042GX24		0,472	1,654	2,362	1,000	1,000	0,987	5,906	1,654	0,094	
G1111.16R-3T19-054GX24		0,748	2,126	2,953	1,000	1,000	0,987	5,984	1,654	0,094	
G1111.16R-3T22-067GX24		0,866	2,638	3,937	1,000	1,000	0,987	6,063	1,732	0,091	
G1111.16R-3T22-090GX24		0,866	3,543	6,299	1,000	1,000	0,984	6,063	1,732	0,091	
G1111.16R-3T22-130GX24		0,866	5,118	11,811	1,000	1,000	0,984	6,063	1,732	0,091	
G1111.16R-4T20-040GX24	0,157	0,787	1,575	2,756	1,000	1,000	0,97	5,984	1,654	0,130	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1111.16R-4T20-052GX24		0,787	2,047	2,835	1,000	1,000	0,968	5,984	1,654	0,130	
G1111.16R-4T25-064GX24		0,984	2,520	3,937	1,000	1,000	0,966	6,142	1,811	0,130	
G1111.16R-4T25-092GX24		0,984	3,622	5,512	1,000	1,000	0,963	6,142	1,811	0,130	
G1111.16R-4T25-132GX24		0,984	5,197	9,055	1,000	1,000	0,963	6,142	1,811	0,130	
G1111.16R-4T25-220GX24		0,984	8,661	19,685	1,000	1,000	0,963	6,142	1,811	0,130	
G1111.16R-6T20-040GX24	0,236	0,787	1,575	2,756	1,000	1,000	0,933	5,984	1,654	0,201	GX24-4E6 ..
G1111.16R-6T25-058GX24		0,984	2,283	3,937	1,000	1,000	0,930	6,142	1,811	0,197	
G1111.16R-6T25-088GX24		0,984	3,465	7,087	1,000	1,000	0,927	6,142	1,811	0,197	
G1111.16R-6T25-168GX24		0,984	6,614	15,748	1,000	1,000	0,927	6,142	1,811	0,197	
G1111.16L-3T12-034GX24	0,118	0,472	1,339	1,732	1,000	1,000	0,989	5,906	1,575	0,094	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1111.16L-3T12-042GX24		0,472	1,654	2,362	1,000	1,000	0,987	5,906	1,654	0,094	
G1111.16L-3T19-054GX24		0,748	2,126	2,953	1,000	1,000	0,987	5,984	1,654	0,094	
G1111.16L-3T22-067GX24		0,866	2,638	3,937	1,000	1,000	0,987	6,063	1,732	0,091	
G1111.16L-3T22-090GX24		0,866	3,543	6,299	1,000	1,000	0,984	6,063	1,732	0,091	
G1111.16L-3T22-130GX24		0,866	5,118	11,811	1,000	1,000	0,984	6,063	1,732	0,091	
G1111.16L-4T20-040GX24	0,157	0,787	1,575	2,756	1,000	1,000	0,97	5,984	1,654	0,130	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1111.16L-4T20-052GX24		0,787	2,047	2,835	1,000	1,000	0,968	5,984	1,654	0,130	
G1111.16L-4T25-064GX24		0,984	2,520	3,937	1,000	1,000	0,966	6,142	1,811	0,130	
G1111.16L-4T25-092GX24		0,984	3,622	5,512	1,000	1,000	0,963	6,142	1,811	0,130	
G1111.16L-4T25-132GX24		0,984	5,197	9,055	1,000	1,000	0,963	6,142	1,811	0,130	
G1111.16L-4T25-220GX24		0,984	8,661	19,685	1,000	1,000	0,963	6,142	1,811	0,130	
G1111.16L-6T20-040GX24	0,236	0,787	1,575	2,756	1,000	1,000	0,933	5,984	1,654	0,201	GX24-4E6 ..
G1111.16L-6T25-058GX24		0,984	2,283	3,937	1,000	1,000	0,930	6,142	1,811	0,197	
G1111.16L-6T25-088GX24		0,984	3,465	7,087	1,000	1,000	0,927	6,142	1,811	0,197	
G1111.16L-6T25-168GX24		0,984	6,614	15,748	1,000	1,000	0,927	6,142	1,811	0,197	

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

Сборочные детали

s [inch] h = h_1 [inch]	0.118 1.000
Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

A2

Комплектующие

	s [inch] h = h_1 [inch]	0.118 1.000
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

A2

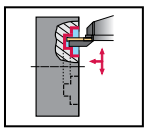
Державки для обработки торцевых канавок

G1111...-P mm

Walter Cut



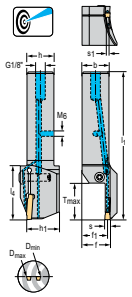
– С направленной подачей СОЖ
– Закрепление пластин винтом





Инструмент

Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{min} mm	D_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	Тип
G1111.2525R-5T33060GX24P	5	33	60	95	25	25	23,7	145	50	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1111.2525R-5T33085GX24P		33	85	130	25	25	23,7	145	50	4,2	
G1111.2525R-5T33120GX24P		33	120	180	25	25	23,7	145	50	4,2	
G1111.2525R-5T33175GX24P		33	175	500	25	25	23,7	145	50	4,2	
G1111.2525L-5T33060GX24P	5	33	60	95	25	25	23,7	145	50	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1111.2525L-5T33085GX24P		33	85	130	25	25	23,7	145	50	4,2	
G1111.2525L-5T33120GX24P		33	120	180	25	25	23,7	145	50	4,2	
G1111.2525L-5T33175GX24P		33	175	500	25	25	23,7	145	50	4,2	



Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
$f = f_1 + s/2$
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [mm]	5
Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

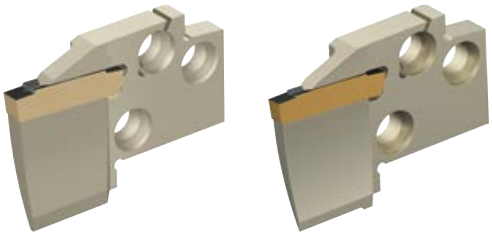
s [mm]	5
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
Вставка	FS2015 (T20IP)

WALTER SELECT

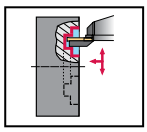
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Модуль для обработки торцевых канавок
MSS...E...C / MSS...E...A
Walter Cut

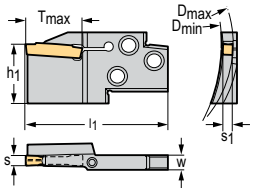
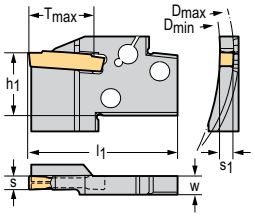
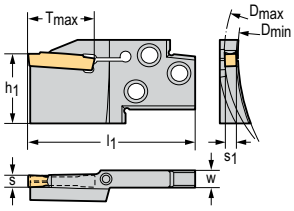


– Закрепление пластин винтом





Инструмент

	Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{min} mm	D_{max} mm	h_1 mm	W mm	l_1 mm	s_1 mm	Размер модуля	Тип
	MSS-E25L21-GX24-3C100150	4	21	100	150	20	6,2	60	3	E25	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
	MSS-E25L21-GX24-3C150300		21	150	300	20	6,2	60	3	E25	
	MSS-E25L21-GX24-3C5070		21	50	70	20	6,2	60	3	E25	
	MSS-E25L21-GX24-3C70100		21	70	100	20	6,2	60	3	E25	
	MSS-E25L25-GX24-4C100150	6	25	100	150	20	6,2	60	4,2	E25	GX24-4E6 ..
	MSS-E25L25-GX24-4C150300		25	150	300	20	6,2	60	4,2	E25	
	MSS-E25L25-GX24-4C5070		25	50	70	20	6,2	60	4,2	E25	
	MSS-E25L25-GX24-4C70100		25	70	100	20	6,2	60	4,2	E25	
	MSS-E20L14-GX24-2A100150	3	14	100	150	16	4,4	42	2	E20	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
	MSS-E20L14-GX24-2A5070		14	50	70	16	4,4	42	2	E20	
	MSS-E20L14-GX24-2A70100		14	70	100	16	4,4	42	2	E20	
	MSS-E25L15-GX24-2A100150		15	100	150	20	5,9	47	2	E25	
	MSS-E25L15-GX24-2A5070		15	50	70	20	5,9	47	2	E25	
	MSS-E25L15-GX24-2A70100		15	70	100	20	5,9	47	2	E25	
	MSS-E25L15-GX24-3A100150	4	15	100	150	20	5,9	47	3	E25	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
	MSS-E25L15-GX24-3A150300		15	150	300	20	5,9	47	3	E25	
	MSS-E25L15-GX24-3A5070		15	50	70	20	5,9	47	3	E25	
	MSS-E25L15-GX24-3A70100		15	70	100	20	5,9	47	3	E25	
	MSS-E32L15-GX24-3A100150		15	100	150	25,5	5,9	54	3	E32	
	MSS-E32L15-GX24-3A150300		15	150	300	25,5	5,9	54	3	E32	
	MSS-E32L15-GX24-3A70100		15	70	100	25,5	5,9	54	3	E32	
	MSS-E25L15-GX24-4A100150	6	15	100	150	20	5,9	47	4,2	E25	GX24-4E6 ..
	MSS-E25L15-GX24-4A150300		15	150	300	20	5,9	47	4,2	E25	
	MSS-E25L15-GX24-4A5070		15	50	70	20	5,9	47	4,2	E25	
	MSS-E25L15-GX24-4A70100		15	70	100	20	5,9	47	4,2	E25	
	MSS-E32L15-GX24-4A100150		15	100	150	25,5	5,9	54	4,2	E32	
	MSS-E32L15-GX24-4A150300		15	150	300	25,5	5,9	54	4,2	E32	
	MSS-E32L15-GX24-4A300900		15	300	900	25,5	5,9	54	4,2	E32	
	MSS-E32L15-GX24-4A70100		15	70	100	25,5	5,9	54	4,2	E32	
	MSS-E25R21-GX24-3C100150	4	21	100	150	20	6,2	60	3	E25	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
	MSS-E25R21-GX24-3C150300		21	150	300	20	6,2	60	3	E25	
	MSS-E25R21-GX24-3C5070		21	50	70	20	6,2	60	3	E25	
	MSS-E25R21-GX24-3C70100		21	70	100	20	6,2	60	3	E25	
	MSS-E25R25-GX24-4C100150	6	25	100	150	20	6,2	60	4,2	E25	GX24-4E6 ..
	MSS-E25R25-GX24-4C150300		25	150	300	20	6,2	60	4,2	E25	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

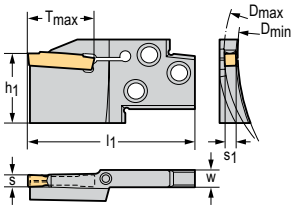
WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

A2

Инструмент



Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{min} mm	D_{max} mm	h_1 mm	W mm	l_1 mm	s_1 mm	Размер модуля	Тип
MSS-E25R25-GX24-4C5070	6	25	50	70	20	6,2	60	4,2	E25	GX24-4E6 ..
MSS-E25R25-GX24-4C70100		25	70	100	20	6,2	60	4,2	E25	
MSS-E20R14-GX24-2A100150	3	14	100	150	16	4,4	42	2	E20	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
MSS-E20R14-GX24-2A5070		14	50	70	16	4,4	42	2	E20	
MSS-E20R14-GX24-2A70100		14	70	100	16	4,4	42	2	E20	
MSS-E25R15-GX24-2A100150		15	100	150	20	5,9	47	2	E25	
MSS-E25R15-GX24-2A5070		15	50	70	20	5,9	47	2	E25	
MSS-E25R15-GX24-2A70100		15	70	100	20	5,9	47	2	E25	
MSS-E25R15-GX24-3A100150	4	15	100	150	20	5,9	47	3	E25	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
MSS-E25R15-GX24-3A150300		15	150	300	20	5,9	47	3	E25	
MSS-E25R15-GX24-3A5070		15	50	70	20	5,9	47	3	E25	
MSS-E25R15-GX24-3A70100		15	70	100	20	5,9	47	3	E25	
MSS-E32R15-GX24-3A100150		15	100	150	25,5	5,9	54	3	E32	
MSS-E32R15-GX24-3A150300		15	150	300	25,5	5,9	54	3	E32	
MSS-E32R15-GX24-3A70100		15	70	100	25,5	5,9	54	3	E32	
MSS-E25R15-GX24-4A100150	6	15	100	150	20	5,9	47	4,2	E25	GX24-4E6 ..
MSS-E25R15-GX24-4A150300		15	150	300	20	5,9	47	4,2	E25	
MSS-E25R15-GX24-4A5070		15	50	70	20	5,9	47	4,2	E25	
MSS-E25R15-GX24-4A70100		15	70	100	20	5,9	47	4,2	E25	
MSS-E32R15-GX24-4A100150		15	100	150	25,5	5,9	54	4,2	E32	
MSS-E32R15-GX24-4A150300		15	150	300	25,5	5,9	54	4,2	E32	
MSS-E32R15-GX24-4A300900		15	300	900	25,5	5,9	54	4,2	E32	
MSS-E32R15-GX24-4A70100		15	70	100	25,5	5,9	54	4,2	E32	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

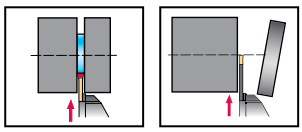
Державки для обработки радиальных канавок

G2012 mm

Walter Cut

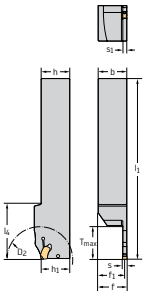


– Система закрепления пластины





Инструмент



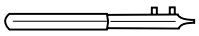
Square shank

Обозначение	s mm	D_2 mm	T_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	Тип
G2012.2020R-1.5T15SX	1,5	38	15	20	20	19,4	120	25	1,2	SX-1E1
G2012.2525R-2T26SX	2	52	26	25	25	24,2	146	36	1,6	SX-2E2
G2012.2525R-3T33SX	3	65	33	25	25	23,8	150	43	2,5	SX-3E3
G2012.2020L-1.5T15SX	1,5	38	15	20	20	19,4	120	25	1,2	SX-1E1
G2012.2525L-2T26SX	2	52	26	25	25	24,2	146	36	1,6	SX-2E2
G2012.2525L-3T33SX	3	65	33	25	25	23,8	150	43	2,5	SX-3E3

На размерном эскизе показано правое исполнение.

$f = f_1 + s/2$

Комплектующие

s [mm] $h = h_1$ [mm]		1.5 20	2 25
	Монтажный ключ для канавочных пластин	FS2249	FS1494

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

A2

Державки для обработки радиальных канавок

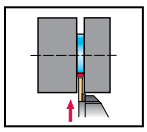
G2012 inch

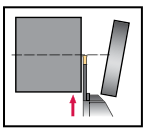
Walter Cut





– Система закрепления пластины

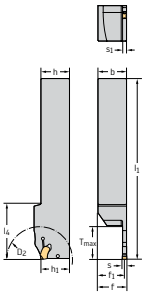






Инструмент

Обозначение	s inch	D_2 inch	T_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f inch	l_1 inch	l_4 inch	s_1 inch	Тип
G2012.12R-1.5T15SX	0,059	1,496	0,591	0,750	0,750	0,726	4,724	0,984	0,047	SX-1E1
G2012.16R-2T26SX	0,079	2,047	1,024	1,000	1,000	0,969	5,748	1,417	0,061	SX-2E2
G2012.16R-3T33SX	0,118	2,559	1,299	1,000	1,000	0,952	5,906	1,693	0,096	SX-3E3
G2012.12L-1.5T15SX	0,059	1,496	0,591	0,750	0,750	0,726	4,724	0,984	0,047	SX-1E1
G2012.16L-2T26SX	0,079	2,047	1,024	1,000	1,000	0,969	5,748	1,417	0,061	SX-2E2
G2012.16L-3T33SX	0,118	2,559	1,299	1,000	1,000	0,952	5,906	1,693	0,096	SX-3E3

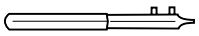


Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

$f = f_1 + s/2$

Комплектующие

s [inch] $h = h_1$ [inch]		0.059 0.750	0.079 1.000
	Монтажный ключ для канавочных пластин	FS2249	FS1494

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Державки для обработки радиальных канавок

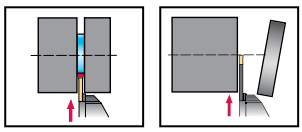
G2012...-P mm

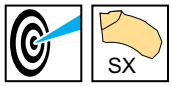
Walter Cut





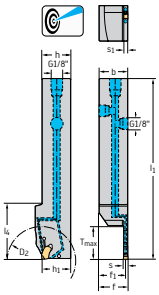
– Система закрепления пластины
– С направленной подачей СОЖ





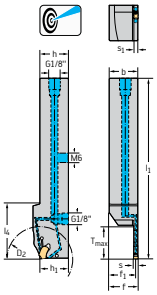
Инструмент

Обозначение	s mm	D_2 mm	T_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	Тип
G2012.1212R-2T16SX-P	2–2	38	16	12	12	11,2	120	25	1,6	SX-2E2
G2012.1616R-2T16SX-P		38	16	16	16	15,2	120	25	1,6	
G2012.1212R-3T16SX-P	3–3	38	16	12	12	10,8	120	25	2,5	SX-3E3
G2012.1616R-3T16SX-P		38	16	16	16	14,8	120	25	2,5	
G2012.1616R-3T26SX-P		68	26	16	16	14,8	120	33	2,5	



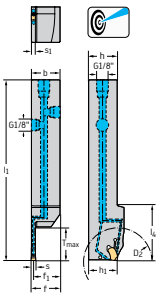
Square shank

G2012.2020R-2T20SX-P	2–2	68	20	20	20	19,2	120	36	1,6	SX-2E2
G2012.2020R-3T22SX-P	3–3	68	22	20	20	18,8	125	38	2,5	SX-3E3
G2012.2020R-3T33SX-P		68	33	20	20	18,8	120	38	2,5	
G2012.2525R-3T33SX-P		68	33	25	25	23,8	130	45	2,5	
G2012.2020R-4T33SX-P	4–4		33	20	20	18,3	130	48	3,4	SX-4E4
G2012.2525R-4T33SX-P			33	25	25	23,3	130	48	3,4	
G2012.2525R-5T40SX-P	5–5		40	25	25	22,9	145	52	4,3	SX-5E5
G2012.2525R-6T40SX-P	6–6		40	25	25	22,4	145	52	5,3	SX-6E6



Square shank

G2012.1212L-2T16SX-P	2–2	38	16	12	12	11,2	120	25	1,6	SX-2E2
G2012.1616L-2T16SX-P		38	16	16	16	15,2	120	25	1,6	
G2012.1212L-3T16SX-P	3–3	38	16	12	12	10,8	120	25	2,5	SX-3E3
G2012.1616L-3T16SX-P		38	16	16	16	14,8	120	25	2,5	
G2012.1616L-3T26SX-P		68	26	16	16	14,8	120	33	2,5	



Square shank

$f = f_1 + s/2$
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
T_{max} при диаметрах больше D_2 — см. раздел «Техническая информация. Обработка канавок»
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

WALTER SELECT

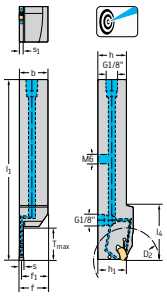
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

A2

Инструмент

Обозначение	s mm	D_2 mm	T_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	Тип
G2012.2020L-2T20SX-P	2–2	68	20	20	20	19,2	120	36	1,6	SX-2E2
G2012.2020L-3T22SX-P	3–3	68	22	20	20	18,8	125	38	2,5	SX-3E3
G2012.2020L-3T33SX-P		68	33	20	20	18,8	120	38	2,5	
G2012.2525L-3T33SX-P		68	33	25	25	23,8	130	48	2,5	
G2012.2020L-4T33SX-P	4–4		33	20	20	18,3	130	48	3,4	SX-4E4
G2012.2525L-4T33SX-P			33	25	25	23,3	130	48	3,4	
G2012.2525L-5T40SX-P	5–5		40	25	25	22,9	145	52	4,3	SX-5E5
G2012.2525L-6T40SX-P	6–6		40	25	25	22,4	145	52	5,3	SX-6E6



Square shank

$f = f_1 + s/2$
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
T_{max} при диаметрах больше D_2 — см. раздел «Техническая информация. Обработка канавок»
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2–2–3–3	4–4–6–6
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6		FS2288 (SW 3)

Комплектующие

	s [mm] $h = h_1$ [mm]	2–2 12	2–2 20
	Монтажный ключ для канавочных пластин	FS2249	FS1494

Державки для обработки радиальных канавок

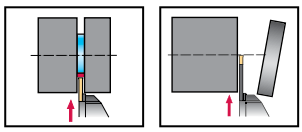
G2012 / G2012...-P inch

Walter Cut





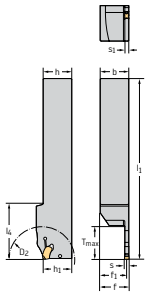
– Система закрепления пластины





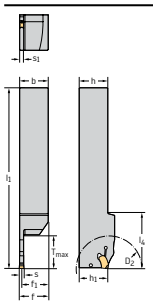
Инструмент

Обозначение	s inch	D_2 inch	T_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f inch	l_1 inch	l_4 inch	s_1 inch	Тип
G2012.12R-1.5T15SX	0,059	1,496	0,591	0,750	0,750	0,726	4,724	0,984	0,047	SX-1E1
G2012.16R-2T26SX	0,079	2,047	1,024	1,000	1,000	0,969	5,748	1,417	0,061	SX-2E2
G2012.16R-3T33SX	0,118	2,559	1,299	1,000	1,000	0,952	5,906	1,693	0,096	SX-3E3



Square shank

Обозначение	s inch	D_2 inch	T_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f inch	l_1 inch	l_4 inch	s_1 inch	Тип
G2012.08R-2T16SX-P	0,079–0,079	1,496	0,630	0,500	0,500	0,469	4,724	0,984	0,063	SX-2E2
G2012.10R-2T16SX-P		1,496	0,630	0,625	0,625	0,594	4,724	0,984	0,063	
G2012.12R-2T20SX-P		2,677	0,787	0,750	0,750	0,720	5,906	1,417	0,063	
G2012.10R-3T16SX-P	0,118–0,118	1,496	0,630	0,625	0,625	0,577	4,724	0,984	0,096	SX-3E3
G2012.12R-3T22SX-P		2,677	0,866	0,750	0,750	0,702	5,906	1,496	0,096	
G2012.12R-3T33SX-P		2,677	1,299	0,750	0,750	0,702	5,906	1,496	0,096	
G2012.16R-3T33SX-P		2,677	1,299	1,000	1,000	0,952	5,906	1,890	0,096	
G2012.12R-4T29SX-P	0,157–0,157		1,142	0,750	0,750	0,683	5,906	1,732	0,134	SX-4E4
G2012.16R-4T33SX-P			1,299	1,000	1,000	0,933	5,906	1,890	0,134	
G2012.16R-5T40SX-P	0,197–0,197		1,575	1,000	1,000	0,915	5,906	2,047	0,169	SX-5E5
G2012.16R-6T40SX-P	0,236–0,236		1,575	1,000	1,000	0,896	5,906	2,047	0,209	SX-6E6



Square shank

Обозначение	s inch	D_2 inch	T_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f inch	l_1 inch	l_4 inch	s_1 inch	Тип
G2012.12L-1.5T15SX	0,059	1,496	0,591	0,750	0,750	0,726	4,724	0,984	0,047	SX-1E1
G2012.16L-2T26SX	0,079	2,047	1,024	1,000	1,000	0,969	5,748	1,417	0,061	SX-2E2
G2012.16L-3T33SX	0,118	2,559	1,299	1,000	1,000	0,952	5,906	1,693	0,096	SX-3E3

$f = f_1 + s/2$

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

T_{max} при диаметрах больше D_2 — см. раздел «Техническая информация. Обработка канавок»

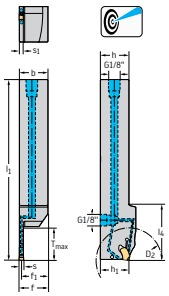
WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

A2

Инструмент



Square shank

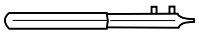
Обозначение	s inch	D_2 inch	T_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f inch	l_1 inch	l_4 inch	s_1 inch	Тип
G2012.08L-2T16SX-P	0,079–0,079	1,496	0,630	0,500	0,500	0,469	4,724	0,984	0,063	SX-2E2
G2012.10L-2T16SX-P		1,496	0,630	0,625	0,625	0,594	4,724	0,984	0,063	
G2012.12L-2T20SX-P		2,677	0,787	0,750	0,750	0,720	5,906	1,417	0,063	
G2012.10L-3T16SX-P	0,118–0,118	1,496	0,630	0,625	0,625	0,577	4,724	0,984	0,096	SX-3E3
G2012.12L-3T22SX-P		2,677	0,866	0,750	0,750	0,702	5,906	1,496	0,096	
G2012.12L-3T33SX-P		2,677	1,299	0,750	0,750	0,702	5,906	1,496	0,096	
G2012.16L-3T33SX-P		2,677	1,299	1,000	1,000	0,952	5,906	1,890	0,096	
G2012.12L-4T29SX-P	0,157–0,157		1,142	0,750	0,750	0,683	5,906	1,732	0,134	SX-4E4
G2012.16L-4T33SX-P			1,299	1,000	1,000	0,933	5,906	1,890	0,134	
G2012.16L-5T40SX-P	0,197–0,197		1,575	1,000	1,000	0,915	5,906	1,890	0,169	SX-5E5
G2012.16L-6T40SX-P	0,236–0,236		1,575	1,000	1,000	0,896	5,906	2,047	0,209	SX-6E6

$f = f_1 + s/2$
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
T_{max} при диаметрах больше D_2 — см. раздел «Техническая информация. Обработка канавок»

Сборочные детали

	s [inch]	0,06–0,12	0.079–0.079–0.236–0.236
	Установочный винт 1/8"		FS2258 (SW 2)

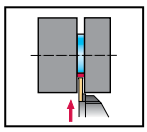
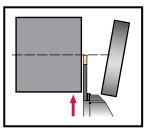
Комплектующие

	s [inch] h = h_1 [inch]	0.059 0.750	0.079 1.000
	Монтажный ключ для канавочных пластин	FS2249	FS1494

Отрезное лезвие
G2042...N / G2042...N...-P mm
Walter Cut

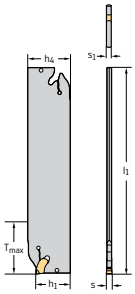
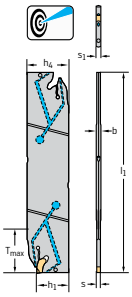



– Система закрепления пластины

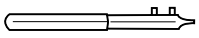





Инструмент

	Обозначение	s mm	T_{max} mm	h_4 mm	l_1 mm	h_1 mm	s_1 mm	Тип
	G2042.26N-2T30SX	2	30	26	110	21,1	1,6	SX-2E2
	G2042.32N-2T30SX		30	32	151	24,8	1,6	
	G2042.26N-3T38SX	3	38	26	110	21	2,4	SX-3E3
	G2042.32N-3T50SX		50	32	151	24,7	3,4	
	G2042.26N-4T40SX	4	40	26	110	20,9	3,4	SX-4E4
	G2042.32N-4T50SX		50	32	151	24,5	3,4	
	G2042.32N-5T60SX	5	60	32	151	24,4	4,3	SX-5E5
	G2042.46N-5T80SX		80	46	251	37,4	4,3	
	G2042.32N-6T60SX	6	60	32	151	24,3	5,3	SX-6E6
	G2042.46N-6T80SX		80	46	251	37,3	5,3	
	G2042.26N-3T38SX-P	3	38	26	131	20,8	2,4	SX-3E3
	G2042.32N-3T45SX-P		45	32	151	24,5	2,4	

Комплектующие

	s [mm]	2–6
	Монтажный ключ для канавочных пластин	FS1494

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

A2

Усиленные отрезные лезвия – контрисполнение

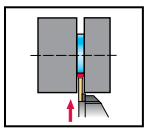
G2042...R/L...C mm

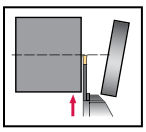
Walter Cut





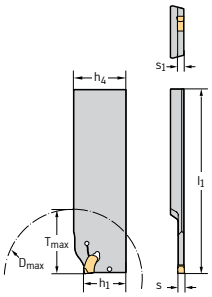
– Система закрепления пластины







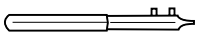
Инструмент



Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	l_1 mm	s_1 mm	Тип
G2042.32R-4T33SX-C	4–4	33	65	110	3,4	SX-4E4
G2042.32L-4T33SX-C	4–4	33	65	110	3,4	SX-4E4

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Комплектующие

	s [mm]	4–4
	Монтажный ключ для канавочных пластин	FS1494

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

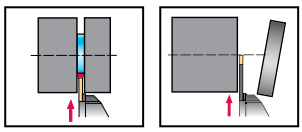
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Усиленные отрезные лезвия

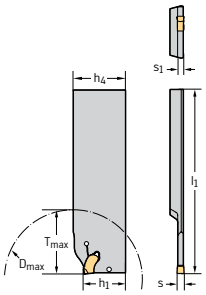
G2042...R/L mm

Walter Cut





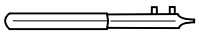
Инструмент



Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_4 mm	l_1 mm	h_1 mm	s_1 mm	Тип
G2042.26R-1.5T20SX	1,5	20	40	26	110	21	1,2	SX-1E1
G2042.32R-1.5T20SX		20	40	32	110	24,7	1,2	
G2042.26R-2T26SX	2	26	52	26	110	21	1,6	SX-2E2
G2042.32R-2T26SX		26	52	32	110	24,7	1,6	
G2042.26R-3T33SX	3–3	33	65	26	110	21	2,4	SX-3E3
G2042.32R-3T33SX		33	65	32	110	24,7	2,4	
G2042.32R-4T33SX	4–4	33	65	32	110	24,7	3,4	SX-4E4
G2042.26L-1.5T20SX	1,5	20	52	26	110	21	1,2	SX-1E1
G2042.32L-1.5T20SX	1,5–1,5	20	40	32	110	24,7	1,2	
G2042.26L-2T26SX	2	26	52	26	110	21	1,6	SX-2E2
G2042.32L-2T26SX		26	52	32	110	24,7	1,6	
G2042.26L-3T33SX	3	33	52	26	110	21	2,4	SX-3E3
G2042.32L-3T33SX		33	65	32	110	24,7	2,4	
G2042.32L-4T33SX	4–4	33	65	32	110	24,7	3,4	SX-4E4

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Комплектующие

	s [mm]	1.5–1.5–1.5	2–4–4
	Монтажный ключ для канавочных пластин	FS1494	FS2249

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

A2

Усиленные отрезные лезвия – контрисполнение

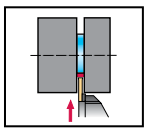
G2042...R/L...C mm

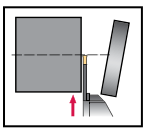
Walter Cut





– Система закрепления пластины

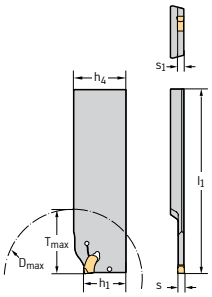






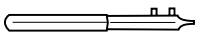
Инструмент

Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	l_1 mm	s_1 mm	Тип
G2042.32R-4T33SX-C	4–4	33	65	110	3,4	SX-4E4
G2042.32L-4T33SX-C	4–4	33	65	110	3,4	SX-4E4



На размерном эскизе показано правое исполнение.

Комплектующие

	s [mm]	4–4
	Монтажный ключ для канавочных пластин	FS1494

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

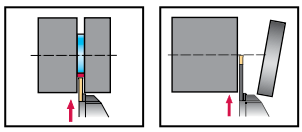
Усиленные отрезные лезвия

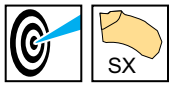
G2042...R/L...-P mm

Walter Cut

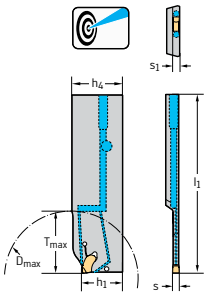


– Система закрепления пластины
– С направленной подачей СОЖ





Инструмент

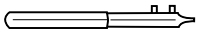


Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_4 mm	l_1 mm	h_1 mm	s_1 mm	Тип
G2042.32R-2T26SX-P	2	26	52	32	110	24,7	1,6	SX-2E2
G2042.26R-3T33SX-P	3–3	33	65	26	110	21	2,4	SX-3E3
G2042.32R-3T33SX-P		33	65	32	110	24,7	2,4	
G2042.32R-4T33SX-P	4–4	33	65	32	110	24,7	3,4	SX-4E4
G2042.32L-2T26SX-P	2	26	52	32	110	24,7	1,6	SX-2E2
G2042.26L-3T33SX-P	3	33	65	26	110	21	2,4	SX-3E3
G2042.32L-3T33SX-P		33	65	32	110	24,7	2,4	
G2042.32L-4T33SX-P	4–4	33	65	32	110	24,7	3,4	SX-4E4

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Комплектующие



s [mm]	2–4–4
Монтажный ключ для канавочных пластин	FS1494

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

A2

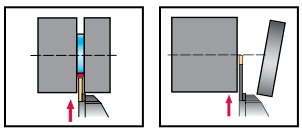
Отрезное лезвие

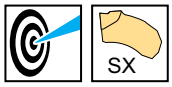
G2042...N...-P mm

Walter Cut

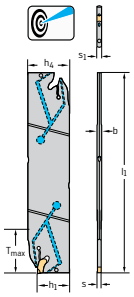
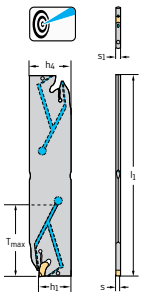


– Система закрепления пластины
– С направленной подачей СОЖ





Инструмент

	Обозначение	s mm	T_{max} mm	h_4 mm	l_1 mm	h_1 mm	s_1 mm	Тип
	G2042.26N-3T38SX-P	3	38	26	131	20,8	2,4	SX-3E3
	G2042.32N-3T45SX-P		45	32	151	24,5	2,4	
	G2042.52N-10T100SX-P	10	100	52	251	44	8,8	SX-10E10
	G2042.32N-4T50SX-P	4–4	50	32	151	24,5	3,5	SX-4E4
	G2042.32N-5T60SX-P	5–5	60	32	151	24,4	4,3	SX-5E5
	G2042.32N-6T60SX-P	6–6	60	32	151	24,3	5,3	SX-6E6
	G2042.52N-8T100SX-P	8–8	100	52	251	44,3	6,8	SX-8E8

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	10	3–4–4	5–5	6–6	8–8
	Вставка для передачи СОЖ	FS2282	FS2286	FS2283	FS2284	FS2285

Комплектующие

s [mm]	10–8–8	3–6–6
Монтажный ключ для канавочных пластин	FS1494	FS2274

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

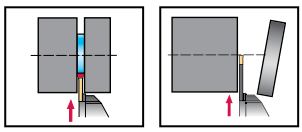
Усиленные отрезные лезвия – контрисполнение

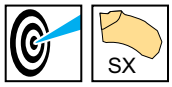
G2042...R/L...C-P mm

Walter Cut

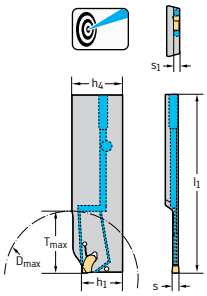


– Система закрепления пластины
– С направленной подачей СОЖ





Инструмент

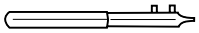


Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	l_1 mm	s_1 mm	Тип
G2042.26R-2T26SX-C-P	2	26	52	110	1,6	SX-2E2
G2042.32R-2T26SX-C-P		26	52	110	1,6	
G2042.26R-3T33SX-C-P	3	33	65	110	2,4	SX-3E3
G2042.32R-3T33SX-C-P	3–3	33	65	110	2,4	
G2042.32R-4T33SX-C-P	4–4	33	65	110	3,4	SX-4E4
G2042.26L-2T26SX-C-P	2	26	52	110	1,6	SX-2E2
G2042.32L-2T26SX-C-P		26	52	110	1,6	
G2042.26L-3T33SX-C-P	3	33	65	110	2,4	SX-3E3
G2042.32L-3T33SX-C-P		33	65	110	2,4	
G2042.32L-4T33SX-C-P	4–4	33	65	110	3,4	SX-4E4

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Комплектующие

	s [mm]	2–4–4
	Монтажный ключ для канавочных пластин	FS1494

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

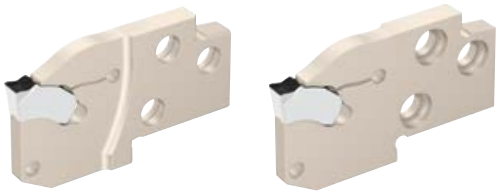
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

A2

Модуль для обработки радиальных канавок

G2632-E...R/L...-SX mm

Walter Cut



Инструмент

Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_2 mm	W mm	l_1 mm	s_1 mm	Размер модуля	Тип
G2632-E20R-2T20SX	2	20	65	4,4	42	1,6	E20	SX-2E2
G2632-E25R-2T20SX		20	80	5,9	48	1,6	E25	
G2632-E20R-3T20SX	3	20	65	4,4	42	2,4	E20	SX-3E3
G2632-E25R-3T25SX		25	90	5,9	53	2,4	E25	
G2632-E25R-3T35SX		35	80	5,9	63	2,4	E25	
G2632-E32R-3T45SX		45	90	5,9	80	2,4	E32	
G2632-E20R-4T20SX	4	20	65	4,4	42	3,4	E20	SX-4E4
G2632-E25R-4T35SX		35	80	5,9	63	3,4	E25	
G2632-E32R-4T45SX		45	90	5,9	80	3,4	E32	
G2632-E25R-5T35SX	5	35	80	5,9	63	4,3	E25	SX-5E5
G2632-E32R-5T45SX		45	90	5,9	80	4,3	E32	
G2632-E25R-6T35SX	6	35	80	5,9	63	5,3	E25	SX-6E6
G2632-E32R-6T45SX		45	90	5,9	80	5,3	E32	
G2632-E20L-2T20SX	2	20	65	4,4	42	1,6	E20	SX-2E2
G2632-E25L-2T20SX		20	80	5,9	48	1,6	E25	
G2632-E20L-3T20SX	3	20	65	4,4	42	2,4	E20	SX-3E3
G2632-E25L-3T25SX		25	90	5,9	53	2,4	E25	
G2632-E25L-3T35SX		35	80	5,9	63	2,4	E25	
G2632-E32L-3T45SX		45	90	5,9	80	2,4	E32	
G2632-E20L-4T20SX	4	20	65	4,4	42	3,4	E20	SX-4E4
G2632-E25L-4T35SX		35	80	5,9	63	3,4	E25	
G2632-E32L-4T45SX		45	90	5,9	80	3,4	E32	
G2632-E25L-5T35SX	5	35	80	5,9	63	4,3	E25	SX-5E5
G2632-E32L-5T45SX		45	90	5,9	80	4,3	E32	
G2632-E25L-6T35SX	6	35	80	5,9	63	5,3	E25	SX-6E6
G2632-E32L-6T45SX		45	90	5,9	80	5,3	E32	
G2632-E32N-8T45SX	8	45	90	5,9	80	6,8	E32	SX-8E8

Комплектующие

s [mm]	2–6	8
Монтажный ключ для канавочных пластин	FS1494	FS2274

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

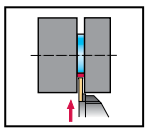
Державки для обработки радиальных канавок

Walter Cut mm



A2

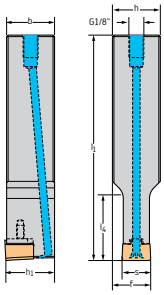
– Закрепление пластин винтом
– С направленной подачей СОЖ



UX

Инструмент

Обозначение	s mm	T_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	Тип
G2016-2525N-12T40UX-P	12	41	25	25	19	150	53	UX-12E12 ..
G2016-3232N-19T40UX-P	19	41	32	32	22,5	150	53	UX-19E19 ..



Square shank

Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [mm]	12	19
Винт пластины Момент затяжки	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2588 (T20IP) 5 Nm
Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

s [mm]	12	19
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

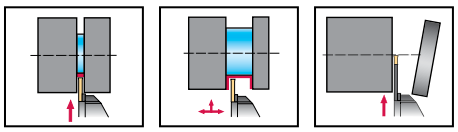
A2

Инструменты с хвостовиком прямоугольного сечения – модульная система

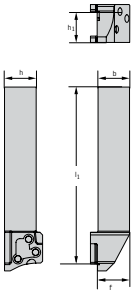
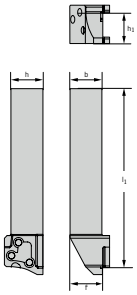
MSS-...00 mm



– Закрепление пластин винтом



Инструмент

	Обозначение	h = h_1 mm	b mm	f mm	l_1 mm	Размер модуля
 Square shank	MSS-E16L00-1616G	16	16	35	93,7	E16
	MSS-E20L00-2020J	20	20	44,4	114,5	E20
	MSS-E25L00-2525L	25	25	31	145,5	E25
	MSS-E32L00-3225N	32	25	31	165,5	E32
 Square shank	MSS-E16R00-1616G	16	16	35	93,7	E16
	MSS-E20R00-2020J	20	20	44,4	114,5	E20
	MSS-E25R00-2525L	25	25	31	145,5	E25
	MSS-E32R00-3225N	32	25	31	165,5	E32

$f = f_1 + s/2$

Сборочные детали

	Размер модуля	16	20	25	32
	Винт Момент затяжки	FS1052 (T15) 2 Nm	FS1053 (T15) 2 Nm	FS1054 (T20) 3 Nm	FS1055 (T25) 3 Nm
	T-образный ключ	FS1047 (T15)	FS1047 (T15)	FS1048 (T20)	FS1049 (T25)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

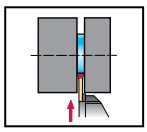
Инструменты с хвостовиком прямоугольного сечения – модульная система

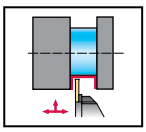
WaltерCut mm

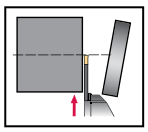




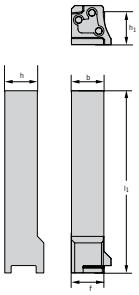
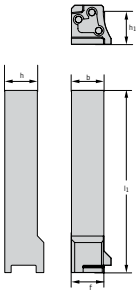
– Закрепление пластин винтом







Инструмент

	Обозначение	h = h_1 mm	b mm	f mm	l_1 mm	Размер модуля
 Square shank	MSS-E20L90-2020J	20	20	24,5	110	E20
	MSS-E25L90-2525L	25	25	30,5	140	E25
	MSS-E32L90-3225N	32	25	37,5	160	E32
 Square shank	MSS-E20R90-2020J	20	20	24,5	110	E20
	MSS-E25R90-2525L	25	25	30,5	140	E25
	MSS-E32R90-3225N	32	25	37,5	160	E32

$l_1 = l_{21} + s/2$
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Размер модуля	20	25	32
	Винт Момент затяжки	FS1053 (T15) 2 Nm	FS1054 (T20) 3 Nm	FS1055 (T25) 3 Nm
	T-образный ключ	FS1047 (T15)	FS1048 (T20)	FS1049 (T25)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

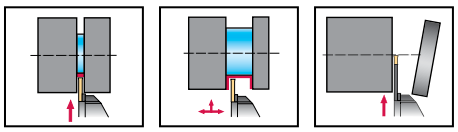
A2

Инструменты с хвостовиком прямоугольного сечения – модульная система

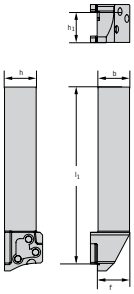
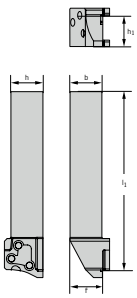
WSTer.Cut inch



– Закрепление пластин винтом



Инструмент

	Обозначение	h = h_1 inch	b inch	f inch	l_1 inch	Размер модуля
 Square shank	MSS-E16L00-10-E	0,625	0,625	1,378	3,646	E16
	MSS-E20L00-12-E	0,750	0,750	1,748	4,677	E20
	MSS-E25L00-16-E	1,000	1,000	1,22	5,717	E25
	MSS-E32L00-85-E	1,250	1,000	1,22	6,717	E32
 Square shank	MSS-E16R00-10-E	0,625	0,625	1,378	3,646	E16
	MSS-E20R00-12-E	0,750	0,750	1,748	4,677	E20
	MSS-E25R00-16-E	1,000	1,000	1,22	5,717	E25
	MSS-E32R00-85-E	1,250	1,000	1,22	6,717	E32

$f = f_1 + s/2$

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Размер модуля	0,63	0,79	0,98	1,26
	Винт Момент затяжки	FS1052 (T15) 2 Nm	FS1053 (T15) 2 Nm	FS1054 (T20) 3 Nm	FS1055 (T25) 3 Nm
	T-образный ключ	FS1047 (T15)	FS1047 (T15)	FS1048 (T20)	FS1049 (T25)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

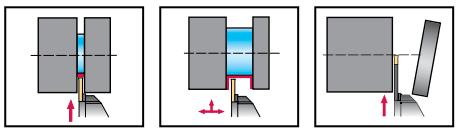
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Инструменты с хвостовиком прямоугольного сечения – модульная система

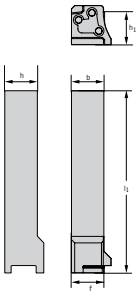
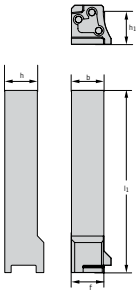
MSS-E...-Out inch



– Закрепление пластин винтом



Инструмент

	Обозначение	h = h_1 inch	b inch	f inch	l_1 inch	Размер модуля
 Square shank	MSS-E20L90-12-E	0,750	0,750	0,965	4,500	E20
	MSS-E25L90-16-E	1,000	1,000	1,201	5,500	E25
	MSS-E32L90-85-E	1,250	1,000	1,476	6,500	E32
 Square shank	MSS-E20R90-12-E	0,750	0,750	0,965	4,500	E20
	MSS-E25R90-16-E	1,000	1,000	1,201	5,500	E25
	MSS-E32R90-85-E	1,250	1,000	1,476	6,500	E32

$l_1 = l_{21} + s/2$
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Размер модуля	0,79	0,98	1,26
	Винт Момент затяжки	FS1053 (T15) 2 Nm	FS1054 (T20) 3 Nm	FS1055 (T25) 3 Nm
	T-образный ключ	FS1047 (T15)	FS1048 (T20)	FS1049 (T25)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

A2

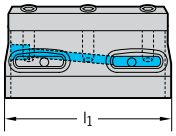
Блоки для отрезных лезвий с направленной подачей СОЖ

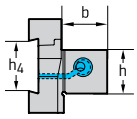
Walter Cut mm



– С направленной подачей СОЖ
– Державка для отрезных лезвий

Инструмент





Square shank

Обозначение	h_4	h mm	b mm	l_1 mm
G2661-1616N-26-P	26	16	16	95
G2661-2020N-26-P	26	20	20	95
G2661-2020N-32-P	32	20	20	95
G2661-2525N-32-P	32	25	25	95
G2661-3225N-32-P	32	32	25	95
G2661-3225N-52-P	52	32	25	140
G2661-4032N-52-P	52	40	32	140

Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

h [mm]	16–32	40
Клин	PK260	PK263
Винт	M06X020 ISO4762 12.9 (SW 5)	M08X025 ISO4762 12.9 (SW 6)
Уплотнительное кольцо	O-RING 20X2	O-RING 27X2
Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
Ключ по ISO 2936	ISO2936-5 (SW5)	ISO2936-6 (SW 6)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Блоки для отрезных лезвий с направленной подачей СОЖ

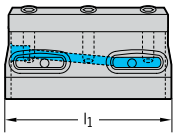
Walter Cut inch

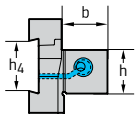


A2

– С направленной подачей СОЖ
– Державка для отрезных лезвий

Инструмент



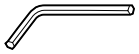


Square shank

Обозначение	h_4	h inch	b inch	l_1 inch
G2661.12N-26-P	1,024	0,750	0,750	3,74
G2661.12N-32-P	1,260	0,750	0,750	3,74
G2661.16N-26-P	1,024	1,000	1,000	3,74
G2661.16N-32-P	1,260	1,000	1,000	3,74
G2661.20N-32-P	1,260	1,250	1,250	3,74
G2661.20N-52-P	2,047	1,250	1,250	5,512
G2661.24N-52-P	2,047	1,500	1,500	5,512

Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	h [inch]	0,75–1,25	1,5
	Клин	PK260	PK263
	Винт	M06X020 ISO4762 12.9 (SW 5)	M08X025 ISO4762 12.9 (SW 6)
	Уплотнительное кольцо	O-RING 20X2	O-RING 27X2
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Ключ по ISO 2936	ISO2936-5 (SW5)	ISO2936-6 (SW 6)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

A2

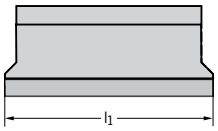
державки

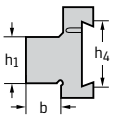
SBN inch

Walter Cut



Инструмент





Square shank

Обозначение	h_4	h mm	b mm	l_1 mm
SBN12-26K-E	26,000	19	19	90
SBN12-26KS-E	26,000	19	19	90
SBN16-32-K-E	32,000	25	25	110
SBN16-32KS-E	32,000	25	25	110
SBN20-32K-E	32,000	32	32	120
SBN20-32KS-E	32,000	32	32	120
SBN2020-26-K	26	20	20	90
SBN2520-32-K	32	25	20	110
SBN3229-32-K	32	32	29	120
SBN3229-46-K	46	32	29	150
SBN4037-46-K	46	40	37	150

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

h [mm]	0,75–32	40
Винт Момент затяжки	M06X025 ISO4762 12.9 (SW 5) 5 Nm	M08X035 ISO4762 12.9 (SW 6)

WALTER SELECT

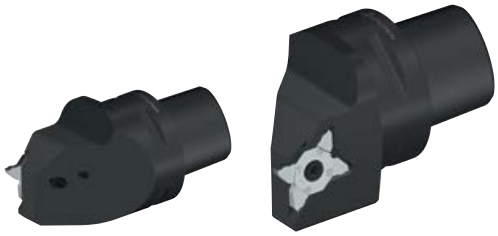
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Державки для обработки радиальных канавок

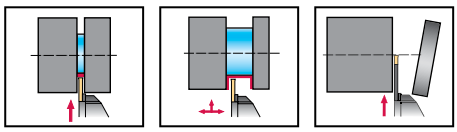
G3011-C...-P mm

Walter Cut



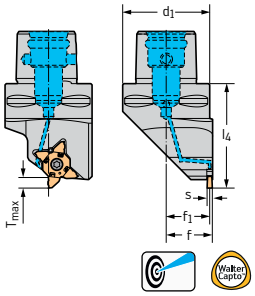
A2

– Walter Capto™
– Закрепление пластин винтом





Инструмент



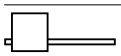
Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение	s mm	T_{max} mm	d_1	f_1 mm	l_4 mm	Тип
G3011-C3R-MX22-2-P	0,5–3,25	6	C3	20	45	MX-22-2E ..
G3011-C4R-MX22-2-P		6	C4	20	60	
G3011-C5R-MX22-2-P		6	C5	25	60	
G3011-C6R-MX22-2-P		6	C6	32	65	
G3011-C4R-MX22-4-P	4–5,65	6	C4	20	60	MX-22-4E ..
G3011-C5R-MX22-4-P		6	C5	25	60	
G3011-C6R-MX22-4-P		6	C6	32	65	
G3011-C3L-MX22-2-P	0,5–3,25	6	C3	20	45	MX-22-2E ..
G3011-C4L-MX22-2-P		6	C4	20	60	
G3011-C5L-MX22-2-P		6	C5	25	60	
G3011-C6L-MX22-2-P		6	C6	32	65	
G3011-C4L-MX22-4-P	4–5,65	6	C4	20	60	MX-22-4E ..
G3011-C5L-MX22-4-P		6	C5	25	60	
G3011-C6L-MX22-4-P		6	C6	32	65	

На размерном эскизе показано правое исполнение.

$f = f_1 + s/2$
Макс. глубина канавки T_{max} — см. раздел «Режущие пластины»
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	0.5–3.25–4–5.65
	Винт пластины Момент затяжки	FS2571 (T20IP) 5 Nm
	Ключ (Torx)	FS2572 (T10IP)

Комплектующие

	s [mm]	0.5–3.25–4–5.65
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Рукоятка динамометрической отвёртки, цифровая	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

A2

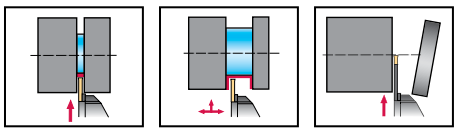
Державки для обработки радиальных канавок

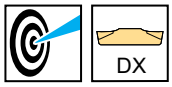
G4011-C...-P mm

Walter Cut

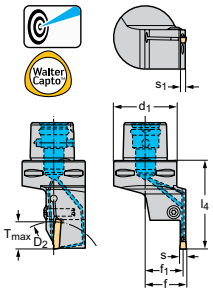


– Walter Capto™
– Закрепление пластин винтом





Инструмент



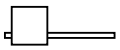
Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_2 mm	d_1	f_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	Тип
G4011-C3R-2T17DX18-P	2	17	52	C3	20	55	1,6	DX18-2E2 ..
G4011-C4R-2T17DX18-P		17	52	C4	20	60	1,6	
G4011-C3L-2T17DX18-P	2	17	52	C3	20	55	1,6	DX18-2E2 ..
G4011-C4L-2T17DX18-P		17	52	C4	20	60	1,6	

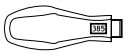
На размерном эскизе показано правое исполнение.

$f = f_1 + s/2$
Если D_2 или D_{max} не указаны, то никаких ограничений по диаметру на инструменте нет.
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [mm]	2
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

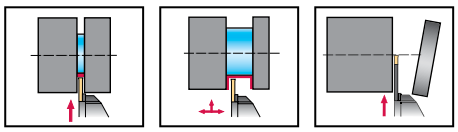
Державки для обработки радиальных канавок

G1011-C...-P mm

Walter Cut

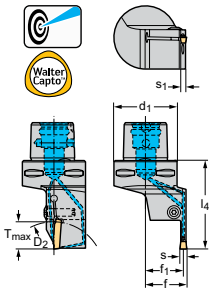


– Walter Capto™
– Закрепление пластин винтом





Инструмент



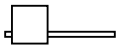
Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_2 mm	d_1	f_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	Тип
G1011-C3R-3T21GX24-P	3	21	65	C3	20,5	60	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011-C4R-3T21GX24-P		21	65	C4	25,5	65	2,4	
G1011-C5R-3T21GX24-P		21	65	C5	30,5	70	2,4	
G1011-C4R-4T21GX24-P	4	21	65	C4	25	65	3,4	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011-C5R-4T21GX24-P		21		C5	30	70	3,4	
G1011-C6R-4T21GX24-P		21		C6	36	76	3,4	
G1011-C4R-5T21GX24-P	5	21		C4	24,5	65	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1011-C5R-5T21GX24-P		21		C5	30	70	4,2	
G1011-C6R-5T21GX24-P		21		C6	36	76	4,2	
G1011-C3L-3T21GX24-P	3	21	65	C3	20,5	60	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011-C4L-3T21GX24-P		21	65	C4	25,5	65	2,4	
G1011-C5L-3T21GX24-P		21	65	C5	30,5	70	2,4	
G1011-C4L-4T21GX24-P	4	21	65	C4	25	65	3,4	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011-C5L-4T21GX24-P		21		C5	30	70	3,4	
G1011-C6L-4T21GX24-P		21		C6	36	76	3,4	
G1011-C4L-5T21GX24-P	5	21		C4	24,5	65	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1011-C5L-5T21GX24-P		21		C5	30	70	4,2	
G1011-C6L-5T21GX24-P		21		C6	36	76	4,2	

На размерном эскизе показано правое исполнение.

$f = f_1 + s/2$
Если D_2 или D_{max} не указаны, то никаких ограничений по диаметру на инструменте нет.
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	3–5
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [mm]	3–5
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

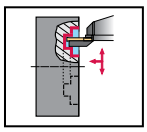
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

A2

Модуль для обработки радиальных канавок
MSS...E...



– Закрепление пластин винтом





Инструмент

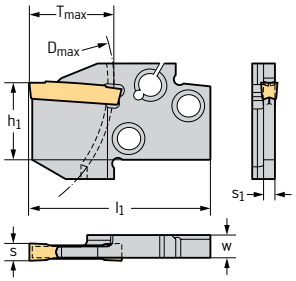
Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_1 mm	W mm	l_1 mm	s_1 mm	Размер модуля	Тип
MSS-E20L03-GX16-2	0,6	3	63	16	4,4	33	2	E20	GX16-2S ..
MSS-E25L03-GX16-2		3	79	20	5,9	38	2	E25	
MSS-E32L03-GX16-2		3	100	25,5	5,9	45	2	E32	
MSS-E16L02-GX09-1	2	2	52	12,5	3,8	24	1,3	E16	GX09-1S ..
MSS-E16L07-GX09-1		7	52	12,5	3,8	24	1,3	E16	GX09-1E1 ..
MSS-E20L12-GX16-1		12	63	16	4,4	33	1,3	E20	GX16-1E2 ..
MSS-E25L12-GX16-1		12	79	20	5,9	38	1,3	E25	
MSS-E16L07-GX09-2	3	7	52	12,5	3,8	24	2	E16	GX09-2E3 ..
MSS-E20L12-GX16-2		12	63	16	4,4	33	2	E20	GX16-2E3 ..
MSS-E20L21-GX24-2		21	63	16	4,4	42	2	E20	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
MSS-E25L12-GX16-2		12	79	20	5,9	38	2	E25	GX16-2E3 ..
MSS-E25L21-GX24-2		21	79	20	5,9	47	2	E25	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
MSS-E32L12-GX16-2		12	100	25,5	5,9	45	2	E32	GX16-2E3 ..
MSS-E20L12-GX16-3	4	12	63	16	4,4	33	3	E20	GX16-3E ..
MSS-E25L12-GX16-3		12	79	20	5,9	38	3	E25	
MSS-E25L21-GX24-3		21	79	20	5,9	47	3	E25	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
MSS-E32L12-GX16-3		12	100	25,5	5,9	45	3	E32	GX16-3E ..
MSS-E32L21-GX24-3		21	100	25,5	5,9	54	3	E32	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
MSS-E25L12-GX16-4	6	12	79	20	5,9	38	4,2	E25	GX16-4E6 ..
MSS-E25L21-GX24-4		21	79	20	5,9	47	4,2	E25	GX24-4E6 ..
MSS-E32L21-GX24-4		21	100	25,5	5,9	54	4,2	E32	
MSS-E25L21-GX24-5	8	21	79	20	5,9	47	5,9	E25	GX24-5R ..
MSS-E20R03-GX16-2	0,6	3	63	16	4,4	33	2	E20	GX16-2S ..
MSS-E25R03-GX16-2		3	79	20	5,9	38	2	E25	
MSS-E32R03-GX16-2		3	100	25,5	5,9	45	2	E32	
MSS-E16R02-GX09-1	2	2	52	12,5	3,8	24	1,3	E16	GX09-1S ..
MSS-E16R07-GX09-1		7	52	12,5	3,8	24	1,3	E16	GX09-1E1 ..
MSS-E20R12-GX16-1		12	63	16	4,4	33	1,3	E20	GX16-1E2 ..
MSS-E25R12-GX16-1		12	79	20	5,9	38	1,3	E25	
MSS-E16R07-GX09-2	3	7	52	12,5	3,8	24	2	E16	GX09-2E3 ..
MSS-E20R12-GX16-2		12	63	16	4,4	33	2	E20	GX16-2E3 ..
MSS-E20R21-GX24-2		21	63	16	4,4	42	2	E20	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
MSS-E25R12-GX16-2		12	79	20	5,9	38	2	E25	GX16-2E3 ..
MSS-E25R21-GX24-2		21	79	20	5,9	47	2	E25	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
MSS-E32R12-GX16-2		12	100	25,5	5,9	45	2	E32	GX16-2E3 ..

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

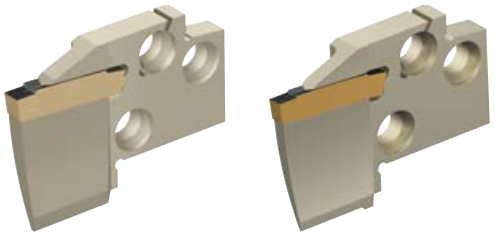
Инструмент



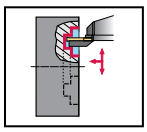
Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_1 mm	W mm	l_1 mm	s_1 mm	Размер модуля	Тип
MSS-E20R12-GX16-3	4	12	63	16	4,4	33	3	E20	GX16-3E ..
MSS-E25R12-GX16-3		12	79	20	5,9	38	3	E25	
MSS-E25R21-GX24-3		21	79	20	5,9	47	3	E25	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
MSS-E32R12-GX16-3		12	100	25,5	5,9	45	3	E32	GX16-3E ..
MSS-E32R21-GX24-3		21	100	25,5	5,9	54	3	E32	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
MSS-E25R12-GX16-4	6	12	79	20	5,9	38	4,2	E25	GX16-4E6 ..
MSS-E25R21-GX24-4		21	79	20	5,9	47	4,2	E25	GX24-4E6 ..
MSS-E32R21-GX24-4		21	100	25,5	5,9	54	4,2	E32	
MSS-E25R21-GX24-5	8	21	79	20	5,9	47	5,9	E25	GX24-5R ..

A2

Модуль для обработки торцевых канавок
MSS...E...C / MSS...E...A
Walter Cut

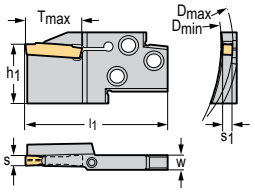
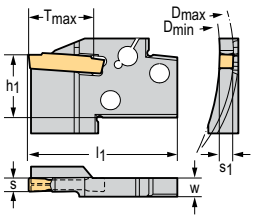
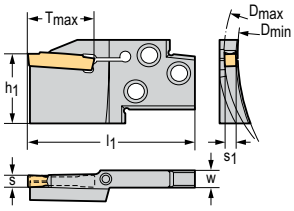


– Закрепление пластин винтом





Инструмент

	Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{min} mm	D_{max} mm	h_1 mm	W mm	l_1 mm	s_1 mm	Размер модуля	Тип
	MSS-E25L21-GX24-3C100150	4	21	100	150	20	6,2	60	3	E25	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
	MSS-E25L21-GX24-3C150300		21	150	300	20	6,2	60	3	E25	
	MSS-E25L21-GX24-3C5070		21	50	70	20	6,2	60	3	E25	
	MSS-E25L21-GX24-3C70100		21	70	100	20	6,2	60	3	E25	
	MSS-E25L25-GX24-4C100150	6	25	100	150	20	6,2	60	4,2	E25	GX24-4E6 ..
	MSS-E25L25-GX24-4C150300		25	150	300	20	6,2	60	4,2	E25	
	MSS-E25L25-GX24-4C5070		25	50	70	20	6,2	60	4,2	E25	
	MSS-E25L25-GX24-4C70100		25	70	100	20	6,2	60	4,2	E25	
	MSS-E20L14-GX24-2A100150	3	14	100	150	16	4,4	42	2	E20	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
	MSS-E20L14-GX24-2A5070		14	50	70	16	4,4	42	2	E20	
	MSS-E20L14-GX24-2A70100		14	70	100	16	4,4	42	2	E20	
	MSS-E25L15-GX24-2A100150		15	100	150	20	5,9	47	2	E25	
	MSS-E25L15-GX24-2A5070		15	50	70	20	5,9	47	2	E25	
	MSS-E25L15-GX24-2A70100		15	70	100	20	5,9	47	2	E25	
	MSS-E25L15-GX24-3A100150	4	15	100	150	20	5,9	47	3	E25	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
	MSS-E25L15-GX24-3A150300		15	150	300	20	5,9	47	3	E25	
	MSS-E25L15-GX24-3A5070		15	50	70	20	5,9	47	3	E25	
	MSS-E25L15-GX24-3A70100		15	70	100	20	5,9	47	3	E25	
	MSS-E32L15-GX24-3A100150		15	100	150	25,5	5,9	54	3	E32	
	MSS-E32L15-GX24-3A150300		15	150	300	25,5	5,9	54	3	E32	
	MSS-E32L15-GX24-3A70100		15	70	100	25,5	5,9	54	3	E32	
	MSS-E25L15-GX24-4A100150	6	15	100	150	20	5,9	47	4,2	E25	GX24-4E6 ..
	MSS-E25L15-GX24-4A150300		15	150	300	20	5,9	47	4,2	E25	
	MSS-E25L15-GX24-4A5070		15	50	70	20	5,9	47	4,2	E25	
	MSS-E25L15-GX24-4A70100		15	70	100	20	5,9	47	4,2	E25	
	MSS-E32L15-GX24-4A100150		15	100	150	25,5	5,9	54	4,2	E32	
	MSS-E32L15-GX24-4A150300		15	150	300	25,5	5,9	54	4,2	E32	
	MSS-E32L15-GX24-4A300900		15	300	900	25,5	5,9	54	4,2	E32	
	MSS-E32L15-GX24-4A70100		15	70	100	25,5	5,9	54	4,2	E32	
	MSS-E25R21-GX24-3C100150	4	21	100	150	20	6,2	60	3	E25	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
	MSS-E25R21-GX24-3C150300		21	150	300	20	6,2	60	3	E25	
	MSS-E25R21-GX24-3C5070		21	50	70	20	6,2	60	3	E25	
	MSS-E25R21-GX24-3C70100		21	70	100	20	6,2	60	3	E25	
	MSS-E25R25-GX24-4C100150	6	25	100	150	20	6,2	60	4,2	E25	GX24-4E6 ..
	MSS-E25R25-GX24-4C150300		25	150	300	20	6,2	60	4,2	E25	

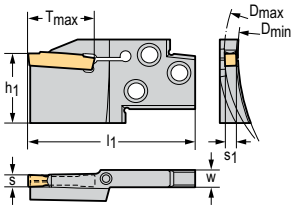
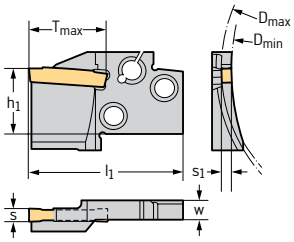
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Инструмент

Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{min} mm	D_{max} mm	h_1 mm	W mm	l_1 mm	s_1 mm	Размер модуля	Тип
										
MSS-E25R25-GX24-4C5070	6	25	50	70	20	6,2	60	4,2	E25	GX24-4E6 ..
MSS-E25R25-GX24-4C70100		25	70	100	20	6,2	60	4,2	E25	
										
MSS-E20R14-GX24-2A100150	3	14	100	150	16	4,4	42	2	E20	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
MSS-E20R14-GX24-2A5070		14	50	70	16	4,4	42	2	E20	
MSS-E20R14-GX24-2A70100		14	70	100	16	4,4	42	2	E20	
MSS-E25R15-GX24-2A100150		15	100	150	20	5,9	47	2	E25	
MSS-E25R15-GX24-2A5070		15	50	70	20	5,9	47	2	E25	
MSS-E25R15-GX24-2A70100		15	70	100	20	5,9	47	2	E25	
MSS-E25R15-GX24-3A100150	4	15	100	150	20	5,9	47	3	E25	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
MSS-E25R15-GX24-3A150300		15	150	300	20	5,9	47	3	E25	
MSS-E25R15-GX24-3A5070		15	50	70	20	5,9	47	3	E25	
MSS-E25R15-GX24-3A70100		15	70	100	20	5,9	47	3	E25	
MSS-E32R15-GX24-3A100150		15	100	150	25,5	5,9	54	3	E32	
MSS-E32R15-GX24-3A150300		15	150	300	25,5	5,9	54	3	E32	
MSS-E32R15-GX24-3A70100		15	70	100	25,5	5,9	54	3	E32	
MSS-E25R15-GX24-4A100150	6	15	100	150	20	5,9	47	4,2	E25	GX24-4E6 ..
MSS-E25R15-GX24-4A150300		15	150	300	20	5,9	47	4,2	E25	
MSS-E25R15-GX24-4A5070		15	50	70	20	5,9	47	4,2	E25	
MSS-E25R15-GX24-4A70100		15	70	100	20	5,9	47	4,2	E25	
MSS-E32R15-GX24-4A100150		15	100	150	25,5	5,9	54	4,2	E32	
MSS-E32R15-GX24-4A150300		15	150	300	25,5	5,9	54	4,2	E32	
MSS-E32R15-GX24-4A300900		15	300	900	25,5	5,9	54	4,2	E32	
MSS-E32R15-GX24-4A70100		15	70	100	25,5	5,9	54	4,2	E32	

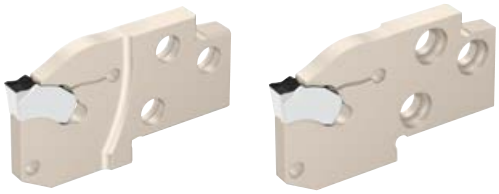
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

A2

Модуль для обработки радиальных канавок

G2632-E...R/L...-SX mm

Walter Cut



Инструмент

Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_2 mm	W mm	l_1 mm	s_1 mm	Размер модуля	Тип
G2632-E20R-2T20SX	2	20	65	4,4	42	1,6	E20	SX-2E2
G2632-E25R-2T20SX		20	80	5,9	48	1,6	E25	
G2632-E20R-3T20SX	3	20	65	4,4	42	2,4	E20	SX-3E3
G2632-E25R-3T25SX		25	90	5,9	53	2,4	E25	
G2632-E25R-3T35SX		35	80	5,9	63	2,4	E25	
G2632-E32R-3T45SX		45	90	5,9	80	2,4	E32	
G2632-E20R-4T20SX	4	20	65	4,4	42	3,4	E20	SX-4E4
G2632-E25R-4T35SX		35	80	5,9	63	3,4	E25	
G2632-E32R-4T45SX		45	90	5,9	80	3,4	E32	
G2632-E25R-5T35SX	5	35	80	5,9	63	4,3	E25	SX-5E5
G2632-E32R-5T45SX		45	90	5,9	80	4,3	E32	
G2632-E25R-6T35SX	6	35	80	5,9	63	5,3	E25	SX-6E6
G2632-E32R-6T45SX		45	90	5,9	80	5,3	E32	
G2632-E20L-2T20SX	2	20	65	4,4	42	1,6	E20	SX-2E2
G2632-E25L-2T20SX		20	80	5,9	48	1,6	E25	
G2632-E20L-3T20SX	3	20	65	4,4	42	2,4	E20	SX-3E3
G2632-E25L-3T25SX		25	90	5,9	53	2,4	E25	
G2632-E25L-3T35SX		35	80	5,9	63	2,4	E25	
G2632-E32L-3T45SX		45	90	5,9	80	2,4	E32	
G2632-E20L-4T20SX	4	20	65	4,4	42	3,4	E20	SX-4E4
G2632-E25L-4T35SX		35	80	5,9	63	3,4	E25	
G2632-E32L-4T45SX		45	90	5,9	80	3,4	E32	
G2632-E25L-5T35SX	5	35	80	5,9	63	4,3	E25	SX-5E5
G2632-E32L-5T45SX		45	90	5,9	80	4,3	E32	
G2632-E25L-6T35SX	6	35	80	5,9	63	5,3	E25	SX-6E6
G2632-E32L-6T45SX		45	90	5,9	80	5,3	E32	
G2632-E32N-8T45SX	8	45	90	5,9	80	6,8	E32	SX-8E8

Комплектующие

s [mm]	2–6	8
Монтажный ключ для канавочных пластин	FS1494	FS2274

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

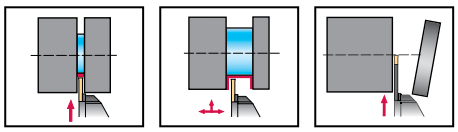
Токарные державки – модульная система

C...-MSS mm

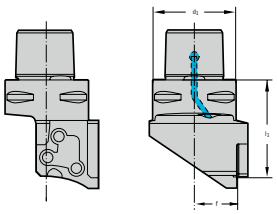
Walter Cut



– Walter Capto™
– Закрепление пластин винтом

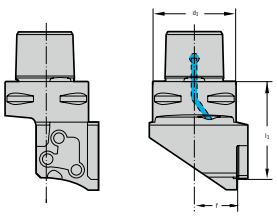


Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение	d_1	f mm	Размер модуля	l_1 mm
C3-MSS-E20L00	C3	20	E20	41,1
C4-MSS-E25L00	C4	26	E25	53
C5-MSS-E25L00	C5	31	E25	53
C6-MSS-E25L00	C6	37	E25	59
C6-MSS-E32L00	C6	37	E32	59



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

C3-MSS-E20R00	C3	20	E20	41,1
C4-MSS-E25R00	C4	26	E25	53
C5-MSS-E25R00	C5	31	E25	53
C6-MSS-E25R00	C6	37	E25	59
C6-MSS-E32R00	C6	37	E32	59

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

d1 Размер модуля	C3 20	C4 25	C5 25	C6 32
Сопло для подвода СОЖ C3	FS1477	FS1477		
Сопло для подвода СОЖ C5			FS1476	FS1476
Винт Момент затяжки	FS1053 (T15) 2 Nm	FS1054 (T20) 3 Nm	FS1054 (T20) 3 Nm	FS1055 (T25) 3 Nm
T-образный ключ	FS1047 (T15)	FS1048 (T20)	FS1048 (T20)	FS1049 (T25)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

A2

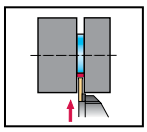
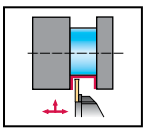
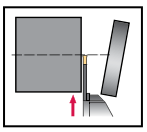
Токарные державки – модульная система

C...-MSS...90 mm

Walter Cut

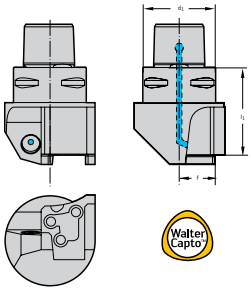


– Walter Capto™
– Закрепление пластин винтом

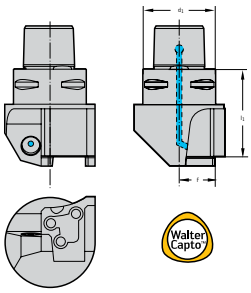
Инструмент

Обозначение	d_1 mm	f mm	l_1 mm	Размер модуля
C4-MSS-E25L90	40	25,5	78	E25
C5-MSS-E25L90	50	30,5	84	E25
C6-MSS-E32L90	63	32,5	103,5	E32



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение	d_1 mm	f mm	l_1 mm	Размер модуля
C4-MSS-E25R90	40	25,5	78	E25
C5-MSS-E25R90	50	30,5	84	E25
C6-MSS-E32R90	63	32,5	103,5	E32



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Сборочные детали

Размер модуля	25	32
Сопло для подвода СОЖ C4	FS1477	
Сопло для подвода СОЖ C6		FS1476
Винт Момент затяжки	FS1054 (T20) 3 Nm	FS1055 (T25) 3 Nm
T-образный ключ	FS1048 (T20)	FS1049 (T25)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Расточные державки для обработки внутренних канавок

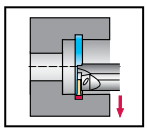
G3221...-P mm

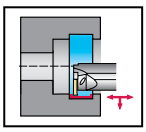
Walter Cut





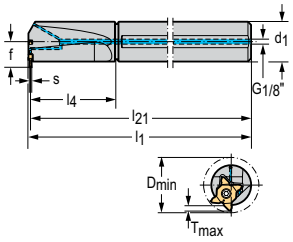
– Закрепление пластин винтом
– С направленной подачей СОЖ







Инструмент

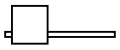


Cylindrical shank with flat

Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{min} mm	d_1 mm	f mm	l_4 mm	l_{21} mm	l_1 mm	Тип
G3221-32SR-MX22-2-P	0,5–3,25	4	80	32	30	72	248,3	250	MX-22-2E ..
G3221-32SL-MX22-2-P	0,5–3,25	4	80	32	30	72	248,3	250	MX-22-2E ..

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	0.5–3.25
	Винт пластины Момент затяжки	FS2571 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт ЪЬ	M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)
	Уплотнительное кольцо	O-RING 27X2
	Ключ (Torx)	FS2572 (T10IP)

Комплектующие

	s [mm]	0.5–3.25
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Вставка	FS2015 (T20IP)
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

A2

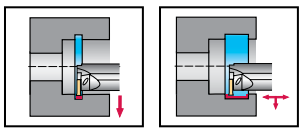
Расточные державки для обработки внутренних канавок

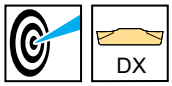
G4221...-P inch

Walter Cut

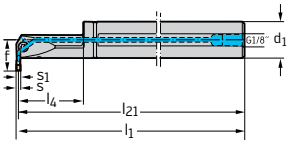


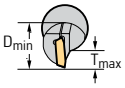
– Закрепление пластин винтом
– С направленной подачей СОЖ





Инструмент





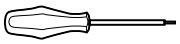


Cylindrical shank

Обозначение	s inch	T_{max} inch	D_{min} inch	d_1 inch	f inch	l_4 inch	l_{21} inch	s_1 inch	Тип
G4221.16RR-2T08-DX18-P	0,079	0,315	1,000	1,000	0,839	1,821	7,843	0,063	DX18-2E2 ..
G4221.16RR-3T08-DX18-P	0,118	0,315	1,000	1,000	0,839	1,821	7,825	0,098	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4221.20SR-3T10-DX18-P		0,394	1,250	1,250	1,043	2,333	9,793	0,098	
G4221.20SR-4T10-DX18-P	0,157	0,394	1,250	1,250	1,043	2,335	9,776	0,134	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..

$l_1 = l_{21} + s/2$
Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар
Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	D_{min} [inch]	1	1,25
	Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 5 Nm	FS2089 (T25IP) 6 Nm
	Установочный винт ЪЬ	M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)	M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)
	Уплотнительное кольцо	O-RING 20X2	O-RING 27X2
	Отвёртка	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Комплектующие

	D_{min} [inch]	1	1,25
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004	FS2004
	Вставка	FS2015 (T20IP)	FS2016 (T25IP)
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Расточные державки для обработки внутренних канавок

G4221...-P mm

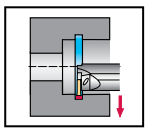
Walter Cut

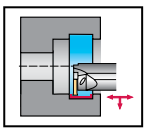


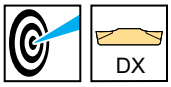


A2

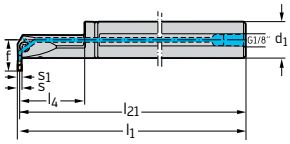
– Закрепление пластин винтом
– С направленной подачей СОЖ

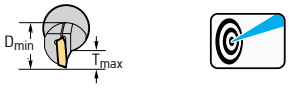






Инструмент



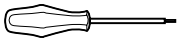


Cylindrical shank

Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{min} mm	d_1 mm	f mm	l_4 mm	l_{21} mm	s_1 mm	Тип
G4221-25RR-2T08-DX18-P	2	8	25	25	21,1	46,2	199,2	1,6	DX18-2E2 ..
G4221-25RR-3T08-DX18-P	3	8	25	25	21,1	46,3	198,8	2,5	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4221-32SR-3T10-DX18-P		10	32	32	26,6	59,3	248,8	2,5	
G4221-32SR-4T10-DX18-P	4	10	32	32	26,6	59,3	248,3	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
G4221-25RL-2T08-DX18-P	2	8	25	25	21,1	46,2	199,2	1,6	DX18-2E2 ..
G4221-25RL-3T08-DX18-P	3	8	25	25	21,1	46,3	198,8	2,5	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4221-32SL-3T10-DX18-P		10	32	32	26,6	59,3	248,8	2,5	
G4221-32SL-4T10-DX18-P	4	10	32	32	26,6	59,3	248,3	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение.
$l_1 = l_{21} + s/2$
Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар
Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	D_{min} [mm]	25	32
	Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 5 Nm	FS2089 (T25IP) 6 Nm
	Установочный винт ЪЪ	M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)	M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)
	Уплотнительное кольцо	O-RING 20X2	O-RING 27X2
	Отвёртка	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Комплектующие

	D_{min} [mm]	25	32
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
	Вставка	FS2015 (T20IP)	FS2016 (T25IP)
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

A2

Расточные державки для обработки внутренних канавок

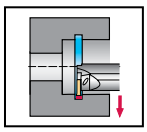
G1221...-P mm

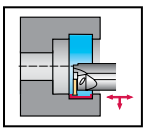
Walter Cut





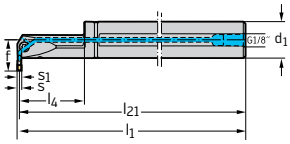
– Закрепление пластин винтом
– С направленной подачей СОЖ

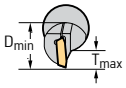






Инструмент





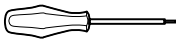


Cylindrical shank

Обозначение	s mm	D_{min} mm	l_1 mm	Тип
G1221-16QR-2T04-GX09-P	2–2,5	16	180,3	GX09-1E1 ..
G1221-20QR-2T06-GX09-P		20	180,3	
G1221-20QR-3T06-GX09-P	2,5–3	20	180,45	GX09-2E3 ..
G1221-40TR-3T12-GX24-P	3	40	300,45	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1221-40TR-4T12-GX24-P	4	40	300,45	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1221-40TR-5T12-GX24-P	5–6	40	300,6	
G1221-16QL-2T04-GX09-P	2–2,5	16	180,3	GX09-1E1 ..
G1221-20QL-2T06-GX09-P		20	180,3	
G1221-20QL-3T06-GX09-P	2,5–3	20	180,45	GX09-2E3 ..
G1221-40TL-3T12-GX24-P	3	40	300,45	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1221-40TL-4T12-GX24-P	4	40	300,45	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1221-40TL-5T12-GX24-P	5–6	40	300,6	

На размерном эскизе показано правое исполнение.
$l_1 = l_{21} + s/2$
Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2.5–3 20–2–2.5 20	2–2.5 16	3 40–5–6 40
	Винт пластины Момент затяжки	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2089 (T25IP) 6 Nm
	Установочный винт ЪЬ	M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)	M02X002 ISO 4026 (SW 0,9)	M02X002 ISO 4026 (SW 0,9)
	Уплотнительное кольцо	O-RING 15X2	O-RING 11X2	O-RING 34X2
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1487 (T25IP)

Комплектующие

	s [mm]	2.5–3 20–2–2.5 20	3 40–5–6 40
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2016 (T25IP)
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Расточные державки для обработки внутренних канавок

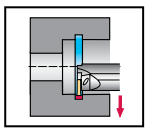
G1221...-P inch

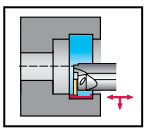
Walter Cut





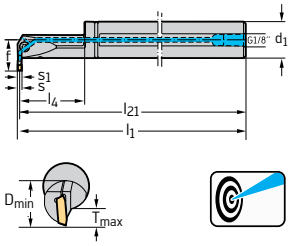
– Закрепление пластин винтом
– С направленной подачей СОЖ







Инструмент



Cylindrical shank

Обозначение	s inch	D_{min} inch	l_1 inch	Тип
G1221.10QR-2T04-GX09-P	0,079–0,098	0,625	7,098	GX09-1E1 ..
G1221.12QR-2T06-GX09-P		0,750	7,098	
G1221.12QR-3T06-GX09-P	0,118	0,750	7,104	GX09-2E3 ..
G1221.24TR-4T12-GX24-P	0,157	1,500	11,829	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1221.24TR-5T12-GX24-P	0,197–0,236	1,500	11,835	
G1221.10QL-2T04-GX09-P	0,079–0,098	0,625	7,098	GX09-1E1 ..
G1221.12QL-2T06-GX09-P		0,750	7,098	
G1221.12QL-3T06-GX09-P	0,118	0,750	7,104	GX09-2E3 ..
G1221.24TL-4T12-GX24-P	0,157	1,500	11,829	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1221.24TL-5T12-GX24-P	0,197–0,236	1,500	11,835	

На размерном эскизе показано правое исполнение.
$l_1 = l_{21} + s/2$
Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0.079–0.098 0.625	0.079–0.098 0.750–0.118 0.750	0.157 1.500–0.197–0.236 1.500
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2089 (T25IP) 6 Nm
	Установочный винт ЪЪ	M02X002 ISO 4026 (SW 0,9)	M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)	M02X002 ISO 4026 (SW 0,9)
	Уплотнительное кольцо	O-RING 11X2	O-RING 15X2	O-RING 34X2
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1487 (T25IP)

Комплектующие

	s [inch]	0.079–0.098 0.625–0.118 0.750	0.157 1.500–0.197–0.236 1.500
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004	FS2004
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2016 (T25IP)
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Расточные державки для обработки внутренних канавок

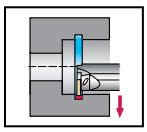
A2

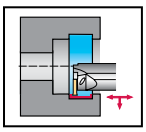
I12 mm

Walter Cut



– Закрепление пластин винтом



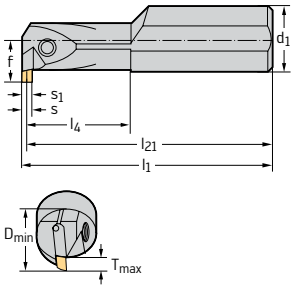






Инструмент

Обозначение	s mm	D_{min} mm	l_1 mm	Тип
I12L90-2.5D-GX09	2–2,75	16	151	GX09-1E1 ..
I12R90-2.5D-GX09		16	151	

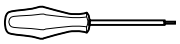


Cylindrical shank

$l_1 = l_{21} + s/2$

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2–2.75 16
	Винт пластины Момент затяжки	FS2139 (T20IP) 5 Nm
	Т-образный ключ для канавочной пластины	FS1486 (T20IP)

WALTER SELECT

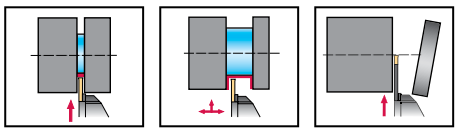
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Модуль для обработки внутренних канавок
MSS...I...
Walter Cut

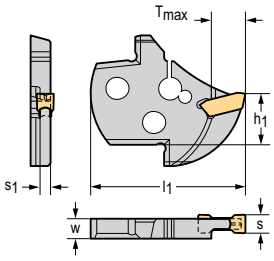


– Закрепление пластин винтом

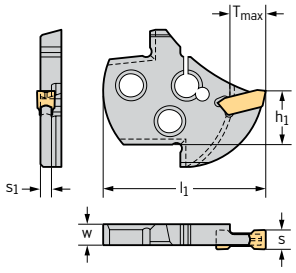




Инструмент



Обозначение	s mm	T_{max} mm	l_1 mm	s_1 mm	Размер модуля
MSS-I16L04-GX09-1	2	4	19	1,3	E16
MSS-I20L05-GX09-1		5	23	1,3	E20
MSS-I25L06-GX09-1		6	30	1,3	E25
MSS-I16L02-GX09-1		2	19	1,3	E16
MSS-I20L02-GX09-1		2	23	1,3	E20
MSS-I25L02-GX09-1		2	30	1,3	E25
MSS-I16L04-GX09-2	3	4	19	2	E16
MSS-I20L05-GX09-2		5	23	2	E20
MSS-I25L06-GX09-2		6	30	2	E25
MSS-I32L09-GX16-1	2	9	38	1,3	E32
MSS-I40L10-GX16-1		10	47	1,3	E40
MSS-I32L09-GX16-2	3	9	38	2	E32
MSS-I40L10-GX16-2		10	47	2	E40
MSS-I32L03-GX16-2	0,6	3	38	2	E32
MSS-I40L03-GX16-2		3	47	2	E40
MSS-I32L09-GX16-3	4	9	38	3	E32
MSS-I40L10-GX16-3		10	47	3	E40
MSS-I32L09-GX16-4	6	9	38	4,2	E32
MSS-I40L10-GX16-4		10	47	4,2	E40



MSS-I40N19-GX24-3	4	19	55	3	E40
MSS-I40N19-GX24-4	6	19	55	4,2	E40

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

A2

Инструмент

Обозначение	s mm	T_{max} mm	l_1 mm	s_1 mm	Размер модуля
MSS-I16R04-GX09-1	2	4	19	1,3	E16
MSS-I20R05-GX09-1		5	23	1,3	E20
MSS-I25R06-GX09-1		6	30	1,3	E25
MSS-I16R02-GX09-1		2	19	1,3	E16
MSS-I20R02-GX09-1		2	23	1,3	E20
MSS-I25R02-GX09-1		2	30	1,3	E25
MSS-I16R04-GX09-2	3	4	19	2	E16
MSS-I20R05-GX09-2		5	23	2	E20
MSS-I25R06-GX09-2		6	30	2	E25
MSS-I32R09-GX16-1	2	9	38	1,3	E32
MSS-I40R10-GX16-1		10	47	1,3	E40
MSS-I32R09-GX16-2	3	9	38	2	E32
MSS-I40R10-GX16-2		10	47	2	E40
MSS-I32R03-GX16-2	0,6	3	38	2	E32
MSS-I40R03-GX16-2	0,6	3	47	2	E40
MSS-I32R09-GX16-3	4	9	38	3	E32
MSS-I40R10-GX16-3		10	47	3	E40
MSS-I32R09-GX16-4	6	9	38	4,2	E32
MSS-I40R10-GX16-4		10	47	4,2	E40

Буровая штанга – модульная система

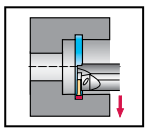
MSS...I...90-1.5 / MSS...I...90-2.5 mm

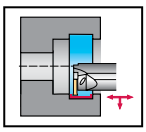
Walter Cut





– Закрепление пластин винтом

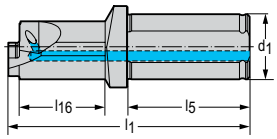
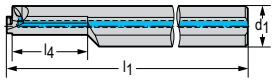
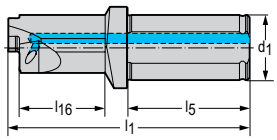
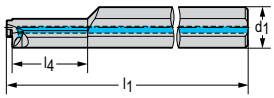








Инструмент

	Обозначение	d_1 mm	l_1 mm	Размер модуля
 Cylindrical shank	MSS-I16L90-1,5D-N	20	81,7	E16
	MSS-I20L90-1,5D-N	20	86,7	E20
	MSS-I25L90-1,5D-N	25	101,7	E25
	MSS-I32L90-1,5D-N	32	118,6	E32
	MSS-I40L90-1,5D-N	40	141,6	E40
 Cylindrical shank	MSS-I16L90-2,5D-N	20	179,7	E16
	MSS-I20L90-2,5D-N	20	199,7	E20
	MSS-I25L90-2,5D-N	25	249,7	E25
	MSS-I32L90-2,5D-N	32	299,6	E32
	MSS-I40L90-2,5D-N	40	349,6	E40
 Cylindrical shank	MSS-I16R90-1,5D-N	20	81,7	E16
	MSS-I20R90-1,5D-N	20	86,7	E20
	MSS-I25R90-1,5D-N	25	101,7	E25
	MSS-I32R90-1,5D-N	32	118,6	E32
	MSS-I40R90-1,5D-N	40	141,6	E40
 Cylindrical shank	MSS-I16R90-2,5D-N	20	179,7	E16
	MSS-I20R90-2,5D-N	20	199,7	E20
	MSS-I25R90-2,5D-N	25	249,7	E25
	MSS-I32R90-2,5D-N	32	299,6	E32
	MSS-I40R90-2,5D-N	40	349,6	E40

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Размер модуля	16	20	25	32	40
	Винт Момент затяжки	FS1051 (T8) 2 Nm	FS1056 (T10) 2 Nm	FS1052 (T15) 2 Nm	FS1057 (T20) 3 Nm	FS1054 (T20) 3 Nm
	T-образный ключ	FS257 (T8)	FS1050 (T10)	FS1047 (T15)	FS1048 (T20)	FS1048 (T20)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

A2

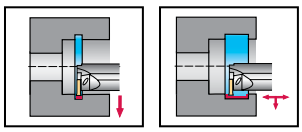
Буровая штанга – модульная система

MSS...I...90-1.5 / MSS...I...90-2.5 inch

Walter Cut

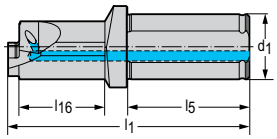
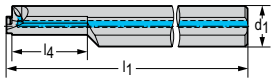
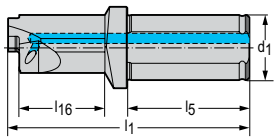
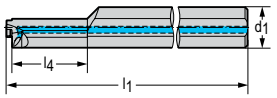


– Закрепление пластин винтом





Инструмент

	Обозначение	d_1 inch	l_1 inch	Размер модуля
 Cylindrical shank	MSS-I16L90-1,5D-E	0,750	3,217	E16
	MSS-I20L90-1,5D-E	0,750	3,413	E20
	MSS-I25L90-1,5D-E	0,750	4,004	E25
	MSS-I32L90-1,5D-E	1,500	4,669	E32
	MSS-I40L90-1,5D-E	2,000	5,575	E40
 Cylindrical shank	MSS-I16L90-2,5D-E	0,750	7,075	E16
	MSS-I20L90-2,5D-E	0,750	7,862	E20
	MSS-I25L90-2,5D-E	1,000	9,831	E25
	MSS-I32L90-2,5D-E	1,500	11,795	E32
	MSS-I40L90-2,5D-E	2,000	13,764	E40
 Cylindrical shank	MSS-I16R90-1,5D-E	0,750	3,217	E16
	MSS-I20R90-1,5D-E	0,750	3,413	E20
	MSS-I25R90-1,5D-E	1,000	4,004	E25
	MSS-I32R90-1,5D-E	1,500	4,669	E32
	MSS-I40R90-1,5D-E	2,000	5,575	E40
 Cylindrical shank	MSS-I16R90-2,5D-E	0,750	7,075	E16
	MSS-I20R90-2,5D-E	0,750	7,862	E20
	MSS-I25R90-2,5D-E	1,000	9,831	E25
	MSS-I32R90-2,5D-E	1,500	11,795	E32
	MSS-I40R90-2,5D-E	2,000	13,764	E40

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Размер модуля	0,63	0,79	0,98	1,26	1,57
	Винт Момент затяжки	FS1051 (T8) 2 Nm	FS1056 (T10) 2 Nm	FS1052 (T15) 2 Nm	FS1057 (T20) 3 Nm	FS1054 (T20) 3 Nm
	T-образный ключ	FS257 (T8)	FS1050 (T10)	FS1047 (T15)	FS1048 (T20)	FS1048 (T20)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

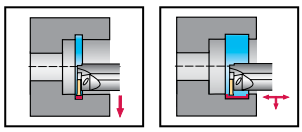
Режущая головка – для растачивания

G4221-Q...-P mm

Walter Cut

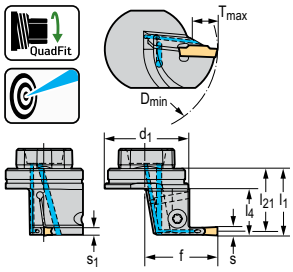


– QuadFit
– Для расточных оправок Accure tec



DX

Инструмент

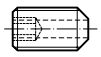
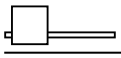


QuadFit

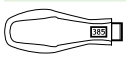
Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{min} mm	d_1 mm	f mm	l_4 mm	l_{21} mm	s_1 mm	Тип
G4221-Q32R-3T12DX18-P	3	12	50	32	29,7	22,4	30,5	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4221-Q40R-3T12DX18-P		12	55	40	33,7	22,4	30,5	2,4	
G4221-Q50R-3T12DX18-P		12	80	50	38,7	22,3	30,5	2,4	
G4221-Q32R-4T12DX18-P	4	12	50	32	29,7	22,4	30	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
G4221-Q40R-4T12DX18-P		12	55	40	33,7	22,4	30	3,4	
G4221-Q50R-4T21DX18-P		21	80	50	47,7	22,3	30	3,4	
G4221-Q32L-3T12DX18-P	3	12	50	32	29,7	22,4	30,5	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4221-Q40L-3T12DX18-P		12	55	40	33,7	22,4	30,5	2,4	
G4221-Q50L-3T12DX18-P		12	80	50	38,7	22,3	30,5	2,4	
G4221-Q32L-4T12DX18-P	4	12	50	32	29,7	22,4	30	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
G4221-Q40L-4T12DX18-P		12	55	40	33,7	22,4	30	3,4	
G4221-Q50L-4T21DX18-P		21	80	50	47,7	22,3	30	3,4	

На размерном эскизе показано правое исполнение.
$l_1 = l_{21} + s/2$
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	D_{min} [mm]	50–80
	Винт пластины Момент затяжки	FS2614 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт ЪЪ	M03X006 ISO 4026
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	D_{min} [mm]	50–80
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)
	Динамометрический ключ, анало-говый	FS2003

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Walter GPS



Ваш навигатор для поиска оптимального решения по металлообработке

Подходящий инструмент по щелчку мыши
С помощью всего 4 щелчков мыши система Walter GPS найдёт для вас оптимально подходящее — в зависимости от поставленной задачи — и экономически выгодное решение. Это касается как выбора правильного инструмента, так и технологии обработки. С помощью программы Walter GPS вы выберете правильный инструмент для сверления, резьбонарезания, точения или фрезерования: любая информация об инструментах Walter, Walter Titex и Walter Prototyp будет доступна за считанные секунды. Вы также получите необходимые данные, например режимы резания или расчёт экономической эффективности.

Теперь система Walter GPS предлагается для смартфонов и планшетов. Благодаря этому обеспечивается доступ к информации об инструментах независимо от вашего местоположения, даже без ПК: в цеху, у станка или просто где-то в пути.

walter-tools.com

WALTER
Engineering Kompetenz

A – Токарная обработка

A3: Резьбонарезание

		Стр.
Пластины	Обзор программы	
	Пластины	506
	Информация для заказа	
	Пластины	507
Инструм. для резьбонарез. Walter NTS	Обзор программы	
	Инструм. для резьбонарез. Walter NTS	515
	Информация для заказа	
	Инструм. для резьбонарез. Walter NTS	517

A3

Пластины

Вид обработки	Внутренняя обработка				
Пластины					
Тип резьбы					
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	●●
K Чугун	●	●	●	●	●
N Цветные металлы	●	●	●	●	●
S Жаропрочные сплавы					
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее	●	●	●	●	●
Шаг P [мм]	0,5–5,0			0,5–5,0	
Шаг [ниток/дюйм]	5,0–48,0	8,0–27,0	8,0–32,0	5,08–50,8	8,0–28,0
Страница в каталоге	**A 507**	**A 513**	**A 508**		**A 513**
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	NTS	NTS	NTS	NTS	NTS

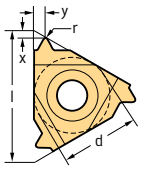
Вид обработки	Наружная обработка				
Пластины					
Тип резьбы					
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	●●
K Чугун	●	●	●	●	●
N Цветные металлы	●	●	●	●	●
S Жаропрочные сплавы					
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее	●	●	●	●	●
Шаг P [мм]	0,5–1,5	0,5–5,0		0,5–5,0	
Шаг [ниток/дюйм]	16,0–48,0	5,0–48,0	8,0–64,0	5,08–50,8	8,0–48,0
Страница в каталоге	**A 507**	**A 507**	**A 509**	**A 510**	**A 514**
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	NTS	NTS	NTS	NTS	NTS

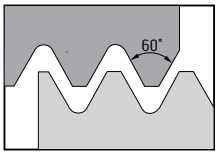
WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Пластины для нарезания наружной резьбы неполного профиля, 60°

NTS





A3

Пластины

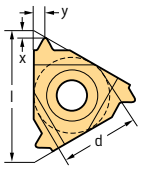
	Обозначение	Шаг резьбы (P) mm	Шаг [ниток/дюйм] in	l mm	d mm	r mm	X mm	Y mm	P HC WMP32	P HC WXM20	P HC WXP20	M HC WMP32	M HC WXM20
	NTS-EL-16 AG60	0,5–3	48–8	16	9,525	0,08	1,2	1,7		☺	☺		😐
	NTS-EL-16 G60	1,75–3	14–8	16	9,525	0,27	1,2	1,7			☺		😐
	NTS-EL-22 N60	3,5–5	7–5	22	12,7	0,53	1,7	2,5			☺		😐
	NTS-ER-16 AG60	0,5–3	48–8	16	9,525	0,08	1,2	1,7		☺	☺		😐
	NTS-ER-16 G60	1,75–3	14–8	16	9,525	0,27	1,2	1,7			☺		😐
	NTS-ER-22 N60	3,5–5	7–5	22	12,7	0,53	1,7	2,5			☺		😐
	NTS-IL-11 A55	0,5–1,5	48–16	11	6,35	0,05	0,8	0,9	😐			😐	
	NTS-IR-11 A55	0,5–1,5	48–16	11	6,35	0,05	0,8	0,9	😐			😐	
	NTS-IL-11 A60	0,5–1,5	48–16	11	6,35	0,05	0,8	0,9	😐			😐	
	NTS-IL-16 AG60	0,5–3	48–8	16	9,525	0,05	1,2	1,7		☺			😐
	NTS-IL-16 G60	1,75–3	14–8	16	9,525	0,16	1,2	1,7		☺			😐
	NTS-IL-22 N60	3,5–5	7–5	22	12,7	0,53	1,7	2,5		☺			😐
	NTS-IR-11 A60	0,5–1,5	48–16	11	6,35	0,05	0,8	0,9	😐			😐	
	NTS-IR-16 AG60	0,5–3	48–8	16	9,525	0,05	1,2	1,7		☺	☺		😐
	NTS-IR-16 G60	1,75–3	14–8	16	9,525	0,16	1,2	1,7		☺	☺		😐
	NTS-IR-22 N60	3,5–5	7–5	22	12,7	0,53	1,7	2,5		☺	☺		😐

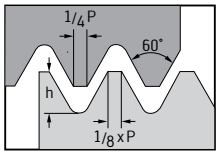
Пример заказа инструмента из сплава WXM20: NTS-EL-16 AG60 WXM20

HC = твёрдый сплав с покрытием

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

Пластины для нарезания наружной резьбы полного профиля, америк. UN 60° NTS





A3

Пластины

	Обозначение	Шаг [ниток/дюйм]	l mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WXM20	P HC WXP20	M HC WXM20
	NTS-ER-16 008UN	8	16	9,525	1,95	1,2	1,6	☺		😐
	NTS-ER-16 009UN	9	16	9,525	1,73	1,2	1,7	☺		😐
	NTS-ER-16 010UN	10	16	9,525	1,56	1,1	1,5	☺		😐
	NTS-ER-16 011UN	11	16	9,525	1,42	1,1	1,5	☺		😐
	NTS-ER-16 012UN	12	16	9,525	1,3	1,1	1,4	☺	☺	😐
	NTS-ER-16 013UN	13	16	9,525	1,2	1	1,3	☺		😐
	NTS-ER-16 014UN	14	16	9,525	1,11	1	1,2	☺		😐
	NTS-ER-16 016UN	16	16	9,525	0,97	0,9	1,1	☺	☺	😐
	NTS-ER-16 018UN	18	16	9,525	0,87	0,8	1	☺	☺	😐
	NTS-ER-16 020UN	20	16	9,525	0,78	0,8	0,9	☺		😐
	NTS-ER-16 024UN	24	16	9,525	0,65	0,7	0,8	☺		😐
	NTS-ER-16 027UN	27	16	9,525	0,58	0,7	0,8	☺		😐
	NTS-ER-16 028UN	28	16	9,525	0,56	0,6	0,7	☺		😐
	NTS-ER-16 032UN	32	16	9,525	0,49	0,6	0,6	☺		😐

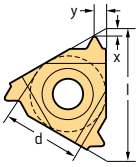
Пример заказа инструмента из сплава WXM20: NTS-ER-16 008UN WXM20

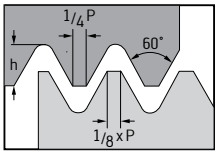
HC = твёрдый сплав с покрытием

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

Пластины для нарезания внутренней резьбы полного профиля, америк. UN 60°

NTS





A3

Пластины

	Обозначение	Шаг [ниток/дюйм]	l mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WMP32	P HC WXM20	P HC WXP20	M HC WMP32	M HC WXM20
	NTS-IR-11 11UN	11	11	6,35	1,33	0,8	1,1	😐			😐	
	NTS-IR-11 12UN	12	11	6,35	1,22	0,8	1,1	😐			😐	
	NTS-IR-11 14UN	14	11	6,35	1,05	0,9	1,1	😐			😐	
	NTS-IR-11 16UN	16	11	6,35	0,92	0,9	1,1	😐			😐	
	NTS-IR-11 18UN	18	11	6,35	0,81	0,8	1	😐			😐	
	NTS-IR-11 20UN	20	11	6,35	0,73	0,8	0,9	😐			😐	
	NTS-IR-11 24UN	24	11	6,35	0,61	0,7	0,8	😐			😐	
	NTS-IR-11 27UN	27	11	6,35	0,54	0,7	0,8	😐			😐	
	NTS-IR-11 28UN	28	11	6,35	0,52	0,6	0,7	😐			😐	
	NTS-IR-11 32UN	32	11	6,35	0,46	0,6	0,6	😐			😐	
	NTS-IR-11 36UN	36	11	6,35	0,41	0,6	0,6	😐			😐	
	NTS-IR-11 40UN	40	11	6,35	0,37	0,6	0,6	😐			😐	
	NTS-IR-11 56UN	56	11	6,35	0,26	0,7	0,4	😐			😐	
	NTS-IR-11 64UN	64	11	6,35	0,23	0,8	0,4	😐			😐	
	NTS-IR-16 008UN	8	16	9,525	1,83	1,1	1,5		😀			😐
	NTS-IR-16 009UN	9	16	9,525	1,63	1,2	1,7		😀			😐
	NTS-IR-16 010UN	10	16	9,525	1,47	1,1	1,5		😀			😐
	NTS-IR-16 011UN	11	16	9,525	1,33	1,1	1,5		😀			😐
	NTS-IR-16 012UN	12	16	9,525	1,22	1,1	1,4		😀	😀		😐
	NTS-IR-16 013UN	13	16	9,525	1,13	1	1,3		😀			😐
	NTS-IR-16 014UN	14	16	9,525	1,05	0,9	1,2		😀			😐
	NTS-IR-16 016UN	16	16	9,525	0,92	0,9	1,1		😀			😐
	NTS-IR-16 018UN	18	16	9,525	0,81	0,8	1		😀			😐
	NTS-IR-16 020UN	20	16	9,525	0,73	0,8	0,9		😀			😐

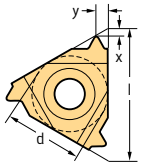
Пример заказа инструмента из сплава WMP32: NTS-IR-11 11UN WMP32

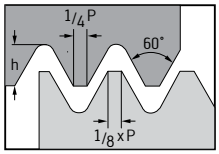
HC = твёрдый сплав с покрытием

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

Пластины для нарезания внутренней резьбы полного профиля, метрич. по ISO 60°

NTS





A3

Пластины

	Обозначение	Шаг резьбы (P) mm	l mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WMP32	P HC WXM20	P HC WXP20	M HC WMP32	M HC WXM20
	NTS-IL-11 0.75ISO	0,75	11	6,35	0,43	0,6	0,6	😐			😐	
	NTS-IL-11 0.80ISO	0,8	11	6,35	0,46	0,6	0,6	😐			😐	
	NTS-IL-11 1.00ISO	1	11	6,35	0,58	0,6	0,7	😐			😐	
	NTS-IL-11 1.25ISO	1,25	11	6,35	0,72	0,8	0,9	😐			😐	
	NTS-IL-11 1.50ISO	1,5	11	6,35	0,87	0,8	1	😐			😐	
	NTS-IL-11 1.75ISO	1,75	11	6,35	1,01	0,9	1,1	😐			😐	
	NTS-IL-11 2.00ISO	2	11	6,35	1,15	0,9	1,1	😐			😐	
	NTS-IL-11 2.50ISO	2,5	11	6,35	1,44	0,8	1,1	😐			😐	
	NTS-IL-16 0.50ISO	0,5	16	9,525	0,29	0,6	0,4		😀			😟
	NTS-IL-16 0.60ISO	0,6	16	9,525	0,35	0,6	0,6		😀			😟
	NTS-IL-16 0.70ISO	0,7	16	9,525	0,4	0,6	0,6		😀			😟
	NTS-IL-16 0.75ISO	0,75	16	9,525	0,43	0,6	0,6		😀	😀		😟
	NTS-IL-16 0.80ISO	0,8	16	9,525	0,46	0,6	0,6		😀	😀		😟
	NTS-IL-16 1.00ISO	1	16	9,525	0,58	0,6	0,7		😀	😀		😟
	NTS-IL-16 1.25ISO	1,25	16	9,525	0,72	0,8	0,9		😀			😟
	NTS-IL-16 1.50ISO	1,5	16	9,525	0,87	0,8	1		😀	😀		😟
	NTS-IL-16 1.75ISO	1,75	16	9,525	1,01	0,9	1,2		😀	😀		😟
	NTS-IL-16 2.00ISO	2	16	9,525	1,15	1	1,3		😀	😀		😟
	NTS-IL-16 2.50ISO	2,5	16	9,525	1,44	1,1	1,5		😀	😀		😟
	NTS-IL-16 3.00ISO	3	16	9,525	1,73	1,1	1,5		😀	😀		😟
	NTS-IL-22 3.50ISO	3,5	22	12,7	2,02	1,6	2,3		😀			😟
	NTS-IL-22 4.00ISO	4	22	12,7	2,31	1,6	2,3		😀			😟
	NTS-IL-22 4.50ISO	4,5	22	12,7	2,6	1,6	2,4		😀			😟
	NTS-IL-22 5.00ISO	5	22	12,7	2,89	1,6	2,3		😀			😟
	NTS-IR-11 0.75ISO	0,75	11	6,35	0,43	0,6	0,6	😐			😐	
	NTS-IR-11 0.80ISO	0,8	11	6,35	0,46	0,6	0,6	😐			😐	
	NTS-IR-11 1.00ISO	1	11	6,35	0,58	0,6	0,7	😐			😐	
	NTS-IR-11 1.25ISO	1,25	11	6,35	0,72	0,8	0,9	😐			😐	
	NTS-IR-11 1.50ISO	1,5	11	6,35	0,87	0,8	1	😐			😐	
	NTS-IR-11 1.75ISO	1,75	11	6,35	1,01	0,9	1,1	😐			😐	
	NTS-IR-11 2.00ISO	2	11	6,35	1,15	0,9	1,1	😐			😐	
	NTS-IR-11 2.50ISO	2,5	11	6,35	1,44	0,8	1,1	😐			😐	
	NTS-IR-16 0.50ISO	0,5	16	9,525	0,29	0,6	0,4		😀	😀		😟
	NTS-IR-16 0.60ISO	0,6	16	9,525	0,35	0,6	0,6		😀			😟
	NTS-IR-16 0.70ISO	0,7	16	9,525	0,4	0,6	0,6		😀			😟
	NTS-IR-16 0.75ISO	0,75	16	9,525	0,43	0,6	0,6		😀	😀		😟
	NTS-IR-16 0.80ISO	0,8	16	9,525	0,46	0,6	0,6		😀	😀		😟
	NTS-IR-16 1.00ISO	1	16	9,525	0,58	0,6	0,7		😀	😀		😟
	NTS-IR-16 1.25ISO	1,25	16	9,525	0,72	0,8	0,9		😀	😀		😟
	NTS-IR-16 1.50ISO	1,5	16	9,525	0,87	0,8	1		😀	😀		😟
	NTS-IR-16 1.75ISO	1,75	16	9,525	1,01	0,9	1,2		😀	😀		😟
	NTS-IR-16 2.00ISO	2	16	9,525	1,15	1	1,3		😀	😀		😟
	NTS-IR-16 2.50ISO	2,5	16	9,525	1,44	1,1	1,5		😀	😀		😟

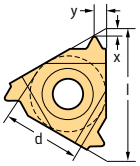
Пример заказа инструмента из сплава WMP32: NTS-IL-11 0.75ISO WMP32

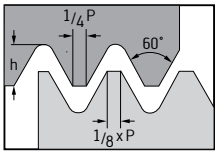
HC = твёрдый сплав с покрытием

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

Пластины для нарезания внутренней резьбы полного профиля, метрич. по ISO 60°

NTS





A3

Пластины

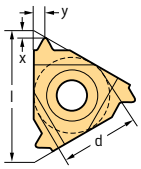
	Обозначение	Шаг резьбы (P) mm	l mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WMP32	P HC WXM20	P HC WXP20	M HC WMP32	M HC WXM20
	NTS-IR-16 3.00ISO	3	16	9,525	1,73	1,1	1,5		☺	☺		☹
	NTS-IR-22 3.50ISO	3,5	22	12,7	2,02	1,6	2,3		☺	☺		☹
	NTS-IR-22 4.00ISO	4	22	12,7	2,31	1,6	2,3		☺	☺		☹
	NTS-IR-22 4.50ISO	4,5	22	12,7	2,6	1,6	2,4		☺	☺		☹
	NTS-IR-22 5.00ISO	5	22	12,7	2,89	1,6	2,4		☺	☺		☹

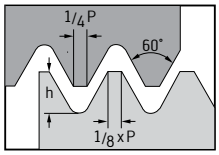
Пример заказа инструмента из сплава WMP32: NTS-IL-11 0.75ISO WMP32

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для нарезания наружной резьбы полного профиля, метрич. по ISO 60°

NTS





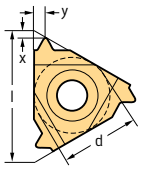
A3

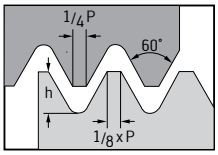
Пластины

	Обозначение	Шаг резьбы (P) mm	l mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WXM20	P HC WXP20	M HC WXM20
	NTS-EL-16 0.50ISO	0,5	16	9,525	0,31	0,6	0,4	☺		☹
	NTS-EL-16 0.60ISO	0,6	16	9,525	0,37	0,6	0,6	☺		☹
	NTS-EL-16 0.70ISO	0,7	16	9,525	0,43	0,6	0,6	☺		☹
	NTS-EL-16 0.75ISO	0,75	16	9,525	0,46	0,6	0,6	☺	☺	☹
	NTS-EL-16 0.80ISO	0,8	16	9,525	0,49	0,6	0,6	☺	☺	☹
	NTS-EL-16 1.00ISO	1	16	9,525	0,61	0,7	0,7	☺	☺	☹
	NTS-EL-16 1.25ISO	1,25	16	9,525	0,77	0,8	0,9	☺	☺	☹
	NTS-EL-16 1.50ISO	1,5	16	9,525	0,92	0,8	1	☺	☺	☹
	NTS-EL-16 1.75ISO	1,75	16	9,525	1,07	0,9	1,2	☺	☺	☹
	NTS-EL-16 2.00ISO	2	16	9,525	1,23	1	1,3	☺	☺	☹
	NTS-EL-16 2.50ISO	2,5	16	9,525	1,53	1,1	1,5	☺	☺	☹
	NTS-EL-16 3.00ISO	3	16	9,525	1,84	1,2	1,6	☺	☺	☹
	NTS-EL-22 3.50ISO	3,5	22	12,7	2,15	2,2	2,3	☺		☹
	NTS-EL-22 4.50ISO	4,5	22	12,7	2,76	2,8	2,4	☺		☹
	NTS-EL-22 5.00ISO	5	22	12,7	3,07	3,1	2,5	☺		☹
	NTS-ER-16 0.50ISO	0,5	16	9,525	0,31	0,6	0,4	☺	☺	☹
	NTS-ER-16 0.60ISO	0,6	16	9,525	0,37	0,6	0,6	☺		☹
	NTS-ER-16 0.70ISO	0,7	16	9,525	0,43	0,6	0,6	☺	☺	☹
	NTS-ER-16 0.75ISO	0,75	16	9,525	0,46	0,6	0,6	☺	☺	☹
	NTS-ER-16 0.80ISO	0,8	16	9,525	0,49	0,6	0,6	☺	☺	☹
	NTS-ER-16 1.00ISO	1	16	9,525	0,61	0,7	0,7	☺	☺	☹
	NTS-ER-16 1.25ISO	1,25	16	9,525	0,77	0,8	0,9	☺	☺	☹
	NTS-ER-16 1.50ISO	1,5	16	9,525	0,92	0,8	1	☺	☺	☹
	NTS-ER-16 1.75ISO	1,75	16	9,525	1,07	0,9	1,2	☺	☺	☹
	NTS-ER-16 2.00ISO	2	16	9,525	1,23	1	1,3	☺	☺	☹
	NTS-ER-16 2.50ISO	2,5	16	9,525	1,53	1,1	1,5	☺	☺	☹
	NTS-ER-16 3.00ISO	3	16	9,525	1,84	1,2	1,6	☺	☺	☹
	NTS-ER-22 3.50ISO	3,5	22	12,7	2,15	1,6	2,3	☺	☺	☹
	NTS-ER-22 4.00ISO	4	22	12,7	2,45	1,6	2,3	☺	☺	☹
	NTS-ER-22 4.50ISO	4,5	22	12,7	2,76	1,7	2,4	☺	☺	☹
	NTS-ER-22 5.00ISO	5	22	12,7	3,07	1,7	2,5	☺	☺	☹

Пластины для нарезания наружной резьбы полного профиля, америк. NPT

NTS





Пластины

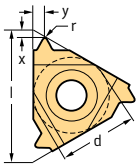
	Обозначение	Шаг [ниток/дюйм]	l mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WXM20	M HC WXM20
	NTS-ER-16 08NPT	8	16	9,525	2,42	1,3	1,8	☺	😐
	NTS-ER-16 11.5NPT	11,5	16	9,525	1,64	1,1	1,5	☺	😐
	NTS-ER-16 14NPT	14	16	9,525	1,33	0,9	1,2	☺	😐
	NTS-ER-16 18NPT	18	16	9,525	1,01	0,8	1	☺	😐
	NTS-ER-16 27NPT	27	16	9,525	0,66	0,7	0,8	☺	😐

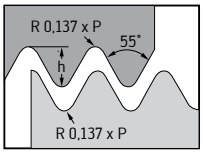
Пример заказа инструмента из сплава WXM20: NTS-ER-16 08NPT WXM20

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для нарезания наружной резьбы полного профиля, Whitworth

NTS





Пластины

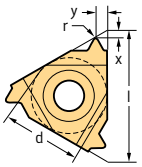
	Обозначение	Шаг [ниток/дюйм]	l mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WXM20	P HC WXP20	M HC WXM20
	NTS-ER-16 008W	8	16	9,525	2,03	1,2	1,5	☺		😐
	NTS-ER-16 009W	9	16	9,525	1,81	1,2	1,7	☺		😐
	NTS-ER-16 010W	10	16	9,525	1,63	1,1	1,5	☺		😐
	NTS-ER-16 011W	11	16	9,525	1,48	1,1	1,5	☺	☺	😐
	NTS-ER-16 012W	12	16	9,525	1,36	1,1	1,4	☺		😐
	NTS-ER-16 014W	14	16	9,525	1,16	1	1,2	☺	☺	😐
	NTS-ER-16 016W	16	16	9,525	1,02	0,9	1,1	☺		😐
	NTS-ER-16 018W	18	16	9,525	0,9	0,8	1	☺		😐
	NTS-ER-16 019W	19	16	9,525	0,86	0,8	1	☺	☺	😐
	NTS-ER-16 020W	20	16	9,525	0,81	0,8	0,9	☺		😐
	NTS-ER-16 022W	22	16	9,525	0,74	0,8	0,9	☺		😐
	NTS-ER-16 024W	24	16	9,525	0,68	0,7	0,8	☺		😐
	NTS-ER-16 026W	26	16	9,525	0,63	0,7	0,8	☺		😐
	NTS-ER-16 028W	28	16	9,525	0,58	0,6	0,7			😐

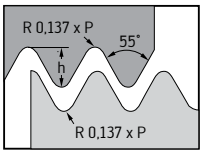
Пример заказа инструмента из сплава WXM20: NTS-ER-16 008W WXM20

HC = твёрдый сплав с покрытием

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

Пластины для нарезания внутренней резьбы полного профиля, Whitworth NTS





A3

Пластины

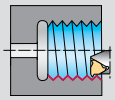
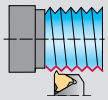
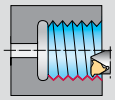
	Обозначение	Шаг [ниток/дюйм]	l mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WMP32	P HC WXM20	P HC WXP20	M HC WMP32	M HC WXM20
	NTS-IR-11 12W	12	11	6,35	1,32	0,9	1,2	😐			😐	
	NTS-IR-11 14W	14	11	6,35	1,16	0,9	1,1	😐			😐	
	NTS-IR-11 16W	16	11	6,35	1,02	0,9	1,1	😐			😐	
	NTS-IR-11 18W	18	11	6,35	0,9	0,8	1	😐			😐	
	NTS-IR-11 19W	19	11	6,35	0,86	0,8	1	😐			😐	
	NTS-IR-11 20W	20	11	6,35	0,81	0,8	0,9	😐			😐	
	NTS-IR-11 22W	22	11	6,35	0,74	0,8	0,9	😐			😐	
	NTS-IR-11 24W	24	11	6,35	0,68	0,7	0,8	😐			😐	
	NTS-IR-11 26W	26	11	6,35	0,63	0,7	0,8	😐			😐	
	NTS-IR-11 32W	32	11	6,35	0,51	0,6	0,6	😐			😐	
	NTS-IR-11 36W	36	11	6,35	0,45	0,6	0,6	😐			😐	
	NTS-IR-11 48W	48	11	6,35	0,34	0,6	0,6	😐			😐	
	NTS-IR-16 008W	8	16	9,525	2,03	1,2	1,5		😀			😐
	NTS-IR-16 009W	9	16	9,525	1,81	1,2	1,7		😀			😐
	NTS-IR-16 010W	10	16	9,525	1,63	1,1	1,5		😀			😐
	NTS-IR-16 011W	11	16	9,525	1,48	1,1	1,5			😀		😐
	NTS-IR-16 012W	12	16	9,525	1,36	1,1	1,4					😐
	NTS-IR-16 014W	14	16	9,525	1,16	1	1,2			😀		😐
	NTS-IR-16 016W	16	16	9,525	1,02	0,9	1,1					😐
	NTS-IR-16 018W	18	16	9,525	0,9	0,8	1					😐
	NTS-IR-16 019W	19	16	9,525	0,86	0,8	1					😐

Пример заказа инструмента из сплава WMP32: NTS-IR-11 12W WMP32

HC = твёрдый сплав с покрытием

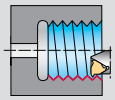
WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = 😀 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Инструменты Walter NTS для резьбонарезания

Тип				
Вид обработки				
				
Обозначение	**S...-NTS-I**	**NTS-SE**	**C...-NTS-SE**	**C...-NTS-SI**
Исполнение	M_CYLF3	M_VKT01	M_CCS01	M_CCS01
Система зажима	**CLP_SCWCP1**	**CLP_SCWCP1**	**CLP_SCWCP1**	**CLP_SCWCP1**
Подвод СОЖ	наружный	наружный	axial	axial
Размер	**16–40**	**12–40**	**C3–C6**	**40–63**
Размер пластины l [mm]	16–22	16–22	16–22	16–22
Страница в каталоге	A 520	A 517	A 519	A 523
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	S-NTS-I	NTS-SE	C-NTS-SE	C-NTS-SI

A3

Инструменты Walter NTS для резьбонарезания

Тип	
Вид обработки	

		
Обозначение	**A...-NTS-I**	**T1820-Q...-P**
Исполнение	M_CYLF3	M_SGL01
Система зажима	**CLP_SCWCP1**	**CLP_LVICP**
Подвод СОЖ	axial	Направленная подача СОЖ
Размер	**20**	**25–50**
Размер пластины l [mm]	11–16	
Страница в каталоге	A 520	A 524
QR-код		
www.walter-tools.com/woc/	A-NTS-I	T1820-Q-P

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

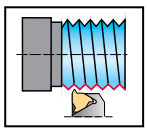
Державки для обработки наружной резьбы

NTS-SE mm

Walter NTS



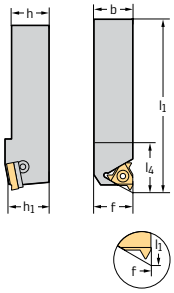
A3





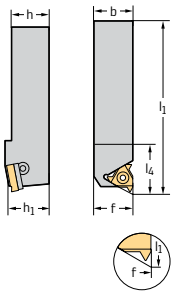
Инструмент

Обозначение		$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	Тип
NTS-SEL1212-16	16	12	12	16	83,2	22	NTS-E . -16 ..
NTS-SEL1616-16	16	16	16	16	100	22	
NTS-SEL2020-16	16	20	20	20	128,6	30	
NTS-SEL2525-16	16	25	25	25	153,6	30	
NTS-SEL3232-16	16	32	32	32	173,6	34	
NTS-SER1212-16	16	12	12	16	83,2	22	
NTS-SER1616-16	16	16	16	16	100	22	
NTS-SER2020-16	16	20	20	20	128,6	30	
NTS-SER2525-16	16	25	25	25	153,6	30	
NTS-SER3232-16	16	32	32	32	173,6	34	



Square shank

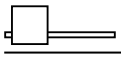
NTS-SEL2525-22	22	25	25	25	155,7	36	NTS-E . -22 ..
NTS-SEL3232-22	22	32	32	32	175,7	36	
NTS-SEL4040-22	22	40	40	40	205,7	36	
NTS-SER2525-22	22	25	25	25	155,7	36	
NTS-SER3232-22	22	32	32	32	175,7	36	
NTS-SER4040-22	22	40	40	40	205,7	36	



Square shank

Конструкция державки предполагает опорную пластину с углом наклона 1,5°
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип	NTS-E . -16 ..	NTS-E . -22 ..
	Опорная пластина левая		YI4
	Винт резьбовой пластины Момент затяжки	FS2177 (T10) 1,7 Nm	FS2178 (T20) 3,8 Nm
	Стопорный винт+шайба для опор. пластины		FS2180 (T20)
	Ключ (Torx)	FS1050 (T10)	FS256 (T20)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

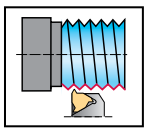
Державки для обработки наружной резьбы

NTS-SE inch

Walter NTS



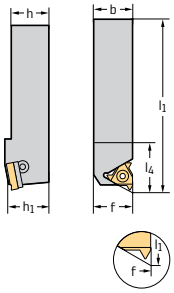
A3





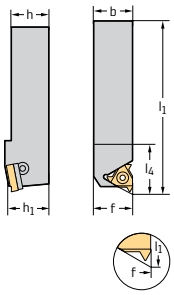
Инструмент

Обозначение		h = h1 inch	b inch	f inch	l1 inch	l4 inch	Тип
NTS-SEL0808-3	16	0,500	0,500	0,630	3,250	0,870	NTS-E . -16 ..
NTS-SEL1010-3	16	0,625	0,625	0,630	5,000	1,200	
NTS-SEL1212-3	16	0,750	0,750	0,754	5,000	1,200	
NTS-SEL1616-3	16	1,000	1,000	1,000	6,000	1,200	
NTS-SEL2020-3	16	1,250	1,250	1,250	7,000	1,180	
NTS-SER0808-3	16	0,500	0,500	0,630	3,250	0,870	
NTS-SER1010-3	16	0,625	0,625	0,630	5,000	1,200	
NTS-SER1212-3	16	0,750	0,750	0,754	5,000	1,200	
NTS-SER1616-3	16	1,000	1,000	1,000	6,000	1,200	
NTS-SER2020-3	16	1,250	1,250	1,250	7,000	1,180	



Square shank

NTS-SEL1616-4	22	1,000	1,000	1,000	6,000	1,184	NTS-E . -22 ..
NTS-SEL2020-4	22	1,250	1,250	1,250	7,000	1,184	
NTS-SEL2424-4	22	1,500	1,500	1,500	8,000	1,184	
NTS-SER1616-4	22	1,000	1,000	1,000	6,000	1,184	
NTS-SER2020-4	22	1,250	1,250	1,250	7,000	1,184	
NTS-SER2424-4	22	1,500	1,500	1,500	8,000	1,184	



Square shank

Конструкция державки предполагает опорную пластину с углом наклона 1,5°
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип	NTS-E . -16 ..	NTS-E . -22 ..
	Опорная пластина левая	YI3	YI4
	Винт резьбовой пластины Момент затяжки	FS2177 (T10) 1,7 Nm	FS2178 (T20) 3,8 Nm
	Стопорный винт+шайба для опор. пластины	FS2179 (T10)	FS2180 (T20)
	Ключ (Torx)	FS1050 (T10)	FS256 (T20)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Токарные державки для обработки наружной резьбы

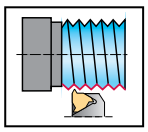
C...-NTS-SE mm

Walter NTS



A3

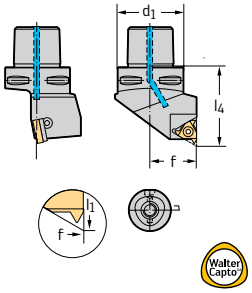
– Стандартное положение
– TM





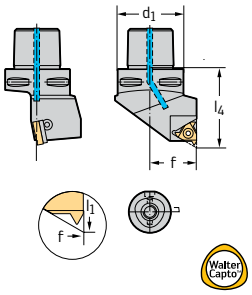
Инструмент

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	Тип
C3-NTS-SEL22040-16	16	C3	22	40	NTS-E . -16 ..
C3-NTS-SER22040-16	16	C3	22	40	
C4-NTS-SEL27050-16	16	C4	27	50	
C4-NTS-SER27050-16	16	C4	27	50	
C5-NTS-SEL35060-16	16	C5	35	60	
C5-NTS-SER35060-16	16	C5	35	60	
C6-NTS-SEL45065-16	16	C6	45	65	
C6-NTS-SER45065-16	16	C6	45	65	



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

C4-NTS-SEL27050-22	22	C4	27	50	NTS-E . -22 ..
C4-NTS-SER27050-22	22	C4	27	50	
C5-NTS-SEL35060-22	22	C5	35	60	
C5-NTS-SER35060-22	22	C5	35	60	
C6-NTS-SEL45065-22	22	C6	45	65	
C6-NTS-SER45065-22	22	C6	45	65	



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Конструкция державки предполагает опорную пластину с углом наклона 1,5°
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	NTS-E . -16 ..	NTS-E . -22 ..
Опорная пластина левая	YI3	YI4
Винт резьбовой пластины Момент затяжки	FS2177 (T10) 1,7 Nm	FS2178 (T20) 3,8 Nm
Стопорный винт+шайба для опор. пластины	FS2179 (T10)	FS2180 (T20)
Ключ (Torx)	FS1050 (T10)	FS256 (T20)
Сопло для подвода СОЖ C3	FS1230	
Сопло для подвода СОЖ C4		FS1018

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

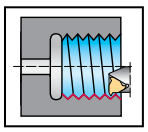
Расточные оправки для обработки внутренней резьбы

A...-NTS-I / S...-NTS-I mm

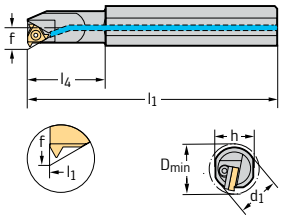
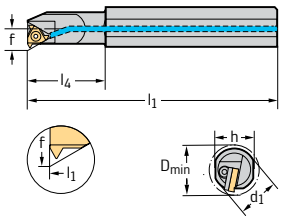
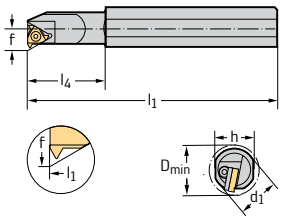
Walter NTS



A3





Инструмент	Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_4 mm	β	Тип
 Parallel shank with clamping surface	A20Q-NTS-IL11-12	11	12	20	7,3	18	180	25	3°	NTS-I . -11 ..
	A20Q-NTS-IL11-13	11	13	20	7,4	18	180	25	1,5°	
	A20Q-NTS-IL11-16	11	16	20	8,9	18	180	32	1,5°	
	A20Q-NTS-IR11-12	11	12	20	7,3	18	180	25	3°	
	A20Q-NTS-IR11-13	11	13	20	7,4	18	180	25	1,5°	
	A20Q-NTS-IR11-16	11	16	20	8,9	18	180	32	1,5°	
 Parallel shank with clamping surface	A20Q-NTS-IL16-16	16	16	20	10,2	18	180	32	2,5°	NTS-I . -16 ..
	A20Q-NTS-IR16-16	16	16	20	10,2	18	180	34	2,5°	
 Parallel shank with clamping surface	S16M-NTS-IL16-20	16	20	16	11,3	15,2	150	32	1,5°	NTS-I . -16 ..
	S16M-NTS-IR16-20	16	20	16	11,3	15,2	150	32	1,5°	
	S20Q-NTS-IL16-17	16	17	20	10,3	18	180	32	1,5°	
	S20Q-NTS-IL16-20	16	20	20	11,5	18	180	40	1,5°	
	S20Q-NTS-IL16-24	16	24	20	13,4	18	180	40	1,5°	
	S20Q-NTS-IR16-17	16	17	20	10,3	18	180	32	1,5°	
	S20Q-NTS-IR16-20	16	20	20	11,5	18	180	40	1,5°	
	S20Q-NTS-IR16-24	16	24	20	13,4	18	180	40	1,5°	
	S25R-NTS-IL16-29	16	29	25	16,1	22,6	200	45	1,5°	
	S25R-NTS-IR16-29	16	29	25	16,1	22,6	200	45	1,5°	
	S32S-NTS-IL16-29	16	29	32	16,3	29	250	60	1,5°	
	S32S-NTS-IL16-36	16	36	32	19,6	29	250	60	1,5°	
	S32S-NTS-IR16-29	16	29	32	16,3	29	250	60	1,5°	
	S32S-NTS-IR16-36	16	36	32	19,6	29	250	60	1,5°	
	S40T-NTS-IL16-44	16	44	40	23,8	25,8	300	60	1,5°	
	S40T-NTS-IR16-44	16	44	40	23,8	25,8	300	60	1,5°	

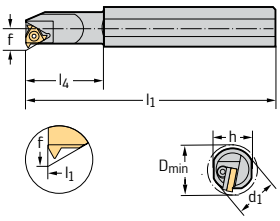
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Инструмент



Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_4 mm	β	Тип
S20Q-NTS-IL22-27	22	27	20	15,6	18	180	50	1,5°	NTS-I . -22 ..
S20Q-NTS-IR22-27	22	27	20	15,6	18	180	50	1,5°	
S25R-NTS-IL22-32	22	32	25	17,2	22,6	200	45	1,5°	
S25R-NTS-IR22-32	22	32	25	17,2	22,6	200	45	1,5°	
S32S-NTS-IL22-32	22	32	32	17,4	29	250	60	1,5°	
S32S-NTS-IL22-39	22	39	32	21,5	29	250	60	1,5°	
S32S-NTS-IR22-32	22	32	32	17,4	29	250	60	1,5°	
S32S-NTS-IR22-39	22	39	32	21,5	29	250	60	1,5°	
S40T-NTS-IL22-47	22	47	40	25,8	32	300	60	1,5°	
S40T-NTS-IR22-47	22	47	40	25,8	32	300	60	1,5°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

	Type D_{min} [mm]	NTS-I . -11 .. 12–16	NTS-I . -16 .. 16–20	NTS-I . -16 .. 24–44	NTS-I . -22 .. 27	NTS-I . -22 .. 32–47
	Right shim			YE3		YE4
	Clamping screw for threading insert Tightening torque	FS2174 (T8) 0,9 Nm	FS2175 (T10) 1,7 Nm	FS2177 (T10) 1,7 Nm	FS2176 (T20) 3,8 Nm	FS2178 (T20) 3,8 Nm
	Clamping screw + washer for shim			FS2179 (T10)		FS2180 (T20)
	Torx key	FS257 (T8)	FS1050 (T10)	FS1050 (T10)	FS256 (T20)	FS256 (T20)

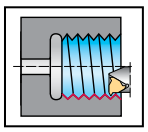
Расточные оправки для обработки внутренней резьбы

S...-NTS-I inch

Walter NTS

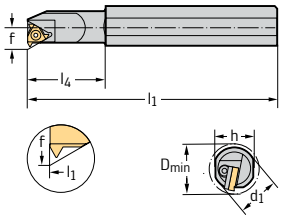
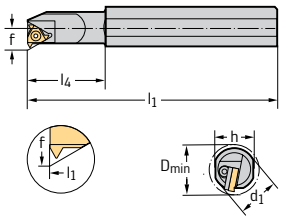


A3



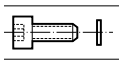
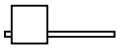


Инструмент

	Обозначение		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	l_4 inch	β	Тип
 Parallel shank with clamping surface	S10M-NTSIL16-51	16	0,800	0,625	0,460	0,580	6,000	1,250	1,5°	NTS-I . -16 ..
	S10M-NTSIR16-51	16	0,800	0,625	0,460	0,580	6,000	1,250	1,5°	
	S12Q-NTSIL16-46	16	0,800	0,750	0,460	0,670	7,000	1,500	1,5°	
	S12Q-NTSIL16-40	16	0,670	0,750	0,400	0,670	7,000	1,250	1,5°	
	S12Q-NTSIR16-46	16	0,800	0,750	0,460	0,670	7,000	1,500	1,5°	
	S12Q-NTSIR16-51	16	0,900	0,750	0,510	0,670	7,000	1,500	1,5°	
	S16R-NTSIL16-65	16	1,200	1,000	0,650	0,900	8,000	1,750	1,5°	
	S16R-NTSIR16-65	16	1,200	1,000	0,650	0,900	8,000	1,750	1,5°	
	S20S-NTSIL16-65	16	1,200	1,250	0,650	1,120	10,000	2,500	1,5°	
	S20S-NTSIR16-65	16	1,200	1,250	0,650	1,120	10,000	2,500	1,5°	
	S20S-NTSIR16-77	16	1,450	1,250	0,770	1,120	10,000	2,500	1,5°	
	S24T-NTSIR16-90	16	1,650	1,500	0,900	1,340	12,000	2,500	1,5°	
 Parallel shank with clamping surface	S12Q-NTSIR22-59	22	1,000	0,750	0,590	0,670	7,000	2,000	1,5°	NTS-I . -22 ..
	S16R-NTSIR22-71	22	1,250	1,000	0,710	0,900	8,000	1,750	1,5°	
	S20S-NTSIR22-85	22	1,500	1,250	0,850	1,120	10,000	2,500	1,5°	
	S24T-NTSIR22-98	22	1,750	1,500	0,980	1,340	12,000	2,500	1,5°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип	NTS-I . -16 .. 0.670–0.800	NTS-I . -16 .. 0.900–1.650	NTS-I . -16 .. 1.200	NTS-I . -22 .. 1.000	NTS-I . -22 .. 1.250–1.750
	Опорная пластина левая			YI3		
	Опорная пластина правая		YE3			YE4
	Винт резьбовой пластины Момент затяжки	FS2175 (T10) 1,7 Nm	FS2177 (T10) 1,7 Nm	FS2177 (T10) 1,7 Nm	FS2176 (T20) 3,8 Nm	FS2178 (T20) 3,8 Nm
	Стопорный винт+шайба для опор. пластины		FS2179 (T10)	FS2179 (T10)		FS2180 (T20)
	Ключ (Torx)	FS1050 (T10)	FS1050 (T10)	FS1050 (T10)	FS256 (T20)	FS256 (T20)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

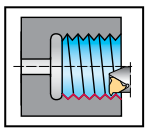
Расточные оправки для обработки внутренней резьбы

C...-NTS-SI mm

Walter NTS

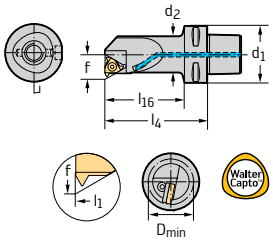


– Стандартное положение
– TM



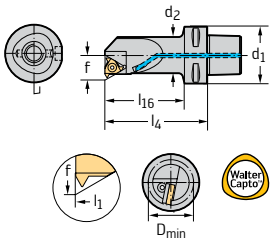


Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		D_{min} mm	d_2 mm	d_1	f mm	l_4 mm	l_{16} mm	Тип
C4-NTS-SIL22090-16	16	40	32	C4	22	90	69	NTS-I . -16 ..
C4-NTS-SIR22090-16	16	40	32	C4	22	90	69	
C5-NTS-SIL22090-16	16	40	32	C5	22	90	68	
C5-NTS-SIR22090-16	16	40	32	C5	22	90	68	
C6-NTS-SIL22090-16	16	40	32	C6	22	90	64	
C6-NTS-SIR22090-16	16	40	32	C6	22	90	64	
C4-NTS-SIL27080-16	16	50	39,5	C4	27	80	60	
C4-NTS-SIR27080-16	16	50	39,5	C4	27	80	60	
C5-NTS-SIL27105-16	16	50	40	C5	27	105	84	
C5-NTS-SIR27105-16	16	50	40	C5	27	105	84	
C6-NTS-SIL27105-16	16	50	40	C6	27	105	80	
C6-NTS-SIR27105-16	16	50	40	C6	27	105	80	

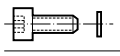
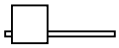


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		D_{min} mm	d_2 mm	d_1	f mm	l_4 mm	l_{16} mm	Тип
C4-NTS-SIL22090-22	22	40	31,5	C4	22	90	69	NTS-I . -22 ..
C4-NTS-SIR22090-22	22	40	31,5	C4	22	90	69	
C5-NTS-SIL22090-22	22	40	31,5	C5	22	90	68	
C5-NTS-SIR22090-22	22	40	31,5	C5	22	90	68	
C6-NTS-SIL22090-22	22	40	31,5	C6	22	90	64	
C6-NTS-SIR22090-22	22	40	31,5	C6	22	90	64	
C4-NTS-SIL27080-22	22	50	39,5	C4	27	80	60	
C4-NTS-SIR27080-22	22	50	39,5	C4	27	80	60	
C5-NTS-SIL27105-22	22	50	40	C5	27	105	84	
C5-NTS-SIR27105-22	22	50	40	C5	27	105	84	
C6-NTS-SIL27105-22	22	50	40	C6	27	105	80	
C6-NTS-SIR27105-22	22	50	40	C6	27	105	80	

Конструкция державки предполагает опорную пластину с углом наклона 1,5°
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип	NTS-I . -16 ..	NTS-I . -22 ..
	Опорная пластина правая	YE3	YE4
	Винт резьбовой пластины Момент затяжки	FS2177 (T10) 1,7 Nm	FS2178 (T20) 3,8 Nm
	Стопорный винт+шайба для опор. пластины	FS2179 (T10)	FS2180 (T20)
	Ключ (Torx)	FS1050 (T10)	FS256 (T20)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Режущая головка – для обработки внутренней резьбы

T1820-Q...-P mm

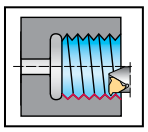
Walter NTS





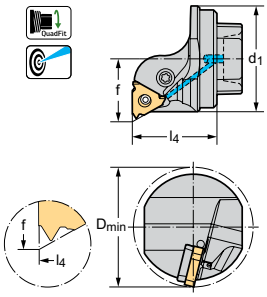
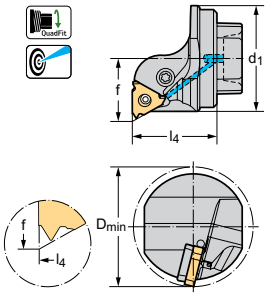
A3

– QuadFit
– С направленной подачей СОЖ





Инструмент

	Обозначение		d_1	D_{min} mm	f mm	l_4 mm	β	Тип
 QuadFit	T1820-Q25L-16I-P	16	Q25	29	16,3	25	1°	NTS-I . -16 ..
	T1820-Q32L-16I-P	16	Q32	36	19,8	32	1°	
	T1820-Q32L-22I-P	22	Q32	38	21,3	32	1°	NTS-I . -22 ..
	T1820-Q40L-16I-P	16	Q40	44	23,8	32	1°	NTS-I . -16 ..
	T1820-Q40L-22I-P	22	Q40	46	25,3	32	1°	NTS-I . -22 ..
	T1820-Q50L-16I-P	16	Q50	54	28,8	32	1°	NTS-I . -16 ..
	T1820-Q50L-22I-P	22	Q50	56	30,3	32	1°	NTS-I . -22 ..
 QuadFit	T1820-Q25R-16I-P	16	Q25	29	16,3	25	1°	
	T1820-Q32R-16I-P	16	Q32	36	19,8	32	1°	NTS-I . -16 ..
	T1820-Q32R-22I-P	22	Q32	38	21,3	32	1°	NTS-I . -22 ..
	T1820-Q40R-16I-P	16	Q40	44	23,8	32	1°	NTS-I . -16 ..
	T1820-Q40R-22I-P	22	Q40	46	25,3	32	1°	NTS-I . -22 ..
	T1820-Q50R-16I-P	16	Q50	54	28,8	32	1°	NTS-I . -16 ..
	T1820-Q50R-22I-P	22	Q50	56	30,3	32	1°	NTS-I . -22 ..

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	NTS-I . -16 ..	NTS-I . -22 ..
Опорная пластина	GXA16-1	NXA22-1
Винт	FS2615 (T15IP)	FS2616 (T25IP)
Рычаг	KN129	KN130
Штифт	RS123	RS124
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	
Изогнутый ключ		FS1592 (T25IP)

Accessories

Type	NTS-I . -16 ..	NTS-I . -22 ..
Shim	GXA16-0	NXA22-0

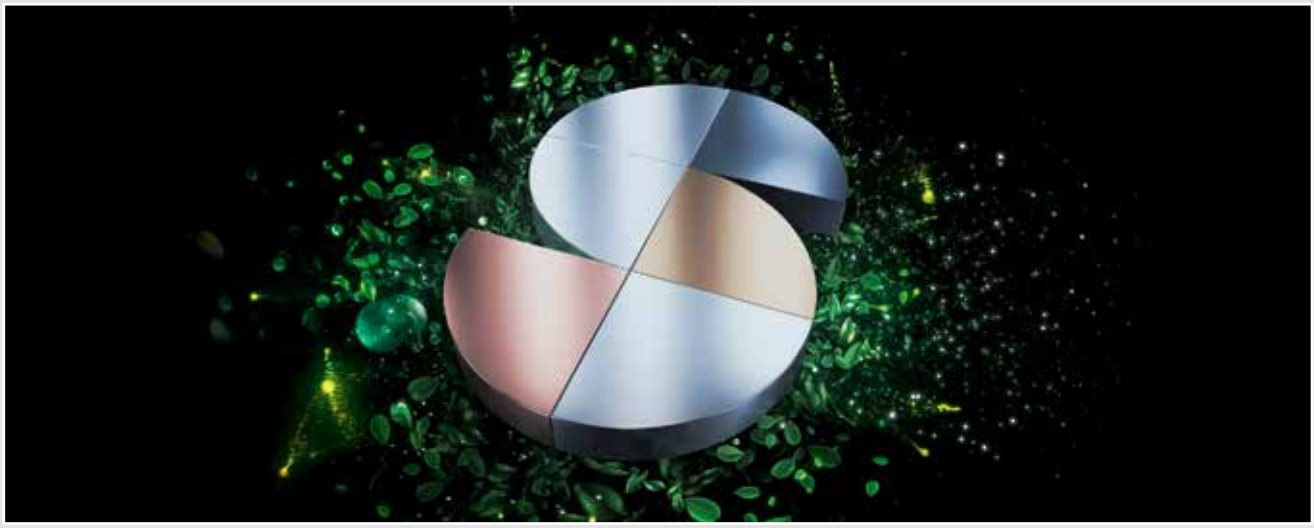
WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Accessories

	Type	NTS-I . -16 ..	NTS-I . -22 ..
	Shim	GXA16-2	NXA22-2
	Shim	GXA16-3	NXA22-3
	Shim	GXA16-4	NXA22-4
	Shim	GXA16-98	NXA22-98
	Shim	GXA16-99	NXA22-99



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.

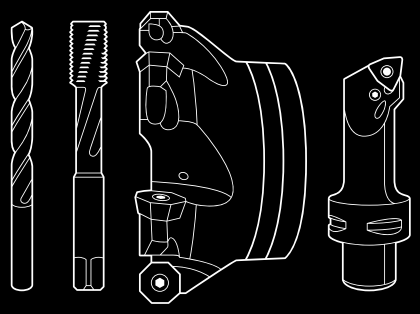


Менеджмент качества
Walter постоянно улучшает свою продукцию и оптимизирует применяемые технологии. Мы обеспечиваем высокое качество своей продукции путем эффективных мер и процедур — и регулярно проверяем его с помощью нашей комплексной системы контроля.

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 8379937 (10/2022) RU – Copyright Walter AG