WALTER
Engineering Kompetenz

Точение, сверление,
нарезание резьбы, фрезерование

Каталог новой продукции
Выпуск 2018-1

_ПЕРСПЕКТИВНЫЕ РЕШЕНИЯ ДЛЯ МЕТАЛЛООБРАБОТКИ

Каталог новой продукции

Три способа узнать о наших новинках.

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**

Онлайн, воспользовавшись смартфоном, планшетом или ПК

Теперь любые инструменты Walter можно быстро и удобно заказать в режиме онлайн. Преимущества: прямой доступ к нашему корпоративному сайту в оптимизированном виде с любого мобильного устройства в любое время!

И новое: используйте наш обновленный онлайн-каталог, Walter GPS или ePaper для поиска нужного вам инструмента — в версии для скачивания или онлайн.

Абсолютная компетентность в металлообработке

В Общем каталоге Walter 2017 представлена вся стандартная программа инструментов торговых марок Walter, Walter Titex и Walter Prototyp.
Он непрерывно дополняется каталогами новой продукции в самой актуальной редакции.

И новое: Каталог новой продукции 18-1

Общий каталог 2017

+

Каталог новой продукции 18-1

Новая продукция Walter

Содержание

		Стр.
A – Токарная обработка		2
	Токарная обработка ISO – A1	4
	Обработка канавок – A2	66
B – Сверление		104
	Сверление – B1	106
	Черновое и чистовое растачивание – B2	180
B – Резьбонарезание		192
	Метчики – B3	194
	Раскатники – B3	213
	Резьбофрезы – B4	231
C – Фрезерование		250
	Фрезы твердосплавные и керамические – C1	252
	Фрезы с пластинами – C2	286
D – Инструментальная оснастка		422
	Оснастка для неподвижного инструмента – D1	424
	Оснастка для вращающегося инструмента – D2	429

A – Токарная обработка

Токарная обработка ISO – A1

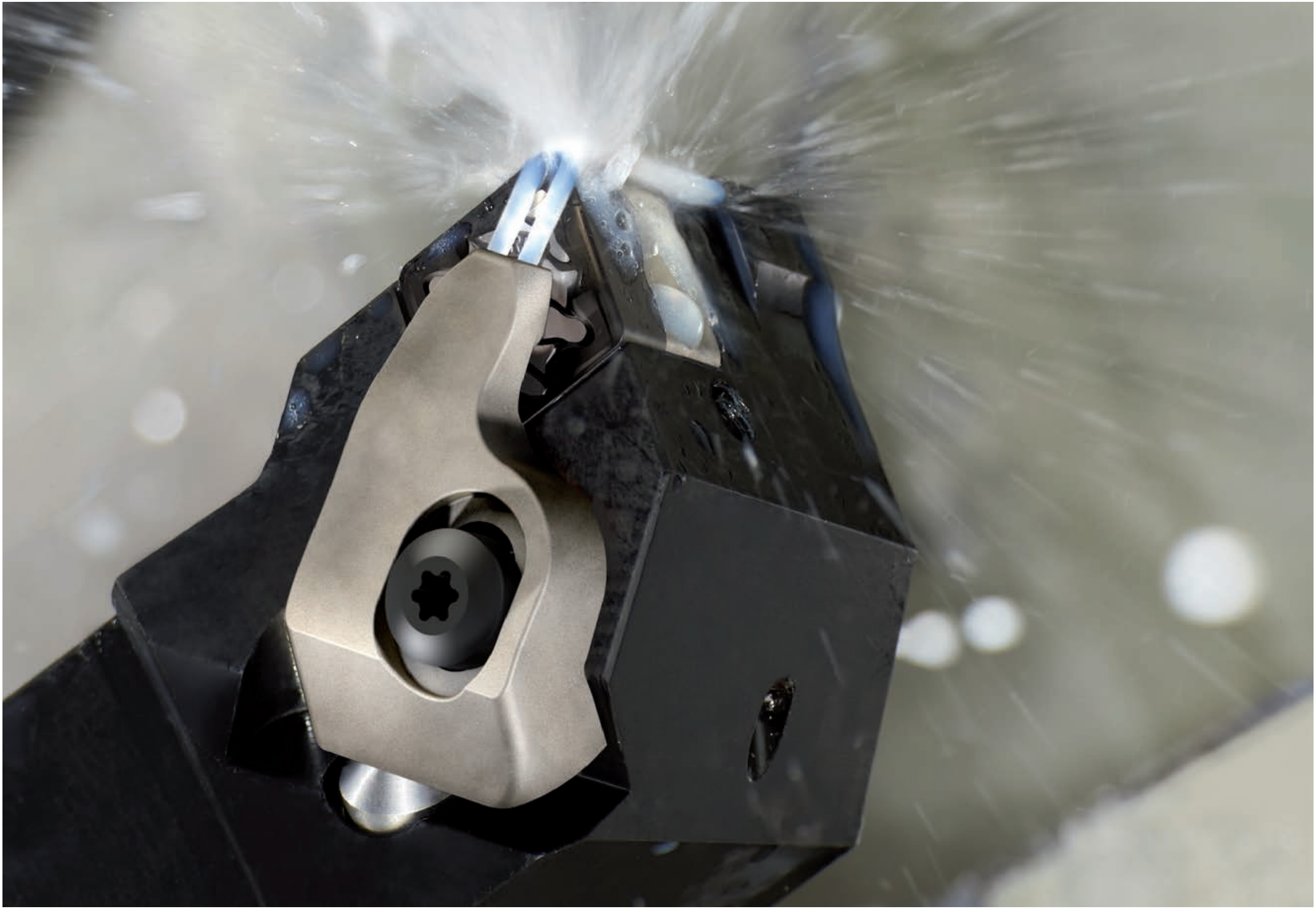
Пластины	Обзор программы пластин	4
	Пластины ISO без задних углов	6
	Пластины ISO с задними углами	20
	Пластины ISO с PCD/керамические	34
Токарные инструменты Walter Turn для наружной обработки	Токарные державки с хвостовиком прямоугольного сечения – пластины без задних углов	39
	Токарные державки с хвостовиком прямоугольного сечения – пластины с задними углами	52
	Токарные державки Walter Capto™ – пластины без задних углов	54
	Токарные державки Walter Capto™ – пластины с задними углами	58
Токарные инструменты Walter Turn для внутренней обработки	Расточные державки – пластины без задних углов	59
	Расточные державки – пластины с задними углами	60
	Втулки для расточных державок	64

Обработка канавок – A2

Пластины	Режущие пластины GX с двумя режущими кромками	66
	Режущие пластины SX с одной режущей кромкой	71
	Режущие пластины MX с четырьмя режущими кромками	73
Державки Walter Cut для отрезки и обработки канавок	Державки/отрезные лезвия/расточные державки	76

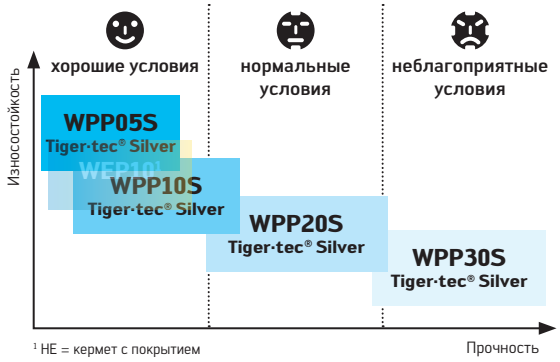
Техническая информация – A

Токарная обработка	Режимы резания	94
Сборочные детали и комплектующие	Державки Walter Turn с прижимом повышенной жесткости	99
Обработка канавок	Обзор геометрий пластин	100
	Рекомендации по применению	102



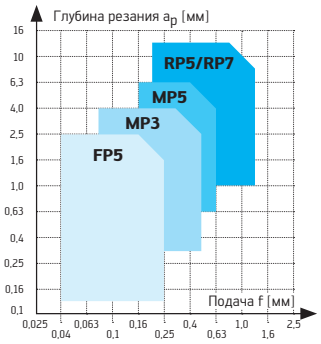
Обзор программы пластин для токарной обработки ISO: Сплавы и геометрии Tiger·tec® Silver

Обработка стали ISO P



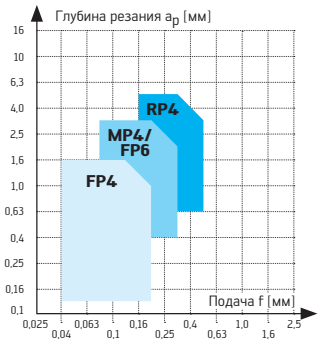
[1] HE = кермет с покрытием

Пластины без задних углов



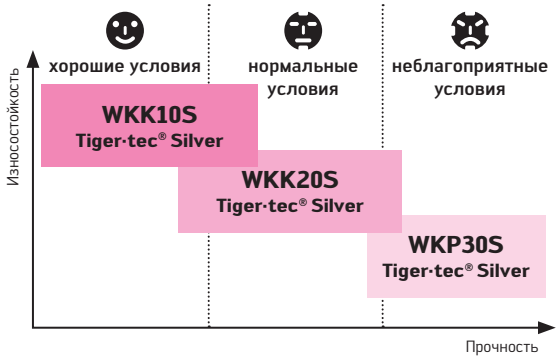
RP5: для универсальной обработки
RP7: для обработки с ударом, кованые или литые материалы с твердой коркой

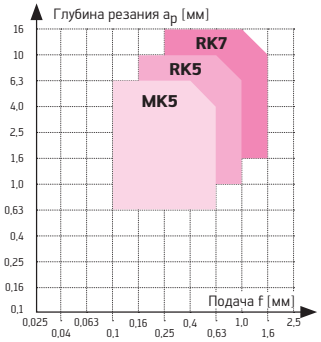
Пластины с задними углами

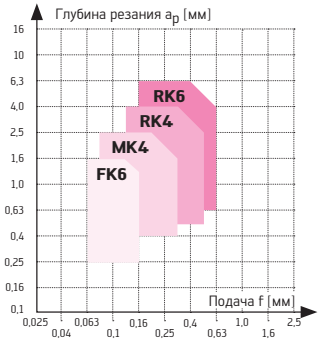


MP4: для универсальной и профильной обработки
FP6: для получистовой обработки

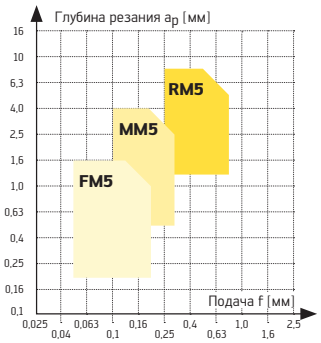
Обработка чугуна ISO K

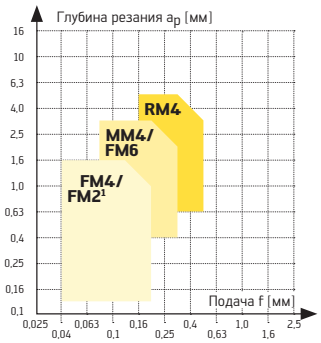






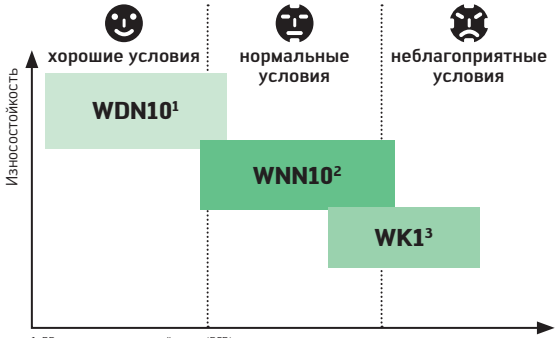
Нержавеющая сталь ISO M





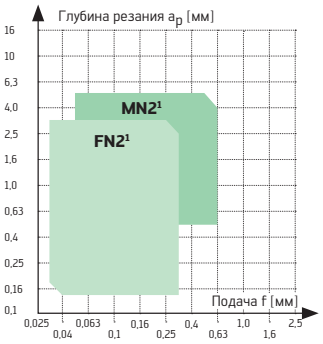
MM4: для универсальной и профильной обработки
FM6: для получистовой обработки
[1] Шлифованные по периферии

Цветные металлы ISO N

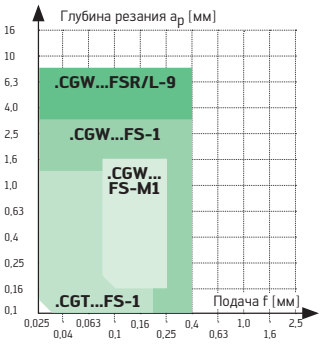


1 DP = поликристаллический алмаз (PCD)
2 HC = твердый сплав с покрытием (PVD – HIPIMS)
3 HW = твердый сплав без покрытия

Пластины с задними углами Твердый сплав

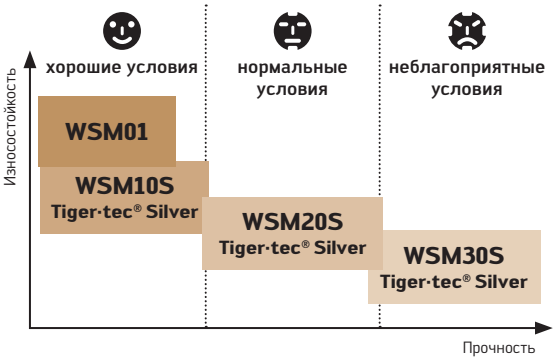


Пластины с задними углами PCD



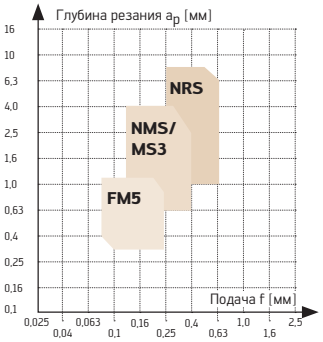
¹ Шлифованные по периферии

Жаропрочные и титановые сплавы ISO S



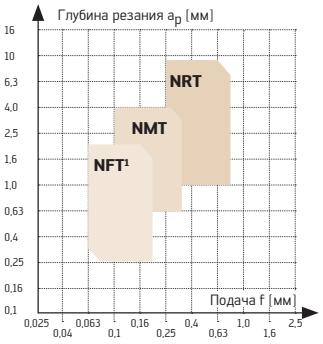
Пластины без задних углов

Сплавы на основе Ni, Co, Fe



NMS: для универсальной обработки
MS3: для малой силы резания

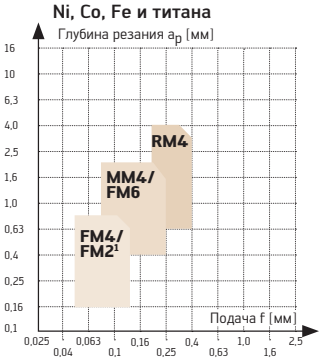
Сплавы на основе титана



¹ Шлифованные по периферии

Пластины с задними углами

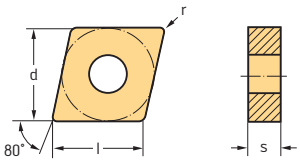
Сплавы на основе Ni, Co, Fe и титана



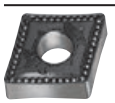
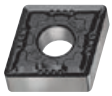
MM4: для универсальной и профильной обработки
FM6: для получистовой обработки
¹ Шлифованные по периферии

Пластины ромбические без задних углов 80°
CNMG / CNGG / CNMA

Tiger·tec® Silver



Пластины

	Обозначение	r мм	f мм	a_p мм	P HC WPP01	P HC WPP05S	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	K HC WKP30S	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	HW WS10
	CNMG120404-NF	0,4	0,10–0,40	0,4–2,0	●		●	●						●							●		
	CNMG120408-NF	0,8	0,15–0,55	0,5–3,0	●		●	●						●							●		
	CNMG120404-NFT	0,4	0,08–0,17	0,4–1,5										●							●		●
	CNMG120408-NFT	0,8	0,10–0,20	0,5–2,0										●							●		●
	CNMG120402-FM5	0,2	0,03–0,10	0,1–1,0									●	●						●	●		
	CNMG120404-FM5	0,4	0,05–0,15	0,2–1,5						●	●		●	●						●	●		
	CNMG120408-FM5	0,8	0,07–0,20	0,4–1,5						●	●		●	●						●	●		
	CNMG120412-FM5	1,2	0,10–0,25	0,5–2,0										●							●		
	CNMG120408-NM	0,8	0,20–0,55	0,8–3,0			●	●						●		●	●				●		
	CNMG120412-NM	1,2	0,25–0,70	1,5–4,0			●	●						●		●	●				●		
	CNMG120404-MS3	0,4	0,12–0,25	0,6–3,0								●	●	●	✖				●	●	●	✖	●
	CNMG120408-MS3	0,8	0,15–0,30	0,8–3,0			●	●				●	●	●	✖				●	●	●	✖	
	CNGG120401-MS3	0,1	0,02–0,06	0,2–2,5								●							●				
	CNGG120402-MS3	0,2	0,05–0,12	0,4–2,5								●							●				
	CNGG120404-MS3	0,4	0,10–0,25	0,6–3,0								●							●				
	CNGG120408-MS3	0,8	0,12–0,30	0,8–3,0								●							●				
	CNMG120408-NMT	0,8	0,12–0,30	0,8–4,0										●							●		●
	CNMG120412-NMT	1,2	0,15–0,32	1,0–4,0										●							●		●
	CNMG120404-NMS	0,4	0,10–0,24	0,6–2,5								●	●	●	✖				●	●	●	✖	
	CNMG120408-NMS	0,8	0,13–0,32	0,8–3,5								●	●	●	✖				●	●	●	✖	
	CNMG120412-NMS	1,2	0,16–0,36	1,0–3,5									●	●						●	●		
	CNMG090304-MP3	0,4	0,06–0,20	0,3–2,2			●	●															
	CNMG090308-MP3	0,8	0,10–0,28	0,6–3,0			●	●	✖														
	CNMG120404-MP3	0,4	0,08–0,22	0,3–2,5			●	●	✖														
	CNMG120408-MP3	0,8	0,12–0,32	0,6–3,2		●	●	●	✖														
	CNMG120412-MP3	1,2	0,16–0,40	0,8–3,5		●	●	●	✖														

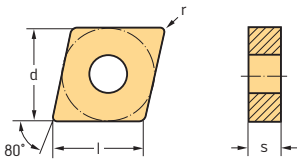
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

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

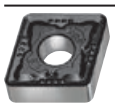
● ● ✖ / ★ Новый инструмент

Пластины ромбические без задних углов 80°
CNMG / CNGG / CNMA

Tiger·tec® Silver



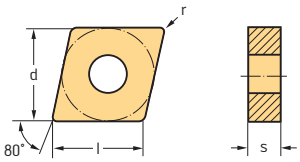
Пластины

	Обозначение	r мм	f мм	a_p мм	P HC WPP01	P HC WPP05S	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	K HC WKP30S	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	HW WS10
	CNMG120404-MM5	0,4	0,10–0,20	0,5–3,0						●	●		●	●	●					●	●	●	
	CNMG120408-MM5	0,8	0,15–0,32	0,8–3,0						●	●		●	●	●					●	●	●	
	CNMG120412-MM5	1,2	0,15–0,35	0,8–3,5						●	●		●	●	●					●	●	●	
	CNMG120416-MM5	1,6	0,15–0,40	1,0–4,0										●	●						●	●	
	CNMG160608-MM5	0,8	0,15–0,35	0,8–4,5						●	●		●	●	●					●	●	●	
	CNMG160612-MM5	1,2	0,18–0,40	0,8–4,5						●	●		●	●	●					●	●	●	
	CNMG160616-MM5	1,6	0,20–0,45	1,0–4,5										●	●						●	●	
	CNMG090308-MK5	0,8	0,10–0,20	0,2–3,0												●	●						
	CNMG120404-MK5	0,4	0,16–0,25	0,6–5,0												●	●						
	CNMG120408-MK5	0,8	0,25–0,50	0,8–5,0												●	●	●					
	CNMG120412-MK5	1,2	0,30–0,50	1,2–5,0												●	●	●					
	CNMG120416-MK5	1,6	0,35–0,50	1,5–5,0												●	●						
	CNMG160608-MK5	0,8	0,25–0,50	0,8–7,0												●	●						
	CNMG160612-MK5	1,2	0,30–0,60	1,2–7,0												●	●	●					
	CNMG160616-MK5	1,6	0,35–0,60	1,5–7,0												●	●	●					
	CNMG190612-MK5	1,2	0,30–0,65	1,2–8,0												●	●						
	CNMG190616-MK5	1,6	0,35–0,80	1,5–8,0												●	●						
	CNMG120408-NRT	0,8	0,18–0,35	1,0–6,0										●							●		●
	CNMG120412-NRT	1,2	0,20–0,40	1,2–6,0										●							●		●
	CNMG160612-NRT	1,2	0,28–0,55	1,5–7,5										●							●		●
	CNMG190616-NRT	1,6	0,35–0,70	2,0–9,0										●							●		●
	CNMG120408-NRS	0,8	0,16–0,35	1,0–4,0						●	●	●	●	●	●				●	●	●	●	
	CNMG120412-NRS	1,2	0,18–0,40	1,2–4,0						●	●	●	●	●	●				●	●	●	●	
	CNMG160612-NRS	1,2	0,21–0,45	1,2–6,5						●	●		●	●	●					●	●	●	
	CNMG160616-NRS	1,6	0,23–0,50	1,5–6,5									●	●						●	●		
	CNMG190608-NRS	0,8	0,20–0,45	1,0–8,0									●	●						●	●		
	CNMG190612-NRS	1,2	0,23–0,50	1,2–8,5									●	●						●	●		
	CNMG120408-RM5	0,8	0,20–0,40	1,2–5,0			●	●		●	●		●	●	●					●	●	●	
	CNMG120412-RM5	1,2	0,25–0,50	1,5–5,0			●	●		●	●		●	●	●					●	●	●	
	CNMG120416-RM5	1,6	0,30–0,55	2,0–5,0										●	●						●	●	
	CNMG160608-RM5	0,8	0,22–0,45	1,2–7,0									●	●	●					●	●	●	
	CNMG160612-RM5	1,2	0,25–0,60	1,5–7,0			●	●		●	●		●	●	●					●	●	●	
	CNMG160616-RM5	1,6	0,30–0,65	2,0–7,0			●	●		●	●			●	●						●	●	
	CNMG190612-RM5	1,2	0,25–0,60	1,5–8,0						●	●		●	●	●					●	●	●	
	CNMG190616-RM5	1,6	0,30–0,80	2,0–8,0						●	●		●	●	●					●	●	●	

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

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

Пластины ромбические без задних углов 80°
CNMG / CNGG / CNMA
Tiger·tec® Silver



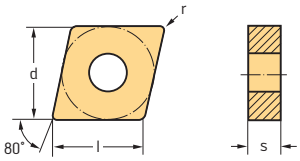
Пластины

	Обозначение	r мм	f мм	a_p мм	P HC WPP01	P HC WPP05S	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	K HC WKP30S	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	HW WS10
	CNMA120404-RK5	0,4	0,16–0,25	0,6–5,0												●	●						
	CNMA120408-RK5	0,8	0,25–0,50	0,8–5,0								●				●	●		●				
	CNMA120412-RK5	1,2	0,30–0,50	1,2–5,0												●	●						
	CNMA120416-RK5	1,6	0,35–0,70	1,5–5,0												●	●						
	CNMA160612-RK5	1,2	0,35–0,70	1,2–7,0												●	●						
	CNMA160616-RK5	1,6	0,35–0,80	1,5–7,0												●	●						
	CNMA190612-RK5	1,2	0,30–0,65	1,2–8,0												●	●						
	CNMA190616-RK5	1,6	0,35–0,80	1,5–8,0												●	●						
	CNMA190624-RK5	2,4	0,40–0,90	2,5–8,0													●						

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

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

Пластины ромбические без задних углов 80°
CNMG Perform



Пластины

	Обозначение	r мм	f мм	a_p мм	P HC WPP05S	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	P HC WPV10	P HC WPV20	M HC WMP20S	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	K HC WKP30S	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	CNMG120404-FV5	0,4	0,05–0,20	0,2–1,5						●	●										
	CNMG120408-FV5	0,8	0,08–0,25	0,4–2,0						●	●										
	CNMG120404-MV5	0,4	0,10–0,20	0,5–3,5						●	●										
	CNMG120408-MV5	0,8	0,15–0,32	0,8–4,0						●	●										
	CNMG120412-MV5	1,2	0,18–0,40	0,8–4,0						●	●										
	CNMG160612-MV5	1,2	0,20–0,45	0,8–5,0						●	●										
	CNMG120408-RV5	0,8	0,20–0,40	1,0–5,0						●	●										
	CNMG120412-RV5	1,2	0,25–0,55	1,0–5,0						●	●										
	CNMG160612-RV5	1,2	0,25–0,55	2,0–6,0						●	●										
	CNMG160616-RV5	1,6	0,35–0,60	2,0–6,0						●	●										

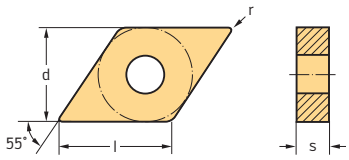
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

HC = твердый сплав с покрытием

● ● ● / ★ Новый инструмент

Пластины ромбические без задних углов 55°
DNMG / DNGG

Tiger·tec® Silver



Пластины

	Обозначение	r мм	f мм	a_p мм	P HC WPP01	P HC WPP05S	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	K HC WKP30S	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	HW WS10
Wiper	DNMG110408-NF	0,8	0,15–0,50	0,5–2,0	●		●							●							●		
	DNMG150408-NF	0,8	0,15–0,50	0,5–3,0	●		●							●							●		
	DNMG150608-NF	0,8	0,15–0,50	0,5–3,0	●		●							●							●		
	DNMG150404-NFT	0,4	0,06–0,16	0,4–1,5										●							●		●
	DNMG150604-NFT	0,4	0,06–0,16	0,4–1,5										●							●		●
	DNMG150608-NFT	0,8	0,08–0,19	0,5–2,0										●							●		●
	DNMG110404-FM5	0,4	0,05–0,15	0,2–1,0						●	●		●	●						●	●		
	DNMG110408-FM5	0,8	0,07–0,20	0,4–1,5						●	●		●	●						●	●		
	DNMG150404-FM5	0,4	0,05–0,15	0,2–1,5						●	●		●	●						●	●		
	DNMG150408-FM5	0,8	0,07–0,20	0,4–1,5									●	●						●	●		
	DNMG150602-FM5	0,2	0,03–0,10	0,1–1,0									●	●						●	●		
	DNMG150604-FM5	0,4	0,05–0,15	0,2–1,5						●	●		●	●						●	●		
	DNMG150608-FM5	0,8	0,07–0,20	0,4–1,5						●	●		●	●						●	●		
	DNMG110408-MS3	0,8	0,12–0,30	0,8–2,5								●	●		●				●	●		●	
	DNMG150404-MS3	0,4	0,12–0,25	0,6–2,5								●	●						●	●			
	DNMG150408-MS3	0,8	0,15–0,30	0,8–2,5			●					●	●		●				●	●		●	
	DNMG150604-MS3	0,4	0,12–0,25	0,6–2,5								●	●						●	●			
	DNMG150608-MS3	0,8	0,15–0,30	0,8–2,5				●				●	●		●				●	●		●	
	DNGG150402-MS3	0,2	0,05–0,12	0,4–2,0								●							●				
	DNGG150404-MS3	0,4	0,10–0,25	0,6–2,5								●							●				
	DNGG150408-MS3	0,8	0,12–0,30	0,8–2,5								●							●				
	DNMG110404-NMT	0,4	0,08–0,22	0,4–2,5										●							●		
	DNMG110408-NMT	0,8	0,12–0,28	0,6–3,2										●							●		
	DNMG150408-NMT	0,8	0,12–0,28	0,6–4,0										●							●		●
	DNMG150608-NMT	0,8	0,12–0,28	0,6–4,0									●	●						●	●		●
	DNMG150612-NMT	1,2	0,15–0,30	0,8–4,0																			●
	DNMG150404-NMS	0,4	0,09–0,22	0,6–2,5									●	●						●	●		
	DNMG150408-NMS	0,8	0,11–0,30	0,8–3,5								●	●	●					●	●	●		
	DNMG150604-NMS	0,4	0,09–0,22	0,6–2,5								●	●	●					●	●	●		
	DNMG150608-NMS	0,8	0,11–0,30	0,8–3,5								●	●	●	●				●	●	●	●	
	DNMG110404-MM5	0,4	0,10–0,18	0,5–2,0						●	●		●	●	●					●	●	●	
	DNMG110408-MM5	0,8	0,15–0,25	0,8–3,0						●	●		●	●	●					●	●	●	
	DNMG150404-MM5	0,4	0,10–0,18	0,5–2,5						●	●		●	●	●					●	●	●	
	DNMG150408-MM5	0,8	0,15–0,25	0,8–3,0						●	●		●	●	●					●	●	●	
	DNMG150412-MM5	1,2	0,18–0,30	0,8–3,0										●							●		
	DNMG150604-MM5	0,4	0,10–0,18	0,5–2,5						●	●		●	●	●					●	●	●	
	DNMG150608-MM5	0,8	0,15–0,25	0,8–3,0						●	●		●	●	●					●	●	●	
	DNMG150612-MM5	1,2	0,18–0,30	0,8–3,0						●	●		●	●	●					●	●	●	

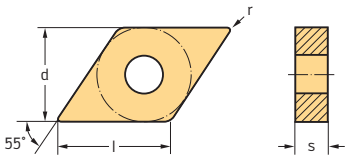
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

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

● ● ● / ★ Новый инструмент

Пластины ромбические без задних углов 55°
DNMG / DNGG

Tiger·tec® Silver



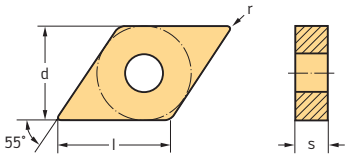
Пластины

	Обозначение	r мм	f мм	a_p мм	P HC WPP01	P HC WPP05S	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	K HC WKP30S	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	HW WS10
	DNMG150408-NRS	0,8	0,13–0,32	1,0–4,0						●	●		●	●						●	●		
	DNMG150608-NRS	0,8	0,13–0,32	1,0–4,0						●	●		●	●						●	●		
	DNMG150612-NRS	1,2	0,15–0,35	1,2–4,0									●	●						●	●		
	DNMG110408-RM5	0,8	0,20–0,40	1,2–3,5						●	●			●	●						●	●	
	DNMG110412-RM5	1,2	0,25–0,50	1,5–3,5						●	●			●	●						●	●	
	DNMG150408-RM5	0,8	0,20–0,40	1,2–4,0						●	●			●	●						●	●	
	DNMG150608-RM5	0,8	0,20–0,40	1,2–4,0						●	●		●	●	●					●	●	●	
	DNMG150612-RM5	1,2	0,25–0,50	1,5–4,0						●	●			●	●						●	●	

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

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

Пластины ромбические без задних углов 55°
DNMG Perform



Пластины

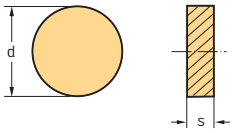
	Обозначение	r мм	f мм	a_p мм	P HC WPP05S	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	P HC WPV10	P HC WPV20	M HC WMP20S	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	K HC WKP30S	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	DNMG110404-FV5	0,4	0,05–0,20	0,2–1,5						●	●										
	DNMG110408-FV5	0,8	0,08–0,25	0,4–2,0						●	●										
	DNMG150408-FV5	0,8	0,08–0,25	0,4–2,0						●	●										
	DNMG150604-FV5	0,4	0,05–0,20	0,2–1,5						●	●										
	DNMG150608-FV5	0,8	0,08–0,25	0,4–2,0						●	●										
	DNMG110408-MV5	0,8	0,15–0,32	0,8–3,0						●	●										
	DNMG150408-MV5	0,8	0,15–0,32	0,8–3,5						●	●										
	DNMG150608-MV5	0,8	0,15–0,32	0,8–3,5						●	●										
	DNMG150608-RV5	0,8	0,15–0,40	1,0–4,5						●	●										
	DNMG150612-RV5	1,2	0,20–0,50	1,0–4,5						●	●										

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

HC = твердый сплав с покрытием

Пластины круглые без задних углов
RNMG / RNMA

Tiger·tec® Silver



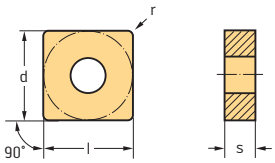
Пластины

	Обозначение	d мм	f мм	a_p мм	P HC WPP05S	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	K HC WKP30S	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	S HW WS10
	RNMG120400-RP5	12,7	0,20–0,60	1,2–5,0			●													●
	RNMA120400-RK5	12,7	0,15–0,60	1,2–4,0											●					

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

Пластины квадратные без задних углов SNMG

Tiger·tec® Silver



Пластины

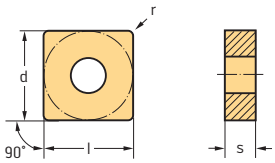
	Обозначение	r мм	f мм	a_p мм	P HC WPP05S	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	K HC WKP30S	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	HW WS10
	SNMG120408-FM5	0,8	0,07–0,20	0,4–1,5							●	●					●	●		
	SNMG120412-FM5	1,2	0,10–0,25	0,5–2,0					★	★	●	●					●	●		
	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-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										●	●					
	SNMG120412-NRT	1,2	0,25–0,50	0,8–6,0								●						●		●
	SNMG150612-NRT	1,2	0,30–0,60	1,0–7,5								●						●		●
	SNMG150616-NRT	1,6	0,35–0,70	1,2–7,5								●						●		
	SNMG190616-NRT	1,6	0,40–0,80	1,5–9,0																●
	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							●	●					●	●		
	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					●	●		●	●					●	●	

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

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

● / ★ Новый инструмент

Пластины квадратные без задних углов
SNMG Perform



Пластины

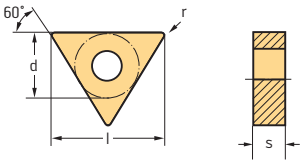
	Обозначение	r мм	f мм	a_p мм	P HC WPP05S	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	P HC WPV10	P HC WPV20	M HC WMP20S	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	K HC WKP30S	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	SNMG120408-MV5	0,8	0,15–0,32	0,8–4,0						☺	😐										

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

HC = твердый сплав с покрытием

Пластины 3-гранные без задних углов 60°
TNMG

Tiger·tec® Silver



Пластины

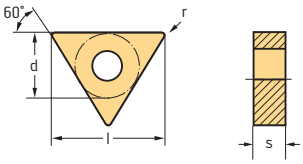
	Обозначение	r мм	f мм	a_p мм	P HC WPP05S	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	K HC WKP30S	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	HW WS10
	TNMG160404-FM5	0,4	0,05–0,15	0,2–1,0					●	●		●	●						●	●		
	TNMG160408-FM5	0,8	0,07–0,20	0,4–1,5					●	●		●	●						●	●		
	TNMG160412-FM5	1,2	0,25–0,50	1,5–4,5								●	●						●	●		
	TNMG160304-MS3	0,4	0,12–0,25	0,6–3,0			●															
	TNMG160308-MS3	0,8	0,15–0,30	0,8–3,0			●	●														
	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			●	●			●	●						●	●			
	TNMG160404-NMT	0,4	0,08–0,20	0,6–3,0									●							●		●
	TNMG160408-NMT	0,8	0,12–0,30	1,0–4,0									●							●		●
	TNMG160404-NMS	0,4	0,09–0,22	0,6–2,5							●	●	●	●				●	●	●	●	
	TNMG160408-NMS	0,8	0,11–0,30	0,8–3,5							●	●	●	●				●	●	●	●	
	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									●							●		
	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					●	●			●	●						●	●	

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

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

● ● ● / ★ Новый инструмент

Пластины 3-гранные без задних углов 60°
TNMG Perform



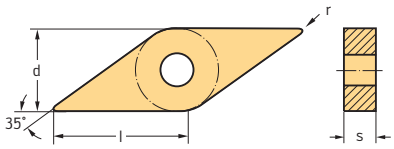
Пластины

	Обозначение	r мм	f мм	a_p мм	P HC WPP05S	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	P HC WPV10	P HC WPV20	M HC WMP20S	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	K HC WKP30S	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	TNMG160404-FV5	0,4	0,05–0,20	0,2–1,5						☺	😐										
	TNMG160408-FV5	0,8	0,08–0,25	0,4–2,0						☺	😐										
	TNMG160404-MV5	0,4	0,10–0,20	0,5–3,5						☺	😐										
	TNMG160408-MV5	0,8	0,15–0,32	0,8–3,5						☺	😐										
	TNMG160408-RV5	0,8	0,15–0,40	1,0–4,5						☺	😐										

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

HC = твердый сплав с покрытием

Пластины ромбические без задних углов 35°
VNMG / VNGG
Tiger·tec® Silver



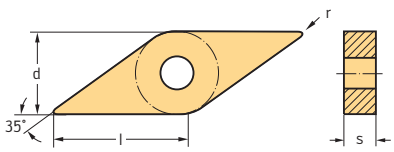
Пластины

	Обозначение	r мм	f мм	a_p мм	P HC WPP05S	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	K HC WKP30S	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	HW WS10
	VNMG160404-NFT	0,4	0,05–0,15	0,2–1,5									●							●		●
	VNMG160408-NFT	0,8	0,07–0,18	0,3–2,0									●							●		●
	VNMG160402-FM5	0,2	0,03–0,10	0,1–1,0								●	●						●	●		
	VNMG160404-FM5	0,4	0,05–0,15	0,2–1,0								●	●						●	●		
	VNMG160408-FM5	0,8	0,07–0,20	0,4–1,5								●	●						●	●		
	VNMG160404-FP5	0,4	0,04–0,22	0,1–1,5		●	●															
	VNMG160408-FP5	0,8	0,08–0,25	0,2–2,0		●	●															
	VNMG160412-FP5	1,2	0,12–0,28	0,3–2,5		●	●															
	VNMG160404-MS3	0,4	0,10–0,20	0,6–2,5				⊗			●	●						●	●			
	VNMG160408-MS3	0,8	0,12–0,25	0,8–2,5				⊗			●	●						●	●			
	VNGG160401-MS3	0,1	0,02–0,06	0,2–2,0							●							●				
	VNGG160402-MS3	0,2	0,05–0,12	0,4–2,0							●							●				
	VNGG160404-MS3	0,4	0,10–0,20	0,6–2,0							●							●				
	VNMG160404-NMS	0,4	0,08–0,16	0,5–1,5								●	●						●	●		
	VNMG160408-NMS	0,8	0,10–0,22	0,8–2,2								●	●						●	●		
	VNMG160404-MM5	0,4	0,10–0,18	0,5–2,0					●	●		●	●	⊗					●	●	⊗	
	VNMG160408-MM5	0,8	0,15–0,25	0,8–3,0					●	●		●	●	⊗					●	●	⊗	

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

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

Пластины ромбические без задних углов 35°
VNMG Perform



Пластины

	Обозначение	r мм	f мм	a_p мм	P HC WPP05S	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	P HC WPV10	P HC WPV20	M HC WMP20S	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	K HC WKP30S	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	VNMG160404-FV5	0,4	0,05–0,20	0,2–1,5						●	●										
	VNMG160408-FV5	0,8	0,08–0,25	0,4–2,0						●	●										

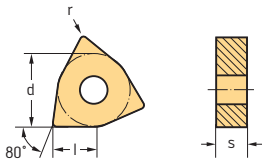
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

HC = твердый сплав с покрытием

⊗ / ★ Новый инструмент

Пластины треугольные без задних углов 80°
WNMG

Tiger·tec® Silver



Пластины

	Обозначение	r мм	f мм	a_p мм	P HC WPP01	P HC WPP05S	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	K HC WKP30S	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	HW WS10
Wiper	WNMG060404-NF	0,4	0,10–0,40	0,4–2,0	●		●							●							●		
	WNMG060408-NF	0,8	0,15–0,50	0,5–3,0	●		●							●							●		
	WNMG080404-NF	0,4	0,20–0,40	0,4–2,0	●		●							●							●		
	WNMG080408-NF	0,8	0,25–0,55	0,5–3,0	●		●							●							●		
	WNMG080412-NF	1,2	0,25–0,70	0,8–3,0			●																
	WNMG060404-FM5	0,4	0,05–0,15	0,2–1,0									●	●						●	●		
	WNMG060408-FM5	0,8	0,07–0,20	0,4–1,5									●	●						●	●		
	WNMG080404-FM5	0,4	0,05–0,15	0,2–1,5						●	●		●	●						●	●		
	WNMG080408-FM5	0,8	0,07–0,20	0,4–1,5						●	●		●	●						●	●		
	WNMG080412-FM5	1,2	0,10–0,25	0,5–2,0									●	●						●	●		
Wiper	WNMG060408-NM	0,8	0,20–0,55	0,8–3,0			●									●							
	WNMG060412-NM	1,2	0,25–0,55	1,5–4,0			●									●							
	WNMG080408-NM	0,8	0,20–0,55	0,8–3,0			●	●						●		●	●				●		
	WNMG080412-NM	1,2	0,25–0,70	1,5–4,0			●	●						●		●	●				●		
	WNMG080404-MS3	0,4	0,12–0,25	0,6–3,0								●	●		✖				●	●		✖	
	WNMG080408-MS3	0,8	0,15–0,30	0,8–3,0								●	●		✖				●	●		✖	
	WNMG080408-NMT	0,8	0,12–0,30	0,8–4,0										●							●		●
	WNMG080412-NMT	1,2	0,15–0,32	1,0–4,0																			●
	WNMG060408-NMS	0,8	0,10–0,30	0,8–3,0									●	●						●	●		
	WNMG080404-NMS	0,4	0,10–0,24	0,6–2,5								●	●	●	✖				●	●	●	✖	
	WNMG080408-NMS	0,8	0,13–0,32	0,8–3,5								●	●	●	✖				●	●	●	✖	
	WNMG060404-MM5	0,4	0,10–0,18	0,5–2,0						●	●		●	●	✖					●	●	✖	
	WNMG060408-MM5	0,8	0,15–0,25	0,8–2,5						●	●		●	●	✖					●	●	✖	
	WNMG060412-MM5	1,2	0,18–0,30	0,8–3,0										●	✖						●	✖	
	WNMG080404-MM5	0,4	0,10–0,20	0,5–3,0						●	●		●	●	✖					●	●	✖	
	WNMG080408-MM5	0,8	0,15–0,32	0,8–3,0						●	●		●	●	✖					●	●	✖	
	WNMG080412-MM5	1,2	0,15–0,35	0,8–3,5						●	●		●	●	✖					●	●	✖	
	WNMG080416-MM5	1,6	0,15–0,40	1,0–4,0										●	✖						●	✖	
	WNMG100608-MM5	0,8	0,18–0,40	0,8–4,5										●	✖						●	✖	
	WNMG100612-MM5	1,2	0,20–0,45	0,8–4,5										●	✖						●	✖	

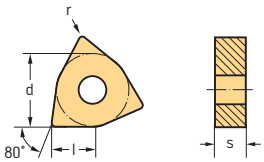
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

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

● ● ✖ / ★ Новый инструмент

Пластины треугольные без задних углов 80°
WNMG

Tiger·tec® Silver



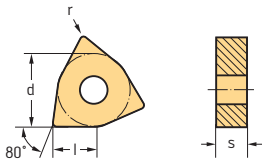
Пластины

	Обозначение	r мм	f мм	a_p мм	P HC WPP01	P HC WPP05S	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	K HC WKP30S	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	HW WS10
	WNMG060404-MK5	0,4	0,16–0,25	0,6–4,0												☺	😐						
	WNMG060408-MK5	0,8	0,20–0,40	0,8–4,0												☺	😐						
	WNMG060412-MK5	1,2	0,16–0,45	0,6–4,0												☺	😐						
	WNMG080404-MK5	0,4	0,16–0,25	0,6–5,0												☺	😐						
	WNMG080408-MK5	0,8	0,20–0,45	1,2–5,0												☺	😐	☹					
	WNMG080412-MK5	1,2	0,22–0,50	1,5–5,0												☺	😐	☹					
	WNMG080416-MK5	1,6	0,25–0,55	2,0–5,0												☺	😐						
	WNMG100608-MK5	0,8	0,25–0,50	0,8–7,0												☺	😐						
	WNMG100612-MK5	1,2	0,30–0,60	1,2–7,0												☺	😐						
	WNMG100616-MK5	1,6	0,35–0,60	1,5–7,0												☺	😐						
	WNMG080408-NRS	0,8	0,16–0,35	1,0–4,0						😐	😐	☺	☺	😐	☹				☺	☺	😐	☹	
	WNMG080412-NRS	1,2	0,18–0,40	1,2–4,0						😐	😐	☺	☺	😐	☹				☺	☺	😐	☹	
	WNMG060408-RM5	0,8	0,20–0,40	1,2–3,5						😐	😐			😐	☹						😐	☹	
	WNMG080408-RM5	0,8	0,20–0,40	1,2–4,5			☺	😐		😐	😐		☺	😐	☹					☺	😐	☹	
	WNMG080412-RM5	1,2	0,25–0,50	1,5–4,5			☺	😐		😐	😐		☺	😐	☹					☺	😐	☹	
	WNMG080408-RP7	0,8	0,16–0,45	1,0–5,0			☺	😐	☹									☹					
	WNMG080412-RP7	1,2	0,20–0,45	1,5–5,0			☺	😐	☹									☹					
	WNMG100608-RP7	0,8	0,30–0,50	0,8–6,0				😐	☹														
	WNMG100612-RP7	1,2	0,35–0,60	1,2–6,0			☺	😐	☹														
	WNMG100616-RP7	1,6	0,40–0,60	1,5–6,0				😐	☹														

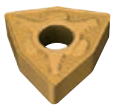
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

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

Пластины треугольные без задних углов 80°
WNMG Perform



Пластины

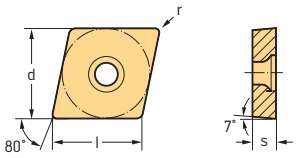
	Обозначение	r мм	f мм	a_p мм	P HC WPP05S	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	P HC WPV10	P HC WPV20	M HC WMP20S	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	K HC WKP30S	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	WNMG080408-FV5	0,8	0,08–0,25	0,4–2,0						☻	☻										
	WNMG060408-MV5	0,8	0,15–0,32	0,8–3,0						☻	☻										
	WNMG080404-MV5	0,4	0,10–0,20	0,5–3,5						☻	☻										
	WNMG080408-MV5	0,8	0,15–0,32	0,8–4,0						☻	☻										
	WNMG080412-MV5	1,2	0,18–0,40	0,8–4,0						☻	☻										
	WNMG080408-RV5	0,8	0,20–0,40	1,0–5,0						☻	☻										
	WNMG080412-RV5	1,2	0,25–0,55	1,0–5,0						☻	☻										

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

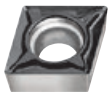
HC = твердый сплав с покрытием

Пластины ромбические с задними углами 80°
CCMT / CCGT

Tiger·tec® Silver



Пластины

	Обозначение	l мм	r мм	f мм	a_p мм	P HE WEP10	P HC WPP01	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
Wiper	CCMT060204-PF	6,45	0,4	0,05–0,30	0,3–2,0		●	●	●						●	●						●	●
	CCMT060208-PF	6,45	0,8	0,09–0,35	0,3–2,0			●	●						●							●	
	CCMT09T304-PF	9,67	0,4	0,07–0,30	0,3–3,0		●	●	●						●	●						●	●
	CCMT09T308-PF	9,67	0,8	0,12–0,45	0,3–3,0		●	●	●						●	●						●	●
	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	12,90	0,4	0,08–0,25	0,2–3,0														●				
	CCGT120408-FN2	12,90	0,8	0,10–0,30	0,3–3,5														●				
	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	12,90	0,4	0,08–0,25	0,2–3,0										●							●	
	CCGT120408-FM2	12,90	0,8	0,10–0,30	0,3–3,5										●							●	
	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	12,90	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5			●	●														
	CCMT120408-FP4	12,90	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	12,90	0,8	0,12–0,32	0,5–2,5										●	●						●	●

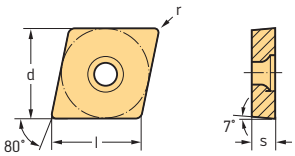
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

HE = кермет с покрытием
HC = твердый сплав с покрытием

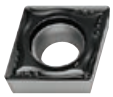
● ● ● / ★ Новый инструмент

Пластины ромбические с задними углами 80°
CCMT / CCGT

Tiger·tec® Silver



Пластины

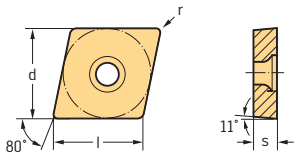
	Обозначение	l мм	r мм	f мм	a_p мм	P HE WEP10	P HC WPP01	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	CCGT060201-MN2	6,45	0,1	0,02–0,06	0,5–1,5														☺				
	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	12,90	0,2	0,05–0,12	0,5–2,0														☺				
	CCGT120404-MN2	12,90	0,4	0,08–0,25	0,6–5,0														☺				
	CCGT120408-MN2	12,90	0,8	0,10–0,35	0,8–5,0														☺				
	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	12,90	0,4	0,12–0,25	0,4–3,5						😐	😐			😐							😐	
	CCMT120408-MM4	12,90	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	12,90	0,8	0,12–0,32	0,5–3,5										😐							😐	

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

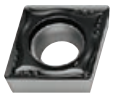
HE = кермет с покрытием
HC = твердый сплав с покрытием

Пластины ромбические с задними углами 80°
CPMT / CPGT / CPMW

Tiger·tec® Silver



Пластины

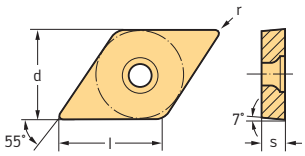
	Обозначение	l мм	r мм	f мм	a_p мм	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	CPMT050204-FM4	5,64	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5				●	●			●						●	
	CPMT060204-FM4	6,45	0,4	0,05–0,16	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	●														
	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								●						●	
	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						●		●				●		●	
	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»

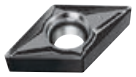
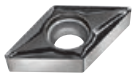
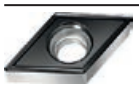
HC = твердый сплав с покрытием

● / ★ Новый инструмент

Пластины ромбические с задними углами 55°
DCMT / DCGT
Tiger·tec® Silver



Пластины

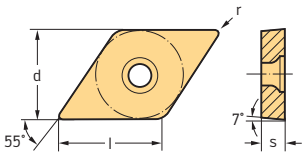
	Обозначение	l мм	r мм	f мм	a_p мм	P HE WEP10	P HC WPP01	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	DCMT070204-PF	7,75	0,4	0,05–0,25	0,3–2,0		☺	☺	☺						☺	☹						☺	☹
	DCMT070208-PF	7,75	0,8	0,05–0,25	0,3–2,0										☺	☹						☺	☹
	DCMT11T304-PF	11,63	0,4	0,07–0,30	0,3–3,0		☺	☺	☺						☺	☹						☺	☹
	DCMT11T308-PF	11,63	0,8	0,12–0,40	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														☺				
	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								☹	☻	☺					☹	☻	☺	
	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-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										☺	☹						☺	☹
	DCMT11T304-PM	11,63	0,4	0,12–0,40	0,5–4,0			☺	☺						☺		☻	☹				☺	
	DCMT11T308-PM	11,63	0,8	0,15–0,50	0,5–4,0			☺	☺						☺		☻	☹				☺	
	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								☺						☺	☺			

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

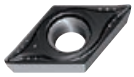
HE = кермет с покрытием
HC = твердый сплав с покрытием

Пластины ромбические с задними углами 55°
DCMT / DCGT

Tiger·tec® Silver



Пластины

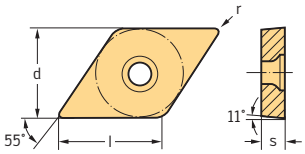
	Обозначение	l мм	r мм	f мм	a_p мм	P HE WEP10	P HC WPP01	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	DCMT070204-MM4	7,75	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0						●	●		●	●	●					●	●	●
	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										●							●	
	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							●	●		●					●	●	●	

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

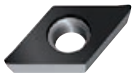
HE = кермет с покрытием
HC = твердый сплав с покрытием

Пластины ромбические с задними углами 55°
DPMT / DPGT / DPMW

Tiger·tec® Silver



Пластины

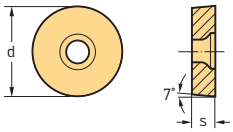
	Обозначение	l мм	r мм	f мм	a_p мм	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	DPMT070204-FM4	7,75	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5				●	●			●						●	
	DPMT11T304-FM4	11,63	0,4	0,05–0,16	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	●														
	DPGT070204-MM4	7,75	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0						●		●				●		●	
	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						●		●				●		●	
	DPMW11T308-RK6	11,63	0,8	0,16–0,35	0,5–4,0											●				

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

HC = твердый сплав с покрытием

● ● ● / ★ Новый инструмент

Пластины круглые с задними углами RCGT



Пластины

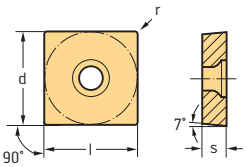
	Обозначение	d мм	f мм	a_p мм	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	RCGT0602M0-MN2	6	0,10–0,55	0,6–2,5											☺			
	RCGT0803M0-MN2	8	0,12–0,60	0,7–3,0											☺			
	RCGT10T3M0-MN2	10	0,15–0,70	0,8–4,0											☺			
	RCGT1204M0-MN2	12	0,18–0,80	1,0–5,0											☺			
	RCGT120400-MN2	12,7	0,18–0,80	1,0–5,0											☺			

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

HC = твердый сплав с покрытием

Пластины квадратные с задними углами
SCGT / SCMT

Tiger·tec® Silver



Пластины

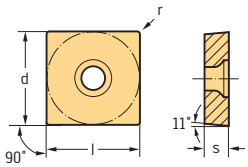
	Обозначение	l мм	r мм	f мм	a_p мм	P				M					K		N	S			
						HC				HC					HC		HC	HC			
						WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S
	SCGT09T304-FN2	9,53	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5												●				
	SCGT09T308-FN2	9,53	0,8	0,10–0,30	0,3–3,0												●				
	SCGT120408-FN2	12,7	0,8	0,10–0,30	0,3–3,0												●				
	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								◐							◐	
	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								◐	✖						◐	✖
	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-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								◐	✖						◐	✖
	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												●				
	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				◐	◐			◐							◐	
	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						●		◐					●		◐	

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

HC = твердый сплав с покрытием

Пластины квадратные с задними углами SPMT / SPGT / SPMW

Tiger·tec® Silver



Пластины

	Обозначение	l мм	r мм	f мм	a_p мм	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	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
	SPMT120408-FP4	12,7	0,8	0,05–0,18	0,1–1,8	●														
	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								●						●	
	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-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		●													
	SPGT09T304-MP4	9,53	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0	●	●													
	SPGT09T308-MP4	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											●				
	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											●				
	SPMW09T304-RK6	9,53	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0											●				
	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											●				

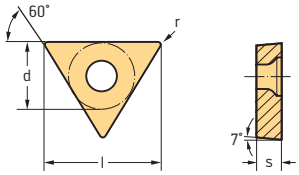
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

HC = твердый сплав с покрытием

● ● ● / ★ Новый инструмент

Пластины 3-гранные с задними углами 60°
TCGT / TCMT

Tiger·tec® Silver



Пластины

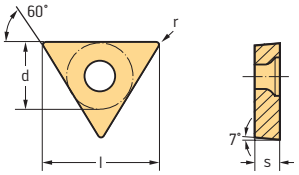
	Обозначение	l мм	r мм	f мм	a_p мм	P HE WEP10	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM21	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	TCGT06T101-FN2	6,62	0,1	0,02–0,06	0,1–1,5																		
	TCGT06T102-FN2	6,62	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0																		
	TCGT06T104-FN2	6,62	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5																		
	TCGT090202-FN2	9,37	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0																		
	TCGT090204-FN2	9,37	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5																		
	TCGT110202-FN2	10,74	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0																		
	TCGT110204-FN2	10,74	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5																		
	TCGT16T304-FN2	16,50	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5																		
	TCGT16T308-FN2	16,50	0,8	0,10–0,30	0,3–3,0																		
	TCGT06T101-FM2	6,62	0,1	0,02–0,06	0,1–1,5																		
	TCGT06T102-FM2	6,62	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0																		
	TCGT06T104-FM2	6,62	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5																		
	TCGT090202-FM2	9,37	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0																		
	TCGT090204-FM2	9,37	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5																		
	TCGT110201-FM2	10,74	0,1	0,02–0,06	0,1–1,5																		
	TCGT110202-FM2	10,74	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0																		
	TCGT110204-FM2	10,74	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5																		
	TCGT16T302-FM2	16,50	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0																		
	TCGT16T304-FM2	16,50	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5																		
	TCGT16T308-FM2	16,50	0,8	0,10–0,30	0,3–3,0																		
	TCMT06T102-FM4	6,62	0,2	0,02–0,10	0,1–1,0																		
	TCMT06T104-FM4	6,62	0,4	0,04–0,17	0,1–1,0																		
	TCMT090202-FM4	9,37	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0																		
	TCMT090204-FM4	9,37	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5																		
	TCMT090208-FM4	9,37	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5																		
	TCMT110202-FM4	10,74	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0																		
	TCMT110204-FM4	10,74	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5																		
	TCMT110208-FM4	10,74	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5																		
	TCMT16T302-FM4	16,50	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0																		
	TCMT16T304-FM4	16,50	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5																		
	TCMT16T308-FM4	16,50	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5																		

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

HE = кермет с покрытием
HC = твердый сплав с покрытием

Пластины 3-гранные с задними углами 60°
TCGT / TCMT

Tiger·tec® Silver



Пластины

	Обозначение	l мм	r мм	f мм	a_p мм	P HE WEP10	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM21	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	TCMT06T102-FP4	6,62	0,2	0,02–0,10	0,1–1,0			●															
	TCMT06T104-FP4	6,62	0,4	0,04–0,17	0,1–1,0	●		●															
	TCMT090202-FP4	9,37	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0			●															
	TCMT090204-FP4	9,37	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	●	●	●															
	TCMT090208-FP4	9,37	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5			●															
	TCMT110202-FP4	10,74	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0		●	●															
	TCMT110204-FP4	10,74	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	●	●	●															
	TCMT110208-FP4	10,74	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5		●	●															
	TCMT16T302-FP4	16,50	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0			●															
	TCMT16T304-FP4	16,50	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5		●	●															
	TCMT16T308-FP4	16,50	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5	●	●	●															
	TCMT110204-FM6	10,74	0,4	0,08–0,25	0,3–1,6									●		●						●	●
	TCMT110208-FM6	10,74	0,8	0,12–0,30	0,5–1,6									●		●						●	●
	TCMT16T304-FM6	16,50	0,4	0,08–0,25	0,3–2,0									●		●						●	●
	TCMT16T308-FM6	16,50	0,8	0,12–0,32	0,5–2,5									●								●	
	TCGT110201-MN2	10,74	0,1	0,02–0,06	0,5–1,5														●				
	TCGT110202-MN2	10,74	0,2	0,05–0,12	0,6–2,0														●				
	TCGT110204-MN2	10,74	0,4	0,08–0,25	0,6–3,0							●							●	●			
	TCGT16T302-MN2	16,50	0,2	0,05–0,12	0,5–2,0														●				
	TCGT16T304-MN2	16,50	0,4	0,08–0,25	0,6–4,0							●							●	●			
	TCGT16T308-MN2	16,50	0,8	0,10–0,35	0,8–4,0							●							●	●			
	TCGT090204-MM4	9,37	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0									●								●	
	TCGT110204-MM4	10,74	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0							●		●						●		●	
	TCGT110208-MM4	10,74	0,8	0,12–0,30	0,5–2,0							●		●						●		●	
	TCGT16T304-MM4	16,50	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0									●								●	
	TCGT16T308-MM4	16,50	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0									●								●	
	TCMT090204-MP4	9,37	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0		●	●															
	TCMT090208-MP4	9,37	0,8	0,12–0,25	0,5–2,0		●	●															
	TCMT110204-MP4	10,74	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0		●	●															
	TCMT110208-MP4	10,74	0,8	0,12–0,30	0,5–2,0		●	●															
	TCMT16T304-MP4	16,50	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0		●	●															
	TCMT16T308-MP4	16,50	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0		●	●															
	TCMT220408-MP4	22,00	0,8	0,12–0,32	0,5–3,5			●															

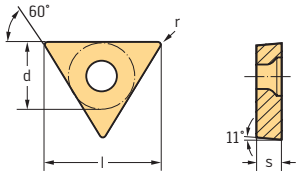
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

HE = кермет с покрытием
HC = твердый сплав с покрытием

● / ★ Новый инструмент

Пластины 3-гранные с задними углами 60°
TPMT / TPGT / TPMW / TPMR / TPGN

Tiger·tec® Silver



Пластины

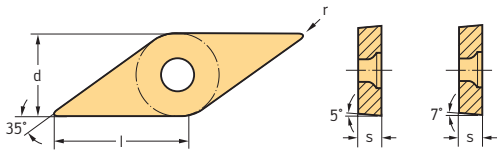
	Обозначение	l мм	r мм	f мм	a_p мм	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	HW WS10
	TPMT110204-FM4	11,00	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5				●	●			●						●		
	TPMT16T304-FM4	16,50	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5				●	●			●						●		
	TPMT110204-FP4	11,00	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	●															
	TPMT16T304-FP4	16,50	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	●															
	TPGT110204-MM4	11,00	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0						●		●				●		●		
	TPGT110208-MM4	11,00	0,8	0,12–0,30	0,5–2,0						●		●				●		●		
	TPGT16T304-MM4	16,50	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0						●		●				●		●		
	TPGT16T308-MM4	16,50	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	11,00	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0		●														
	TPMT110208-MP4	11,00	0,8	0,12–0,30	0,5–2,0		●														
	TPMT16T304-MP4	16,50	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0		●														
	TPMT16T308-MP4	16,50	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0		●														
	TPMT220408-MP4	22,00	0,8	0,15–0,32	0,5–3,5		●														
	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	11,00	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0											●					
	TPMT110208-MK4	11,00	0,8	0,12–0,30	0,5–2,0											●					
	TPMT16T304-MK4	16,50	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0											●					
	TPMT16T308-MK4	16,50	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0											●					
	TPMW110204-RK6	11,00	0,4	0,12–0,25	0,4–2,5											●					
	TPMW110208-RK6	11,00	0,8	0,16–0,30	0,6–3,0											●					
	TPMW16T304-RK6	16,50	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0											●					
	TPMW16T308-RK6	16,50	0,8	0,16–0,35	0,6–4,0											●					
	TPMR110308	11,00	0,8	0,16–0,30	0,6–3,0											●					
	TPMR130308	13,75	0,8	0,16–0,30	0,6–3,0		●														
	TPMR160304	16,50	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0		●														
	TPMR160308	16,50	0,8	0,16–0,30	0,6–4,0		●														
	TPGN090204	9,62	0,4	0,10–0,18	0,4–2,0											●					
	TPGN090208	9,62	0,8	0,12–0,20	0,8–2,0											●					
	TPGN110308	11,00	0,8	0,12–0,20	0,8–2,0								●			●			●		
	TPGN160304	16,50	0,4	0,10–0,25	0,4–3,0		●	●					●			●			●		●
	TPGN160308	16,50	0,8	0,12–0,30	0,8–3,0		●	●					●			●			●		●
	TPGN220404	22,00	0,4	0,10–0,25	0,4–4,0		●									●					
	TPGN220408	22,00	0,8	0,12–0,30	0,8–4,0		●									●					

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

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

Пластины ромбические с задними углами 35°
VCGT / VCMT / VBMT

Tiger·tec® Silver



Пластины

	Обозначение	l мм	r мм	f мм	a_p мм	P HE WEP10	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	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													●				
	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								●	●						●	●	
	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	●	●	●														
	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								●	●	●					●	●	●
	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													●				
	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								●	●						●	●	

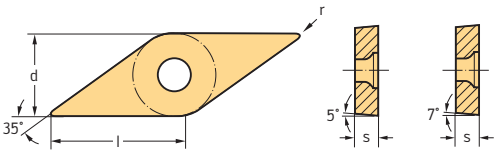
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

HE = кермет с покрытием
HC = твердый сплав с покрытием

● ● ● / ★ Новый инструмент

Пластины ромбические с задними углами 35°
VCGT / VCMT / VBMT

Tiger·tec® Silver



Пластины

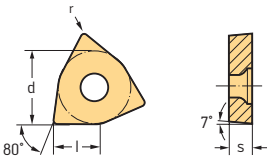
	Обозначение	l мм	r мм	f мм	a_p мм	P HE WEP10	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	VCGT110302-MM4	11,07	0,2	0,05–0,12	0,2–1,5							☺		😐					☺		😐	
	VCGT110304-MM4	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							☺		😐					☺		😐	
	VBMT110304-MK4	11,07	0,4	0,08–0,20	0,4–1,5											☺	😐					
	VBMT110308-MK4	11,07	0,8	0,12–0,25	0,5–1,5											☺	😐					
	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											☺	😐					

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

HE = кермет с покрытием
HC = твердый сплав с покрытием

Пластины треугольные с задними углами 80°
WCGT

Tiger·tec®



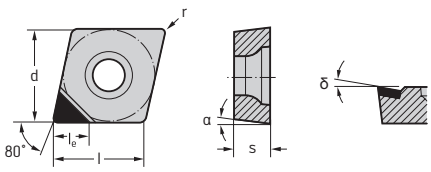
Пластины

	Обозначение	l мм	r мм	f мм	a_p мм	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM21	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	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-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								☹							
	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												☺			

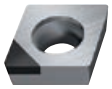
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

HC = твердый сплав с покрытием

Пластины ромбические с PCD с задними углами 80° CPGW



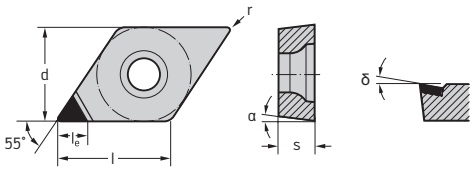
Пластины

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l_e мм	r мм	α	δ	f мм	a_p мм	K BH WCB80	K CN WCK10	N DP WDN10	S CN WIS10	S CR WWS20	H BL WCB30	H BH WCB50	O DP WDN10				
	CPGW050204FS-1	1	3	0,4	11°	0°	0,03–0,25	0,1–2,5			☻					☻				
	CPGW060204FS-1	1	3,5	0,4	11°	0°	0,03–0,25	0,1–3,0			☻					☻				
	CPGW09T304FS-1	1	4	0,4	11°	0°	0,03–0,25	0,1–3,5			☻					☻				
	CPGW09T308FS-1	1	4	0,8	11°	0°	0,03–0,38	0,1–3,5			☻					☻				
	CPGW120408FS-1	1	4	0,8	11°	0°	0,03–0,38	0,1–3,5			☻					☻				

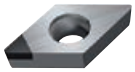
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

BH = сплав с высоким содержанием CBN
CN = керамика Si_3N_4
DP = поликристаллический алмаз
CR = армированная керамика
BL = сплав с низким содержанием CBN

Пластины ромбические с PCD с задними углами 55° DPGW



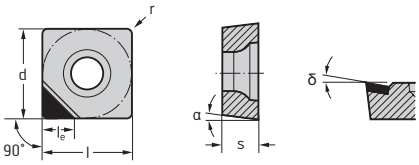
Пластины

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l_e мм	r мм	α	δ	f мм	a_p мм	K BH WCB80	K CN WCK10	N DP WDN10	S CN WIS10	S CR WWS20	H BL WCB30	H BH WCB50	O DP WDN10				
	DPGW070204FS-1	1	3,5	0,4	11°	0°	0,03–0,25	0,1–3,0			☻					☻				
	DPGW11T304FS-1	1	4	0,4	11°	0°	0,03–0,25	0,1–3,5			☻					☻				
	DPGW11T308FS-1	1	4	0,8	11°	0°	0,03–0,38	0,1–3,5			☻					☻				

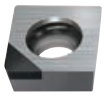
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

BH = сплав с высоким содержанием CBN
CN = керамика Si_3N_4
DP = поликристаллический алмаз
CR = армированная керамика
BL = сплав с низким содержанием CBN

Пластины квадратные с PCD с задними углами SPGW



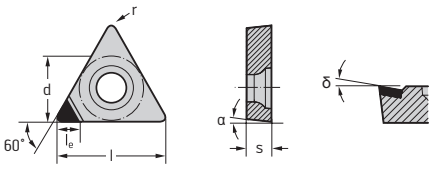
Пластины

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l_e мм	r мм	α	δ	f мм	a_p мм	K BH WCB80	K CN WCK10	N DP WDN10	S CN WIS10	S CR WWS20	H BL WCB30	H BH WCB50	O DP WDN10
	SPGW09T308FS-1	1	4	0,8	11°	0°	0,03–0,38	0,1–3,5			☺					☺

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

BH = сплав с высоким содержанием CBN
CN = керамика Si_3N_4
DP = поликристаллический алмаз
CR = армированная керамика
BL = сплав с низким содержанием CBN

Пластины 3-гранные с PCD с задними углами 60° TPGW



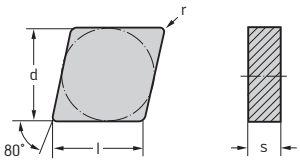
Пластины

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l_e мм	r мм	α	δ	f мм	a_p мм	K BH WCB80	K CN WCK10	N DP WDN10	S CN WIS10	S CR WWS20	H BL WCB30	H BH WCB50	O DP WDN10
	TPGW110204FS-1	1	4,2	0,4	11°	0°	0,03–0,25	0,1–3,5			☺					☺
	TPGW110208FS-1	1	4	0,8	11°	0°	0,03–0,38	0,1–3,5			☺					☺
	TPGW16T304FS-1	1	4,2	0,4	11°	0°	0,03–0,25	0,1–3,5			☺					☺
	TPGW16T308FS-1	1	4	0,8	11°	0°	0,03–0,38	0,1–3,5			☺					☺

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

BH = сплав с высоким содержанием CBN
CN = керамика Si_3N_4
DP = поликристаллический алмаз
CR = армированная керамика
BL = сплав с низким содержанием CBN

Пластины ромбические керамические без задних углов 80° CNGN / CNGA / CNGX



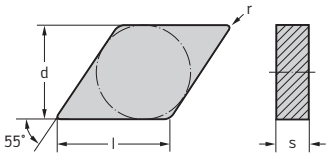
Пластины

	Обозначение	r мм	f мм	a_p мм	K BH WCB80	K CN WCK10	N DP WDN10	S CN WIS10	S CR WWS20	H BL WCB30	H BH WCB50	O DP WDN10
	CNGN120408T01020	0,8	0,10–0,22	0,1–3,6					●			
	CNGN120408T02020	0,8	0,10–0,40	0,1–6,0		●						
	CNGN120412T01020	1,2	0,10–0,32	0,1–3,6					●			
	CNGN120412T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–6,0		●						
	CNGN120416T02020	1,6	0,10–0,60	0,1–6,0		●						
	CNGN120708T01020	0,8	0,10–0,22	0,1–3,6				●	●			
	CNGN120712T01020	1,2	0,10–0,32	0,1–3,6				●	●			
	CNGN120712T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–6,0		●						
	CNGN120716T01020	1,6	0,10–0,42	0,1–3,6				●	●			
	CNGN120716T02020	1,6	0,10–0,60	0,1–6,0		●						
	CNGA120408T02020	0,8	0,10–0,40	0,1–6,0		●						
	CNGA120412T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–6,0		●						
	CNGA120416T02020	1,6	0,10–0,60	0,1–6,0		●						
	CNGX120712T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–6,0		●						
	CNGX160712T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–8,0		●						
	CNGX120716T02020	1,6	0,10–0,60	0,1–6,0		●						
	CNGX160716T02020	1,6	0,10–0,60	0,1–8,0		●						

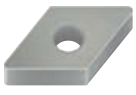
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

BH = сплав с высоким содержанием CBN
CN = керамика Si_3N_4
DP = поликристаллический алмаз
CR = армированная керамика
BL = сплав с низким содержанием CBN

Пластины ромбические керамические без задних углов 80° DNGA



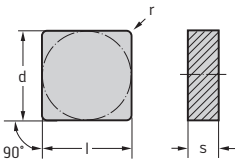
Пластины

	Обозначение	r мм	f мм	a_p мм	K BH WCB80	K CN WCK10	N DP WDN10	S CN WIS10	S CR WWS20	H BL WCB30	H BH WCB50	O DP WDN10
	DNGA150608T02020	0,8	0,10–0,40	0,1–5,0		●						
	DNGA150612T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–5,0		●						

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

BH = сплав с высоким содержанием CBN
CN = керамика Si_3N_4
DP = поликристаллический алмаз
CR = армированная керамика
BL = сплав с низким содержанием CBN

Пластины квадратные керамические без задних углов SNGN / SNGA / SNGX



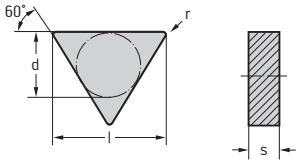
Пластины

	Обозначение	r мм	f мм	a_p мм	K BH WCB80	K CN WCK10	N DP WDN10	S CN WIS10	S CR WWS20	H BL WCB30	H BH WCB50	O DP WDN10
	SNGN120412T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–5,0		☻						
	SNGN120416T02020	1,6	0,10–0,60	0,1–5,0		☻						
	SNGN120708T01020	0,8	0,10–0,22	0,1–3,6					☻			
	SNGN120712T01020	1,2	0,10–0,32	0,1–3,6				☻	☻			
	SNGN120712T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–5,0		☻						
	SNGN120716T01020	1,6	0,10–0,42	0,1–3,6					☻			
	SNGN120716T02020	1,6	0,10–0,60	0,1–5,0		☻						
	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		☻						
	SNGX120712T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–5,0		☻						
	SNGX120716T02020	1,6	0,10–0,60	0,1–5,0		☻						
	SNGX150712T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–7,0		☻						

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

BH = сплав с высоким содержанием CBN
CN = керамика Si_3N_4
DP = поликристаллический алмаз
CR = армированная керамика
BL = сплав с низким содержанием CBN

Пластины 3-гранные керамические без задних углов 60° TNGN / TNGA



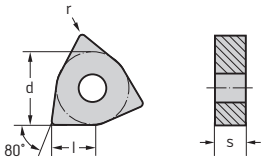
Пластины

	Обозначение	r мм	f мм	a_p мм	K BH WCB80	K CN WCK10	N DP WDN10	S CN WIS10	S CR WWS20	H BL WCB30	H BH WCB50	O DP WDN10
	TNGN160412T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–5,0		☻						
	TNGN160416T02020	1,6	0,10–0,60	0,1–5,0		☻						
	TNGA160408T02020	0,8	0,10–0,40	0,1–5,0		☻						
	TNGA160412T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–5,0		☻						

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

BH = сплав с высоким содержанием CBN
CN = керамика Si_3N_4
DP = поликристаллический алмаз
CR = армированная керамика
BL = сплав с низким содержанием CBN

Пластины треугольные керамические без задних углов 80° WNGA



Пластины

	Обозначение	r мм	f мм	a_p мм	K BH WCB80	K CN WCK10	N DP WDN10	S CN WIS10	S CR WWS20	H BL WCB30	H BH WCB50	O DP WDN10
	WNGA080408T02020	0,8	0,10–0,40	0,1–5,0		☻						
	WNGA080412T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–5,0		☻						

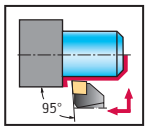
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

BH = сплав с высоким содержанием CBN
CN = керамика Si_3N_4
DP = поликристаллический алмаз
CR = армированная керамика
BL = сплав с низким содержанием CBN

Державки с прижимом повышенной жесткости
DCLN...-P mm

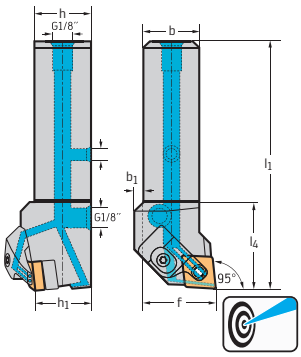
Walter Turn

– Для направленной подачи СОЖ



CN . .

Инструмент



Обозначение		h = h1 мм	b мм	b1 мм	f мм	l1 мм	l4 мм	γ	λs	Тип
★ DCLNR/L2020X12-P	12	20	20	10	25	115	38,5	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
★ DCLNR/L2525X12-P	12	25	25	4	32	130	38,5	-6°	-6°	
★ DCLNR/L2525X16-P	16	25	25	12	32	135	43,5	-6°	-6°	CN .. 1606 ..

Размеры указаны для эталонной пластины: CN .. 120408/CN .. 160612
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. в разделе «Техническая информация. Токарная обработка ISO»
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
Пример заказа инструмента правого исполнения: DCLNR2020X12-P/пример заказа инструмента левого исполнения: DCLNL2020X12-P
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
Опорная пластина	AP301-CN12	AP302-CN16
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Нм	FS1463 (Torx 20IP) 5,0 Нм
Прижим левый	PK265L	PK267
Прижим правый	PK265R	PK267
Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм	FS1474 (Torx 20IP) 6,4 Нм
Пружина	FS2188	FS2298
Установочный винт G 1/8"	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)
Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
Ключ	FS1465 (Torx 15IP)	FS1464 (Torx 20IP)

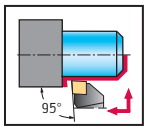
Комплектующие

Тип	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
Комплект левых прижимов (стандартные комплектующие)	PK265L-SET	PK267-SET
Комплект правых прижимов (стандартные комплектующие)	PK265R-SET	PK267-SET

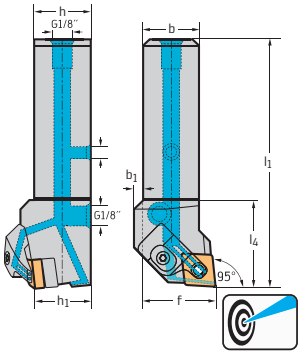
/ ★ Новый инструмент

Державки с прижимом повышенной жесткости
DCLN...-P inch
Walter Turn

– Для направленной подачи СОЖ



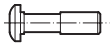
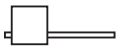
Инструмент



Обозначение	in	h = h1 Дюйм	b Дюйм	b1 Дюйм	f Дюйм	l1 Дюйм	l4 Дюйм	γ	λs	Тип
★ DCLNR/L124B-P	0,500	0,750	0,750	0,394	1,000	4,500	1,575	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
★ DCLNR/L164D-P	0,500	1,000	1,000	0,157	1,250	6,000	1,516	-6°	-6°	
★ DCLNR/L165D-P	0,625	1,000	1,000	0,472	1,250	6,000	1,713	-6°	-6°	CN .. 1606 ..

Размеры указаны для эталонной пластины: CN .. 120408/CN .. 160612
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. в разделе «Техническая информация. Токарная обработка ISO»
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
Пример заказа инструмента правого исполнения: DCLNR124B-P/пример заказа инструмента левого исполнения: DCLNL124B-P
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
	Опорная пластина	AP301-CN12	AP302-CN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Нм	FS1463 (Torx 20IP) 5,0 Нм
	Прижим левый	PK265L	PK267
	Прижим правый	PK265R	PK267
	Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм	FS1474 (Torx 20IP) 6,4 Нм
	Пружина	FS2188	FS2298
	Установочный винт G 1/8"	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
	Ключ	FS1465 (Torx 15IP)	FS1464 (Torx 20IP)

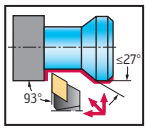
Комплектующие

	Тип	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
	Комплект левых прижимов (стандартные комплектующие)	PK265L-SET	PK267-SET
	Комплект правых прижимов (стандартные комплектующие)	PK265R-SET	PK267-SET

Державки с прижимом повышенной жесткости
DDJN...-P mm

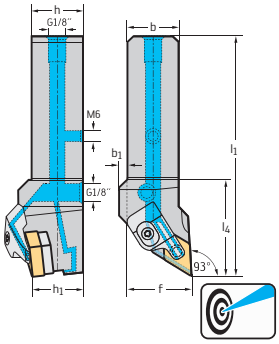
Walter Turn

– Для направленной подачи СОЖ



DN . .

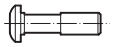
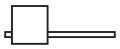
Инструмент



Обозначение		h = h1 мм	b мм	b1 мм	f мм	l1 мм	l4 мм	γ	λs	Тип
DDJNR/L2020X11-P	11	20	20	6	25	125	48,5	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
DDJNR/L2525X11-P	11	25	25	0	32	140	48,5	-6°	-7°	
★ DDJNR/L2020X15-P	15	20	20	7	25	125	48,5	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
★ DDJNR/L2525X15-P	15	25	25	3	32	140	48,5	-6°	-7°	

Размеры указаны для эталонной пластины: DN .. 110408/DN .. 150608
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. в разделе «Техническая информация. Токарная обработка ISO»
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
Пример заказа инструмента правого исполнения: DDJNR2020X11-P/пример заказа инструмента левого исполнения: DDJNL2020X11-P
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 (Torx 9IP) 1,5 Нм	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Нм
	Прижим левый	PK261L	PK265L
	Прижим правый	PK261R	PK265R
	Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм
	Пружина	FS2188	FS2188
	Установочный винт G 1/8"	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
	Ключ	FS1465 (Torx 15IP)	FS1465 (Torx 15IP)

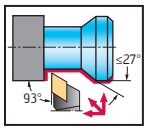
Комплектующие

	Тип	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
	Комплект левых прижимов (стандартные комплектующие)	PK261L-SET	PK265L-SET
	Комплект правых прижимов (стандартные комплектующие)	PK261R-SET	PK265R-SET
	Опорная пластина для DN .. 1504 ..		AP304-DN1504

/ ★ Новый инструмент

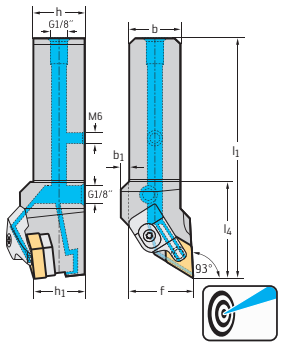
Державки с прижимом повышенной жесткости
DDJN...-P inch
Walter Turn

– Для направленной подачи СОЖ



DN . .

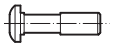
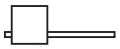
Инструмент



Обозначение	in	h = h1 Дюйм	b Дюйм	b1 Дюйм	f Дюйм	l1 Дюйм	l4 Дюйм	γ	λs	Тип
DDJNR/L163D-P	0,375	1,000	1,000	0,118	1,250	6,000	1,909	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
★ DDJNR/L124B-P	0,500	0,750	0,750	0,276	1,000	4,500	1,969	-6°	-7°	DN .. 1504 ..
★ DDJNR/L164D-P	0,500	1,000	1,000	0,118	1,250	6,000	1,909	-6°	-7°	

Размеры указаны для эталонной пластины: DN .. 110408/DN .. 150408
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. в разделе «Техническая информация. Токарная обработка ISO»
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
Пример заказа инструмента правого исполнения: DDJNR163D-P/пример заказа инструмента левого исполнения: DDJNL163D-P
Сборочные детали входят в комплект поставки

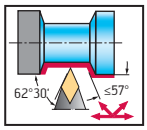
Сборочные детали

	Тип	DN .. 1104 ..	DN .. 1504 ..
	Опорная пластина	AP305-DN11	AP304-DN1504
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (Torx 9IP) 1,5 Нм	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Нм
	Прижим левый	PK261L	PK265L
	Прижим правый	PK261R	PK265R
	Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм
	Пружина	FS2188	FS2188
	Установочный винт G 1/8"	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
	Ключ	FS1465 (Torx 15IP)	FS1465 (Torx 15IP)

Комплектующие

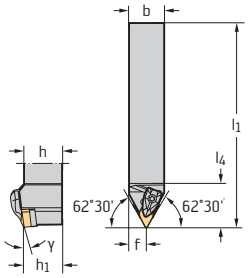
	Тип	DN .. 1104 ..	DN .. 1504 ..
	Комплект левых прижимов (стандартные комплектующие)	PK261L-SET	PK265L-SET
	Комплект правых прижимов (стандартные комплектующие)	PK261R-SET	PK265R-SET
	Опорная пластина для DN .. 1506 ..		AP304-DN15

Державки с прижимом повышенной жесткости
DDPN inch
Walter Turn



DN . . DN . .

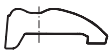
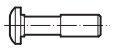
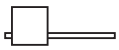
Инструмент



Обозначение	in	h = h1 Дюйм	b Дюйм	f Дюйм	l1 Дюйм	l4 Дюйм	γ	λs	Тип
★ DDPNN124B	0,500	0,750	0,750	0,375	4,500	1,610	-5°	-9°	DN .. 1504 ..
★ DDPNN164D	0,500	1,000	1,000	0,500	6,000	1,610	-5°	-9°	
★ DDPNN204D	0,500	1,250	1,250	0,625	6,000	1,610	-5°	-9°	

Размеры указаны для эталонной пластины: DN .. 150408
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. в разделе «Техническая информация. Токарная обработка ISO»
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип	DN .. 1504 ..
	Опорная пластина	AP304-DN1504
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Нм
	Прижим	PK241
	Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм
	Пружина	FS1470
	Штифт	RS117
	Ключ	FS1465 (Torx 15IP)

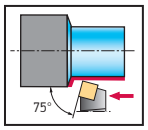
Комплектующие

	Тип	DN .. 1504 ..
	Комплект левых прижимов (стандартные комплектующие)	PK241-SET
	Узел крепления с твердосплавным башмаком Пластины с отверстием	PK245-SET
	Узел крепления с твердосплавным башмаком Пластины без отверстия	PK254-SET
	Опорная пластина для DN .. 1504 ..	AP304-DN1504
	Опорная пластина для DN .. 1507 ..	AP412-DN1507

★ Новый инструмент

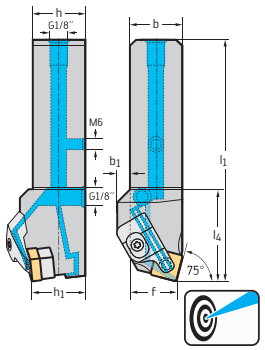
Державки с прижимом повышенной жесткости
DSBN...-P mm
Walter Turn

– Для направленной подачи СОЖ



SN . .

Инструмент



Обозначение		h = h1 мм	b мм	b1 мм	f мм	l1 мм	l4 мм	γ	λs	Тип
★ DSBNR/L2525X12-P	12	25	25	7	22	135	43,5	-6°	-6°	SN .. 1204 ..

Размеры указаны для эталонной пластины: SN .. 120408
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. в разделе «Техническая информация. Токарная обработка ISO»
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
Пример заказа инструмента правого исполнения: DSBNR2525X12-P/пример заказа инструмента левого исполнения: DSBNL2525X12-P
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	SN .. 1204 ..
Опорная пластина	AP308-SN12
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Нм
Прижим левый	PK265L
Прижим правый	PK265R
Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм
Пружина	FS2188
Установочный винт G 1/8"	FS2258 (SW 5)
Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
Ключ	FS1465 (Torx 15IP)

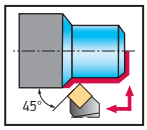
Комплектующие

Тип	SN .. 1204 ..
Комплект левых прижимов (стандартные комплектующие)	PK265L-SET
Комплект правых прижимов (стандартные комплектующие)	PK265R-SET

Державки с прижимом повышенной жесткости DSSN...-P mm

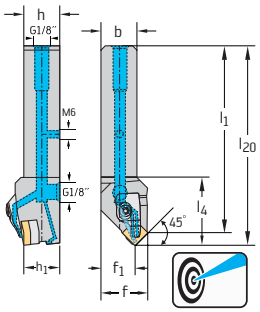
Walter Turn

– Для направленной подачи СОЖ



SN . .

Инструмент



Обозначение	◎	h = h1 мм	b мм	b1 мм	f мм	l1 мм	l4 мм	γ	λs	Тип
★ DSSNR/L2525X12-P	12	25	25	0	23,7	138,7	48	-8°	0°	SN .. 1204 ..

Размеры указаны для эталонной пластины: SN .. 120408
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. в разделе «Техническая информация. Токарная обработка ISO»
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
Пример заказа инструмента правого исполнения: DSSNR2525X12-P/пример заказа инструмента левого исполнения: DSSNL2525X12-P
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип	SN .. 1204 ..
	Опорная пластина	AP308-SN12
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Нм
	Прижим левый	PK265L
	Прижим правый	PK265R
	Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм
	Пружина	FS2188
	Установочный винт G 1/8"	FS2258 (SW 5)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Ключ	FS1465 (Torx 15IP)

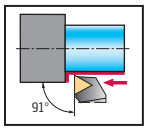
Комплектующие

	Тип	SN .. 1204 ..
	Комплект левых прижимов (стандартные комплектующие)	PK265L-SET
	Комплект правых прижимов (стандартные комплектующие)	PK265R-SET

/ ★ Новый инструмент

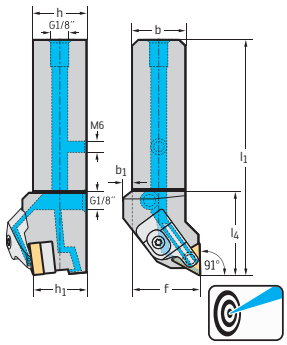
Державки с прижимом повышенной жесткости
DTGN...-P inch
Walter Turn

– Для направленной подачи СОЖ



TN . .

Инструмент



Обозначение	h = h1 Дюйм	b Дюйм	b1 Дюйм	f Дюйм	l1 Дюйм	l4 Дюйм	γ	λs	Тип
DTGNR/L123B-P	0,375	0,750	0,750	0,000	1,000	4,500	1,516	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
DTGNR/L163D-P	0,375	1,000	1,000	0,000	1,250	6,000	1,520	-6°	-6°	

Размеры указаны для эталонной пластины: TN .. 160408
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. в разделе «Техническая информация. Токарная обработка ISO»
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»
Пример заказа инструмента правого исполнения: DTGNR123B-P/пример заказа инструмента левого исполнения: DTGNL123B-P
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	TN .. 1604 ..
Опорная пластина	AP321-TN16
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (Torx 9IP) 1,5 Нм
Прижим левый	PK261L
Прижим правый	PK261R
Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм
Пружина	FS2188
Установочный винт G 1/8"	FS2258 (SW 5)
Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
Ключ	FS1465 (Torx 15IP)

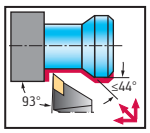
Комплектующие

Тип	TN .. 1604 ..
Комплект левых прижимов (стандартные комплектующие)	PK261L-SET
Комплект правых прижимов (стандартные комплектующие)	PK261R-SET

Державки с прижимом повышенной жесткости
DVJN...-P mm

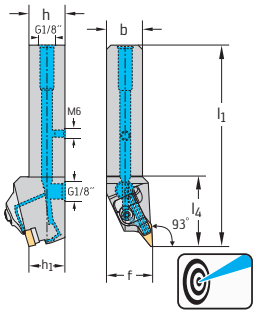
Walter Turn

– Для направленной подачи СОЖ



VN . .

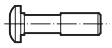
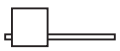
Инструмент



Обозначение		h = h1 мм	b мм	b1 мм	f мм	l1 мм	l4 мм	γ	λs	Тип
DVJNR/L2020X16-P	16	20	20	4	25	125	48,5	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
DVJNR/L2525X16-P	16	25	25	0	32	140	48	-4°	-13°	

Размеры указаны для эталонной пластины: VN .. 160408
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. в разделе «Техническая информация. Токарная обработка ISO»
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»
Пример заказа инструмента правого исполнения: DVJNR2020X16-P/пример заказа инструмента левого исполнения: DVJNL2020X16-P
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

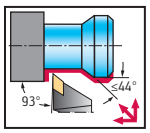
	Тип	VN .. 1604 ..
	Опорная пластина	AP312-VN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1467 (Torx 15IP) 3,0 Нм
	Прижим левый	PK261L
	Прижим правый	PK261R
	Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм
	Пружина	FS2188
	Установочный винт G 1/8"	FS2258 (SW 5)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Ключ	FS1465 (Torx 15IP)

Комплектующие

	Тип	VN .. 1604 ..
	Комплект левых прижимов (стандартные комплектующие)	PK261L-SET
	Комплект правых прижимов (стандартные комплектующие)	PK261R-SET

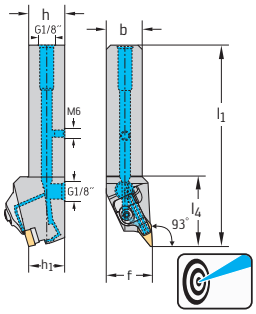
Державки с прижимом повышенной жесткости
DVJN...-P inch
Walter Turn

– Для направленной подачи СОЖ



VN . .

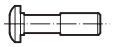
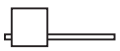
Инструмент



Обозначение	in	h = h_1 Дюйм	b Дюйм	b_1 Дюйм	f Дюйм	l_1 Дюйм	l_4 Дюйм	γ	λ_s	Тип
DVJNR/L123B-P	0,375	0,750	0,750	0,157	1,000	4,496	1,906	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
DVJNR/L163D-P	0,375	1,000	1,000	0,000	1,250	5,996	1,906	-4°	-13°	

Размеры указаны для эталонной пластины: VN .. 160408
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. в разделе «Техническая информация. Токарная обработка ISO»
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
Пример заказа инструмента правого исполнения: DVJNR123B-P/пример заказа инструмента левого исполнения: DVJNL123B-P
Сборочные детали входят в комплект поставки

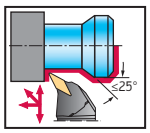
Сборочные детали

	Тип	VN .. 1604 ..
	Опорная пластина	AP312-VN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1467 (Torx 15IP) 3,0 Нм
	Прижим левый	PK261L
	Прижим правый	PK261R
	Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм
	Пружина	FS2188
	Установочный винт G 1/8"	FS2258 (SW 5)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Ключ	FS1465 (Torx 15IP)

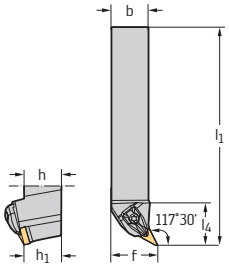
Комплектующие

	Тип	VN .. 1604 ..
	Комплект левых прижимов (стандартные комплектующие)	PK261L-SET
	Комплект правых прижимов (стандартные комплектующие)	PK261R-SET

Державки с прижимом повышенной жесткости
DVTN inch
Walter Turn



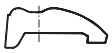
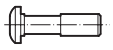
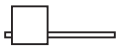
Инструмент



Обозначение	in	h = h1 Дюйм	b Дюйм	f Дюйм	l1 Дюйм	l4 Дюйм	γ	λs	Тип
★ DVTNR/L123B	0,375	0,750	0,750	1,000	4,500	1,543	-4°	-13°	
DVTNR/L163D	0,375	1,000	1,000	1,250	6,000	1,544	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
DVTNR/L203D	0,375	1,250	1,250	1,500	6,000	1,544	-4°	-13°	

Размеры указаны для эталонной пластины: VN .. 160408
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. в разделе «Техническая информация. Токарная обработка ISO»
Пример заказа инструмента правого исполнения: DVTNR123B/пример заказа инструмента левого исполнения: DVTNL123B
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип	VN .. 1604 ..
	Опорная пластина	AP312-VN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1467 (Torx 15IP) 3,0 Нм
	Прижим	PK244
	Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм
	Пружина	FS1470
	Штифт	RS117
	Ключ	FS1465 (Torx 15IP)

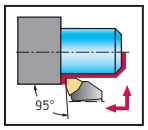
Комплектующие

	Тип	VN .. 1604 ..
	Комплект прижимов (стандартные комплектующие)	PK244-SET

★ / ★ Новый инструмент

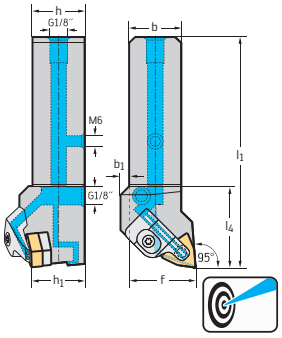
Державки с прижимом повышенной жесткости
DWLN...-P mm
Walter Turn

– Для направленной подачи СОЖ



WN . .

Инструмент



Обозначение		h = h1 мм	b мм	b1 мм	f мм	l1 мм	l4 мм	γ	λs	Тип
DWLNR/L2020X08-P	8	20	20	0	25	120,0	43,5	-7°	-6°	WN .. 0804 ..
DWLNR/L2525X08-P	8	25	25	0	32	135,0	43,5	-7°	-6°	

Размеры указаны для эталонной пластины: WN .. 080408
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. в разделе «Техническая информация. Токарная обработка ISO»
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
Пример заказа инструмента правого исполнения: DWLNR2020X08-P/пример заказа инструмента левого исполнения: DWLNL2020X08-P
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

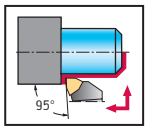
Тип	WN .. 0804 ..
Опорная пластина	AP307-WN08
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Нм
Прижим левый	PK266L
Прижим правый	PK266R
Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм
Пружина	FS2188
Установочный винт G 1/8"	FS2258 (SW 5)
Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
Ключ	FS1465 (Torx 15IP)

Комплектующие

Тип	WN .. 0804 ..
Комплект левых прижимов (стандартные комплектующие)	PK266L-SET
Комплект правых прижимов (стандартные комплектующие)	PK266R-SET

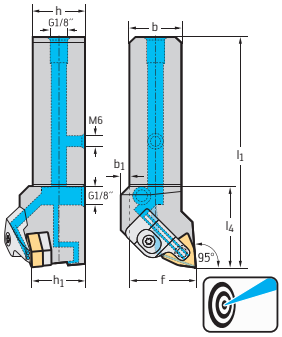
Державки с прижимом повышенной жесткости
DWLN...-P inch
Walter Turn

– Для направленной подачи СОЖ



WN . .

Инструмент



Обозначение	in	h = h1 Дюйм	b Дюйм	b1 Дюйм	f Дюйм	l1 Дюйм	l4 Дюйм	γ	λs	Тип
DWLNR/L124B-P	0,500	0,750	0,750	0,000	1,000	4,500	1,713	-6°	-6°	WN .. 0804 ..
DWLNR/L164D-P	0,500	1,000	1,000	0,000	1,250	6,000	1,713	-7°	-6°	

Размеры указаны для эталонной пластины: WN .. 080408
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. в разделе «Техническая информация. Токарная обработка ISO»
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»
Пример заказа инструмента правого исполнения: DWLNR124B-P/пример заказа инструмента левого исполнения: DWLNL124B-P
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

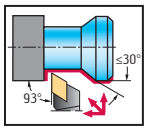
Тип	WN .. 0804 ..
Опорная пластина	AP307-WN08
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Нм
Прижим левый	PK266L
Прижим правый	PK266R
Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм
Пружина	FS2188
Установочный винт G 1/8"	FS2258 (SW 5)
Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
Ключ	FS1465 (Torx 15IP)

Комплектующие

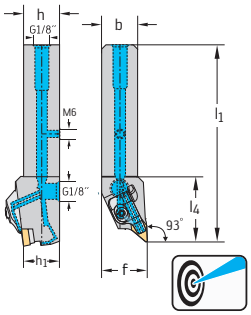
Тип	WN .. 0804 ..
Комплект левых прижимов (стандартные комплектующие)	PK266L-SET
Комплект правых прижимов (стандартные комплектующие)	PK266R-SET

Державки с прижимом повышенной жесткости
DDJC...-P mm
Walter Turn

– Для направленной подачи СОЖ



Инструмент



Обозначение		h = h1 мм	b мм	b1 мм	f мм	l1 мм	l4 мм	γ	λs	Тип
DDJCR/L2020X11-P	11	20	20	6	25	125	48,5	-3°	-7°	DC .. 11T3 ..
DDJCR/L2525X11-P	11	25	25	0	32	140	48,5	-3°	-7°	

Размеры указаны для эталонной пластины: DC .. 11T308
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. в разделе «Техническая информация. Токарная обработка ISO»
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
Пример заказа инструмента правого исполнения: DDJCR2020X11-P/пример заказа инструмента левого исполнения: DDJCL2020X11-P
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	DC .. 11T3 ..
Опорная пластина	AP315-DC1108 r ≤ 0,8 мм
Винт опорной пластины	FS2068 (SW 3,5)
Прижим левый	PK261L
Прижим правый	PK261R
Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм
Пружина	FS2188
Установочный винт G 1/8"	FS2258 (SW 5)
Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
Ключ	FS1465 (Torx 15IP)

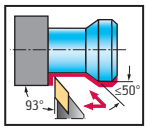
Комплектующие

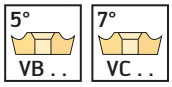
Тип	DC .. 11T3 ..
Комплект левых прижимов (стандартные комплектующие)	PK261L-SET
Комплект правых прижимов (стандартные комплектующие)	PK261R-SET

Державки с прижимом повышенной жесткости
DVJB...-P mm

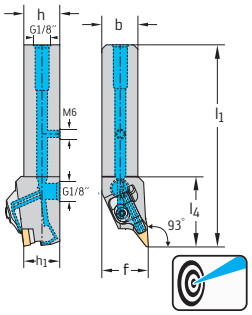
Walter Turn

– Для направленной подачи СОЖ





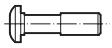
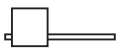
Инструмент



Обозначение		h = h_1 мм	b мм	b_1 мм	f мм	l_1 мм	l_4 мм	γ	λ_s	Тип
DVJBR/L2020X16-P	16	20	20	4	25	125	48,5	-2°	-7°	VB .. 1604 .. VC .. 1604 ..
DVJBR/L2525X16-P	16	25	25	0	32	140	48,5	-2°	-7°	

Размеры указаны для эталонной пластины: VB .. 160408
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. в разделе «Техническая информация. Токарная обработка ISO»
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
Пример заказа инструмента правого исполнения: DVJBR2020X16-P/пример заказа инструмента левого исполнения: DVJBL2020X16-P
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип	VB .. 1604 .. VC .. 1604 ..
	Опорная пластина	AP312-VN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1467 (Torx 15IP) 3,0 Нм
	Прижим левый	PK261L
	Прижим правый	PK261R
	Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм
	Пружина	FS2188
	Установочный винт G 1/8"	FS2258 (SW 5)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Ключ	FS1465 (Torx 15IP)

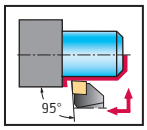
Комплектующие

	Тип	VB .. 1604 .. VC .. 1604 ..
	Комплект левых прижимов (стандартные комплектующие)	PK261L-SET
	Комплект правых прижимов (стандартные комплектующие)	PK261R-SET

Державки с прижимом повышенной жесткости
C...-DCLN...-P mm

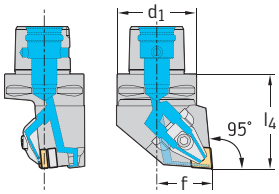
Walter Turn

– Для направленной подачи СОЖ
– Walter Capto™



Инструмент

Walter Capto™ по ISO 26623



Обозначение		d1	f мм	l4 мм	γ	λs	Тип
C4-DCLNR/L-27050-12-P	12	C4	27	50	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
C5-DCLNR/L-35060-12-P	12	C5	35	60	-6°	-6°	
C6-DCLNR/L-45065-12-P	12	C6	45	65	-6°	-6°	
C8-DCLNR/L-55080-12-P	12	C8	55	80	-6°	-6°	
★ C6-DCLNR/L-45065-16-P	16	C6	45	65	-6°	-6°	CN .. 1606 ..

Размеры указаны для эталонной пластины: CN .. 120408/CN .. 160612
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. в разделе «Техническая информация. Токарная обработка ISO»
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Пример заказа инструмента правого исполнения: C4-DCLNR-27050-12-P/пример заказа инструмента левого исполнения: C4-DCLNL-27050-12-P
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
Опорная пластина	AP301-CN12	AP302-CN16
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Нм	FS1463 (Torx 20IP) 5,0 Нм
Прижим	PK255	PK267
Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм	FS1474 (Torx 20IP) 6,4 Нм
Пружина	FS2188	FS2298
Ключ	FS1465 (Torx 15IP)	FS1464 (Torx 20IP)

Комплектующие

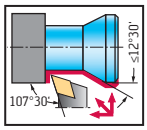
Тип	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
Комплект прижимов (стандартные комплектующие)	PK255-SET	PK267-SET

★ Новый инструмент

Державки с прижимом повышенной жесткости
C...-DDHN...-P mm

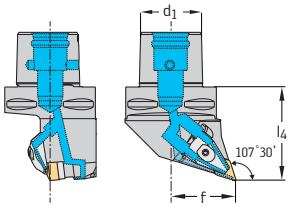
Walter Turn

– Для направленной подачи СОЖ
– Walter Capto™



Инструмент

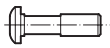
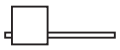
Walter Capto™ по ISO 26623



Обозначение		d_1	f мм	l_4 мм	γ	λ_s	Тип
C6-DDHNR/L-45065-15-P	15	C6	45	65	-6°	7°	DN .. 1506 ..

Размеры указаны для эталонной пластины: DN .. 150608
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. в разделе «Техническая информация. Токарная обработка ISO»
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Пример заказа инструмента правого исполнения: C6-DDHNR-45065-15-P/пример заказа инструмента левого исполнения: C6-DDHNL-45065-15-P
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип	DN .. 1506 ..
	Опорная пластина	AP304-DN15
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Нм
	Прижим	PK256
	Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм
	Пружина	FS2188
	Ключ	FS1465 (Torx 15IP)

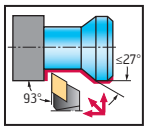
Комплектующие

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

Державки с прижимом повышенной жесткости
C...-DDJN...-P mm

Walter Turn

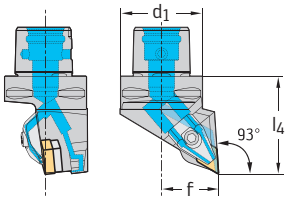
– Для направленной подачи СОЖ
– Walter Capto™



DN . .

Инструмент

Walter Capto™ по ISO 26623



Обозначение		d_1	f мм	l_4 мм	γ	λ_s	Тип
C4-DDJNR/L-27055-11-P	11	C4	27	55	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
C4-DDJNR/L-27055-15-P	15	C4	27	55	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
C5-DDJNR/L-35060-15-P	15	C5	35	60	-6°	-7°	
C6-DDJNR/L-45065-15-P	15	C6	45	65	-6°	-7°	
C8-DDJNR/L-55080-15-P	15	C8	55	80	-6°	-7°	

Размеры указаны для эталонной пластины: DN .. 110408/DN .. 150608
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. в разделе «Техническая информация. Токарная обработка ISO»
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Пример заказа инструмента правого исполнения: C4-DDJNR-27055-11-P/пример заказа инструмента левого исполнения: C4-DDJNL-27055-11-P
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 (Torx 9IP) 1,5 Нм	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Нм
Прижим	PK255	PK256
Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм
Пружина	FS2188	FS2188
Ключ	FS1465 (Torx 15IP)	FS1465 (Torx 15IP)

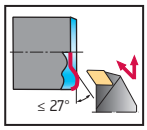
Комплектующие

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

Державки с прижимом повышенной жесткости
C...-DDUN...-P mm

Walter Turn

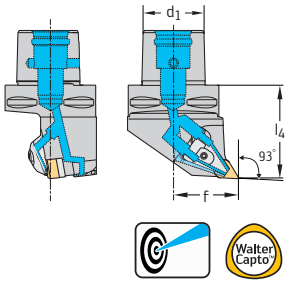
– Для направленной подачи СОЖ
– Walter Capto™



DN . .

Инструмент

Walter Capto™ по ISO 26623



Обозначение		d_1	f мм	l_4 мм	γ	λ_s	Тип
C6-DDUNR/L-45065-15-P	15	C6	45	65	-7°	-6°	DN .. 1506 ..

Размеры указаны для эталонной пластины: DN .. 150608
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. в разделе «Техническая информация. Токарная обработка ISO»
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Пример заказа инструмента правого исполнения: C6-DDUNR-45065-15-P/пример заказа инструмента левого исполнения: C6-DDUNL-45065-15-P
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	DN .. 1506 ..
Опорная пластина	AP304-DN15
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Нм
Прижим	PK256
Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм
Пружина	FS2188
Ключ	FS1465 (Torx 15IP)

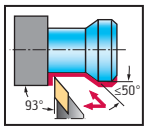
Комплектующие

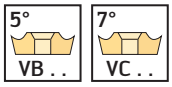
Тип	DN .. 1506 ..
Комплект прижимов (стандартные комплектующие)	PK256-SET
Опорная пластина для DN .. 1504 ..	AP304-DN1504

Державки с прижимом повышенной жесткости
C...-DVJB...-P mm

Walter Turn

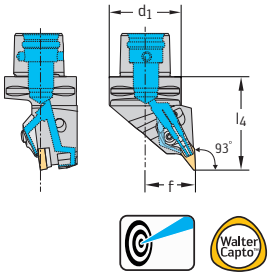
– Для направленной подачи СОЖ
– Walter Capto™





Инструмент

Walter Capto™ по ISO 26623



Обозначение		d_1	f мм	l_4 мм	γ	λ_s	Тип
C4-DVJBR/L-27062-16-P	16	C4	27	62	-2°	-7°	VB .. 1604 .. VC .. 1604 ..
C5-DVJBR/L-35065-16-P	16	C5	35	65	-2°	-7°	
C6-DVJBR/L-45065-16-P	16	C6	45	65	-2°	-7°	
C8-DVJBR/L-55080-16-P	16	C8	55	65	-2°	-7°	

Размеры указаны для эталонной пластины: VB .. 160408
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. в разделе «Техническая информация. Токарная обработка ISO»
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Пример заказа инструмента правого исполнения: C4-DVJBR-27062-16-P/пример заказа инструмента левого исполнения: C4-DVJBL-27062-16-P
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	VB .. 1604 .. VC .. 1604 ..
Опорная пластина	AP312-VN16
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1467 (Torx 15IP) 3,0 Нм
Прижим левый	PK261L
Прижим правый	PK261R
Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм
Пружина	FS2188
Ключ	FS1465 (Torx 15IP)

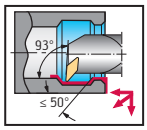
Комплектующие

Тип	VB .. 1604 .. VC .. 1604 ..
Комплект левых прижимов (стандартные комплектующие)	PK261L-SET
Комплект правых прижимов (стандартные комплектующие)	PK261R-SET

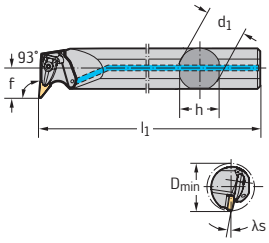
Расточные державки с прижимом повышенной жесткости A...-DVUN inch

Walter Turn

– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент



Обозначение	in	D_{min} Дюйм	d_1 Дюйм	f Дюйм	h Дюйм	l_1 Дюйм	γ	λ_s	Тип
★ A20T-DVUNR/L3	0,375	1,705	1,250	1,000	1,181	12,000	-6°	-9°	VN .. 1604 ..
★ A24T-DVUNR/L3	0,375	2,000	1,500	1,125	1,374	12,000	-6°	-8°	

Размеры указаны для эталонной пластины: VN .. 160408
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. в разделе «Техническая информация. Токарная обработка ISO»
Пример заказа инструмента правого исполнения: A20T-DVUNR3/пример заказа инструмента левого исполнения: A20T-DVUNL3
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	VN .. 1604 ..
Опорная пластина	AP312-VN16
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1467 (Torx 15IP) 3,0 Нм
Прижим	PK244
Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм
Пружина	FS1470
Штифт	RS117
Ключ	FS1465 (Torx 15IP)

Комплектующие

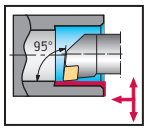
Тип	VN .. 1604 ..
Комплект прижимов (стандартные комплектующие)	PK244-SET

/ ★ Новый инструмент

Расточные державки 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

Обозначение	in	D_{min} Дюйм	d_1 Дюйм	f Дюйм	h Дюйм	l_1 Дюйм	γ	λ_s	Тип
★ A05K-SCLPR/L2	0,250	0,413	0,313	0,219	0,272	5,000	0°	-9°	CP .. 0602 ..
★ A06M-SCLPR/L2	0,250	0,480	0,375	0,250	0,336	6,000	4°	-6,5°	
★ A08M-SCLPR/L2	0,250	0,598	0,500	0,312	0,460	6,000	6°	-2,6°	
★ A10R-SCLPR/L2	0,250	0,772	0,625	0,406	0,562	8,000	0°	5°	
★ A12S-SCLPR/L3	0,375	0,929	0,750	0,500	0,709	10,000	0°	-6,3°	CP .. 09T3 ..
★ A16T-SCLPR/L3	0,375	1,201	1,000	0,639	0,906	14,173	6°	1°	
★ E06M-SCLPR/L2	0,250	0,480	0,375	0,250	0,359	6,000	4°	-7°	CP .. 0602 ..
★ E08R-SCLPR/L2	0,250	0,598	0,500	0,312	0,484	8,000	6°	-3°	

Размеры указаны для эталонной пластины: CP.. 060204/CP .. 09T304
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. в разделе «Техническая информация. Токарная обработка ISO»
Пример заказа инструмента правого исполнения: A05K-SCLPR2/пример заказа инструмента левого исполнения: A05K-SCLPL2
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

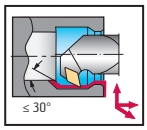
Тип D_{min} [Дюйм]	CP .. 0602 .. 0,413–0,598	CP .. 0602 .. 0,772	CP .. 09T3 .. 0,929	CP .. 09T3 .. 1,201
Винт пластины Момент затяжки	FS2066 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2062 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2063 (Torx 15IP) 3,0 Нм
Ключ	FS1490 (Torx 7IP)	FS1490 (Torx 7IP)	FS1465 (Torx 15IP)	FS1465 (Torx 15IP)

/ ★ Новый инструмент

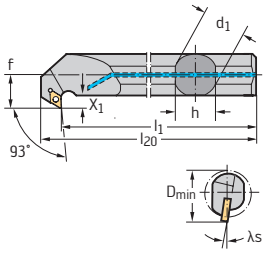
Расточные державки с креплением винтом A...-SDUC...-X inch

Walter Turn

– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ
– Державки для обратного растачивания



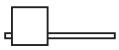
Инструмент



Обозначение	in	D_{min} Дюйм	d_1 Дюйм	f Дюйм	h Дюйм	l_1 Дюйм	γ	λ_s	Тип
★ A16T-SDUCR/L2-X	0,250	1,299	1,000	0,750	0,906	12,000	0°	-0,9°	DC .. 0702 ..
★ A20T-SDUCR/L3-X	0,375	1,579	1,250	0,875	1,181	12,000	0°	-7,5°	DC .. 11T3 ..

Размеры указаны для эталонной пластины: DC .. 070204/DC .. 11T308
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. в разделе «Техническая информация. Токарная обработка ISO»
Пример заказа инструмента правого исполнения: A16T-SDUCR2-X/пример заказа инструмента левого исполнения: A16T-SDUCL2-X
Сборочные детали входят в комплект поставки

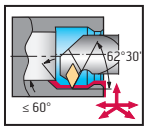
Сборочные детали

	Тип	DC .. 0702 ..	DC .. 11T3 ..
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2062 (Torx 15IP) 3,0 Нм
	Ключ	FS1490 (Torx 7IP)	FS1465 (Torx 15IP)

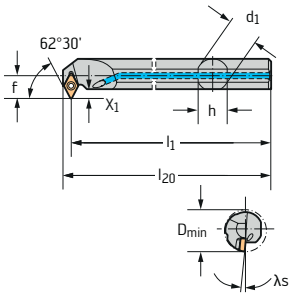
Расточные державки с креплением винтом A...-SDXC...-X mm

Walter Turn

– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ
– Державки для прямого/обратного растачивания



Инструмент



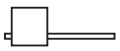
Обозначение		D_{min} мм	d_1 мм	f мм	h мм	l_1 мм	l_{20} мм	γ	λ_s	Тип
★ A25T-SDXCR/L11-X	11	32	25	17	23	300	306,8	-2°	-3°	DC .. 11T3 ..

Размеры указаны для эталонной пластины: DC .. 11T308
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. в разделе «Техническая информация. Токарная обработка ISO»
Пример заказа инструмента правого исполнения: A25T-SDXCR11-X/пример заказа инструмента левого исполнения: A25T-SDXCL11-X
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	DC .. 11T3 ..
Винт пластины	FS2062 (Torx 15IP)
Момент затяжки	3,0 Нм

Комплектующие

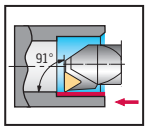


Тип	DC .. 11T3 ..
Ключ	FS1465 (Torx 15IP)

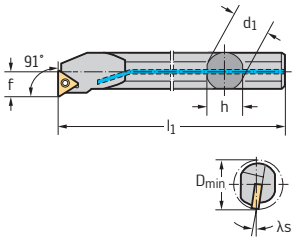
/ ★ Новый инструмент

Расточные державки с креплением винтом
A...-STFC / E...-STFC inch
Walter Turn

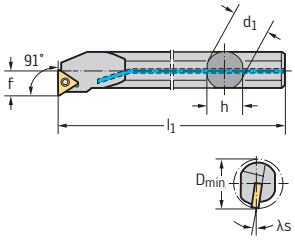
– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ
– E = твердосплавное исполнение с внутренним подводом СОЖ



Инструмент



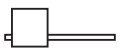
Обозначение	in	D_{min} Дюйм	d_1 Дюйм	f Дюйм	h Дюйм	l_1 Дюйм	γ	λ_s	Тип
A06M-STFCR/L2	0,250	0,500	0,375	0,250	0,336	6,000	0°	-10,1°	TC .. 1102 ..
A08M-STFCR/L2	0,250	0,598	0,500	0,312	0,460	6,000	0°	-7,2°	
A10R-STFCR/L2	0,250	0,772	0,625	0,406	0,562	8,000	0°	-4,7°	
A12S-STFCR/L2	0,250	0,929	0,750	0,500	0,709	10,000	0°	-3,2°	
A16T-STFCR/L3	0,375	1,201	1,000	0,640	0,906	12,000	0°	-3,8°	TC .. 16T3 ..
A20T-STFCR/L3	0,375	1,469	1,250	0,765	1,181	12,000	0°	-8,7°	
A24T-STFCR/L3	0,375	1,760	1,500	0,890	1,374	12,000	0°	-6,8°	



★ E06M-STFCR/L1.8	0,219	0,500	0,375	0,264	0,359	6,000	0°	-9,5°	TC .. 0902 ..
★ E08R-STFCR/L1.8	0,219	0,630	0,500	0,349	0,460	8,000	0°	-7°	
★ E10R-STFCR/L2	0,250	0,772	0,625	0,406	0,609	8,000	0°	-6°	TC .. 1102 ..
★ E12S-STFCR/L2	0,250	0,929	0,750	0,500	0,734	10,000	0°	-4°	
★ E16T-STFCR/L3	0,375	1,201	1,000	0,640	0,984	12,000	0°	-4°	TC .. 16T3 ..

Размеры указаны для эталонной пластины: TC .. 110204/TC .. 16T308/TC .. 090204/TC .. 110200
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. в разделе «Техническая информация. Токарная обработка ISO»
Пример заказа инструмента правого исполнения: A06M-STFCR2/пример заказа инструмента левого исполнения: A06M-STFCL2
Сборочные детали входят в комплект поставки

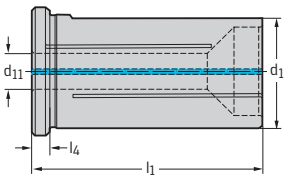
Сборочные детали

Тип D_{min} [Дюйм]	TC .. 0902 .. 0,500–0,630	TC .. 1102 .. 0,500–0,598	TC .. 1102 .. 0,772–0,929	TC .. 16T3 .. 1,201	TC .. 16T3 .. 1,469–1,760
Винт пластины Момент затяжки	FS2149 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2067 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2063 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2060 (Torx 15IP) 3,0 Нм
 Ключ	FS1490 (Torx 7IP)	FS1490 (Torx 7IP)	FS1490 (Torx 7IP)	FS1465 (Torx 15IP)	FS1465 (Torx 15IP)
Опорная пластина					AP317-TC1612 r ≤ 1,2 мм
Винт опорной пластины					FS2068 (SW 3,5)

Втулки для расточных державок
A2140-W mm

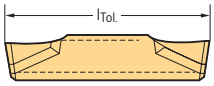
– Хвостовик Weldon по DIN 9766
– Автоматическая установка державок круглого сечения по высоте центров

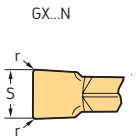
Инструмент	Обозначение	d_1 мм	d_{11} мм	l_1 мм	l_4 мм	kg
Цилиндрический хвостовик с лыской по ISO 9766	A2140-W25-R06-061	25	6	61	5	0,2
	A2140-W25-R08-061	25	8	61	5	0,2
	A2140-W25-R10-061	25	10	61	5	0,2
	A2140-W25-R12-061	25	12	61	5	0,2
	A2140-W25-R16-061	25	16	61	5	0,1
	A2140-W32-R06-065	32	6	65	5	0,3
	A2140-W32-R08-065	32	8	65	5	0,3
	A2140-W32-R10-065	32	10	65	5	0,3
	A2140-W32-R12-065	32	12	65	5	0,3
	A2140-W32-R16-065	32	16	65	5	0,3
	A2140-W32-R20-065	32	20	65	5	0,2
	A2140-W40-R06-075	40	6	75	5	0,6
	A2140-W40-R08-075	40	8	75	5	0,6
	A2140-W40-R10-075	40	10	75	5	0,6
	A2140-W40-R12-075	40	12	75	5	0,6
	A2140-W40-R16-075	40	16	75	5	0,6
	A2140-W40-R20-075	40	20	75	5	0,6
	A2140-W40-R25-075	40	25	75	5	0,5

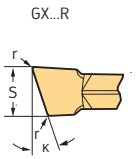


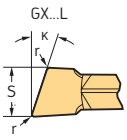
Примечание: канавка для определения высоты центров предусмотрена на всех расточных державках Walter Turn с хвостовиком круглого сечения (-R) Ø 6–25 мм.

Отрезка и обработка канавок
Режущие пластины GX
Tiger·tec® Silver









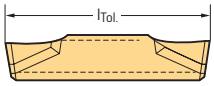
Пластины

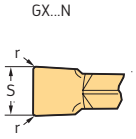
	Обозначение	s мм	r мм	κ	l мм	f мм	S_{Tol} мм	l_{Tol} мм	P HC WKP23S	P HC WSM23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	M HC WSM43S	K HC WKP23S	N HW WK1	S HC WSM23S	S HC WSM33S	S HC WSM43S
	GX16-1E200N02-CK8	2	0,2		16,6	0,04–0,12	±0,02	±0,03									☻			
	GX16-2E300N02-CK8	3	0,2		16,6	0,08–0,20	±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									☻			
	GX16-1E200N00-CF5	2	0		16,6	0,03–0,10	±0,05	±0,05			😐	😵		😐	😵				😐	😵
	GX16-1E200N02-CF5	2	0,2		16,6	0,04–0,12	±0,05	±0,15		☻	😐	😵	☻	😐	😵			☻	😐	😵
	GX16-1E200R/L6-CF5	2	0,2	6°	16,6	0,03–0,10	±0,05	±0,15			😐	😵		😐	😵				😐	😵
	GX16-1E200R/L7-CF5	2	0	7°	16,4	0,03–0,10	±0,05	±0,15			😐			😐					😐	
	GX16-1E200R/L15-CF5	2	0	15°	16,4	0,03–0,10	±0,05	±0,15			😐			😐					😐	
	GX16-1E250N02-CF5	2,5	0,2		16,6	0,05–0,15	±0,05	±0,15			😐	😵		😐	😵				😐	😵
	GX16-1E250R/L6-CF5	2,5	0,2	6°	16,6	0,03–0,12	±0,05	±0,15			😐			😐					😐	
	GX16-2E300N02-CF5	3	0,2		16,6	0,08–0,20	±0,05	±0,15		☻	😐	😵	☻	😐	😵			☻	😐	😵
	GX16-2E300R/L6-CF5	3	0,2	6°	16,6	0,04–0,16	±0,05	±0,15			😐			😐					😐	
	GX16-2E300R/L7-CF5	3	0	7°	16,6	0,04–0,13	±0,05	±0,15			😐			😐					😐	
	GX16-2E300R/L15-CF5	3	0	15°	16,6	0,04–0,13	±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			😐	😵		😐	😵				😐	😵
	GX24-2E300N00-CF5	3	0		24,6	0,04–0,16	±0,05	±0,05			😐	😵		😐	😵				😐	😵
	GX24-2E300N02-CF5	3	0,2		24	0,08–0,20	±0,05	±0,15		☻	😐	😵	☻	😐	😵			☻	😐	😵
	GX24-2E300R/L6-CF5	3	0,2	6°	24,6	0,04–0,16	±0,05	±0,15			😐	😵		😐	😵				😐	😵
	GX24-3E400N02-CF5	4	0,2		24	0,10–0,22	±0,05	±0,15		☻	😐	😵	☻	😐	😵			☻	😐	😵
	GX24-3E400R/L6-CF5	4	0,2	6°	24,6	0,10–0,18	±0,05	±0,15			😐			😐					😐	
	GX24-3E500N03-CF5	5	0,3		24	0,10–0,25	±0,05	±0,15			😐	😵		😐	😵				😐	😵
	GX34-2E300N03-CF5	3	0,3		34	0,08–0,20	±0,05	±0,15		☻	😐	😵	☻	😐	😵			☻	😐	😵
	GX34-2E300R/L6-CF5	3	0,3	6°	34	0,04–0,16	±0,05	±0,15			😐			😐					😐	
	GX34-3E400N04-CF5	4	0,4		34	0,10–0,22	±0,05	±0,15		☻	😐	😵	☻	😐	😵			☻	😐	😵

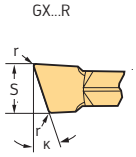
l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
С пластинами GX16 (l = 16,6 мм) возможна обработка заготовок диаметром до 32 мм

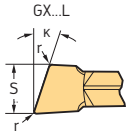
HC = твердый сплав с покрытием
HW = твердый сплав без покрытия

Отрезка и обработка канавок
Режущие пластины GX
Tiger·tec® Silver









A2

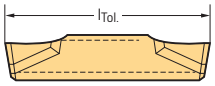
Пластины

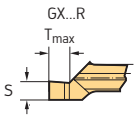
	Обозначение	s мм	r мм	κ	l мм	f мм	S_{Tol} мм	l_{Tol} мм	P HC WKP23S	P HC WSM23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	M HC WSM43S	K HC WKP23S	N HW WK1	S HC WSM23S	S HC WSM33S	S HC WSM43S
	GX16-1E200N02-CE4	2	0,2		16,6	0,06–0,15	±0,05	±0,15		☺	😐	☹	☺	😐	☹			☺	😐	☹
	GX16-1E200R/L6-CE4	2	0,2	6°	16,6	0,04–0,10	±0,05	±0,15			😐	☹		😐	☹				😐	☹
	GX16-1E250N02-CE4	2,5	0,2		16,6	0,07–0,18	±0,05	±0,15			😐	☹		😐	☹				😐	☹
	GX16-1E250R/L6-CE4	2,5	0,2	6°	16,6	0,05–0,12	±0,05	±0,15			😐			😐					😐	
	GX16-2E300N02-CE4	3	0,2		16,6	0,09–0,30	±0,05	±0,15		☺	😐	☹	☺	😐	☹			☺	😐	☹
	GX16-2E300R/L6-CE4	3	0,2	6°	16,6	0,09–0,24	±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	☺	☺	😐	☹	☺	😐	☹	😐		☺	😐	☹
	GX24-2E300R/L6-CE4	3	0,2	6°	24,6	0,09–0,24	±0,05	±0,15	☺		😐	☹		😐	☹	😐			😐	☹
	GX24-3E400N03-CE4	4	0,3		24	0,10–0,32	±0,05	±0,15	☺	☺	😐	☹	☺	😐	☹	😐		☺	😐	☹
	GX24-3E400R/L6-CE4	4	0,2	6°	24,6	0,10–0,26	±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	☺		😐	☹		😐	☹	😐			😐	☹
	GX34-2E300R6-CE4	3	0,3	6°	34	0,09–0,24	±0,05	±0,15			😐			😐					😐	
	GX34-2E300N03-CE4	3	0,3		34	0,09–0,30	±0,05	±0,15	☺		😐	☹		😐	☹	😐			😐	☹
	GX34-2E300L6-CE4	3	0,3	6°	34	0,09–0,24	±0,05	±0,15			😐			😐					😐	
	GX34-3E400N04-CE4	4	0,4		34	0,10–0,32	±0,05	±0,15	☺		😐			😐		😐			😐	
	GX16-1E200N02-GD6	2	0,2		16	0,04–0,12	±0,05	±0,15		☺	😐		☺	😐				☺	😐	
	GX16-1E250N02-GD6	2,5	0,2		16	0,06–0,17	±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		☺	😐		☺	😐				☺	😐	
	GX16-3E500N04-GD6	5	0,4		16	0,12–0,24	±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		☺	😐		☺	😐				☺	😐	

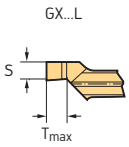
l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
С пластинами GX16 (l = 16,6 мм) возможна обработка заготовок диаметром до 32 мм

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

Отрезка и обработка канавок
Режущие пластины GX
Tiger·tec® Silver







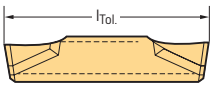
A2

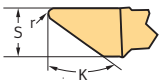
Пластины

	Обозначение	s мм	r мм	T_{max} мм	l мм	f мм	S_{Tol} мм	l_{Tol} мм	P HC WKP23S	P HC WSM23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	M HC WSM43S	K HC WKP23S	S HC WSM23S	S HC WSM33S	S HC WSM43S
	GX09-1E100R/L00-GD8	1	0	1,14	9	0,05–0,10	±0,02	±0,02		☺			☺				☺		
	GX09-1E120R/L00-GD8	1,2	0	1,34	9	0,05–0,10	±0,02	±0,02		☺			☺				☺		
	GX09-1E140R/L00-GD8	1,4	0	1,53	9	0,05–0,10	±0,02	±0,02		☺			☺				☺		
	GX16-2E100R/L00-GD8	1	0	1,14	16	0,05–0,10	±0,02	±0,02		☺			☺				☺		
	GX16-2E120R/L00-GD8	1,2	0	1,34	16	0,05–0,10	±0,02	±0,02		☺			☺				☺		
	GX16-2E140R/L00-GD8	1,4	0	1,53	16	0,05–0,10	±0,02	±0,02		☺			☺				☺		

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин
HC = твердый сплав с покрытием
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
Режущая пластина подходит для использования в инструментах G15.../NCCE/NCNE/NCCI
У других инструментов требуется подгонка к профилю пластины
Другие режущие пластины для канавок под стопорные кольца: GX...UF8/MX22...GD8/MX22...CF5

Обработка канавок и продольное точение
Режущие пластины GX
Tiger·tec® Silver



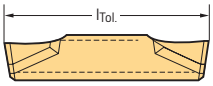


Пластины

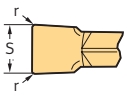
	Обозначение	s мм	r мм	κ	l мм	f мм	a_p мм	S_{Tol} мм	l_{Tol} мм	P HC WKP23S	P HC WSM23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	M HC WSM43S	K HC WKP23S	S HC WSM23S	S HC WSM33S	S HC WSM43S
	GX24-2E280R02-VG7	2,8	0,2	50°	24	0,05–0,12	0,2–2,0	±0,05	±0,15		☺	☹		☺	☹			☺	☹	
	GX24-2E280R04-VG7	2,8	0,4	50°	24	0,08–0,25	0,2–2,5	±0,05	±0,15		☺	☹		☺	☹			☺	☹	

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин
HC = твердый сплав с покрытием
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
Режущая пластина подходит для использования в инструментах G15.../NCCE/NCNE/NCCI
У других инструментов требуется подгонка к профилю пластины

Обработка канавок и продольное точение
Режущие пластины GX
Tiger·tec® Silver



GX...N



A2

Пластины

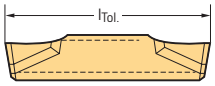
	Обозначение	s мм	r мм	l мм	f мм	a_p мм	S_{Tol} мм	l_{Tol} мм	P HC WKP23S	P HC WSM23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	M HC WSM43S	K HC WKP23S	S HC WSM23S	S HC WSM33S	S HC WSM43S
	GX09-0E170N01-UF8	1,7	0,1	9	0,05–0,15	0,3–0,8	±0,02	±0,03		●			●				●		
	GX09-0E196N01-UF8	1,96	0,1	9	0,05–0,15	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		●			●				●		
	GX16-0E196N01-UF8	1,96	0,1	16	0,05–0,22	0,3–1,2	±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		●			●				●		
	GX16-1E239N02-UF8	2,39	0,2	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		●			●				●		
	GX16-3E525N02-UF8	5,25	0,2	16	0,11–0,35	0,9–2,6	±0,02	±0,03		●			●				●		
	GX24-1E239N02-UF8	2,39	0,2	24	0,05–0,22	0,3–1,3	±0,02	±0,03		●			●				●		
	GX24-1E275N01-UF8	2,75	0,1	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		●			●				●		
	GX24-2E325N01-UF8	3,25	0,1	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		●			●				●		
	GX24-3E425N02-UF8	4,25	0,2	24	0,09–0,30	0,5–2,2	±0,02	±0,03		●			●				●		
	GX24-3E475N05-UF8	4,75	0,5	24	0,09–0,30	0,6–2,4	±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		●			●				●		
	GX24-3E525N02-UF8	5,25	0,2	24	0,11–0,35	0,9–2,6	±0,02	±0,03		●			●				●		
	GX24-3E556N05-UF8	5,56	0,5	24	0,11–0,35	0,6–2,8	±0,02	±0,03		●			●				●		
	GX24-4E600N02-UF8	6	0,2	24	0,11–0,35	0,3–3,2	±0,02	±0,03		●			●				●		
	GX24-4E600N04-UF8	6	0,4	24	0,11–0,35	0,6–3,2	±0,02	±0,03		●			●				●		
	GX24-4E600N08-UF8	6	0,8	24	0,11–0,35	0,9–3,2	±0,02	±0,03		●			●				●		
	GX24-4E635N04-UF8	6,35	0,4	24	0,11–0,35	0,6–3,4	±0,02	±0,03		●			●				●		
	GX24-4E635N08-UF8	6,35	0,8	24	0,11–0,35	0,9–3,4	±0,02	±0,03		●			●				●		
	GX30-5E800N08-UF8	8	0,8	30	0,13–0,40	1,0–4,2	±0,02	±0,03		●			●				●		

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм

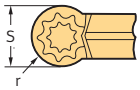
HC = твердый сплав с покрытием

Обработка канавок и профильная обработка
Режущие пластины GX

Tiger·tec® Silver



GX...N



A2

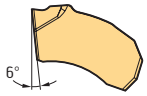
Пластины

	Обозначение	s мм	r мм	l мм	f мм	a_p мм	S_{Tol} мм	l_{Tol} мм	P HC WKP23S	P HC WSM13S	P HC WSM23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM13S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	M HC WSM43S	K HC WKP23S	S HC WSM13S	S HC WSM23S	S HC WSM33S	S HC WSM43S
	GX09-1E200N10-RF8	2	1	9	0,05–0,17	0,1–1,0	±0,02	±0,02			☺				☺					☺		
	GX09-1E239N12-RF8	2,39	1,20	9	0,05–0,20	0,2–1,2	±0,02	±0,02			☺				☺					☺		
	GX16-1E200N10-RF8	2	1	16	0,08–0,25	0,1–1,0	±0,02	±0,02		☻	☺			☻	☺				☻	☺		
	GX16-1E239N12-RF8	2,39	1,20	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			☺				☺					☺		
	GX16-3E500N25-RF8	5	2,5	16	0,15–0,10	0,2–2,5	±0,02	±0,02			☺				☺					☺		
	GX16-4E600N30-RF8	6	3	16	0,15–0,55	0,1–3,0	±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		☻	☺			☻	☺				☻	☺		
	GX24-3E475N24-RF8	4,75	2,38	24	0,15–0,50	0,1–2,3	±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		☻	☺			☻	☺				☻	☺		
	GX24-4E635N32-RF8	6,35	3,18	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		☻	☺			☻	☺				☻	☺		

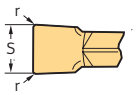
l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм

HC = твердый сплав с покрытием

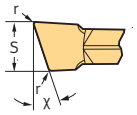
Отрезка и обработка канавок
Режущие пластины SX
Tiger·tec® Silver



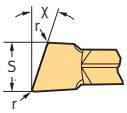
SX...N



SX...R



SX...L



A2

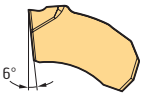
Пластины

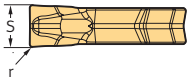
	Обозначение	s мм	r мм	κ	f мм	S_{Tol} мм	l_{Tol} мм	P HC WKP23S	P HC WSM23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	M HC WSM43S	K HC WKP23S	N HW WK1	S HC WSM23S	S HC WSM33S	S HC WSM43S
	SX-2E200N02-CK8	2	0,2		0,04–0,12	±0,02	±0,05									☺			
	SX-3E300N02-CK8	3	0,2		0,08–0,20	±0,02	±0,05									☺			
	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-6E600N04-CK8	6	0,4		0,10–0,30	±0,02	±0,05									☺			
	SX-1E150N01-CF6	1,5	0,15		0,03–0,10	±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-1E150N01-CE4	1,5	0,15		0,03–0,12	±0,05	±0,1			😐	☹		😐	☹				😐	☹
	SX-1E150R/L6-CE4	1,5	0,15	6°	0,03–0,08	±0,05	±0,1			😐	☹		😐	☹				😐	☹
	SX-2E200N02-CE4	2	0,2		0,06–0,15	±0,05	±0,1	☺	☺	😐	☹	☺	😐	☹	😐		☺	😐	☹
	SX-2E200R/L6-CE4	2	0,2	6°	0,06–0,10	±0,05	±0,1			😐	☹		😐	☹				😐	☹
	SX-2E260N03-CE4	2,6	0,3		0,06–0,18	±0,05	±0,1		☺	😐	☹	☺	😐	☹			☺	😐	☹
	SX-3E300N02-CE4	3	0,2		0,09–0,30	±0,05	±0,1	☺	☺	😐	☹	☺	😐	☹	😐		☺	😐	☹
	SX-3E300R/L6-CE4	3	0,2	6°	0,09–0,20	±0,05	±0,1	☺		😐	☹		😐	☹	😐			😐	☹
	SX-3E310N03-CE4	3,1	0,3		0,09–0,30	±0,05	±0,1	☺		😐	☹		😐	☹	😐			😐	☹
	SX-4E400N02-CE4	4	0,2		0,10–0,32	±0,05	±0,1	☺	☺	😐	☹	☺	😐	☹	😐		☺	😐	☹
	SX-4E400R/L6-CE4	4	0,2	6°	0,10–0,22	±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-5E500R/L6-CE4	5	0,4	6°	0,12–0,25	±0,05	±0,1			😐	☹		😐	☹				😐	☹
	SX-6E600N04-CE4	6	0,4		0,12–0,40	±0,05	±0,1	☺		😐	☹		😐	☹	😐			😐	☹
	SX-6E600R/L6-CE4	6	0,4	6°	0,12–0,30	±0,05	±0,1			😐	☹		😐	☹				😐	☹
	SX-8E800N08-CE4	8	0,8		0,20–0,55	±0,05	±0,1	☺		😐	☹		😐	☹	😐			😐	☹
	SX-10E1000N08-CE4	10	0,8		0,25–0,60	±0,05	±0,1	☺		😐	☹		😐	☹	😐			😐	☹

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм

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

Обработка канавок и продольное точение
Режущие пластины SX
Tiger·tec® Silver





A2

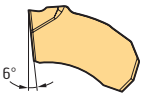
Пластины

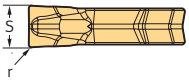
	Обозначение	s мм	r мм	l мм	f мм	a_p мм	S_{Tol} мм	l_{Tol} мм	P HC WKP23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM33S	M HC WSM43S	K HC WKP23S	S HC WSM33S	S HC WSM43S
	SX-8E800N08-UF4	8	0,8	17,4	0,18–0,55	0,9–4,0	±0,05	±0,1	●	●	●	●	●	●	●	●

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм

HC = твердый сплав с покрытием

Отрезное фрезерование
Режущие пластины SX
Tiger·tec® Silver





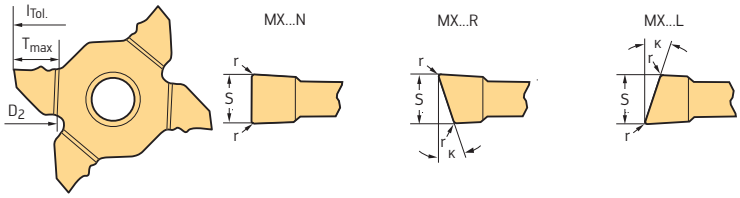
Пластины

	Обозначение	s мм	r мм	f мм	S_{Tol} мм	l_{Tol} мм	P HC WKP23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM33S	M HC WSM43S	K HC WKP23S	N HW WK1	S HC WSM33S	S HC WSM43S
	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							●		
	SX-6E600N04-SK8	6	0,4	0,05–0,30	±0,02	±0,05							●		
	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		●	●	●	●			●	●

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм

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

Отрезка и обработка канавок
Режущие пластины MX
Tiger·tec® Silver



Пластины

	Обозначение	s мм	r мм	κ	T_{max} мм	D_2 мм	f мм	S_{Tol} мм	l_{Tol} мм	P HC WKP23S	P HC WSM23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	M HC WSM43S	K HC WKP23S	S HC WSM23S	S HC WSM33S	S HC WSM43S
	MX22-2E100N01-GD8	1	0,1		3,5	130	0,03–0,06	±0,02	±0,03		●			●				●		
	MX22-2E120N01-GD8	1,2	0,1		2		0,03–0,07	±0,02	±0,03		●			●				●		
	MX22-2E140N01-GD8	1,4	0,1		2		0,03–0,08	±0,02	±0,03		●			●				●		
	MX22-2E150N01-GD8	1,5	0,1		5	130	0,03–0,09	±0,02	±0,03		●			●				●		
	MX22-2E157N02-GD8	1,57	0,2		3		0,03–0,10	±0,02	±0,03		●			●				●		
	MX22-2E170N02-GD8	1,7	0,2		3		0,03–0,10	±0,02	±0,03		●			●				●		
	MX22-2E185N02-GD8	1,85	0,2		3		0,04–0,10	±0,02	±0,03		●			●				●		
	MX22-2E196N02-GD8	1,96	0,2		3		0,04–0,10	±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		●			●				●		
	MX22-2E239N02-GD8	2,39	0,2		6	100	0,04–0,14	±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		●			●				●		
	MX22-2E080R/L5-CF5	0,8	0,05	5°	1,6	130	0,02–0,04	±0,02	±0,03		●			●				●		
	MX22-2E080N01-CF5	0,8	0,1		1,6	130	0,02–0,05	±0,02	±0,03		●			●				●		
	MX22-2E100R/L10-CF5	1	0,05	10°	3,5	130	0,02–0,04	±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		●			●				●		
	MX22-2E150R/L10-CF5	1,5	0,05	10°	5	130	0,03–0,06	±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		●			●				●		
	MX22-2E200R/L6-CF5	2	0,1	6°	6	100	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		●			●				●		

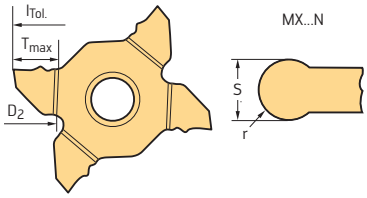
l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
T_{max} при диаметрах больше D_2 см. в разделе «Техническая информация. Обработка канавок»

HC = твердый сплав с покрытием

● / ★ Новый инструмент

A2

Отрезка и обработка канавок
Режущие пластины MX
Tiger·tec® Silver



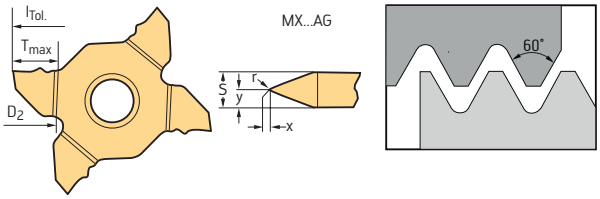
Пластины

	Обозначение	s мм	r мм	к	T_{max} мм	D_2 мм	f мм	S_{Tol} мм	l_{Tol} мм	P HC				M HC			K HC	S HC		
										WKP23S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WKP23S	WSM23S	WSM33S	WSM43S
	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		●			●				●		

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
T_{max} при диаметрах больше D_2 см. в разделе «Техническая информация. Обработка канавок»

HC = твердый сплав с покрытием

Нарезание наружной резьбы неполного профиля 60°
Режущие пластины MX
Tiger·tec® Silver

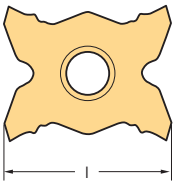


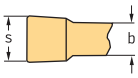
Пластины

	Обозначение	Шаг резьбы P мм	Шаг [ниток/дюйм]	r мм	X мм	Y мм	P HC				M HC			K HC	S HC		
							WKP23S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WKP23S	WSM23S	WSM33S	WSM43S
	MX22-2E-EN-A60	0,50–1,50	48–16	0,05	0,05	1,68		●			●				●		
	MX22-4E-EN-AG60	0,50–3,00	48–8	0,08	0,08	2,83		●	●		●	●			●	●	

HC = твердый сплав с покрытием

Заготовки для специальных пластин для отрезки и обработки канавок
Режущие пластины MX





Заготовки для специальных пластин

	Обозначение	s мм	b мм	l мм	P				M			K	S		
					HC			HF	HC		HF	HC	HC		HF
					WKP23S	WSM33S	WSM43S	WMG30	WSM33S	WSM43S	WMG30	WKP23S	WSM33S	WSM43S	WMG30
	MX22-2E335N	3,35	3,35	23,2				●			●				●
	MX22-4E565N	5,65	5,65	23,2				●			●				●

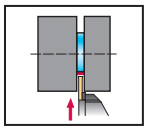
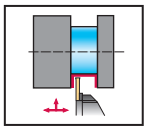
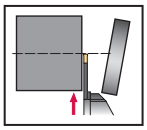
Области применения твердого сплава WMG30 по ISO: P20, M20, S20

HC = твердый сплав с покрытием
HF = мелкозернистый твердый сплав без покрытия

Державки для обработки радиальных канавок
G1011 inch
Walter Cut

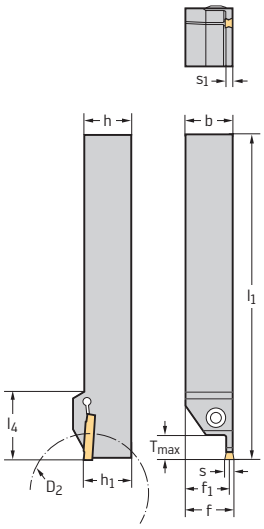
A2

– Крепление пластин винтом

Инструмент

Обозначение	s Дюйм	T_{max} Дюйм	D_2 Дюйм	$h = h_1$ Дюйм	b Дюйм	f_1 Дюйм	l_1 Дюйм	l_4 Дюйм	s_1 Дюйм	Тип
★ G1011.16R/L-4T32GX24	0,157	1,260		1,000	1,000	0,933	6,496	2,165	0,134	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..



T_{max} при диаметрах больше D_2 см. в разделе «Техническая информация. Обработка канавок»
$f = f_1 + s/2$
Пример заказа инструмента правого исполнения: G1011.16R-4T32GX24/пример заказа инструмента левого исполнения: G1011.16L-4T32GX24
Сборочные детали входят в комплект поставки

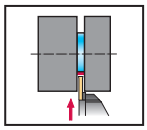
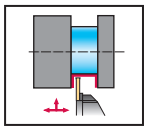
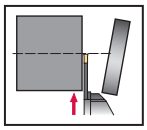
Сборочные детали

$h = h_1$ [Дюйм]	1,000
Винт пластины	FS2118 (Torx 20IP)
Момент затяжки	5,0 Нм

/ ★ Новый инструмент

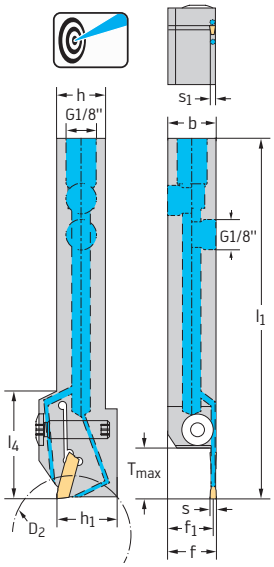
Державки для обработки радиальных канавок
G1011...-P mm
Walter Cut

– Крепление пластин винтом
– Для направленной подачи СОЖ

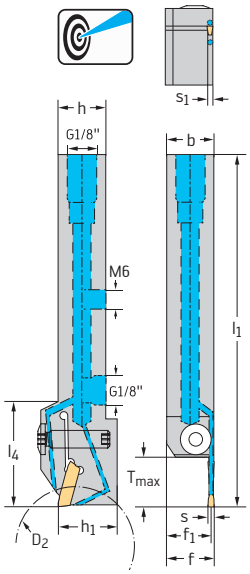




A2

Инструмент



Обозначение	s мм	T_{max} мм	D_2 мм	$h = h_1$ мм	b мм	f_1 мм	l_1 мм	l_4 мм	s_1 мм	Тип
★ G1011.1212R/L-2T12GX16-P	2	12		12	12	11,2	120	31,5	1,6	GX16-1E2 ..
G1011.1616R/L-2T15GX16-P		15		16	16	15,2	120	35,5	1,6	
G1011.1616R/L-2T21GX24-P		21	80	16	16	15,3	120	40	1,6	GX24-1E2 ..
G1011.1616R/L-3T15GX16-P	3	15		16	16	14,9	120	35,5	2,2	GX16-2E3 ..
G1011.1616R/L-3T21GX24-P		21	80	16	16	14,8	120	40	2,4	GX24-2E .. GX24-2F3 ..
★ G1011.1616R/L-4T12GX24-P	4	12		16	16	14,3	120	35	3,4	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..



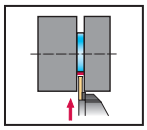
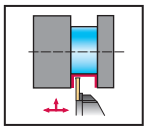
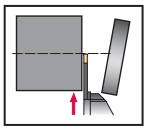
Обозначение	s мм	T_{max} мм	D_2 мм	$h = h_1$ мм	b мм	f_1 мм	l_1 мм	l_4 мм	s_1 мм	Тип
G1011.2020R/L-2T15GX16-P	2	15		20	20	19,2	120	35,5	1,6	GX16-1E2 ..
G1011.2020R/L-2T21GX24-P		21	80	20	20	19,2	125	40	1,6	GX24-1E2 ..
G1011.2020R/L-3T15GX16-P	3	15		20	20	18,9	120	35,5	2,2	GX16-2E3 ..
G1011.2020R/L-3T21GX24-P		21	80	20	20	18,8	125	40	2,4	GX24-2E .. GX24-2F3 ..
G1011.2525R/L-3T21GX24-P		21	80	25	25	23,8	130	40	2,4	
G1011.2020R/L-3T33GX34-P		33	140	20	20	18,8	140	53	2,4	GX34-2E3 ..
G1011.2525R/L-3T33GX34-P		33	140	25	25	23,8	145	53	2,4	
G1011.2020R/L-4T12GX24-P	4	12		20	20	18,3	120	35	3,4	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011.2020R/L-4T21GX24-P		21		20	20	18,3	125	40	3,4	
G1011.2525R/L-4T12GX24-P		12		25	25	23,3	125	35	3,4	
G1011.2525R/L-4T21GX24-P		21		25	25	23,3	130	40	3,4	
G1011.2525R/L-4T32GX24-P		32		25	25	23,3	145	55	3,4	
G1011.2020R/L-4T33GX34-P		33	140	20	20	18,4	140	53	3,3	GX34-3E4 ..
G1011.2525R/L-4T33GX34-P		33	140	25	25	23,4	145	53	3,3	
G1011.2020R/L-5T12GX24-P	5	12		20	20	17,9	120	35	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1011.2020R/L-5T21GX24-P		21		20	20	17,9	125	40	4,2	
G1011.2525R/L-5T12GX24-P		12		25	25	22,9	125	35	4,2	
G1011.2525R/L-5T21GX24-P		21		25	25	22,9	130	40	4,2	
G1011.2525R/L-5T32GX24-P		32	120	25	25	22,9	145	55	4,2	
G1011.2525R/L-6T12GX24-P	6	12		25	25	22,4	125	35	5,2	GX24-4E6 ..

$f = f_1 + s/2$
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
Пример заказа инструмента правого исполнения: G1011.1212R-2T12GX16-P/пример заказа инструмента левого исполнения: G1011.1212L-2T12GX16-P
Сборочные детали входят в комплект поставки

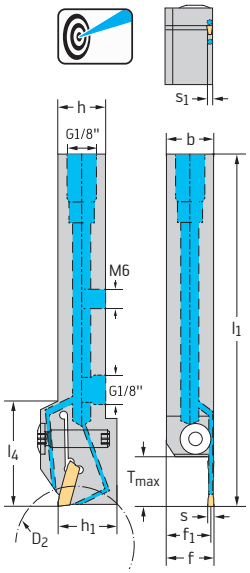
Державки для обработки радиальных канавок
G1011...-P mm

Walter Cut

– Крепление пластин винтом
– Для направленной подачи СОЖ

Инструмент



Обозначение	s мм	T_{max} мм	D_2 мм	$h = h_1$ мм	b мм	f_1 мм	l_1 мм	l_4 мм	s_1 мм	Тип
G1011.2525R/L-6T21GX24-P	6	21		25	25	22,4	130	40	5,2	GX24-4E6 ..
G1011.2525R/L-6T32GX24-P		32		25	25	22,4	145	55	5,2	
G1011.2525R/L-8T28GX30-P	8	28		25	25	22	145	55	6,1	GX30-5E8 ..
G1011.3225R/L-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
Пример заказа инструмента правого исполнения: G1011.1212R-2T12GX16-P/пример заказа инструмента левого исполнения: G1011.1212L-2T12GX16-P
Сборочные детали входят в комплект поставки

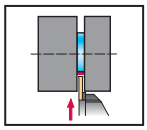
Сборочные детали

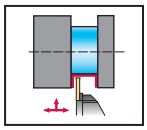
$h = h_1$ [мм] T_{max} [мм]	12 12	16 12–21	20 12–21	20-25 33	25 12–32	32 28
Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS2118 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS2118 (Torx 20IP) 5,0 Нм	M06X025 ISO4762 12.9 (SW 5) 5,0 Нм	FS2118 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS2118 (Torx 20IP) 5,0 Нм
Установочный винт G 1/8"	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)
Установочный винт M6			FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
Ключ	FS1464 (Torx 20IP)	FS1464 (Torx 20IP)	FS1464 (Torx 20IP)		FS1464 (Torx 20IP)	FS1464 (Torx 20IP)
Ключ				ISO2936-5 (SW 5)		

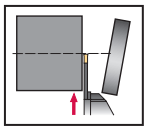
Державки для обработки радиальных канавок
G1011...-P inch

Walter Cut

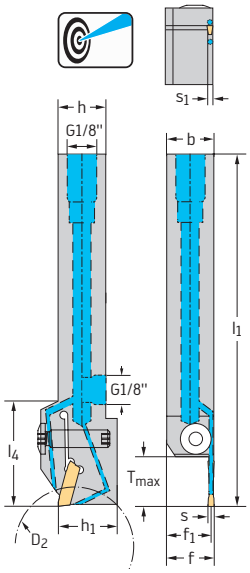
– Крепление пластин винтом
– Для направленной подачи СОЖ







Инструмент



Обозначение	s Дюйм	T_{max} Дюйм	D_2 Дюйм	$h = h_1$ Дюйм	b Дюйм	f_1 Дюйм	l_1 Дюйм	l_4 Дюйм	s_1 Дюйм	Тип
G1011.12R/L-2T15GX16-P	0,079	0,591		0,750	0,750	0,719	5,906	1,398	0,063	GX16-1E2 ..
G1011.16R/L-2T15GX16-P		0,591		1,000	1,000	0,969	5,906	1,398	0,063	
G1011.12R/L-3T15GX16-P	0,118	0,591		0,750	0,750	0,707	5,906	1,398	0,087	GX16-2E3 ..
G1011.12R/L-3T21GX24-P		0,827	3,150	0,750	0,750	0,701	5,906	1,575	0,094	GX24-2E .. GX24-2F3 ..
G1011.16R/L-3T21GX24-P		0,827	3,150	1,000	1,000	0,953	5,906	1,575	0,094	
G1011.12R/L-3T33GX34-P		1,299	5,512	0,750	0,750	0,703	5,906	2,087	0,094	GX34-2E3 ..
G1011.16R/L-3T33GX34-P		1,299	5,512	1,000	1,000	0,953	5,906	2,087	0,094	
G1011.12R/L-4T12GX24-P	0,157	0,472		0,750	0,750	0,685	5,906	1,378	0,134	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011.12R/L-4T21GX24-P		0,827		0,750	0,750	0,685	5,906	1,575	0,134	
G1011.16R/L-4T12GX24-P		0,472		1,000	1,000	0,933	5,709	1,378	0,134	
G1011.16R/L-4T21GX24-P		0,827		1,000	1,000	0,933	5,906	1,575	0,134	
★ G1011.16R/L-4T32GX24-P		1,260		1,000	1,000	0,933	5,906	2,165	0,134	
G1011.12R/L-4T33GX34-P		1,299	5,512	0,750	0,750	0,685	5,906	2,087	0,130	GX34-3E4 ..
G1011.16R/L-4T33GX34-P		1,299	5,512	1,000	1,000	0,937	5,906	2,087	0,130	
G1011.12R/L-5T21GX24-P	0,197	0,827		0,750	0,750	0,669	5,906	1,575	0,165	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1011.16R/L-5T12GX24-P		0,472		1,000	1,000	0,917	5,709	1,378	0,165	
G1011.16R/L-5T21GX24-P		0,827		1,000	1,000	0,917	5,906	1,575	0,165	
G1011.16R/L-5T32GX24-P		1,260		1,000	1,000	0,917	5,906	2,165	0,165	
G1011.16R/L-6T12GX24-P	0,236	0,472		1,000	1,000	0,898	5,709	1,378	0,205	GX24-4E6 ..
G1011.16R/L-6T21GX24-P		0,827		1,000	1,000	0,898	5,906	1,575	0,205	
G1011.16R/L-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
Пример заказа инструмента правого исполнения: G1011.12R-2T15GX16-P/пример заказа инструмента левого исполнения: G1011.12L-2T15GX16-P
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

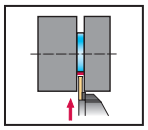
$h = h_1$ [Дюйм] T_{max} [Дюйм]	0,750 0,472–0,827	0,750-1,000 1,299	1,000 0,472–1,260
Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (Torx 20IP) 5,0 Нм	M06X025 ISO4762 12.9 (SW 5) 5,0 Нм	FS2118 (Torx 20IP) 5,0 Нм
Установочный винт G 1/8"	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)
Установочный винт M6		FS2288 (SW 3)	
Ключ	FS1464 (Torx 20IP)		FS1464 (Torx 20IP)
Ключ		ISO2936-5 (SW 5)	

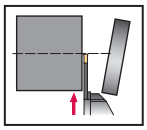
Отрезные лезвия для глубоких канавок G1041...-P mm

Walter Cut

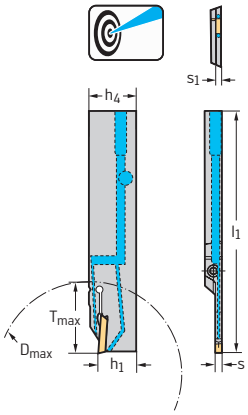
A2

– Крепление пластин винтом
– Для направленной подачи СОЖ





Инструмент



Обозначение	s мм	T_{max} мм	D_{max} мм	h_4 мм	l_1 мм	h_1 мм	s_1 мм	Тип
G1041.26R/L-2T16GX16-P	2	16	32	26	110	21	1,5	GX16-1E2 ..
G1041.26R/L-3T23GX24-P	3	23	46	26	110	21	2,2	GX24-2E .. GX24-2F3 ..
G1041.32R/L-3T23GX24-P		23	46	32	110	24,6	2,2	
G1041.32R/L-3T32GX24-P		32	65	32	110	24,6	2,2	
G1041.32R/L-3T33GX34-P		33	65	32	110	24,6	2,4	GX34-2E3 ..
G1041.32R/L-4T32GX24-P	4	32	65	32	110	24,6	3,1	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1041.32R/L-4T33GX34-P		33	65	32	110	24,6	3,3	GX34-3E4 ..

Пример заказа инструмента правого исполнения: G1041.26R-2T16GX16-P/пример заказа инструмента левого исполнения: G1041.26L-2T16GX16-P
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	h_4 [мм]	26-32
	Винт пластины Момент затяжки	FS2164 (Torx 15IP) 3,5 Нм

Комплектующие

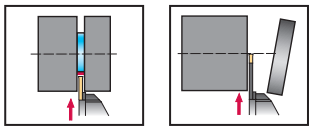
	h_4 [мм]	26-32
	Отвертка	FS1485 (Torx 15IP)

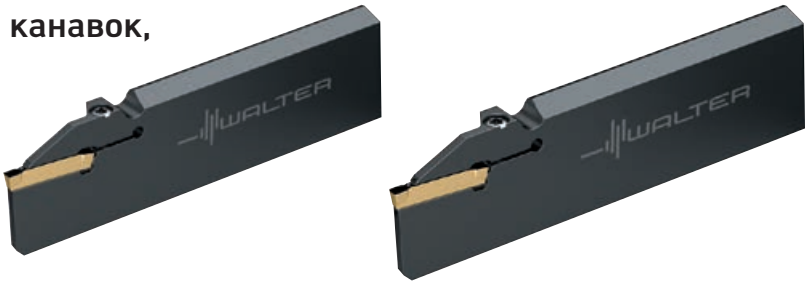
Отрезные лезвия для глубоких канавок, контрисполнение

G1041...C-P mm

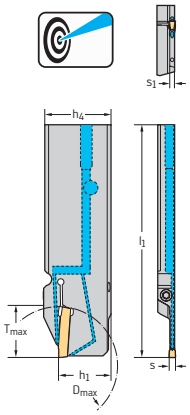
Walter Cut

– Крепление пластин винтом
– Для направленной подачи СОЖ





Инструмент



Обозначение	s мм	T_{max} мм	D_{max} мм	h_4 мм	l_1 мм	h_1 мм	s_1 мм	Тип
G1041.26R/L-2T16GX16C-P	2	16	32	26	110	21	1,5	GX16-1E2 ..
G1041.32R/L-2T23GX24C-P		23	46	32	110	24,6	1,5	GX24-1E2 ..
★ G1041.26R/L-3T23GX24C-P	3	23	46	26	110	21	2,2	GX24-2E .. GX24-2F3 ..
G1041.32R/L-3T23GX24C-P		23	46	32	110	24,6	2,2	
G1041.32R/L-3T32GX24C-P		32	65	32	110	24,6	2,2	
G1041.32R/L-3T33GX34C-P		33	65	32	110	24,6	2,4	GX34-2E3 ..
G1041.32R/L-4T32GX24C-P	4	32	65	32	110	24,6	3,1	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1041.32R/L-4T33GX34C-P		33	65	32	110	24,6	3,3	GX34-3E4 ..

Пример заказа инструмента правого исполнения: G1041.26R-2T16GX16C-P/пример заказа инструмента левого исполнения: G1041.26L-2T16GX16C-P
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	h_4 [мм]	26-32
	Винт пластины	FS2164 (Torx 15IP)
	Момент затяжки	3,5 Нм

Комплектующие

	h_4 [мм]	26-32
	Отвертка	FS1485 (Torx 15IP)

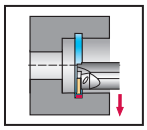
Расточные державки для обработки внутренних канавок

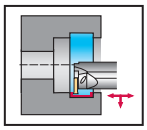
G1221...-P mm

Walter Cut

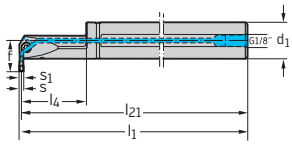
A2

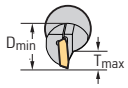
– Крепление пластин винтом
– Для направленной подачи СОЖ





Инструмент





Обозначение	s мм	T_{max} мм	D_{min} мм	d_1 мм	f мм	l_4 мм	l_{21} мм	s_1 мм	Тип
G1221-16QR/L-2T04-GX09-P	2–2,5	4	16	16	12,6	40	179,3	1,4	GX09-1E2 ..
G1221-20QR/L-2T06-GX09-P		6	20	20	16,6	47	179,3	1,4	
G1221-25RR/L-2T08-GX16-P		8	25	25	21,1	56	199,3	1,5	GX16-1E2 ..
G1221-20QR/L-3T06-GX09-P	2,5–3	6	20	20	16,6	47	179,0	2,1	GX09-2E3 ..
G1221-25RR/L-3T08-GX16-P	3	8	25	25	21,1	56	199,0	2,1	GX16-2E3 ..
G1221-32SR/L-3T10-GX16-P		10	32	32	26,6	69	249,0	2,1	
G1221-32SR/L-4T10-GX16-P	4–5	10	32	32	26,6	69	248,5	3,1	GX16-3E ..

$l_1 = l_{21} + s/2$

Пример заказа инструмента правого исполнения: G1221-16QR-2T04-GX09-P/пример заказа инструмента левого исполнения: G1221-16QL-2T04-GX09-P

Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	D_{min} [мм]	16	20	25	32
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм	FS2081 (Torx 15IP) 4,0 Нм	FS1495 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS2089 (Torx 25IP) 5,0 Нм
	Установочный винт	M02X002 ISO 4026	M03X003 ISO 4026 (SW 1,6)	M03X003 ISO 4026 (SW 1,6)	M03X003 ISO 4026 (SW 1,6)
	Уплотнительное кольцо	Уплотнительное кольцо 11X2	Уплотнительное кольцо 15X2	Уплотнительное кольцо 20X2	Уплотнительное кольцо 27X2
	Отвертка	FS1485 (Torx 15IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)	FS1487 (Torx 25IP)

Комплектующие

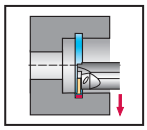
	D_{min} [мм]	16-20	25	32
	Рукоятка динамометрической отвертки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм	FS2248 1,0–6,0 Нм	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)	FS2016 (Torx 25IP)

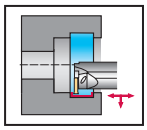
Расточные державки для обработки внутренних канавок

G1221...-P inch

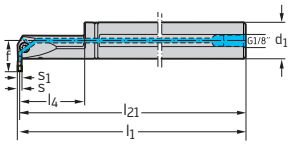
Walter Cut

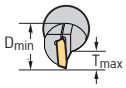
– Крепление пластин винтом
– Для направленной подачи СОЖ





Инструмент





Обозначение	s Дюйм	T_{max} Дюйм	D_{min} Дюйм	d_1 Дюйм	f Дюйм	l_4 Дюйм	l_{21} Дюйм	s_1 Дюйм	Тип
G1221.10QR/L-2T04-GX09-P	0,079–0,098	0,157	0,625	0,625	0,492	1,575	7,059	0,055	GX09-1E2 ..
G1221.12QR/L-2T06-GX09-P		0,236	0,750	0,750	0,634	1,850	7,059	0,055	
G1221.16RR/L-2T08-GX16-P		0,315	1,000	1,000	0,839	2,205	7,844	0,059	GX16-1E2 ..
G1221.12QR/L-3T06-GX09-P	0,118	0,236	0,750	0,750	0,634	1,850	7,045	0,083	GX09-2E3 ..
G1221.16RR/L-3T08-GX16-P		0,315	1,000	1,000	0,839	2,205	7,833	0,083	GX16-2E3 ..
G1221.20SR/L-3T10-GX16-P		0,394	1,250	1,250	1,043	2,717	9,801	0,083	
G1221.20SR/L-4T10-GX16-P	0,157–0,197	0,394	1,250	1,250	1,043	2,717	9,781	0,122	GX16-3E ..

$l_1 = l_{21} + s/2$
Пример заказа инструмента правого исполнения: G1221.10QR-2T04-GX09-P/пример заказа инструмента левого исполнения: G1221.10QL-2T04-GX09-P
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	D_{min} [Дюйм]	0,625	0,750	1,000	1,250
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм	FS2081 (Torx 15IP) 4,0 Нм	FS1495 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS2089 (Torx 25IP) 5,0 Нм
	Установочный винт	M02X002 ISO 4026	M03X003 ISO 4026 (SW 1,6)	M03X003 ISO 4026 (SW 1,6)	M03X003 ISO 4026 (SW 1,6)
	Уплотнительное кольцо	Уплотнительное кольцо 11X2	Уплотнительное кольцо 15X2	Уплотнительное кольцо 20X2	Уплотнительное кольцо 27X2
	Отвертка	FS1485 (Torx 15IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)	FS1487 (Torx 25IP)

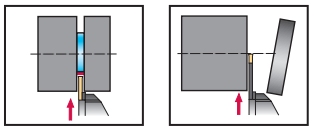
Комплектующие

	D_{min} [Дюйм]	0,625-0,750	1,000	1,250
	Рукоятка динамометрической отвертки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм	FS2248 1,0–6,0 Нм	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)	FS2016 (Torx 25IP)

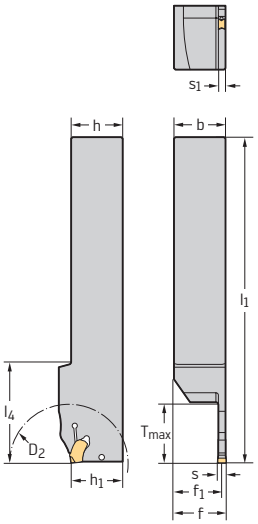
Державки для обработки радиальных канавок
G2012 mm
Walter Cut

A2

– Самозажимное крепление



Инструмент



Обозначение	s мм	T_{max} мм	D_2 мм	$h = h_1$ мм	b мм	f_1 мм	l_1 мм	l_4 мм	s_1 мм	Тип
G2012.1212R/L-1.5T15SX	1,5	15	38	12	12	11,4	120	25	1,2	SX-1E1 ..
G2012.1616R/L-1.5T15SX		15	38	16	16	15,4	120	25	1,2	
G2012.2020R/L-1.5T15SX		15	38	20	20	19,4	120	25	1,2	
G2012.2525R/L-2T26SX	2	26	52	25	25	24,2	146	36	1,6	SX-2E2 ..
G2012.2525R/L-3T33SX	3	33	65	25	25	23,8	150	43	2,5	SX-3E3 ..

$f = f_1 + s/2$

Пример заказа инструмента правого исполнения: G2012.1212R-1.5T15SX/пример заказа инструмента левого исполнения: G2012.1212L-1.5T15SX

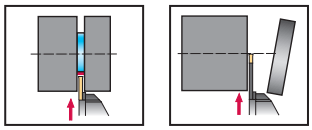
Комплектующие

$h = h_1$ [мм]	12-20	25
Монтажный ключ для пластин	FS2249	FS1494

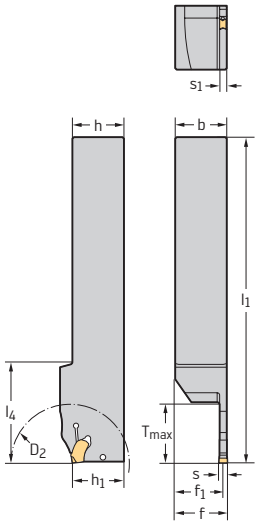
Державки для обработки радиальных канавок
G2012 inch

Walter Cut

– Самозажимное крепление



Инструмент



Обозначение	s Дюйм	T_{max} Дюйм	D_2 Дюйм	$h = h_1$ Дюйм	b Дюйм	f_1 Дюйм	l_1 Дюйм	l_4 Дюйм	s_1 Дюйм	Тип
G2012.08R/L-1.5T15SX		0,591	1,496	0,500	0,500	0,476	4,724	0,984	0,047	
G2012.10R/L-1.5T15SX	0,059	0,591	1,496	0,625	0,625	0,602	4,724	0,984	0,047	SX-1E1 ..
G2012.12R/L-1.5T15SX		0,591	1,496	0,750	0,750	0,726	4,724	0,984	0,047	
G2012.16R/L-2T26SX	0,079	1,024	2,047	1,000	1,000	0,969	5,748	1,417	0,061	SX-2E2 ..
G2012.16R/L-3T33SX	0,118	1,299	2,559	1,000	1,000	0,952	5,906	1,693	0,096	SX-3E3 ..

$f = f_1 + s/2$

Пример заказа инструмента правого исполнения: G2012.08R-1.5T15SX/пример заказа инструмента левого исполнения: G2012.08L-1.5T15SX

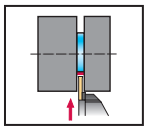
Комплектующие

$h = h_1$ [Дюйм]	0,500-0,750	1,000
Монтажный ключ для пластин	FS2249	FS1494

Отрезные лезвия для глубоких канавок G2042...R/L...-P mm

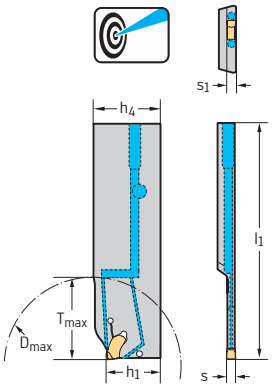
Walter Cut

– Самозажимное крепление
– Для направленной подачи СОЖ



SX

Инструмент



Обозначение	s мм	T_{max} мм	D_{max} мм	h_4 мм	l_1 мм	h_1 мм	s_1 мм	Тип
G2042.32R/L-2T26SX-P	2	26	52	32	110	24,7	1,6	SX-2E2 ..
G2042.26R/L-3T33SX-P	3	33	65	26	110	21	2,4	SX-3E3 ..
G2042.32R/L-3T33SX-P		33	65	32	110	24,7	2,4	
G2042.32R/L-4T33SX-P	4	33	65	32	110	24,7	3,4	SX-4E4 ..

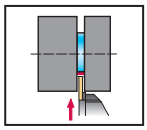
Пример заказа инструмента правого исполнения: G2042.32R-2T26SX-P/пример заказа инструмента левого исполнения: G2042.32L-2T26SX-P

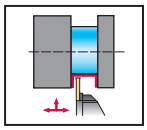
Комплектующие

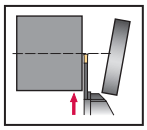
h_4 [мм]	26-32
Монтажный ключ для пластин	FS1494

Державки для обработки радиальных канавок
G3011 mm
Walter Cut

– Крепление пластин винтом

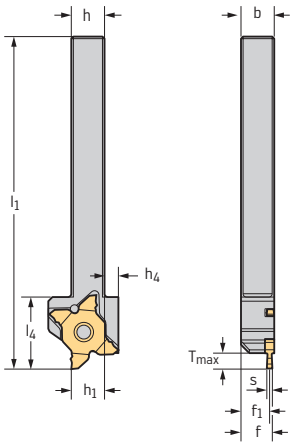






MX

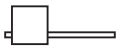
Инструмент



Обозначение	s мм	T_{max} мм	h = h_1 мм	b мм	f_1 мм	l_1 мм	h_4 мм	l_4 мм	Тип
★ G3011-1010R/L-MX22-2	0,8–3,25	6	10	10	8,3	120	7	28	MX22-2E ..
★ G3011-1212R/L-MX22-2		6	12	12	10,3	120	5	26	

$f = f_1 + s/2$
Макс. глубина канавки T_{max} – см. Режущие пластины
Пример заказа инструмента правого исполнения: G3011-1010R-MX22-2/пример заказа инструмента левого исполнения: G3011-1010L-MX22-2
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	h = h_1 [мм]	10	12
	Винт пластины Момент затяжки	FS2281 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS1495 (Torx 20IP) 5,0 Нм
	Ключ	FS1464 (Torx 20IP)	FS1464 (Torx 20IP)

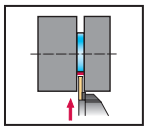
Державки для обработки радиальных канавок

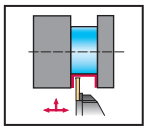
G3011...-P mm

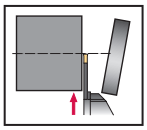
Walter Cut

A2

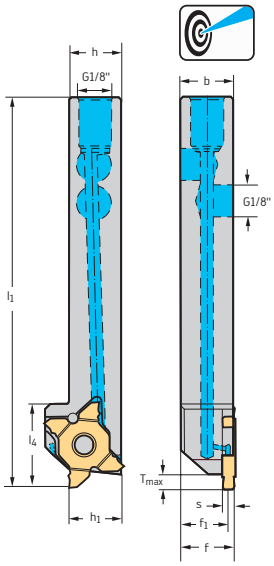
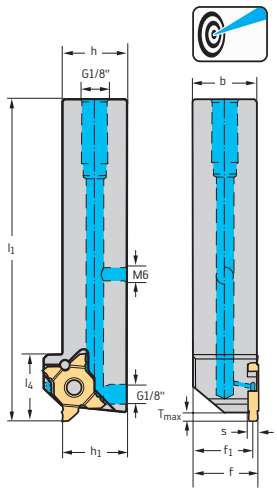
– Крепление пластин винтом
– Для направленной подачи СОЖ







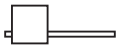
MX

Инструмент	Обозначение	s мм	T_{max} мм	$h = h_1$ мм	b мм	f_1 мм	l_1 мм	l_4 мм	Тип
	G3011-1212R/L-MX22-2-P	0,8–3,25	6	12	12	10,3	120	26	MX22-2E ..
	G3011-1616R/L-MX22-2-P		6	16	16	14,3	120	26	
	★ G3011-1616R/L-MX22-4-P	4–5,65	6	16	16	13,2	120	26	MX22-4E- ..
	G3011-2020R/L-MX22-2-P	0,8–3,25	6	20	20	18,3	125	26	MX22-2E ..
	G3011-2525R/L-MX22-2-P		6	25	25	23,3	125	26	
	★ G3011-2020R/L-MX22-4-P	4–5,65	6	20	20	17,2	125	26	MX22-4E- ..
	★ G3011-2525R/L-MX22-4-P		6	25	25	22,2	125	26	

$f = f_1 + s/2$
Макс. глубина канавки T_{max} – см. 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
Пример заказа инструмента правого исполнения: G3011-1212R-MX22-2-P/пример заказа инструмента левого исполнения: G3011-1212L-MX22-2-P
Сборочные детали входят в комплект поставки

/ ★ Новый инструмент

Сборочные детали

	h = h_1 [мм]	12-16	20-25
	Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS1495 (Torx 20IP) 5,0 Нм
	Установочный винт G 1/8"	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)
	Установочный винт M6		FS2288 (SW 3)
	Ключ	FS1464 (Torx 20IP)	FS1464 (Torx 20IP)

A2

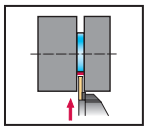
Державки для обработки радиальных канавок

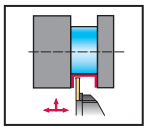
G3011...-P inch

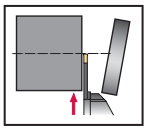
Walter Cut

A2

– Крепление пластин винтом
– Для направленной подачи СОЖ

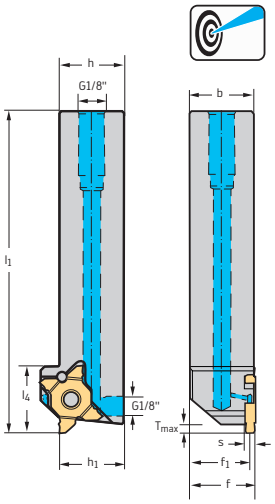






MX

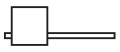
Инструмент



Обозначение	s Дюйм	T_{max} Дюйм	$h = h_1$ Дюйм	b Дюйм	f Дюйм	l_4 Дюйм	l_{21} Дюйм	Тип
G3011.12R/L-MX22-2-P	0,031–0,128	0,236	0,750	0,750	0,684	1,024	5,906	MX22-2E ..
G3011.16R/L-MX22-2-P		0,236	1,000	1,000	0,934	1,024	5,906	
★ G3011.12R/L-MX22-4-P	0,157–0,222	0,236	0,750	0,750	0,639	1,024	5,906	MX22-4E- ..
★ G3011.16R/L-MX22-4-P		0,236	1,000	1,000	0,889	1,024	5,794	

$f = f_1 + s/2$
Макс. глубина канавки T_{max} – см. 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
Пример заказа инструмента правого исполнения: G3011.12R-MX22-2-P/пример заказа инструмента левого исполнения: G3011.12L-MX22-2-P
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	$h = h_1$ [Дюйм]	0,750-1,000
	Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (Torx 20IP) 5,0 Нм
	Установочный винт G 1/8"	FS2258 (SW 5)
	Ключ	FS1464 (Torx 20IP)

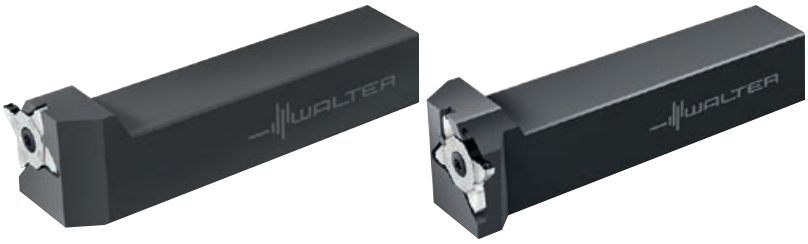
/ ★ Новый инструмент

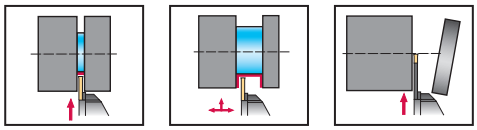
Державки для обработки радиальных канавок

G3021...-P mm

Walter Cut

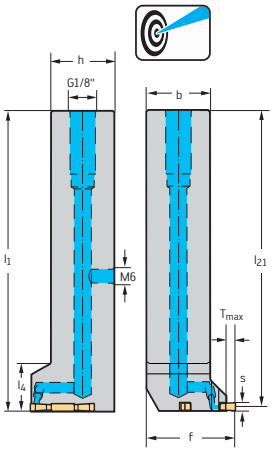
– Крепление пластин винтом
– Для направленной подачи СОЖ





MX

Инструмент



Обозначение	s мм	T_{max} мм	h = h_1 мм	b мм	f мм	l_4 мм	l_{21} мм	Тип
G3021-2020R/L-MX22-2-P	0,8–3,25	6	20	20	30	19	123,3	MX22-2E ..
G3021-2525R/L-MX22-2-P		6	25	25	35	19	123,3	
★ G3021-2525R/L-MX22-4-P	4–5,65	6	25	25	35	21	123,3	MX22-4E- ..

$l_1 = l_{21} + s/2$
Макс. глубина канавки T_{max} – см. 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
Пример заказа инструмента правого исполнения: G3021-2020R-MX22-2-P/пример заказа инструмента левого исполнения: G3021-2020L-MX22-2-P
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

h = h_1 [мм] s [мм]	20-25 0,8–3,25	25 4–5,65
Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS1495 (Torx 20IP) 5,0 Нм
Установочный винт G 1/8"	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)
Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)	
Ключ	FS1464 (Torx 20IP)	FS1464 (Torx 20IP)

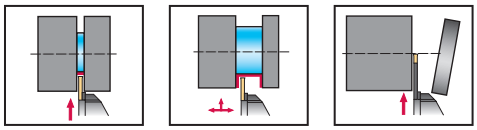
Державки для обработки радиальных канавок

G3021...-P inch

Walter Cut

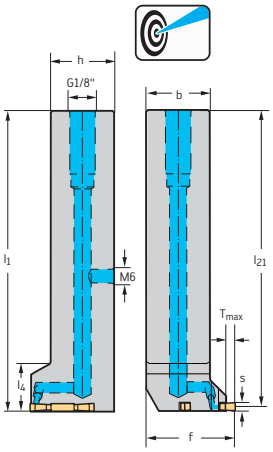
A2

– Крепление пластин винтом
– Для направленной подачи СОЖ



MX

Инструмент



Обозначение	s Дюйм	T_{max} Дюйм	$h = h_1$ Дюйм	b Дюйм	f Дюйм	l_4 Дюйм	l_{21} Дюйм	Тип
G3021.16R/L-MX22-2-P	0,031–0,128	0,236	1,000	1,000	1,394	0,748	5,842	MX22-2E ..
★ G3021.16R/L-MX22-4-P	0,157–0,222	0,236	1,000	1,000	1,394	0,827	5,842	MX22-4E- ..

$l_1 = l_{21} + s/2$
Макс. глубина канавки T_{max} – см. 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
Пример заказа инструмента правого исполнения: G3021.16R-MX22-2-P/пример заказа инструмента левого исполнения: G3021.16L-MX22-2-P
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

$h = h_1$ [Дюйм]	1,000
Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (Torx 20IP) 5,0 Нм
Установочный винт G 1/8"	FS2258 (SW 5)
Ключ	FS1464 (Torx 20IP)

/ ★ Новый инструмент

Walter TOOLSHOP – простое оформление заказов, быстрая доставка

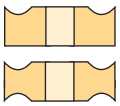
Walter TOOLSHOP стал еще удобнее:
новые функции максимально упрощают выбор продукции.

- Интегрированный пакет Walter TOOLSHOP
- Заказ любого из 45 000 инструментов в круглосуточном режиме
- Простой доступ: отправьте заявку в представительство Walter
- Быстрый и легкий поиск инструментов через функцию поиска и фильтры
- Различные возможности для заказа: по коду для заказа, с помощью специальных файлов Excel или непосредственно из Walter GPS
- Регулярный заказ необходимой продукции на основании сохраненных шаблонов
- Возможность контроля наличия и складских запасов продукции в любое время

walter-tools.com

WALTER

Режимы резания для токарных пластин без задних углов
Пластины твердосплавные



Группа материалов	Основные группы материалов			Твердость по Бринеллю HB	Предел прочности R_m Н/мм²	Группа обрабатываемости [1]	= режимы резания для обработки с подачей СОЖ	= возможна обработка без СОЖ.	Сплав — Начальная скорость резания v_c [м/мин] — HC — WSM01 — f [мм/об] 0,10	0,20	0,50
P	Нелегированная сталь	C ≤ 0,25 %	отожженная	125	430	P1	●●	●	240	230	
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	отожженная	190	640	P2	●●	●	190	160	
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	улучшенная	210	710	P3	●●	●	160	130	
		C > 0,55 %	отожженная	190	640	P4	●●	●	150	130	
		C > 0,55 %	улучшенная	300	1010	P5	●●	●	140	100	
		автоматная сталь (сегментная стружка)	отожженная	220	750	P6	●●	●	210	190	
	Низколегированная сталь	отожженная		175	590	P7	●●	●	150	130	
		улучшенная		285	960	P8	●●	●	130	80	
		улучшенная		380	1280	P9	●●	●	100	70	
		улучшенная		430	1480	P10	●●	●	80	60	
	Высоколегированная сталь и высоколегированная инструментальная сталь	отожженная		200	680	P11	●●	●	140	120	
		закаленная и отпущенная		300	1010	P12	●●	●	120	90	
		закаленная и отпущенная		380	1280	P13	●●	●	70	50	
	Нержавеющая сталь	ферритная/мартенситная, отожженная		200	680	P14	●●	●	200	180	
		мартенситная, улучшенная		330	1110	P15	●●	●	150	120	
M	Нержавеющая сталь	аустенитная, закаленная		200	680	M1	●●	●	250	190	120
		аустенитная, дисперсионно-твердеющая (PH)		300	1010	M2	●●	●	150	130	
		аустенитно-ферритная, дуплексная		230	780	M3	●●	●	160	140	100
K	Ковкий литейный чугун	ферритный		200	400	K1	●●	●			
		перлитный		260	700	K2	●●	●			
	Серый чугун	с низким пределом прочности		180	200	K3	●●	●			
		с высоким пределом прочности/аустенитный		245	350	K4	●●	●			
	Высокопрочный чугун	ферритный		155	400	K5	●●	●			
		перлитный		265	700	K6	●●	●			
	ЧВГ			230	400	K7	●●	●			
N	Алюминиевые ковкие сплавы	не упрочняемые термической обработкой		30	–	N1			3000	2400	1800
		упрочняемые термической обработкой, упрочненные		100	340	N2			900	720	360
	Алюминиевые литейные сплавы	≤ 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		75	260	N3			960	540	360
		≤ 12 % Si, упрочняемые, упрочненные		90	310	N4			600	360	240
		> 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		130	450	N5					
	Магниевые сплавы [3]			70	250	N6					
	Медь и медные сплавы (бронза/латунь)	нелегированная, электролитическая медь		100	340	N7			720	480	320
		латунь, бронза, красная латунь		90	310	N8			480	360	300
		медные сплавы, дающие сегментную стружку		110	380	N9			340	240	160
		высокопрочные сплавы Cu-Al-Fe		300	1010	N10					
S	Жаропрочные сплавы	на основе Fe	отожженные	200	680	S1	●●	●	100	70	
			упрочненные	280	940	S2	●●	●	80	60	
		на основе Ni или Co	отожженные	250	840	S3	●●	●	80	60	
			упрочненные	350	1180	S4	●●	●	70	50	
			литье	320	1080	S5	●●	●	60	40	
	Титановые сплавы	чистый титан		200	680	S6	●●	●			
		α- и β-сплавы, упрочненные		375	1260	S7	●●	●	70	50	
		β-сплавы		410	1400	S8	●●	●	50	40	
	Вольфрамовые сплавы			300	1010	S9					
	Молибденовые сплавы			300	1010	S10					
H	Закаленная сталь	закаленная и отпущенная		50 HRC		H1	●	●●	50		
		закаленная и отпущенная		55 HRC		H2	●	●●	40		
		закаленная и отпущенная		60 HRC		H3	●	●●			
	Закаленный чугун	закаленный и отпущенный		55 HRC		H4	●	●●			
O	Термопласты	без абразивных включений				O1					
	Реактопласты	без абразивных включений				O2					
	Пластмассы, армированные стекловолокном	GFRP				O3					
	Пластмассы, армированные углеволокном	CFRP				O4					
	Пластмассы, армированные арамидным волокном	AFRP				O5					
	Графит (технический)			80 по Шору		O6					

●● Рекомендуемая область применения (указанные режимы резания являются начальными значениями для данной области)

● Возможная область применения

Примечание: при обработке без СОЖ стойкость пластины снижается в среднем на 20–30 %

[1] Классификацию по группам обрабатываемости см. на стр. A 468 в Общем каталоге Walter 2017.

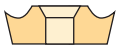
[3] При обработке магниевых сплавов не использовать смешиваемую с водой СОЖ.

Сплав																			
Начальная скорость резания v_c [м/мин]																			
	HC															CN			
	WSM10S			WSM20S			WSM30S			WPV10			WPV20			WCK10			
	f [мм/об]			f [мм/об]			f [мм/об]			f [мм/об]			f [мм/об]			f [мм/об]			
	0,10	0,30	0,50	0,10	0,30	0,50	0,10	0,30	0,50	0,10	0,40	0,60	0,10	0,40	0,60	0,10	0,40	0,60
	270	250		230	220		220	200		430	320	250	360	270	220			
	210	190		180	160		160	150		340	240	200	280	200	160			
	180	160		150	130		130	110		260	200	170	210	170	140			
	180	160		140	130		130	120		280	200	160	240	170	130			
										220	160	160	180	130	120			
	240	220		200	180		180	160		400	280	230	330	240	180			
	170	150		140	120		120	100		310	230	200	260	200	160			
										190	150	130	160	120	100			
										140	100	80	120	80	70			
										70	50							
	170	150		130	110		110	90		280	200	130	240	160	100			
										200	120	100	160	100	80			
										60	50							
	200	180	150	190	170	140	170	150	120	230	180	160	190	160	120			
	170	120	110	140	110	100	110	100	80	160	120	100	130	90	70			
	260	210	130	240	170	110	200	140	90	250	180	120	200	150	90			
	160	140		140	120		110	90		150	130		120	100				
	170	150	110	150	130	90	130	110	70	160	130	100	120	110	80			
										260	170	130	230	180	130	350	300	250
										220	140	100	200	150	90	250	200	200
										470	280	200	410	210	160	1000	800	700
										260	180	120	200	150	90	800	700	600
										280	200	150	210	160	120	500	400	350
										200	150	120	160	120	90	250	200	200
										240	160	130				350	300	250
	100	65		90	60		80	50										
	80	55		70	50		60	40										
	80	55		70	50		60	30										
	70	45		60	40		50	30										
	60	35		50	30		40	20										
				70	45	40												
				40	30	25												

В таблице указаны рекомендуемые значения.
В особых случаях необходима корректировка скорости резания.

HC = твердый сплав с покрытием
CN = керамика Si3N4

Режимы резания для токарных пластин с задними углами
Пластины твердосплавные



Группа материалов	Основные группы материалов			Твердость по Бринеллю HB	Предел прочности R_m Н/мм²	Группа обрабатываемости [1]	= режимы резания для обработки с подачей СОЖ	= возможна обработка без СОЖ.	Сплав Начальная скорость резания v_c [м/мин] HE WEP10 f [мм/об] 0,10	0,20	0,30
P	Нелегированная сталь	C ≤ 0,25 %	отожженная	125	430	P1	●●	●	300	250	200
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	отожженная	190	640	P2	●●	●	230	200	180
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	улучшенная	210	710	P3	●●	●	210	180	150
		C > 0,55 %	отожженная	190	640	P4	●●	●	220	200	180
		C > 0,55 %	улучшенная	300	1010	P5	●●	●	180	150	
		автоматная сталь (сегментная стружка)	отожженная	220	750	P6	●●	●	230	200	180
	Низколегированная сталь	отожженная		175	590	P7	●●	●	210	180	150
		улучшенная		285	960	P8	●●	●	150	130	110
		улучшенная		380	1280	P9	●●	●			
		улучшенная		430	1480	P10	●●	●			
	Высоколегированная сталь и высоколегированная инструментальная сталь	отожженная		200	680	P11	●●	●	160	140	130
		закаленная и отпущенная		300	1010	P12	●●	●			
		закаленная и отпущенная		380	1280	P13	●●	●			
	Нержавеющая сталь	ферритная/мартенситная, отожженная		200	680	P14	●●	●			
		мартенситная, улучшенная		330	1110	P15	●●	●			
M	Нержавеющая сталь	аустенитная, закаленная		200	680	M1	●●	●	210	190	160
		аустенитная, дисперсионно-твердеющая (PH)		300	1010	M2	●●	●	150	130	110
		аустенитно-ферритная, дуплексная		230	780	M3	●●	●	160	140	110
K	Ковкий литейный чугун	ферритный		200	400	K1	●●	●	220	200	180
		перлитный		260	700	K2	●●	●	190	170	150
	Серый чугун	с низким пределом прочности		180	200	K3	●●	●	420	390	360
		с высоким пределом прочности/аустенитный		245	350	K4	●●	●	220	200	180
	Высокопрочный чугун	ферритный		155	400	K5	●●	●	240	220	200
		перлитный		265	700	K6	●●	●	170	140	130
	ЧВГ			230	400	K7	●●	●	220	180	170
N	Алюминиевые ковкие сплавы	не упрочняемые термической обработкой		30	–	N1	●●	●			
		упрочняемые термической обработкой, упрочненные		100	340	N2	●●	●			
	Алюминиевые литейные сплавы	≤ 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		75	260	N3	●●	●			
		≤ 12 % Si, упрочняемые, упрочненные		90	310	N4	●●	●			
		> 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		130	450	N5					
	Магниевые сплавы [3]			70	250	N6					
	Медь и медные сплавы (бронза/латунь)	нелегированная, электролитическая медь		100	340	N7	●●	●			
		латунь, бронза, красная латунь		90	310	N8	●●	●			
		медные сплавы, дающие сегментную стружку		110	380	N9	●●	●			
		высокопрочные сплавы Cu-Al-Fe		300	1010	N10					
S	Жаропрочные сплавы	на основе Fe	отожженные	200	680	S1	●●	●			
			упрочненные	280	940	S2	●●	●			
		на основе Ni или Co	отожженные	250	840	S3	●●	●			
			упрочненные	350	1180	S4	●●	●			
			литье	320	1080	S5	●●	●			
	Титановые сплавы	чистый титан		200	680	S6	●●	●			
		α- и β-сплавы, упрочненные		375	1260	S7	●●	●			
		β-сплавы		410	1400	S8	●●	●			
	Вольфрамовые сплавы			300	1010	S9					
	Молибденовые сплавы			300	1010	S10					
H	Закаленная сталь	закаленная и отпущенная		50 HRC		H1	●	●●			
		закаленная и отпущенная		55 HRC		H2	●	●●			
		закаленная и отпущенная		60 HRC		H3	●	●●			
	Закаленный чугун	закаленный и отпущенный		55 HRC		H4	●	●●			
O	Термопласты	без абразивных включений				O1					
	Реактопласты	без абразивных включений				O2					
	Пластмассы, армированные стекловолокном	GFRP				O3					
	Пластмассы, армированные углеволокном	CFRP				O4					
	Пластмассы, армированные арамидным волокном	AFRP				O5					
	Графит (технический)			80 по Шору		O6					

●● Рекомендуемая область применения (указанные режимы резания являются начальными значениями для данной области)
● Возможная область применения

Примечание: при обработке без СОЖ стойкость пластины снижается в среднем на 20–30 %

[1] Классификацию по группам обрабатываемости см. на стр. A 468 в Общем каталоге Walter 2017.
[3] При обработке магниевых сплавов не использовать смешиваемую с водой СОЖ.

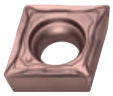
	Сплав					
	Начальная скорость резания v_c [м/мин]					
	HC					
	WSM01			WNN10		
	f [мм/об]			f [мм/об]		
	0,10	0,20	0,40	0,10	0,20	0,40
	240	230		230	210	
	190	160		170	150	
	160	130		130	120	
	150	130		140	120	
	140	100				
	210	190		180	160	
	150	130		120	100	
	130	80				
	100	70				
	80	60				
	140	120		130	100	
	120	90				
	70	50				
	200	180				
	150	120				
	250	190	120	200	180	
	150	130		140	120	
	160	140	100	150	130	
	3000	2400	1800	3000	2400	1800
	900	720	360	900	720	360
	960	540	360	960	540	360
	600	360	240	600	360	240
	720	480	320	720	480	320
	480	360	300	480	360	300
	340	240	160	340	240	160
	100	70		80	60	
	80	60		60	50	
	80	60		60	50	
	70	50		50	40	
	60	40		40	30	
				220	200	160
	70	50		70	50	
	50	40		40	30	
	50					
	40					
				400	400	
				300	300	
				600	600	

В таблице указаны рекомендуемые значения.
В особых случаях необходима корректировка скорости резания.

HC = твердый сплав с покрытием
HE = кермет с покрытием

Область применения сплавов

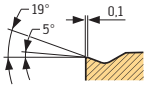
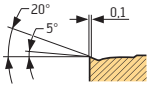
Твердый сплав

Обозначение сплава Walter	Стандартное обозначение	Группы материалов: P Сталь	M Нержавеющая сталь	K Чугун	N Цветные металлы	S Жаропрочные сплавы	H Материалы высокой твердости	O Прочее	Область применения: 01 05 10 15 20 25 30 35 40 45	Покрытие	Структура покрытия	Пример пластины
WPV10	HC – P 10	●●								CVD	TiCN + Al_2O_3 + TiN	
	HC – M 20		●									
	HC – K 20			●								
WPV20	HC – P 20	●●								CVD	TiCN + Al_2O_3 + TiN	
	HC – M 20		●									
	HC – K 30			●								
WEP10	HE – P 10	●●								PVD	TiCN + TiAlN	
	HE – M 10		●									
	HE – K 10			●								

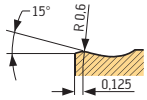
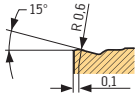
HC = твердый сплав с покрытием
HE = кермет с покрытием

Обзор геометрий токарных пластин без задних углов

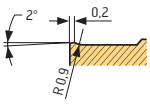
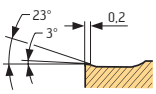
Чистовая обработка

Геометрия	Область применения	Группы материалов: P Сталь	M Нержавеющая сталь	K Чугун	N Цветные металлы	S Жаропрочные сплавы	H Материалы высокой твердости	O Прочее	Сечение по главной режущей кромке	Сечение по радиусу при вершине	a_p [мм]	f [мм]
	FV5 – Чистовая обработка сталей – Подходит для получистовой обработки	●●	●	●							0,2–2,0	0,05–0,25

Получистовая обработка

	MV5 – Универсальная геометрия для стали – Широкая область применения	●●	●	●							0,5–4,0	0,10–0,45

Черновая обработка

	RV5 – Черновая обработка сталей – Черновая обработка высокопрочного чугуна	●●	●	●							1,0–6,0	0,15–0,60

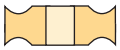
●● первый выбор
● возможный вариант

Примечание: на рисунках показаны сечения пластин CNMG120408 . .

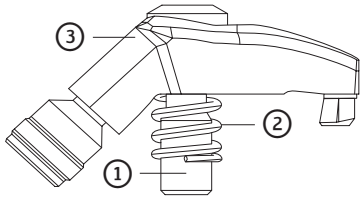
Сборочные детали и комплектующие для державок Walter Turn с прижимом повышенной жесткости и направленной подачей СОЖ

Стандартный узел крепления с направленной подачей СОЖ

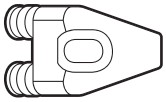
Область применения



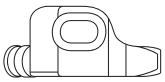
для пластин с отверстием



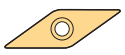
Исполнение



правое



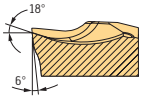
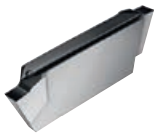
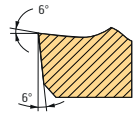
левое

Набор	PK255 Set	PK256 Set	PK264 Set	PK267 Set	PK261R/L Set	PK265R/L Set	PK266R/L Set
① Винт	FS1473 (Torx 15IP)	FS1473 (Torx 15IP)	FS1474 (Torx 20IP)	FS1474 (Torx 20IP)	FS1473 (Torx 15IP)	FS1473 (Torx 15IP)	FS1473 (Torx 15IP)
② Пружина	FS2188	FS2188	FS2298	FS2298	FS2188	FS2188	FS2188
③ Прижим	PK255	PK256	PK264	PK267	PK261R/L	PK265R/L	PK266R/L
Тип	**Размер**						
	CN . . 12 . .		CN . . 19 . .	CN . . 16 . .	CN . . 12 . .	CN . . 12 . . [1]	
	DN . . 11 . .	DN . . 15 . .			DN . . 11 . . DC . . 11 . .	DN . . 15 . .	
	SN . . 12 . .				SN . . 12 . .	SN . . 12 . . [1]	
	TN . . 16 . . TC . . 16T3 . .				TN . . 16 . . TC . . 16T3 . .		
	VB . . 1604 . .				VB . . 1604 . .		
	WN . . 08 . .						WN . . 08 . .

[1] первый выбор

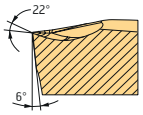
Обзор геометрий пластин:

Пластины GX для отрезки и обработки канавок

Геометрия	Область применения	Группы материалов: P Сталь	M Нержавеющая сталь	K Чугун	N Цветные металлы	S Жаропрочные сплавы	H Материалы высокой твердости	O Прочее	Сечение по главной режущей кромке	Вид главной режущей кромки	s [мм]	f [мм]
	CK8 – Отрезка и обработка канавок – Малые и средние подачи – Хороший контроль стружкообразования – Минимальная остаточная бобышка/заусенец при отрезке – Шлифованная передняя поверхность		●		●●	●					2	0,04–0,15
											2,5	0,05–0,15
											3	0,08–0,20
											4	0,10–0,22
											5	0,10–0,25
	**GD8** – Для обработки канавок под стопорные кольца DIN 471 с классом допуска H13 – Для высокоточной обработки канавок – Мягкий процесс обработки – Малые и средние подачи	●●	●	●	●	●					1	0,03–0,06
											1,5	0,03–0,09
											2	0,04–0,10
											2,5	0,04–0,14
											3	0,04–0,14

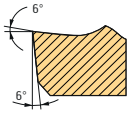
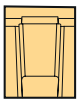
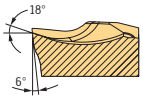
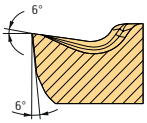
●● первый выбор
● возможный вариант

Пластины GX для продольного точения, отрезки и обработки канавок

Геометрия	Область применения	Группы материалов: P Сталь	M Нержавеющая сталь	K Чугун	N Цветные металлы	S Жаропрочные сплавы	H Материалы высокой твердости	O Прочее	Сечение по главной режущей кромке	Вид главной режущей кромки	s [мм]	a_p [мм]	f [мм]
	UF8 – Любые операции обработки канавок – Оптимальный контроль стружкообразования – Низкие и средние подачи – Для обработки канавок под стопорные кольца DIN 471 с классом допуска H13	●●	●●	●	●●	●●					1,6	0,3–1,0	0,05–0,17
											2	0,3–1,2	0,05–0,22
											3	0,4–1,5	0,07–0,24
											4	0,3–2,2	0,07–0,30
											5	0,3–2,6	0,11–0,35
											6	0,3–3,2	0,11–0,35
											8	1,0–4,2	0,13–0,40

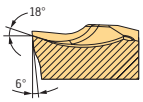
●● первый выбор
● возможный вариант

Пластины MX для отрезки и обработки канавок

Геометрия	Область применения	Группы материалов: P Сталь	M Нержавеющая сталь	K Чугун	N Цветные металлы	S Жаропрочные сплавы	H Материалы высокой твердости	O Прочее	Сечение по главной режущей кромке	Вид главной режущей кромки	s [мм]	f [мм]
	GD8 – Для обработки канавок под стопорные кольца DIN 471 с классом допуска H13 – Для высокоточной обработки канавок – Мягкий процесс обработки – Малые и средние подачи	●●	●	●	●	●					1	0,03–0,06
											1,5	0,03–0,09
											2	0,04–0,10
											2,5	0,04–0,14
											3	0,04–0,14
	CF5 – Отрезка и обработка канавок – Малые и средние подачи – Оптимальный контроль стружкообразования – Минимальная остаточная бобышка/заусенец при отрезке	●●	●●	●	●	●●					1	0,03–0,07
											1,5	0,03–0,10
											2	0,04–0,14
											2,5	0,04–0,16
											3	0,04–0,16
	RF5 – Для проточки канавок с полным радиусом – Шлифованные по периметру – Средние и большие подачи	●●	●●	●	●	●●					2	0,04–0,14
											2,5	0,04–0,18
											3	0,04–0,20

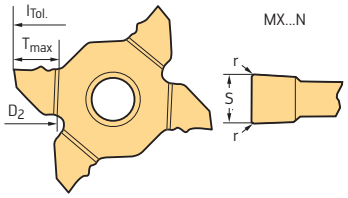
●● первый выбор
● возможный вариант

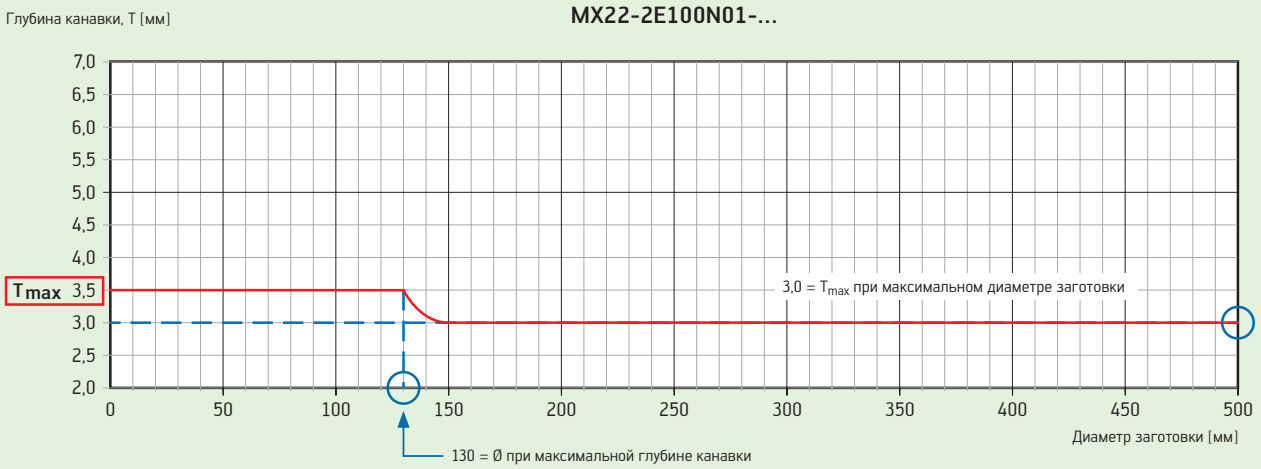
Пластины SX для отрезки и обработки канавок

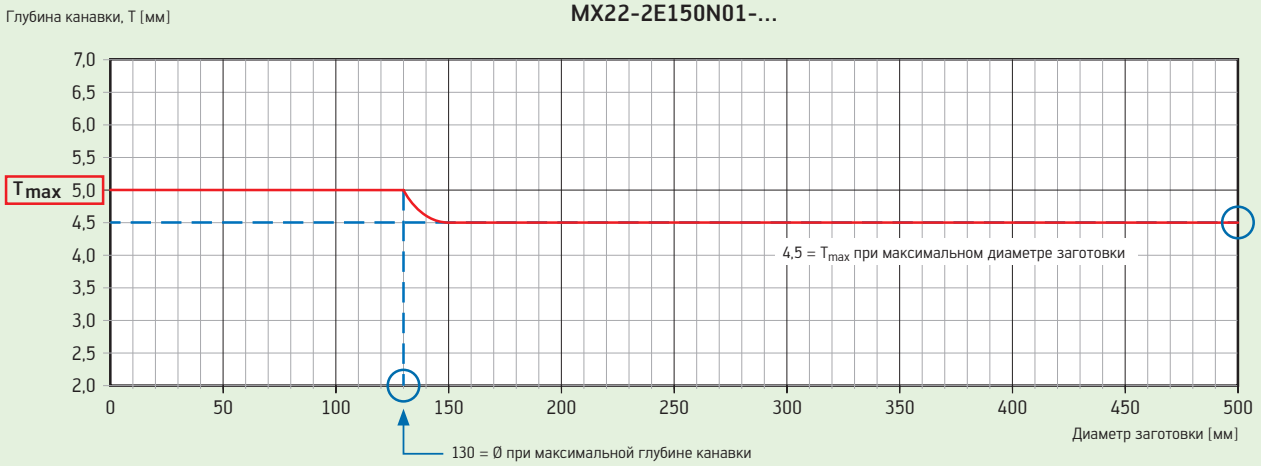
Геометрия	Область применения	Группы материалов: P Сталь	M Нержавеющая сталь	K Чугун	N Цветные металлы	S Жаропрочные сплавы	H Материалы высокой твердости	O Прочее	Сечение по главной режущей кромке	Вид главной режущей кромки	s [мм]	f [мм]
	CK8 – Отрезка и обработка канавок – Малые и средние подачи – Хороший контроль стружкообразования – Минимальная остаточная бобышка/заусенец при отрезке – Шлифованная передняя поверхность				●●	●					2	0,04–0,15
											2,5	0,05–0,15
											3	0,08–0,20
											4	0,10–0,22
											5	0,10–0,25

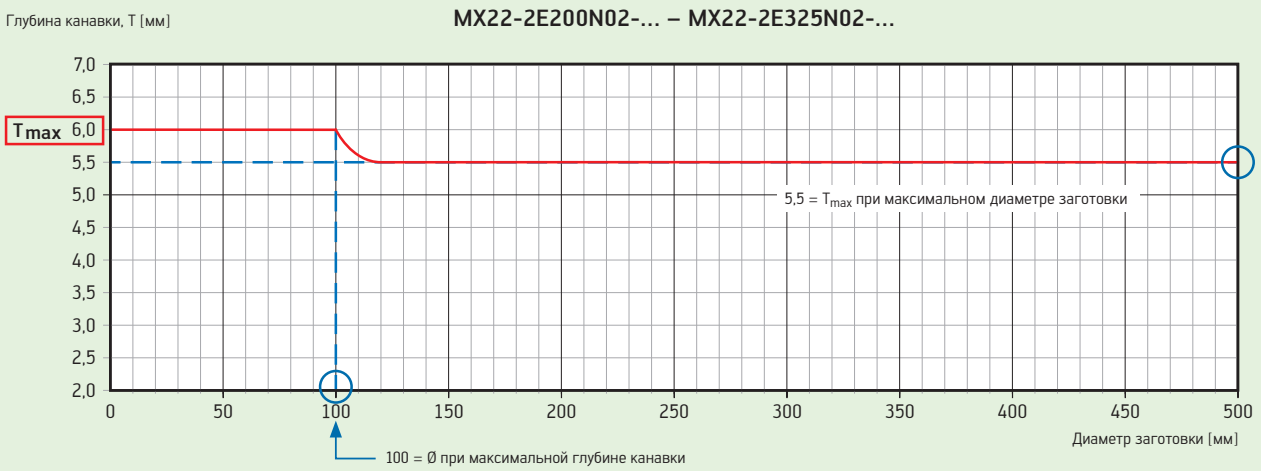
●● первый выбор
● возможный вариант

Рекомендации по применению:
Глубина канавок в зависимости от диаметра заготовки









B – Сверление

Сверление – B1

Твердосплавные сверла	Система обозначений	106
	Сверла твердосплавные с внутренним подводом СОЖ	107
	Сверла твердосплавные без внутреннего подвода СОЖ	122
Пластины для обработки отверстий	Пластины для обработки отверстий	136
Сверла с пластинами	Система обозначений	141
	Сверла с пластинами	142
Сверла быстрорежущие	Сверла быстрорежущие	162

Техническая информация – B1

Сверла твердосплавные	Режимы резания	166
Сверла с пластинами	Режимы резания	170
	Сверление со смещением X	176
	Стратегии сверления	177
Сверла быстрорежущие	Режимы резания	178

Черновое и чистовое растачивание – B2

Пластины для чернового и чистового растачивания	Пластины для черновых и чистовых расточных оправок	180
Инструменты для чернового и чистового растачивания	Расточные инструменты Walter Capto™/ScrewFit/NCT с двумя режущими кромками	182
Резцовые вставки с	Чистовые резцовые вставки Walter	188

Техническая информация – B2

Черновые и чистовые расточные оправки	Режимы резания	190

WALTER
TITEX
WALTER
TITEX

Система обозначений сверл Walter Titex

D	C	1	70	–	16	–	03.000	A	1	–	W	J	30	EJ
1	2	3	4	5	6		7	8	9		Сплав			

1 – Назначение инструмента

- **D** Drilling (Сверление)

2 – Серия

3 – Тип инструмента

- **1** Цилиндрическое сверло

4 – Тип инструмента

- **33** Малоразмерное сверло Supreme
- **30** Малоразмерное сверло Advance
- **50** Универсальное Perform
- **60** Универсальное Advance
- **70** ISO P; ISO K Supreme

5 – 1-й разделительный знак

- **–** Метрические размеры
- **.** Дюймовые размеры

6 – Глубина сверления

- **03** ≈ 3 × D_c по DIN 6537, короткая серия
- **05** ≈ 5 × D_c по DIN 6537, средняя серия или по стандарту Walter
- **08** ≈ 8 × D_c по стандарту Walter
- **12** ≈ 12 × D_c по стандарту Walter
- **16** ≈ 16 × D_c по стандарту Walter
- **20** ≈ 20 × D_c по стандарту Walter
- **25** ≈ 25 × D_c по стандарту Walter
- **30** ≈ 30 × D_c по стандарту Walter

7 – Режущий диаметр

8 – Тип хвостовика

- **A** Цилиндрический хвостовик по DIN 6535 HA
- **F** Цилиндрический хвостовик по DIN 6535 HE
- **U** Цилиндрический хвостовик
- **D** Цилиндрический хвостовик по DIN 6535 HB/ DIN 6535 HE

9 – Подвод СОЖ

- **0** Наружный
- **1** Внутренний по осевым каналам

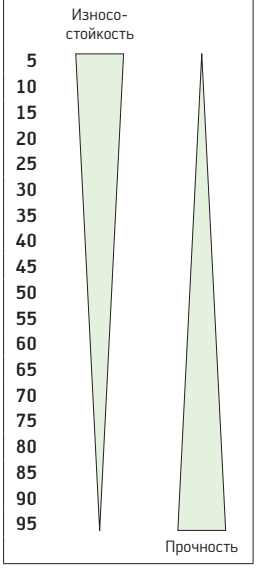
Система обозначений сплавов

W	J	30	EJ
Walter	1	2	3

1 – Субстрат

- Твердый сплав – **J**
- Быстрорежущая сталь – **Z**

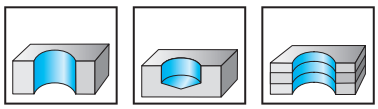
2 – Область применения



3 – Покрытие

- **EJ** TiAlN (AlCrN)
- **RE** TiAlN
- **TA** TiAlN
- **EL** AlCrN
- **ER** Покрытие вершины AlCrN
- **UU** Без покрытия
- **ET** TiSiAlCrN/AlTiN
- **AJ** Покрытие вершины TiN

Сверла твердосплавные с внутренним подводом СОЖ DC150 Perform

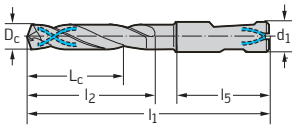


3×D_c	DIN 6537 K		140°

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RE	●●	●	●●	●●	●●	●	●

B1

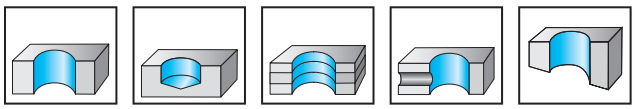
DIN 6535 HE,
на 180° с хвостовиком
DIN 6535 HB



Обозначение	D_c m7 мм	D_c Дюйм	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h6 мм	WJ30RE
DC150-03-03.000D1-	3		14	62	20	36	6	●
DC150-03-03.300D1-	3,3		14	62	20	36	6	●
DC150-03-03.400D1-	3,4		14	62	20	36	6	●
DC150-03-03.500D1-	3,5		14	62	20	36	6	●
DC150-03-03.700D1-	3,7		14	62	20	36	6	●
DC150-03-03.800D1-	3,8		17	66	24	36	6	●
DC150-03-04.000D1-	4		17	66	24	36	6	●
DC150-03-04.200D1-	4,2		17	66	24	36	6	●
DC150-03-04.300D1-	4,3		17	66	24	36	6	●
DC150-03-04.500D1-	4,5		17	66	24	36	6	●
DC150-03-04.800D1-	4,8		20	66	28	36	6	●
DC150-03-05.000D1-	5		20	66	28	36	6	●
DC150-03-05.100D1-	5,1		20	66	28	36	6	●
DC150-03-05.300D1-	5,3		20	66	28	36	6	●
DC150-03-05.500D1-	5,5		20	66	28	36	6	●
DC150-03-06.000D1-	6		20	66	28	36	6	●
DC150-03-06.500D1-	6,5		24	79	34	36	8	●
DC150-03-06.700D1-	6,7		24	79	34	36	8	●
DC150-03-06.800D1-	6,8		24	79	34	36	8	●
DC150-03-07.000D1-	7		24	79	34	36	8	●
DC150-03-07.500D1-	7,5		29	79	41	36	8	●
DC150-03-07.800D1-	7,8		29	79	41	36	8	●
DC150-03-08.000D1-	8		29	79	41	36	8	●
DC150-03-08.500D1-	8,5		35	89	47	40	10	●
DC150-03-08.600D1-	8,6		35	89	47	40	10	●
DC150-03-08.800D1-	8,8		35	89	47	40	10	●
DC150-03-09.000D1-	9		35	89	47	40	10	●
DC150-03-10.000D1-	10		35	89	47	40	10	●
DC150-03-10.200D1-	10,2		40	102	55	45	12	●
DC150-03-10.300D1-	10,3		40	102	55	45	12	●
DC150-03-10.500D1-	10,5		40	102	55	45	12	●
DC150-03-10.800D1-	10,8		40	102	55	45	12	●
DC150-03-11.000D1-	11		40	102	55	45	12	●
DC150-03-11.800D1-	11,8		40	102	55	45	12	●
DC150-03-12.000D1-	12		40	102	55	45	12	●
DC150-03-12.200D1-	12,2		43	107	60	45	14	●
DC150-03-12.500D1-	12,5		43	107	60	45	14	●
DC150-03-13.000D1-	13		43	107	60	45	14	●
DC150-03-14.000D1-	14		43	107	60	45	14	●
DC150-03-15.000D1-	15		45	115	65	48	16	●
DC150-03-15.500D1-	15,5		45	115	65	48	16	●
DC150-03-16.000D1-	16		45	115	65	48	16	●
DC150-03-16.500D1-	16,5		51	123	73	48	18	●
DC150-03-17.000D1-	17		51	123	73	48	18	●
DC150-03-17.500D1-	17,5		51	123	73	48	18	●
DC150-03-18.000D1-	18		51	123	73	48	18	●
DC150-03-19.000D1-	19		55	131	79	50	20	●
DC150-03-20.000D1-	20		55	131	79	50	20	●

Пример заказа инструмента из сплава WJ30RE: DC150-03-03.000D1-WJ30RE

Сверла твердосплавные с внутренним подводом СОЖ DC160 Advance

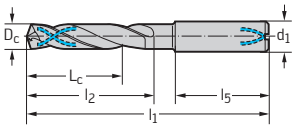


5×D_c | DIN 6537 L | 140°

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ET	●●	●	●●	●●	●●	●	●

B1

Хвостовик по DIN 6535 HA



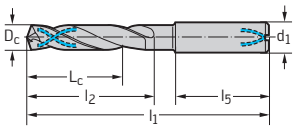
Обозначение	D_c m7 мм	D_c Дюйм	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h6 мм	WJ30ET
DC160-05-03.000A1-	3		23	66	28	36	6	●●
DC160-05-03.100A1-	3,1		23	66	28	36	6	●●
DC160-05-03.175A1-	3,175	1/8"	23	66	28	36	6	●●
DC160-05-03.200A1-	3,2		23	66	28	36	6	●●
DC160-05-03.250A1-	3,25		23	66	28	36	6	●●
DC160-05-03.300A1-	3,3		23	66	28	36	6	●●
DC160-05-03.400A1-	3,4		23	66	28	36	6	●●
DC160-05-03.500A1-	3,5		23	66	28	36	6	●●
DC160-05-03.572A1-	3,572	9/64"	23	66	28	36	6	●●
DC160-05-03.600A1-	3,6		23	66	28	36	6	●●
DC160-05-03.650A1-	3,65		23	66	28	36	6	●●
DC160-05-03.700A1-	3,7		23	66	28	36	6	●●
DC160-05-03.800A1-	3,8		29	74	36	36	6	●●
DC160-05-03.900A1-	3,9		29	74	36	36	6	●●
DC160-05-03.969A1-	3,969	5/32"	29	74	36	36	6	●●
DC160-05-04.000A1-	4		29	74	36	36	6	●●
DC160-05-04.100A1-	4,1		29	74	36	36	6	●●
DC160-05-04.200A1-	4,2		29	74	36	36	6	●●
DC160-05-04.300A1-	4,3		29	74	36	36	6	●●
DC160-05-04.366A1-	4,366	11/64"	29	74	36	36	6	●●
DC160-05-04.400A1-	4,4		29	74	36	36	6	●●
DC160-05-04.500A1-	4,5		29	74	36	36	6	●●
DC160-05-04.600A1-	4,6		29	74	36	36	6	●●
DC160-05-04.650A1-	4,65		29	74	36	36	6	●●
DC160-05-04.700A1-	4,7		29	74	36	36	6	●●
DC160-05-04.763A1-	4,763	3/16"	35	82	44	36	6	●●
DC160-05-04.800A1-	4,8		35	82	44	36	6	●●
DC160-05-04.900A1-	4,9		35	82	44	36	6	●●
DC160-05-05.000A1-	5		35	82	44	36	6	●●
DC160-05-05.100A1-	5,1		35	82	44	36	6	●●
DC160-05-05.159A1-	5,159	13/64"	35	82	44	36	6	●●
DC160-05-05.200A1-	5,2		35	82	44	36	6	●●
DC160-05-05.300A1-	5,3		35	82	44	36	6	●●
DC160-05-05.400A1-	5,4		35	82	44	36	6	●●
DC160-05-05.500A1-	5,5		35	82	44	36	6	●●
DC160-05-05.550A1-	5,55		35	82	44	36	6	●●
DC160-05-05.556A1-	5,556	7/32"	35	82	44	36	6	●●
DC160-05-05.600A1-	5,6		35	82	44	36	6	●●
DC160-05-05.700A1-	5,7		35	82	44	36	6	●●
DC160-05-05.800A1-	5,8		35	82	44	36	6	●●
DC160-05-05.900A1-	5,9		35	82	44	36	6	●●
DC160-05-05.953A1-	5,953	15/64"	35	82	44	36	6	●●
DC160-05-06.000A1-	6		35	82	44	36	6	●●

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

Продолжение

Продолжение

Хвостовик по DIN 6535 HA



Обозначение	D_c m7 мм	D_c Дюйм	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h6 мм	WJ30ET
DC160-05-06.100A1-	6,1		43	91	53	36	8	
DC160-05-06.200A1-	6,2		43	91	53	36	8	
DC160-05-06.300A1-	6,3		43	91	53	36	8	
DC160-05-06.350A1-	6,35	1/4"	43	91	53	36	8	
DC160-05-06.400A1-	6,4		43	91	53	36	8	
DC160-05-06.500A1-	6,5		43	91	53	36	8	
DC160-05-06.600A1-	6,6		43	91	53	36	8	
DC160-05-06.700A1-	6,7		43	91	53	36	8	
DC160-05-06.747A1-	6,747	17/64"	43	91	53	36	8	
DC160-05-06.800A1-	6,8		43	91	53	36	8	
DC160-05-06.900A1-	6,9		43	91	53	36	8	
DC160-05-07.000A1-	7		43	91	53	36	8	
DC160-05-07.100A1-	7,1		43	91	53	36	8	
DC160-05-07.144A1-	7,144	9/32"	43	91	53	36	8	
DC160-05-07.200A1-	7,2		43	91	53	36	8	
DC160-05-07.300A1-	7,3		43	91	53	36	8	
DC160-05-07.400A1-	7,4		43	91	53	36	8	
DC160-05-07.500A1-	7,5		43	91	53	36	8	
DC160-05-07.541A1-	7,541	19/64"	43	91	53	36	8	
DC160-05-07.550A1-	7,55		43	91	53	36	8	
DC160-05-07.600A1-	7,6		43	91	53	36	8	
DC160-05-07.700A1-	7,7		43	91	53	36	8	
DC160-05-07.800A1-	7,8		43	91	53	36	8	
DC160-05-07.900A1-	7,9		43	91	53	36	8	
DC160-05-07.938A1-	7,938	5/16"	43	91	53	36	8	
DC160-05-08.000A1-	8		43	91	53	36	8	
DC160-05-08.100A1-	8,1		49	103	61	40	10	
DC160-05-08.200A1-	8,2		49	103	61	40	10	
DC160-05-08.300A1-	8,3		49	103	61	40	10	
DC160-05-08.334A1-	8,334	21/64"	49	103	61	40	10	
DC160-05-08.400A1-	8,4		49	103	61	40	10	
DC160-05-08.500A1-	8,5		49	103	61	40	10	
DC160-05-08.600A1-	8,6		49	103	61	40	10	
DC160-05-08.700A1-	8,7		49	103	61	40	10	
DC160-05-08.731A1-	8,731	11/32"	49	103	61	40	10	
DC160-05-08.800A1-	8,8		49	103	61	40	10	
DC160-05-08.900A1-	8,9		49	103	61	40	10	
DC160-05-09.000A1-	9		49	103	61	40	10	
DC160-05-09.100A1-	9,1		49	103	61	40	10	
DC160-05-09.128A1-	9,128	23/64"	49	103	61	40	10	
DC160-05-09.200A1-	9,2		49	103	61	40	10	
DC160-05-09.300A1-	9,3		49	103	61	40	10	
DC160-05-09.400A1-	9,4		49	103	61	40	10	
DC160-05-09.500A1-	9,5		49	103	61	40	10	
DC160-05-09.525A1-	9,525	3/8"	49	103	61	40	10	
DC160-05-09.550A1-	9,55		49	103	61	40	10	
DC160-05-09.600A1-	9,6		49	103	61	40	10	
DC160-05-09.700A1-	9,7		49	103	61	40	10	
DC160-05-09.800A1-	9,8		49	103	61	40	10	
DC160-05-09.900A1-	9,9		49	103	61	40	10	
DC160-05-09.922A1-	9,922	25/64"	49	103	61	40	10	
DC160-05-10.000A1-	10		49	103	61	40	10	
DC160-05-10.100A1-	10,1		56	118	71	45	12	
DC160-05-10.200A1-	10,2		56	118	71	45	12	
DC160-05-10.300A1-	10,3		56	118	71	45	12	
DC160-05-10.319A1-	10,319	13/32"	56	118	71	45	12	
DC160-05-10.400A1-	10,4		56	118	71	45	12	
DC160-05-10.500A1-	10,5		56	118	71	45	12	
DC160-05-10.600A1-	10,6		56	118	71	45	12	
DC160-05-10.700A1-	10,7		56	118	71	45	12	
DC160-05-10.716A1-	10,716	27/64"	56	118	71	45	12	

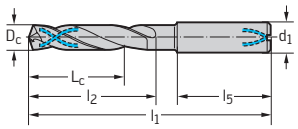
Пример заказа инструмента из сплава WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

Продолжение

/ ★ Новый инструмент

Продолжение

Хвостовик по DIN 6535 HA



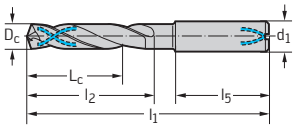
Обозначение	D_c m7 мм	D_c Дюйм	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h6 мм	WJ30ET
DC160-05-10.800A1-	10,8		56	118	71	45	12	●
DC160-05-10.900A1-	10,9		56	118	71	45	12	●
DC160-05-11.000A1-	11		56	118	71	45	12	●
DC160-05-11.100A1-	11,1		56	118	71	45	12	●
DC160-05-11.113A1-	11,113	7/16"	56	118	71	45	12	●
DC160-05-11.200A1-	11,2		56	118	71	45	12	●
DC160-05-11.300A1-	11,3		56	118	71	45	12	●
DC160-05-11.400A1-	11,4		56	118	71	45	12	●
DC160-05-11.500A1-	11,5		56	118	71	45	12	●
DC160-05-11.509A1-	11,509	29/64"	56	118	71	45	12	●
DC160-05-11.550A1-	11,55		56	118	71	45	12	●
DC160-05-11.600A1-	11,6		56	118	71	45	12	●
DC160-05-11.700A1-	11,7		56	118	71	45	12	●
DC160-05-11.800A1-	11,8		56	118	71	45	12	●
DC160-05-11.900A1-	11,9		56	118	71	45	12	●
DC160-05-11.906A1-	11,906	15/32"	56	118	71	45	12	●
DC160-05-12.000A1-	12		56	118	71	45	12	●
DC160-05-12.100A1-	12,1		60	124	77	45	14	●
DC160-05-12.200A1-	12,2		60	124	77	45	14	●
DC160-05-12.250A1-	12,25		60	124	77	45	14	●
DC160-05-12.300A1-	12,3		60	124	77	45	14	●
DC160-05-12.303A1-	12,303	31/64"	60	124	77	45	14	●
DC160-05-12.400A1-	12,4		60	124	77	45	14	●
DC160-05-12.500A1-	12,5		60	124	77	45	14	●
DC160-05-12.600A1-	12,6		60	124	77	45	14	●
DC160-05-12.700A1-	12,7	1/2"	60	124	77	45	14	●
DC160-05-12.750A1-	12,75		60	124	77	45	14	●
DC160-05-12.800A1-	12,8		60	124	77	45	14	●
DC160-05-12.900A1-	12,9		60	124	77	45	14	●
DC160-05-13.000A1-	13		60	124	77	45	14	●
DC160-05-13.100A1-	13,1		60	124	77	45	14	●
DC160-05-13.200A1-	13,2		60	124	77	45	14	●
DC160-05-13.300A1-	13,3		60	124	77	45	14	●
DC160-05-13.400A1-	13,4		60	124	77	45	14	●
DC160-05-13.494A1-	13,494	17/32"	60	124	77	45	14	●
DC160-05-13.500A1-	13,5		60	124	77	45	14	●
DC160-05-13.600A1-	13,6		60	124	77	45	14	●
DC160-05-13.700A1-	13,7		60	124	77	45	14	●
DC160-05-13.800A1-	13,8		60	124	77	45	14	●
DC160-05-13.900A1-	13,9		60	124	77	45	14	●
DC160-05-14.000A1-	14		60	124	77	45	14	●
DC160-05-14.100A1-	14,1		63	133	83	48	16	●
DC160-05-14.200A1-	14,2		63	133	83	48	16	●
DC160-05-14.288A1-	14,288	9/16"	63	133	83	48	16	●
DC160-05-14.300A1-	14,3		63	133	83	48	16	●
DC160-05-14.400A1-	14,4		63	133	83	48	16	●
DC160-05-14.500A1-	14,5		63	133	83	48	16	●
DC160-05-14.600A1-	14,6		63	133	83	48	16	●
DC160-05-14.700A1-	14,7		63	133	83	48	16	●
DC160-05-14.750A1-	14,75		63	133	83	48	16	●
DC160-05-14.800A1-	14,8		63	133	83	48	16	●
DC160-05-14.900A1-	14,9		63	133	83	48	16	●
DC160-05-15.000A1-	15		63	133	83	48	16	●
DC160-05-15.100A1-	15,1		63	133	83	48	16	●
DC160-05-15.200A1-	15,2		63	133	83	48	16	●
DC160-05-15.300A1-	15,3		63	133	83	48	16	●
DC160-05-15.400A1-	15,4		63	133	83	48	16	●

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

Продолжение

Продолжение

Хвостовик по DIN 6535 HA



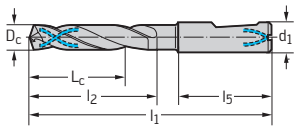
Обозначение	D_c m7 мм	D_c Дюйм	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h6 мм	WJ30ET
DC160-05-15.500A1-	15,5		63	133	83	48	16	
DC160-05-15.600A1-	15,6		63	133	83	48	16	
DC160-05-15.700A1-	15,7		63	133	83	48	16	
DC160-05-15.800A1-	15,8		63	133	83	48	16	
DC160-05-15.875A1-	15,875	5/8"	63	133	83	48	16	
DC160-05-15.900A1-	15,9		63	133	83	48	16	
DC160-05-16.000A1-	16		63	133	83	48	16	
DC160-05-16.100A1-	16,1		71	143	93	48	18	
DC160-05-16.200A1-	16,2		71	143	93	48	18	
DC160-05-16.300A1-	16,3		71	143	93	48	18	
DC160-05-16.400A1-	16,4		71	143	93	48	18	
DC160-05-16.500A1-	16,5		71	143	93	48	18	
DC160-05-16.600A1-	16,6		71	143	93	48	18	
DC160-05-16.700A1-	16,7		71	143	93	48	18	
DC160-05-16.750A1-	16,75		71	143	93	48	18	
DC160-05-16.800A1-	16,8		71	143	93	48	18	
DC160-05-16.900A1-	16,9		71	143	93	48	18	
DC160-05-17.000A1-	17		71	143	93	48	18	
DC160-05-17.100A1-	17,1		71	143	93	48	18	
DC160-05-17.200A1-	17,2		71	143	93	48	18	
DC160-05-17.300A1-	17,3		71	143	93	48	18	
DC160-05-17.400A1-	17,4		71	143	93	48	18	
DC160-05-17.500A1-	17,5		71	143	93	48	18	
DC160-05-17.600A1-	17,6		71	143	93	48	18	
DC160-05-17.700A1-	17,7		71	143	93	48	18	
DC160-05-17.800A1-	17,8		71	143	93	48	18	
DC160-05-17.900A1-	17,9		71	143	93	48	18	
DC160-05-18.000A1-	18		71	143	93	48	18	
DC160-05-18.100A1-	18,1		77	153	101	50	20	
DC160-05-18.200A1-	18,2		77	153	101	50	20	
DC160-05-18.300A1-	18,3		77	153	101	50	20	
DC160-05-18.400A1-	18,4		77	153	101	50	20	
DC160-05-18.500A1-	18,5		77	153	101	50	20	
DC160-05-18.600A1-	18,6		77	153	101	50	20	
DC160-05-18.700A1-	18,7		77	153	101	50	20	
DC160-05-18.800A1-	18,8		77	153	101	50	20	
DC160-05-18.900A1-	18,9		77	153	101	50	20	
DC160-05-19.000A1-	19		77	153	101	50	20	
DC160-05-19.050A1-	19,05	3/4"	77	153	101	50	20	
DC160-05-19.100A1-	19,1		77	153	101	50	20	
DC160-05-19.200A1-	19,2		77	153	101	50	20	
DC160-05-19.300A1-	19,3		77	153	101	50	20	
DC160-05-19.400A1-	19,4		77	153	101	50	20	
DC160-05-19.500A1-	19,5		77	153	101	50	20	
DC160-05-19.600A1-	19,6		77	153	101	50	20	
DC160-05-19.700A1-	19,7		77	153	101	50	20	
DC160-05-19.800A1-	19,8		77	153	101	50	20	
DC160-05-19.900A1-	19,9		77	153	101	50	20	
DC160-05-20.000A1-	20		77	153	101	50	20	
DC160-05-20.500A1-	20,5		86	166	108	56	25	
DC160-05-21.000A1-	21		86	166	108	56	25	
DC160-05-21.500A1-	21,5		86	166	108	56	25	
DC160-05-22.000A1-	22		86	166	108	56	25	
DC160-05-22.500A1-	22,5		91	173	115	56	25	
DC160-05-23.000A1-	23		91	173	115	56	25	
DC160-05-23.500A1-	23,5		91	173	115	56	25	
DC160-05-24.000A1-	24		91	173	115	56	25	
DC160-05-24.500A1-	24,5		97	180	122	56	25	
DC160-05-25.000A1-	25		97	180	122	56	25	

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

Продолжение

Продолжение

Хвостовик по DIN 6535 HE



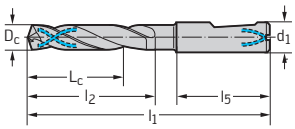
Обозначение	D_c m7 мм	D_c Дюйм	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h6 мм	WJ30ET
DC160-05-03.000F1-	3		23	66	28	36	6	●
DC160-05-03.100F1-	3,1		23	66	28	36	6	●
DC160-05-03.200F1-	3,2		23	66	28	36	6	●
DC160-05-03.250F1-	3,25		23	66	28	36	6	●
DC160-05-03.300F1-	3,3		23	66	28	36	6	●
DC160-05-03.400F1-	3,4		23	66	28	36	6	●
DC160-05-03.500F1-	3,5		23	66	28	36	6	●
DC160-05-03.600F1-	3,6		23	66	28	36	6	●
DC160-05-03.650F1-	3,65		23	66	28	36	6	●
DC160-05-03.700F1-	3,7		23	66	28	36	6	●
DC160-05-03.800F1-	3,8		29	74	36	36	6	●
DC160-05-03.900F1-	3,9		29	74	36	36	6	●
DC160-05-04.000F1-	4		29	74	36	36	6	●
DC160-05-04.100F1-	4,1		29	74	36	36	6	●
DC160-05-04.200F1-	4,2		29	74	36	36	6	●
DC160-05-04.300F1-	4,3		29	74	36	36	6	●
DC160-05-04.400F1-	4,4		29	74	36	36	6	●
DC160-05-04.500F1-	4,5		29	74	36	36	6	●
DC160-05-04.600F1-	4,6		29	74	36	36	6	●
DC160-05-04.650F1-	4,65		29	74	36	36	6	●
DC160-05-04.700F1-	4,7		29	74	36	36	6	●
DC160-05-04.800F1-	4,8		35	82	44	36	6	●
DC160-05-04.900F1-	4,9		35	82	44	36	6	●
DC160-05-05.000F1-	5		35	82	44	36	6	●
DC160-05-05.100F1-	5,1		35	82	44	36	6	●
DC160-05-05.200F1-	5,2		35	82	44	36	6	●
DC160-05-05.300F1-	5,3		35	82	44	36	6	●
DC160-05-05.400F1-	5,4		35	82	44	36	6	●
DC160-05-05.500F1-	5,5		35	82	44	36	6	●
DC160-05-05.550F1-	5,55		35	82	44	36	6	●
DC160-05-05.600F1-	5,6		35	82	44	36	6	●
DC160-05-05.700F1-	5,7		35	82	44	36	6	●
DC160-05-05.800F1-	5,8		35	82	44	36	6	●
DC160-05-05.900F1-	5,9		35	82	44	36	6	●
DC160-05-06.000F1-	6		35	82	44	36	6	●
DC160-05-06.100F1-	6,1		43	91	53	36	8	●
DC160-05-06.200F1-	6,2		43	91	53	36	8	●
DC160-05-06.300F1-	6,3		43	91	53	36	8	●
DC160-05-06.400F1-	6,4		43	91	53	36	8	●
DC160-05-06.500F1-	6,5		43	91	53	36	8	●
DC160-05-06.600F1-	6,6		43	91	53	36	8	●
DC160-05-06.700F1-	6,7		43	91	53	36	8	●
DC160-05-06.800F1-	6,8		43	91	53	36	8	●
DC160-05-06.900F1-	6,9		43	91	53	36	8	●
DC160-05-07.000F1-	7		43	91	53	36	8	●
DC160-05-07.100F1-	7,1		43	91	53	36	8	●
DC160-05-07.200F1-	7,2		43	91	53	36	8	●
DC160-05-07.300F1-	7,3		43	91	53	36	8	●
DC160-05-07.400F1-	7,4		43	91	53	36	8	●
DC160-05-07.500F1-	7,5		43	91	53	36	8	●
DC160-05-07.550F1-	7,55		43	91	53	36	8	●
DC160-05-07.600F1-	7,6		43	91	53	36	8	●
DC160-05-07.700F1-	7,7		43	91	53	36	8	●
DC160-05-07.800F1-	7,8		43	91	53	36	8	●
DC160-05-07.900F1-	7,9		43	91	53	36	8	●
DC160-05-08.000F1-	8		43	91	53	36	8	●
DC160-05-08.100F1-	8,1		49	103	61	40	10	●

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

Продолжение

Продолжение

Хвостовик по DIN 6535 HE



Обозначение	D_c m7 мм	D_c Дюйм	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h6 мм	WJ30ET
DC160-05-08.200F1-	8,2		49	103	61	40	10	
DC160-05-08.300F1-	8,3		49	103	61	40	10	
DC160-05-08.400F1-	8,4		49	103	61	40	10	
DC160-05-08.500F1-	8,5		49	103	61	40	10	
DC160-05-08.600F1-	8,6		49	103	61	40	10	
DC160-05-08.700F1-	8,7		49	103	61	40	10	
DC160-05-08.800F1-	8,8		49	103	61	40	10	
DC160-05-08.900F1-	8,9		49	103	61	40	10	
DC160-05-09.000F1-	9		49	103	61	40	10	
DC160-05-09.100F1-	9,1		49	103	61	40	10	
DC160-05-09.200F1-	9,2		49	103	61	40	10	
DC160-05-09.300F1-	9,3		49	103	61	40	10	
DC160-05-09.400F1-	9,4		49	103	61	40	10	
DC160-05-09.500F1-	9,5		49	103	61	40	10	
DC160-05-09.550F1-	9,55		49	103	61	40	10	
DC160-05-09.600F1-	9,6		49	103	61	40	10	
DC160-05-09.700F1-	9,7		49	103	61	40	10	
DC160-05-09.800F1-	9,8		49	103	61	40	10	
DC160-05-09.900F1-	9,9		49	103	61	40	10	
DC160-05-10.000F1-	10		49	103	61	40	10	
DC160-05-10.100F1-	10,1		56	118	71	45	12	
DC160-05-10.200F1-	10,2		56	118	71	45	12	
DC160-05-10.300F1-	10,3		56	118	71	45	12	
DC160-05-10.400F1-	10,4		56	118	71	45	12	
DC160-05-10.500F1-	10,5		56	118	71	45	12	
DC160-05-10.600F1-	10,6		56	118	71	45	12	
DC160-05-10.700F1-	10,7		56	118	71	45	12	
DC160-05-10.800F1-	10,8		56	118	71	45	12	
DC160-05-10.900F1-	10,9		56	118	71	45	12	
DC160-05-11.000F1-	11		56	118	71	45	12	
DC160-05-11.100F1-	11,1		56	118	71	45	12	
DC160-05-11.200F1-	11,2		56	118	71	45	12	
DC160-05-11.300F1-	11,3		56	118	71	45	12	
DC160-05-11.400F1-	11,4		56	118	71	45	12	
DC160-05-11.500F1-	11,5		56	118	71	45	12	
DC160-05-11.550F1-	11,55		56	118	71	45	12	
DC160-05-11.600F1-	11,6		56	118	71	45	12	
DC160-05-11.700F1-	11,7		56	118	71	45	12	
DC160-05-11.800F1-	11,8		56	118	71	45	12	
DC160-05-11.900F1-	11,9		56	118	71	45	12	
DC160-05-12.000F1-	12		56	118	71	45	12	
DC160-05-12.100F1-	12,1		60	124	77	45	14	
DC160-05-12.200F1-	12,2		60	124	77	45	14	
DC160-05-12.250F1-	12,25		60	124	77	45	14	
DC160-05-12.300F1-	12,3		60	124	77	45	14	
DC160-05-12.400F1-	12,4		60	124	77	45	14	
DC160-05-12.500F1-	12,5		60	124	77	45	14	
DC160-05-12.600F1-	12,6		60	124	77	45	14	
DC160-05-12.700F1-	12,7	1/2"	60	124	77	45	14	
DC160-05-12.750F1-	12,75		60	124	77	45	14	
DC160-05-12.800F1-	12,8		60	124	77	45	14	
DC160-05-12.900F1-	12,9		60	124	77	45	14	
DC160-05-13.000F1-	13		60	124	77	45	14	
DC160-05-13.100F1-	13,1		60	124	77	45	14	
DC160-05-13.200F1-	13,2		60	124	77	45	14	
DC160-05-13.300F1-	13,3		60	124	77	45	14	
DC160-05-13.400F1-	13,4		60	124	77	45	14	
DC160-05-13.500F1-	13,5		60	124	77	45	14	
DC160-05-13.600F1-	13,6		60	124	77	45	14	
DC160-05-13.700F1-	13,7		60	124	77	45	14	
DC160-05-13.800F1-	13,8		60	124	77	45	14	

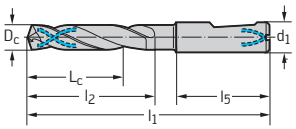
Пример заказа инструмента из сплава WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

Продолжение

/ ★ Новый инструмент

Продолжение

Хвостовик по DIN 6535 HE

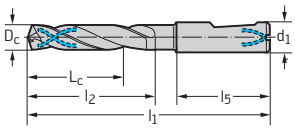


Обозначение	D_c m7 мм	D_c Дюйм	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h6 мм	WJ30ET
DC160-05-13.900F1-	13,9		60	124	77	45	14	●
DC160-05-14.000F1-	14		60	124	77	45	14	●
DC160-05-14.100F1-	14,1		63	133	83	48	16	●
DC160-05-14.200F1-	14,2		63	133	83	48	16	●
DC160-05-14.300F1-	14,3		63	133	83	48	16	●
DC160-05-14.400F1-	14,4		63	133	83	48	16	●
DC160-05-14.500F1-	14,5		63	133	83	48	16	●
DC160-05-14.600F1-	14,6		63	133	83	48	16	●
DC160-05-14.700F1-	14,7		63	133	83	48	16	●
DC160-05-14.750F1-	14,75		63	133	83	48	16	●
DC160-05-14.800F1-	14,8		63	133	83	48	16	●
DC160-05-14.900F1-	14,9		63	133	83	48	16	●
DC160-05-15.000F1-	15		63	133	83	48	16	●
DC160-05-15.100F1-	15,1		63	133	83	48	16	●
DC160-05-15.200F1-	15,2		63	133	83	48	16	●
DC160-05-15.300F1-	15,3		63	133	83	48	16	●
DC160-05-15.400F1-	15,4		63	133	83	48	16	●
DC160-05-15.500F1-	15,5		63	133	83	48	16	●
DC160-05-15.600F1-	15,6		63	133	83	48	16	●
DC160-05-15.700F1-	15,7		63	133	83	48	16	●
DC160-05-15.800F1-	15,8		63	133	83	48	16	●
DC160-05-15.900F1-	15,9		63	133	83	48	16	●
DC160-05-16.000F1-	16		63	133	83	48	16	●
DC160-05-16.100F1-	16,1		71	143	93	48	18	●
DC160-05-16.200F1-	16,2		71	143	93	48	18	●
DC160-05-16.300F1-	16,3		71	143	93	48	18	●
DC160-05-16.400F1-	16,4		71	143	93	48	18	●
DC160-05-16.500F1-	16,5		71	143	93	48	18	●
DC160-05-16.600F1-	16,6		71	143	93	48	18	●
DC160-05-16.700F1-	16,7		71	143	93	48	18	●
DC160-05-16.750F1-	16,75		71	143	93	48	18	●
DC160-05-16.800F1-	16,8		71	143	93	48	18	●
DC160-05-16.900F1-	16,9		71	143	93	48	18	●
DC160-05-17.000F1-	17		71	143	93	48	18	●
DC160-05-17.100F1-	17,1		71	143	93	48	18	●
DC160-05-17.200F1-	17,2		71	143	93	48	18	●
DC160-05-17.300F1-	17,3		71	143	93	48	18	●
DC160-05-17.400F1-	17,4		71	143	93	48	18	●
DC160-05-17.500F1-	17,5		71	143	93	48	18	●
DC160-05-17.600F1-	17,6		71	143	93	48	18	●
DC160-05-17.700F1-	17,7		71	143	93	48	18	●
DC160-05-17.800F1-	17,8		71	143	93	48	18	●
DC160-05-17.900F1-	17,9		71	143	93	48	18	●
DC160-05-18.000F1-	18		71	143	93	48	18	●
DC160-05-18.100F1-	18,1		77	153	101	50	20	●
DC160-05-18.200F1-	18,2		77	153	101	50	20	●
DC160-05-18.300F1-	18,3		77	153	101	50	20	●
DC160-05-18.400F1-	18,4		77	153	101	50	20	●
DC160-05-18.500F1-	18,5		77	153	101	50	20	●
DC160-05-18.600F1-	18,6		77	153	101	50	20	●
DC160-05-18.700F1-	18,7		77	153	101	50	20	●
DC160-05-18.800F1-	18,8		77	153	101	50	20	●
DC160-05-18.900F1-	18,9		77	153	101	50	20	●
DC160-05-19.000F1-	19		77	153	101	50	20	●
DC160-05-19.100F1-	19,1		77	153	101	50	20	●
DC160-05-19.200F1-	19,2		77	153	101	50	20	●
DC160-05-19.300F1-	19,3		77	153	101	50	20	●

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

Продолжение

Продолжение

	Обозначение	D_c m7 мм	D_c Дюйм	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h6 мм	WJ30ET
Хвостовик по DIN 6535 HE 	DC160-05-19.400F1-	19,4		77	153	101	50	20	
	DC160-05-19.500F1-	19,5		77	153	101	50	20	
	DC160-05-19.600F1-	19,6		77	153	101	50	20	
	DC160-05-19.700F1-	19,7		77	153	101	50	20	
	DC160-05-19.800F1-	19,8		77	153	101	50	20	
	DC160-05-19.900F1-	19,9		77	153	101	50	20	
	DC160-05-20.000F1-	20		77	153	101	50	20	
	DC160-05-20.500F1-	20,5		86	166	108	56	25	
	DC160-05-21.000F1-	21		86	166	108	56	25	
	DC160-05-21.500F1-	21,5		86	166	108	56	25	
	DC160-05-22.000F1-	22		86	166	108	56	25	
	DC160-05-22.500F1-	22,5		91	173	115	56	25	
	DC160-05-23.000F1-	23		91	173	115	56	25	
	DC160-05-23.500F1-	23,5		91	173	115	56	25	
	DC160-05-24.000F1-	24		91	173	115	56	25	
	DC160-05-24.500F1-	24,5		97	180	122	56	25	
	DC160-05-25.000F1-	25		97	180	122	56	25	

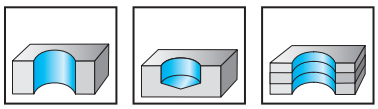
Пример заказа инструмента из сплава WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

B1

/ ★ Новый инструмент

Сверла твердосплавные с внутренним подводом СОЖ DC150 Perform

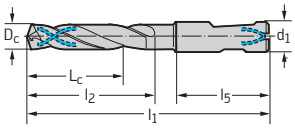
B1



	5×D_c	DIN 6537 L		140°

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RE	●●	●	●●	●●	●●	●	●

DIN 6535 HE,
на 180° с хвостовиком
DIN 6535 HB



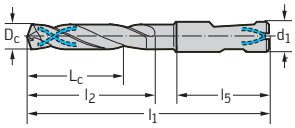
Обозначение	D_c m7 мм	D_c Дюйм	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h6 мм	WJ30RE
DC150-05-03.000D1-	3		23	66	28	36	6	●●
DC150-05-03.100D1-	3,1		23	66	28	36	6	●●
DC150-05-03.200D1-	3,2		23	66	28	36	6	●●
DC150-05-03.300D1-	3,3		23	66	28	36	6	●●
DC150-05-03.400D1-	3,4		23	66	28	36	6	●●
DC150-05-03.500D1-	3,5		23	66	28	36	6	●●
DC150-05-03.600D1-	3,6		23	66	28	36	6	●●
DC150-05-03.700D1-	3,7		23	66	28	36	6	●●
DC150-05-03.800D1-	3,8		29	74	36	36	6	●●
DC150-05-03.900D1-	3,9		29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.000D1-	4		29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.100D1-	4,1		29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.200D1-	4,2		29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.300D1-	4,3		29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.400D1-	4,4		29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.500D1-	4,5		29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.600D1-	4,6		29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.650D1-	4,65		29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.700D1-	4,7		29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.800D1-	4,8		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-04.900D1-	4,9		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.000D1-	5		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.100D1-	5,1		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.200D1-	5,2		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.300D1-	5,3		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.400D1-	5,4		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.500D1-	5,5		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.550D1-	5,55		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.600D1-	5,6		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.700D1-	5,7		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.800D1-	5,8		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.900D1-	5,9		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-06.000D1-	6		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-06.100D1-	6,1		43	91	53	36	8	●●
DC150-05-06.200D1-	6,2		43	91	53	36	8	●●
DC150-05-06.300D1-	6,2		43	91	53	36	8	●●
DC150-05-06.400D1-	6,4		43	91	53	36	8	●●
DC150-05-06.500D1-	6,5		43	91	53	36	8	●●
DC150-05-06.600D1-	6,6		43	91	53	36	8	●●
DC150-05-06.700D1-	6,7		43	91	53	36	8	●●
DC150-05-06.800D1-	6,8		43	91	53	36	8	●●
DC150-05-06.900D1-	6,9		43	91	53	36	8	●●
DC150-05-07.000D1-	7		43	91	53	36	8	●●

Пример заказа инструмента из сплава WJ30RE: DC150-05-03.000D1-WJ30RE

Продолжение

Продолжение

DIN 6535 HE,
на 180° с хвостовиком
DIN 6535 HB



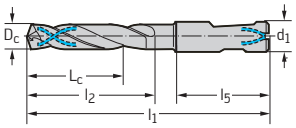
Обозначение	D_c m7 мм	D_c Дюйм	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h6 мм	WJ30RE
DC150-05-07.100D1-	7,1		43	91	53	36	8	●
DC150-05-07.200D1-	7,2		43	91	53	36	8	●
DC150-05-07.300D1-	7,3		43	91	53	36	8	●
DC150-05-07.400D1-	7,4		43	91	53	36	8	●
DC150-05-07.500D1-	7,5		43	91	53	36	8	●
DC150-05-07.600D1-	7,6		43	91	53	36	8	●
DC150-05-07.700D1-	7,7		43	91	53	36	8	●
DC150-05-07.800D1-	7,8		43	91	53	36	8	●
DC150-05-07.900D1-	7,9		43	91	53	36	8	●
DC150-05-08.000D1-	8		43	91	53	36	8	●
DC150-05-08.100D1-	8,1		49	103	61	40	10	●
DC150-05-08.200D1-	8,2		49	103	61	40	10	●
DC150-05-08.300D1-	8,3		49	103	61	40	10	●
DC150-05-08.400D1-	8,4		49	103	61	40	10	●
DC150-05-08.500D1-	8,5		49	103	61	40	10	●
DC150-05-08.600D1-	8,6		49	103	61	40	10	●
DC150-05-08.700D1-	8,7		49	103	61	40	10	●
DC150-05-08.800D1-	8,8		49	103	61	40	10	●
DC150-05-09.000D1-	9		49	103	61	40	10	●
DC150-05-09.100D1-	9,1		49	103	61	40	10	●
DC150-05-09.200D1-	9,2		49	103	61	40	10	●
DC150-05-09.300D1-	9,3		49	103	61	40	10	●
DC150-05-09.400D1-	9,4		49	103	61	40	10	●
DC150-05-09.500D1-	9,5		49	103	61	40	10	●
DC150-05-09.600D1-	9,6		49	103	61	40	10	●
DC150-05-09.700D1-	9,7		49	103	61	40	10	●
DC150-05-09.800D1-	9,8		49	103	61	40	10	●
DC150-05-09.900D1-	9,9		49	103	61	40	10	●
DC150-05-10.000D1-	10		49	103	61	40	10	●
DC150-05-10.100D1-	10,1		56	118	71	45	12	●
DC150-05-10.200D1-	10,2		56	118	71	45	12	●
DC150-05-10.300D1-	10,3		56	118	71	45	12	●
DC150-05-10.400D1-	10,4		56	118	71	45	12	●
DC150-05-10.500D1-	10,5		56	118	71	45	12	●
DC150-05-10.600D1-	10,6		56	118	71	45	12	●
DC150-05-10.800D1-	10,8		56	118	71	45	12	●
DC150-05-11.000D1-	11		56	118	71	45	12	●
DC150-05-11.100D1-	11,1		56	118	71	45	12	●
DC150-05-11.200D1-	11,2		56	118	71	45	12	●
DC150-05-11.300D1-	11,3		56	118	71	45	12	●
DC150-05-11.500D1-	11,5		56	118	71	45	12	●
DC150-05-11.600D1-	11,6		56	118	71	45	12	●
DC150-05-11.700D1-	11,7		56	118	71	45	12	●
DC150-05-11.800D1-	11,8		56	118	71	45	12	●
DC150-05-11.900D1-	11,9		56	118	71	45	12	●
DC150-05-12.000D1-	12		56	118	71	45	12	●
DC150-05-12.100D1-	12,1		60	124	77	45	14	●
DC150-05-12.200D1-	12,2		60	124	77	45	14	●
DC150-05-12.300D1-	12,3		60	124	77	45	14	●
DC150-05-12.400D1-	12,4		60	124	77	45	14	●
DC150-05-12.500D1-	12,5		60	124	77	45	14	●
DC150-05-12.700D1-	12,7	1/2"	60	124	77	45	14	●
DC150-05-12.800D1-	12,8		60	124	77	45	14	●
DC150-05-13.000D1-	13		60	124	77	45	14	●
DC150-05-13.100D1-	13,1		60	124	77	45	14	●
DC150-05-13.200D1-	13,2		60	124	77	45	14	●
DC150-05-13.500D1-	13,5		60	124	77	45	14	●
DC150-05-13.800D1-	13,8		60	124	77	45	14	●
DC150-05-14.000D1-	14		60	124	77	45	14	●
DC150-05-14.100D1-	14,1		63	133	83	48	16	●
DC150-05-14.200D1-	14,2		63	133	83	48	16	●

Пример заказа инструмента из сплава WJ30RE: DC150-05-03.000D1-WJ30RE

Продолжение

Продолжение

DIN 6535 HE,
на 180° с хвостовиком
DIN 6535 HB

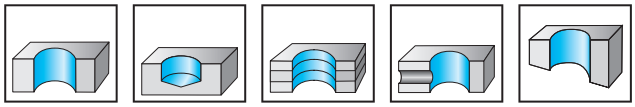


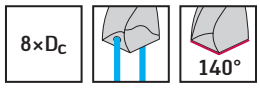
Обозначение	D_c m7 мм	D_c Дюйм	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h6 мм	WJ30RE
DC150-05-14.300D1-	14,3		63	133	83	48	16	●●
DC150-05-14.500D1-	14,5		63	133	83	48	16	●●
DC150-05-14.600D1-	14,6		63	133	83	48	16	●●
DC150-05-14.800D1-	14,8		63	133	83	48	16	●●
DC150-05-15.000D1-	15		63	133	83	48	16	●●
DC150-05-15.100D1-	15,1		63	133	83	48	16	●●
DC150-05-15.200D1-	15,2		63	133	83	48	16	●●
DC150-05-15.300D1-	15,3		63	133	83	48	16	●●
DC150-05-15.500D1-	15,5		63	133	83	48	16	●●
DC150-05-15.600D1-	15,6		63	133	83	48	16	●●
DC150-05-15.700D1-	15,7		63	133	83	48	16	●●
DC150-05-15.800D1-	15,8		63	133	83	48	16	●●
DC150-05-16.000D1-	16		63	133	83	48	16	●●
DC150-05-16.500D1-	16,5		71	143	93	48	18	●●
DC150-05-16.600D1-	16,6		71	143	93	48	18	●●
DC150-05-17.000D1-	17		71	143	93	48	18	●●
DC150-05-17.200D1-	17,2		71	143	93	48	18	●●
DC150-05-17.300D1-	17,3		71	143	93	48	18	●●
DC150-05-17.500D1-	17,5		71	143	93	48	18	●●
DC150-05-17.700D1-	17,7		71	143	93	48	18	●●
DC150-05-17.800D1-	17,8		71	143	93	48	18	●●
DC150-05-18.000D1-	18		71	143	93	48	18	●●
DC150-05-18.100D1-	18,1		77	153	101	50	20	●●
DC150-05-18.500D1-	18,5		77	153	101	50	20	●●
DC150-05-18.800D1-	18,8		77	153	101	50	20	●●
DC150-05-19.000D1-	19		77	153	101	50	20	●●
DC150-05-19.500D1-	19,5		77	153	101	50	20	●●
DC150-05-19.700D1-	19,7		77	153	101	50	20	●●
DC150-05-20.000D1-	20		77	153	101	50	20	●●

Пример заказа инструмента из сплава WJ30RE: DC150-05-03.000D1-WJ30RE

Сверла твердосплавные с внутренним подводом СОЖ

DC160 Advance

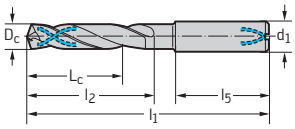




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ET	●●	●	●●	●●	●●	●	●

B1

Хвостовик по DIN 6535 HA



Обозначение	D_c m7 мм	D_c Дюйм	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h6 мм	WJ30ET
DC160-08-03.000A1-	3		28	74	34	36	6	●
DC160-08-03.100A1-	3,1		28	74	34	36	6	●
DC160-08-03.175A1-	3,175	1/8"	28	74	34	36	6	●
DC160-08-03.200A1-	3,2		28	74	34	36	6	●
DC160-08-03.300A1-	3,3		28	74	34	36	6	●
DC160-08-03.400A1-	3,4		28	74	34	36	6	●
DC160-08-03.500A1-	3,5		28	74	34	36	6	●
DC160-08-03.572A1-	3,572	9/64"	28	74	34	36	6	●
DC160-08-03.600A1-	3,6		28	74	34	36	6	●
DC160-08-03.700A1-	3,7		28	74	34	36	6	●
DC160-08-03.800A1-	3,8		37	85	45	36	6	●
DC160-08-03.900A1-	3,9		37	85	45	36	6	●
DC160-08-03.969A1-	3,969	5/32"	37	85	45	36	6	●
DC160-08-04.000A1-	4		37	85	45	36	6	●
DC160-08-04.100A1-	4,1		37	85	45	36	6	●
DC160-08-04.200A1-	4,2		37	85	45	36	6	●
DC160-08-04.300A1-	4,3		37	85	45	36	6	●
DC160-08-04.366A1-	4,366	11/64"	37	85	45	36	6	●
DC160-08-04.400A1-	4,4		37	85	45	36	6	●
DC160-08-04.500A1-	4,5		37	85	45	36	6	●
DC160-08-04.600A1-	4,6		37	85	45	36	6	●
DC160-08-04.700A1-	4,7		37	85	45	36	6	●
DC160-08-04.763A1-	4,763	3/16"	48	97	57	36	6	●
DC160-08-04.800A1-	4,8		48	97	57	36	6	●
DC160-08-04.900A1-	4,9		48	97	57	36	6	●
DC160-08-05.000A1-	5		48	97	57	36	6	●
DC160-08-05.100A1-	5,1		48	97	57	36	6	●
DC160-08-05.159A1-	5,159	13/64"	48	97	57	36	6	●
DC160-08-05.200A1-	5,2		48	97	57	36	6	●
DC160-08-05.300A1-	5,3		48	97	57	36	6	●
DC160-08-05.400A1-	5,4		48	97	57	36	6	●
DC160-08-05.500A1-	5,5		48	97	57	36	6	●
DC160-08-05.556A1-	5,556	7/32"	48	97	57	36	6	●
DC160-08-05.600A1-	5,6		48	97	57	36	6	●
DC160-08-05.700A1-	5,7		48	97	57	36	6	●
DC160-08-05.800A1-	5,8		48	97	57	36	6	●
DC160-08-05.900A1-	5,9		48	97	57	36	6	●
DC160-08-05.953A1-	5,953	15/64"	48	97	57	36	6	●
DC160-08-06.000A1-	6		48	97	57	36	6	●
DC160-08-06.100A1-	6,1		55	106	66	36	8	●
DC160-08-06.200A1-	6,2		55	106	66	36	8	●
DC160-08-06.300A1-	6,3		55	106	66	36	8	●
DC160-08-06.350A1-	6,35	1/4"	55	106	66	36	8	●
DC160-08-06.400A1-	6,4		55	106	66	36	8	●
DC160-08-06.500A1-	6,5		55	106	66	36	8	●
DC160-08-06.600A1-	6,6		55	106	66	36	8	●
DC160-08-06.700A1-	6,7		55	106	66	36	8	●

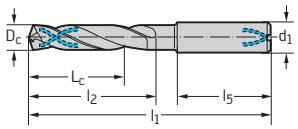
Пример заказа инструмента из сплава WJ30ET: DC160-08-03.000A1-WJ30ET

Продолжение

● ● ● / ★ Новый инструмент

Продолжение

Хвостовик по DIN 6535 HA

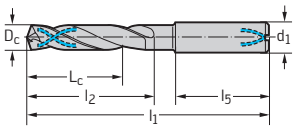


Обозначение	D_c m7 мм	D_c Дюйм	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h6 мм	WJ30ET
DC160-08-06.747A1-	6,747	17/64"	55	106	66	36	8	●
DC160-08-06.800A1-	6,8		55	106	66	36	8	●
DC160-08-06.900A1-	6,9		55	106	66	36	8	●
DC160-08-07.000A1-	7		55	106	66	36	8	●
DC160-08-07.100A1-	7,1		64	116	76	36	8	●
DC160-08-07.144A1-	7,144	9/32"	64	116	76	36	8	●
DC160-08-07.200A1-	7,2		64	116	76	36	8	●
DC160-08-07.300A1-	7,3		64	116	76	36	8	●
DC160-08-07.400A1-	7,4		64	116	76	36	8	●
DC160-08-07.500A1-	7,5		64	116	76	36	8	●
DC160-08-07.541A1-	7,541	19/64"	64	116	76	36	8	●
DC160-08-07.600A1-	7,6		64	116	76	36	8	●
DC160-08-07.700A1-	7,7		64	116	76	36	8	●
DC160-08-07.800A1-	7,8		64	116	76	36	8	●
DC160-08-07.900A1-	7,9		64	116	76	36	8	●
DC160-08-07.938A1-	7,938	5/16"	64	116	76	36	8	●
DC160-08-08.000A1-	8		64	116	76	36	8	●
DC160-08-08.100A1-	8,1		80	139	95	40	10	●
DC160-08-08.200A1-	8,2		80	139	95	40	10	●
DC160-08-08.300A1-	8,3		80	139	95	40	10	●
DC160-08-08.334A1-	8,334	21/64"	80	139	95	40	10	●
DC160-08-08.400A1-	8,4		80	139	95	40	10	●
DC160-08-08.500A1-	8,5		80	139	95	40	10	●
DC160-08-08.600A1-	8,6		80	139	95	40	10	●
DC160-08-08.700A1-	8,7		80	139	95	40	10	●
DC160-08-08.731A1-	8,731	11/32"	80	139	95	40	10	●
DC160-08-08.800A1-	8,8		80	139	95	40	10	●
DC160-08-08.900A1-	8,9		80	139	95	40	10	●
DC160-08-09.000A1-	9		80	139	95	40	10	●
DC160-08-09.100A1-	9,1		80	139	95	40	10	●
DC160-08-09.128A1-	9,128	23/64"	80	139	95	40	10	●
DC160-08-09.200A1-	9,2		80	139	95	40	10	●
DC160-08-09.300A1-	9,3		80	139	95	40	10	●
DC160-08-09.400A1-	9,4		80	139	95	40	10	●
DC160-08-09.500A1-	9,5		80	139	95	40	10	●
DC160-08-09.525A1-	9,525	3/8"	80	139	95	40	10	●
DC160-08-09.600A1-	9,6		80	139	95	40	10	●
DC160-08-09.700A1-	9,7		80	139	95	40	10	●
DC160-08-09.800A1-	9,8		80	139	95	40	10	●
DC160-08-09.900A1-	9,9		80	139	95	40	10	●
DC160-08-09.922A1-	9,922	25/64"	80	139	95	40	10	●
DC160-08-10.000A1-	10		80	139	95	40	10	●
DC160-08-10.100A1-	10,1		96	163	114	45	12	●
DC160-08-10.200A1-	10,2		96	163	114	45	12	●
DC160-08-10.300A1-	10,3		96	163	114	45	12	●
DC160-08-10.319A1-	10,319	13/32"	96	163	114	45	12	●
DC160-08-10.400A1-	10,4		96	163	114	45	12	●
DC160-08-10.500A1-	10,5		96	163	114	45	12	●
DC160-08-10.600A1-	10,6		96	163	114	45	12	●
DC160-08-10.700A1-	10,7		96	163	114	45	12	●
DC160-08-10.716A1-	10,716	27/64"	96	163	114	45	12	●
DC160-08-10.800A1-	10,8		96	163	114	45	12	●
DC160-08-10.900A1-	10,9		96	163	114	45	12	●
DC160-08-11.000A1-	11		96	163	114	45	12	●
DC160-08-11.100A1-	11,1		96	163	114	45	12	●
DC160-08-11.113A1-	11,113	7/16"	96	163	114	45	12	●
DC160-08-11.200A1-	11,2		96	163	114	45	12	●

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ET: DC160-08-03.000A1-WJ30ET

Продолжение

Продолжение

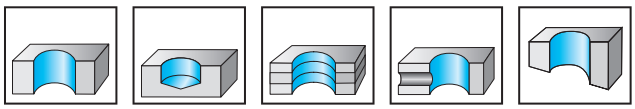
	Обозначение	D_c m7 мм	D_c Дюйм	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h6 мм	WJ30ET
Хвостовик по DIN 6535 HA 	DC160-08-11.300A1-	11,3		96	163	114	45	12	
	DC160-08-11.400A1-	11,4		96	163	114	45	12	
	DC160-08-11.500A1-	11,5		96	163	114	45	12	
	DC160-08-11.509A1-	11,509	29/64“	96	163	114	45	12	
	DC160-08-11.600A1-	11,6		96	163	114	45	12	
	DC160-08-11.700A1-	11,7		96	163	114	45	12	
	DC160-08-11.800A1-	11,8		96	163	114	45	12	
	DC160-08-11.900A1-	11,9		96	163	114	45	12	
	DC160-08-11.906A1-	11,906	15/32“	96	163	114	45	12	
	DC160-08-12.000A1-	12		96	163	114	45	12	
	DC160-08-12.303A1-	12,303	31/64“	119	182	133	45	14	
	DC160-08-12.500A1-	12,5		119	182	133	45	14	
	DC160-08-12.700A1-	12,7	1/2“	119	182	133	45	14	
	DC160-08-13.000A1-	13		119	182	133	45	14	
	DC160-08-13.494A1-	13,494	17/32“	119	182	133	45	14	
	DC160-08-13.500A1-	13,5		119	182	133	45	14	
	DC160-08-14.000A1-	14		119	182	133	45	14	
	DC160-08-14.288A1-	14,288	9/16“	136	204	152	48	16	
	DC160-08-14.500A1-	14,5		136	204	152	48	16	
	DC160-08-15.000A1-	15		136	204	152	48	16	
	DC160-08-15.500A1-	15,5		136	204	152	48	16	
	DC160-08-15.875A1-	15,875	5/8“	136	204	152	48	16	
	DC160-08-16.000A1-	16		136	204	152	48	16	
	DC160-08-16.500A1-	16,5		153	223	171	48	18	
	DC160-08-17.000A1-	17		153	223	171	48	18	
	DC160-08-17.500A1-	17,5		153	223	171	48	18	
	DC160-08-18.000A1-	18		153	223	171	48	18	
	DC160-08-18.500A1-	18,5		170	244	190	50	20	
	DC160-08-19.000A1-	19		170	244	190	50	20	
	DC160-08-19.050A1-	19,05	3/4“	170	244	190	50	20	
	DC160-08-19.500A1-	19,5		170	244	190	50	20	
	DC160-08-20.000A1-	20		170	244	190	50	20	

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ET: DC160-08-03.000A1-WJ30ET

B1

/ ★ Новый инструмент

Сверла спиральные цельные твердосплавные
DC160 Advance

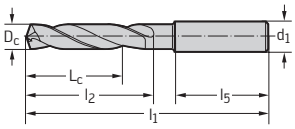


3×D_c | DIN 6537 K | 140°

B1

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ET	●●		●●	●	●	●	●

Хвостовик по DIN 6535 HA



Обозначение	D_c m7 мм	D_c Дюйм	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h6 мм	WJ30ET
DC160-03-03.000A0-	3		14	62	20	36	6	●
DC160-03-03.100A0-	3,1		14	62	20	36	6	●
DC160-03-03.175A0-	3,175	1/8"	14	62	20	36	6	●
DC160-03-03.200A0-	3,2		14	62	20	36	6	●
DC160-03-03.250A0-	3,25		14	62	20	36	6	●
DC160-03-03.300A0-	3,3		14	62	20	36	6	●
DC160-03-03.400A0-	3,4		14	62	20	36	6	●
DC160-03-03.500A0-	3,5		14	62	20	36	6	●
DC160-03-03.572A0-	3,572	9/64"	14	62	20	36	6	●
DC160-03-03.600A0-	3,6		14	62	20	36	6	●
DC160-03-03.650A0-	3,65		14	62	20	36	6	●
DC160-03-03.700A0-	3,7		14	62	20	36	6	●
DC160-03-03.800A0-	3,8		17	66	24	36	6	●
DC160-03-03.900A0-	3,9		17	66	24	36	6	●
DC160-03-03.969A0-	3,969	5/32"	17	66	24	36	6	●
DC160-03-04.000A0-	4		17	66	24	36	6	●
DC160-03-04.100A0-	4,1		17	66	24	36	6	●
DC160-03-04.200A0-	4,2		17	66	24	36	6	●
DC160-03-04.300A0-	4,3		17	66	24	36	6	●
DC160-03-04.366A0-	4,366	11/64"	17	66	24	36	6	●
DC160-03-04.400A0-	4,4		17	66	24	36	6	●
DC160-03-04.500A0-	4,5		17	66	24	36	6	●
DC160-03-04.600A0-	4,6		17	66	24	36	6	●
DC160-03-04.650A0-	4,65		17	66	24	36	6	●
DC160-03-04.700A0-	4,7		17	66	24	36	6	●
DC160-03-04.763A0-	4,763	3/16"	20	66	28	36	6	●
DC160-03-04.800A0-	4,8		20	66	28	36	6	●
DC160-03-04.900A0-	4,9		20	66	28	36	6	●
DC160-03-05.000A0-	5		20	66	28	36	6	●
DC160-03-05.100A0-	5,1		20	66	28	36	6	●
DC160-03-05.159A0-	5,159	13/64"	20	66	28	36	6	●
DC160-03-05.200A0-	5,2		20	66	28	36	6	●
DC160-03-05.300A0-	5,3		20	66	28	36	6	●
DC160-03-05.400A0-	5,4		20	66	28	36	6	●
DC160-03-05.500A0-	5,5		20	66	28	36	6	●
DC160-03-05.550A0-	5,55		20	66	28	36	6	●
DC160-03-05.556A0-	5,556	7/32"	20	66	28	36	6	●
DC160-03-05.600A0-	5,6		20	66	28	36	6	●
DC160-03-05.700A0-	5,7		20	66	28	36	6	●
DC160-03-05.800A0-	5,8		20	66	28	36	6	●
DC160-03-05.900A0-	5,9		20	66	28	36	6	●
DC160-03-05.953A0-	5,953	15/64"	20	66	28	36	6	●
DC160-03-06.000A0-	6		20	66	28	36	6	●
DC160-03-06.100A0-	6,1		24	79	34	36	8	●
DC160-03-06.200A0-	6,2		24	79	34	36	8	●
DC160-03-06.300A0-	6,3		24	79	34	36	8	●
DC160-03-06.350A0-	6,35	1/4"	24	79	34	36	8	●

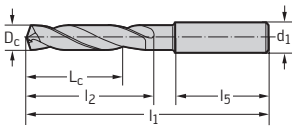
Пример заказа инструмента из сплава WJ30ET: DC160-03-03.000A0-WJ30ET

Продолжение

● / ★ Новый инструмент

Продолжение

Хвостовик по DIN 6535 HA



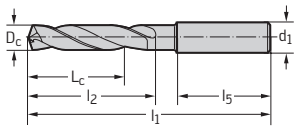
Обозначение	D_c m7 мм	D_c Дюйм	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h6 мм	WJ30ET
DC160-03-06.400A0-	6,4		24	79	34	36	8	●
DC160-03-06.500A0-	6,5		24	79	34	36	8	●
DC160-03-06.600A0-	6,6		24	79	34	36	8	●
DC160-03-06.700A0-	6,7		24	79	34	36	8	●
DC160-03-06.747A0-	6,747	17/64"	24	79	34	36	8	●
DC160-03-06.800A0-	6,8		24	79	34	36	8	●
DC160-03-06.900A0-	6,9		24	79	34	36	8	●
DC160-03-07.000A0-	7		24	79	34	36	8	●
DC160-03-07.100A0-	7,1		29	79	41	36	8	●
DC160-03-07.144A0-	7,144	9/32"	29	79	41	36	8	●
DC160-03-07.200A0-	7,2		29	79	41	36	8	●
DC160-03-07.300A0-	7,3		29	79	41	36	8	●
DC160-03-07.400A0-	7,4		29	79	41	36	8	●
DC160-03-07.500A0-	7,5		29	79	41	36	8	●
DC160-03-07.541A0-	7,541	19/64"	29	79	41	36	8	●
DC160-03-07.550A0-	7,55		29	79	41	36	8	●
DC160-03-07.600A0-	7,6		29	79	41	36	8	●
DC160-03-07.700A0-	7,7		29	79	41	36	8	●
DC160-03-07.800A0-	7,8		29	79	41	36	8	●
DC160-03-07.900A0-	7,9		29	79	41	36	8	●
DC160-03-07.938A0-	7,938	5/16"	29	79	41	36	8	●
DC160-03-08.000A0-	8		29	79	41	36	8	●
DC160-03-08.100A0-	8,1		35	89	47	40	10	●
DC160-03-08.200A0-	8,2		35	89	47	40	10	●
DC160-03-08.300A0-	8,3		35	89	47	40	10	●
DC160-03-08.334A0-	8,334	21/64"	35	89	47	40	10	●
DC160-03-08.400A0-	8,4		35	89	47	40	10	●
DC160-03-08.500A0-	8,5		35	89	47	40	10	●
DC160-03-08.600A0-	8,6		35	89	47	40	10	●
DC160-03-08.700A0-	8,7		35	89	47	40	10	●
DC160-03-08.731A0-	8,731	11/32"	35	89	47	40	10	●
DC160-03-08.800A0-	8,8		35	89	47	40	10	●
DC160-03-08.900A0-	8,9		35	89	47	40	10	●
DC160-03-09.000A0-	9		35	89	47	40	10	●
DC160-03-09.100A0-	9,1		35	89	47	40	10	●
DC160-03-09.128A0-	9,128	23/64"	35	89	47	40	10	●
DC160-03-09.200A0-	9,2		35	89	47	40	10	●
DC160-03-09.300A0-	9,3		35	89	47	40	10	●
DC160-03-09.400A0-	9,4		35	89	47	40	10	●
DC160-03-09.500A0-	9,5		35	89	47	40	10	●
DC160-03-09.525A0-	9,525	3/8"	35	89	47	40	10	●
DC160-03-09.550A0-	9,55		35	89	47	40	10	●
DC160-03-09.600A0-	9,6		35	89	47	40	10	●
DC160-03-09.700A0-	9,7		35	89	47	40	10	●
DC160-03-09.800A0-	9,8		35	89	47	40	10	●
DC160-03-09.900A0-	9,9		35	89	47	40	10	●
DC160-03-09.922A0-	9,922	25/64"	35	89	47	40	10	●
DC160-03-10.000A0-	10		35	89	47	40	10	●
DC160-03-10.100A0-	10,1		40	102	55	45	12	●
DC160-03-10.200A0-	10,2		40	102	55	45	12	●
DC160-03-10.300A0-	10,3		40	102	55	45	12	●
DC160-03-10.319A0-	10,319	13/32"	40	102	55	45	12	●
DC160-03-10.400A0-	10,4		40	102	55	45	12	●
DC160-03-10.500A0-	10,5		40	102	55	45	12	●
DC160-03-10.600A0-	10,6		40	102	55	45	12	●
DC160-03-10.700A0-	10,7		40	102	55	45	12	●
DC160-03-10.716A0-	10,716	27/64"	40	102	55	45	12	●

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ET: DC160-03-03.000A0-WJ30ET

Продолжение

Продолжение

Хвостовик по DIN 6535 HA



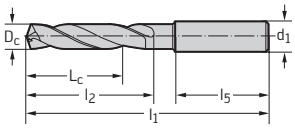
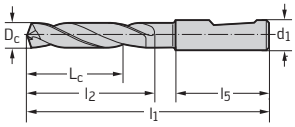
Обозначение	D_c m7 мм	D_c Дюйм	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h6 мм	WJ30ET
DC160-03-10.800A0-	10,8		40	102	55	45	12	●
DC160-03-10.900A0-	10,9		40	102	55	45	12	●
DC160-03-11.000A0-	11		40	102	55	45	12	●
DC160-03-11.100A0-	11,1		40	102	55	45	12	●
DC160-03-11.113A0-	11,113	7/16"	40	102	55	45	12	●
DC160-03-11.200A0-	11,2		40	102	55	45	12	●
DC160-03-11.300A0-	11,3		40	102	55	45	12	●
DC160-03-11.400A0-	11,4		40	102	55	45	12	●
DC160-03-11.500A0-	11,5		40	102	55	45	12	●
DC160-03-11.509A0-	11,509	29/64"	40	102	55	45	12	●
DC160-03-11.550A0-	11,55		40	102	55	45	12	●
DC160-03-11.600A0-	11,6		40	102	55	45	12	●
DC160-03-11.700A0-	11,7		40	102	55	45	12	●
DC160-03-11.800A0-	11,8		40	102	55	45	12	●
DC160-03-11.900A0-	11,9		40	102	55	45	12	●
DC160-03-11.906A0-	11,906	15/32"	40	102	55	45	12	●
DC160-03-12.000A0-	12		40	102	55	45	12	●
DC160-03-12.100A0-	12,1		43	107	60	45	14	●
DC160-03-12.200A0-	12,2		43	107	60	45	14	●
DC160-03-12.250A0-	12,25		43	107	60	45	14	●
DC160-03-12.300A0-	12,3		43	107	60	45	14	●
DC160-03-12.303A0-	12,303	31/64"	43	107	60	45	14	●
DC160-03-12.400A0-	12,4		43	107	60	45	14	●
DC160-03-12.500A0-	12,5		43	107	60	45	14	●
DC160-03-12.600A0-	12,6		43	107	60	45	14	●
DC160-03-12.700A0-	12,7	1/2"	43	107	60	45	14	●
DC160-03-12.750A0-	12,75		43	107	60	45	14	●
DC160-03-12.800A0-	12,8		43	107	60	45	14	●
DC160-03-12.900A0-	12,9		43	107	60	45	14	●
DC160-03-13.000A0-	13		43	107	60	45	14	●
DC160-03-13.100A0-	13,1		43	107	60	45	14	●
DC160-03-13.200A0-	13,2		43	107	60	45	14	●
DC160-03-13.300A0-	13,3		43	107	60	45	14	●
DC160-03-13.400A0-	13,4		43	107	60	45	14	●
DC160-03-13.494A0-	13,494	17/32"	43	107	60	45	14	●
DC160-03-13.500A0-	13,5		43	107	60	45	14	●
DC160-03-13.600A0-	13,6		43	107	60	45	14	●
DC160-03-13.700A0-	13,7		43	107	60	45	14	●
DC160-03-13.800A0-	13,8		43	107	60	45	14	●
DC160-03-13.900A0-	13,9		43	107	60	45	14	●
DC160-03-14.000A0-	14		43	107	60	45	14	●
DC160-03-14.100A0-	14,1		45	115	65	48	16	●
DC160-03-14.200A0-	14,2		45	115	65	48	16	●
DC160-03-14.288A0-	14,288	9/16"	45	115	65	48	16	●
DC160-03-14.300A0-	14,3		45	115	65	48	16	●
DC160-03-14.400A0-	14,4		45	115	65	48	16	●
DC160-03-14.500A0-	14,5		45	115	65	48	16	●
DC160-03-14.600A0-	14,6		45	115	65	48	16	●
DC160-03-14.700A0-	14,7		45	115	65	48	16	●
DC160-03-14.750A0-	14,75		45	115	65	48	16	●
DC160-03-14.800A0-	14,8		45	115	65	48	16	●
DC160-03-15.000A0-	15		45	115	65	48	16	●
DC160-03-15.100A0-	15,1		45	115	65	48	16	●
DC160-03-15.200A0-	15,2		45	115	65	48	16	●
DC160-03-15.300A0-	15,3		45	115	65	48	16	●
DC160-03-15.500A0-	15,5		45	115	65	48	16	●
DC160-03-15.600A0-	15,6		45	115	65	48	16	●
DC160-03-15.700A0-	15,7		45	115	65	48	16	●
DC160-03-15.800A0-	15,8		45	115	65	48	16	●
DC160-03-15.875A0-	15,875	5/8"	45	115	65	48	16	●
DC160-03-15.900A0-	15,9		45	115	65	48	16	●

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ET: DC160-03-03.000A0-WJ30ET

Продолжение

● / ★ Новый инструмент

Продолжение

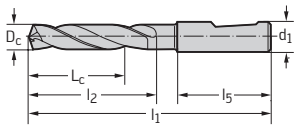
	Обозначение	D_c m7 мм	D_c Дюйм	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h6 мм	WJ30ET
Хвостовик по DIN 6535 HA 	DC160-03-16.000A0-	16		45	115	65	48	16	☹
	DC160-03-16.100A0-	16,1		51	123	73	48	18	☹
	DC160-03-16.200A0-	16,2		51	123	73	48	18	☹
	DC160-03-16.300A0-	16,3		51	123	73	48	18	☹
	DC160-03-16.400A0-	16,4		51	123	73	48	18	☹
	DC160-03-16.500A0-	16,5		51	123	73	48	18	☹
	DC160-03-16.600A0-	16,6		51	123	73	48	18	☹
	DC160-03-16.700A0-	16,7		51	123	73	48	18	☹
	DC160-03-16.750A0-	16,75		51	123	73	48	18	☹
	DC160-03-16.800A0-	16,8		51	123	73	48	18	☹
	DC160-03-17.000A0-	17		51	123	73	48	18	☹
	DC160-03-17.200A0-	17,2		51	123	73	48	18	☹
	DC160-03-17.300A0-	17,3		51	123	73	48	18	☹
	DC160-03-17.500A0-	17,5		51	123	73	48	18	☹
	DC160-03-17.600A0-	17,6		51	123	73	48	18	☹
	DC160-03-17.700A0-	17,7		51	123	73	48	18	☹
	DC160-03-17.800A0-	17,8		51	123	73	48	18	☹
	DC160-03-18.000A0-	18		51	123	73	48	18	☹
	DC160-03-18.200A0-	18,2		55	131	79	50	20	☹
	DC160-03-18.500A0-	18,5		55	131	79	50	20	☹
	DC160-03-18.700A0-	18,7		55	131	79	50	20	☹
	DC160-03-18.800A0-	18,8		55	131	79	50	20	☹
	DC160-03-19.000A0-	19		55	131	79	50	20	☹
	DC160-03-19.050A0-	19,05	3/4“	55	131	79	50	20	☹
	DC160-03-19.500A0-	19,5		55	131	79	50	20	☹
	DC160-03-19.700A0-	19,7		55	131	79	50	20	☹
	DC160-03-19.800A0-	19,8		55	131	79	50	20	☹
	DC160-03-20.000A0-	20		55	131	79	50	20	☹
Хвостовик по DIN 6535 HE 	DC160-03-03.000F0-	3		14	62	20	36	6	☹
	DC160-03-03.100F0-	3,1		14	62	20	36	6	☹
	DC160-03-03.200F0-	3,2		14	62	20	36	6	☹
	DC160-03-03.250F0-	3,25		14	62	20	36	6	☹
	DC160-03-03.300F0-	3,3		14	62	20	36	6	☹
	DC160-03-03.400F0-	3,4		14	62	20	36	6	☹
	DC160-03-03.500F0-	3,5		14	62	20	36	6	☹
	DC160-03-03.600F0-	3,6		14	62	20	36	6	☹
	DC160-03-03.650F0-	3,65		14	62	20	36	6	☹
	DC160-03-03.700F0-	3,7		14	62	20	36	6	☹
	DC160-03-03.800F0-	3,8		17	66	24	36	6	☹
	DC160-03-03.900F0-	3,9		17	66	24	36	6	☹
	DC160-03-04.000F0-	4		17	66	24	36	6	☹
	DC160-03-04.100F0-	4,1		17	66	24	36	6	☹
	DC160-03-04.200F0-	4,2		17	66	24	36	6	☹
	DC160-03-04.300F0-	4,3		17	66	24	36	6	☹
	DC160-03-04.400F0-	4,4		17	66	24	36	6	☹
	DC160-03-04.500F0-	4,5		17	66	24	36	6	☹
	DC160-03-04.600F0-	4,6		17	66	24	36	6	☹
	DC160-03-04.650F0-	4,65		17	66	24	36	6	☹
	DC160-03-04.700F0-	4,7		17	66	24	36	6	☹
	DC160-03-04.800F0-	4,8		20	66	28	36	6	☹
	DC160-03-04.900F0-	4,9		20	66	28	36	6	☹
	DC160-03-05.000F0-	5		20	66	28	36	6	☹
	DC160-03-05.100F0-	5,1		20	66	28	36	6	☹
	DC160-03-05.200F0-	5,2		20	66	28	36	6	☹
	DC160-03-05.300F0-	5,3		20	66	28	36	6	☹
	DC160-03-05.400F0-	5,4		20	66	28	36	6	☹
	DC160-03-05.500F0-	5,5		20	66	28	36	6	☹

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ET: DC160-03-03.000A0-WJ30ET

Продолжение

Продолжение

Хвостовик по DIN 6535 HE



Обозначение	D_c m7 мм	D_c Дюйм	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h6 мм	WJ30ET
DC160-03-05.550F0-	5,55		20	66	28	36	6	●
DC160-03-05.600F0-	5,6		20	66	28	36	6	●
DC160-03-05.700F0-	5,7		20	66	28	36	6	●
DC160-03-05.800F0-	5,8		20	66	28	36	6	●
DC160-03-05.900F0-	5,9		20	66	28	36	6	●
DC160-03-06.000F0-	6		20	66	28	36	6	●
DC160-03-06.100F0-	6,1		24	79	34	36	8	●
DC160-03-06.200F0-	6,2		24	79	34	36	8	●
DC160-03-06.300F0-	6,3		24	79	34	36	8	●
DC160-03-06.400F0-	6,4		24	79	34	36	8	●
DC160-03-06.500F0-	6,5		24	79	34	36	8	●
DC160-03-06.600F0-	6,6		24	79	34	36	8	●
DC160-03-06.700F0-	6,7		24	79	34	36	8	●
DC160-03-06.800F0-	6,8		24	79	34	36	8	●
DC160-03-06.900F0-	6,9		24	79	34	36	8	●
DC160-03-07.000F0-	7		24	79	34	36	8	●
DC160-03-07.100F0-	7,1		29	79	41	36	8	●
DC160-03-07.200F0-	7,2		29	79	41	36	8	●
DC160-03-07.300F0-	7,3		29	79	41	36	8	●
DC160-03-07.400F0-	7,4		29	79	41	36	8	●
DC160-03-07.500F0-	7,5		29	79	41	36	8	●
DC160-03-07.550F0-	7,55		29	79	41	36	8	●
DC160-03-07.600F0-	7,6		29	79	41	36	8	●
DC160-03-07.700F0-	7,7		29	79	41	36	8	●
DC160-03-07.800F0-	7,8		29	79	41	36	8	●
DC160-03-07.900F0-	7,9		29	79	41	36	8	●
DC160-03-08.000F0-	8		29	79	41	36	8	●
DC160-03-08.100F0-	8,1		35	89	47	40	10	●
DC160-03-08.200F0-	8,2		35	89	47	40	10	●
DC160-03-08.300F0-	8,3		35	89	47	40	10	●
DC160-03-08.400F0-	8,4		35	89	47	40	10	●
DC160-03-08.500F0-	8,5		35	89	47	40	10	●
DC160-03-08.600F0-	8,6		35	89	47	40	10	●
DC160-03-08.700F0-	8,7		35	89	47	40	10	●
DC160-03-08.800F0-	8,8		35	89	47	40	10	●
DC160-03-08.900F0-	8,9		35	89	47	40	10	●
DC160-03-09.000F0-	9		35	89	47	40	10	●
DC160-03-09.100F0-	9,1		35	89	47	40	10	●
DC160-03-09.200F0-	9,2		35	89	47	40	10	●
DC160-03-09.300F0-	9,3		35	89	47	40	10	●
DC160-03-09.400F0-	9,4		35	89	47	40	10	●
DC160-03-09.500F0-	9,5		35	89	47	40	10	●
DC160-03-09.550F0-	9,55		35	89	47	40	10	●
DC160-03-09.600F0-	9,6		35	89	47	40	10	●
DC160-03-09.700F0-	9,7		35	89	47	40	10	●
DC160-03-09.800F0-	9,8		35	89	47	40	10	●
DC160-03-09.900F0-	9,9		35	89	47	40	10	●
DC160-03-10.000F0-	10		35	89	47	40	10	●
DC160-03-10.100F0-	10,1		40	102	55	45	12	●
DC160-03-10.200F0-	10,2		40	102	55	45	12	●
DC160-03-10.300F0-	10,3		40	102	55	45	12	●
DC160-03-10.400F0-	10,4		40	102	55	45	12	●
DC160-03-10.500F0-	10,5		40	102	55	45	12	●
DC160-03-10.600F0-	10,6		40	102	55	45	12	●
DC160-03-10.700F0-	10,7		40	102	55	45	12	●
DC160-03-10.800F0-	10,8		40	102	55	45	12	●
DC160-03-10.900F0-	10,9		40	102	55	45	12	●
DC160-03-11.000F0-	11		40	102	55	45	12	●
DC160-03-11.100F0-	11,1		40	102	55	45	12	●
DC160-03-11.200F0-	11,2		40	102	55	45	12	●
DC160-03-11.300F0-	11,3		40	102	55	45	12	●

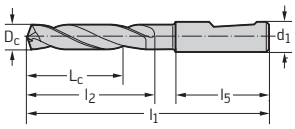
Пример заказа инструмента из сплава WJ30ET: DC160-03-03.000A0-WJ30ET

Продолжение

● / ★ Новый инструмент

Продолжение

Хвостовик по DIN 6535 HE

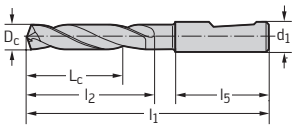


Обозначение	D_c m7 мм	D_c Дюйм	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h6 мм	WJ30ET
DC160-03-11.400F0-	11,4		40	102	55	45	12	●
DC160-03-11.500F0-	11,5		40	102	55	45	12	●
DC160-03-11.550F0-	11,55		40	102	55	45	12	●
DC160-03-11.600F0-	11,6		40	102	55	45	12	●
DC160-03-11.700F0-	11,7		40	102	55	45	12	●
DC160-03-11.800F0-	11,8		40	102	55	45	12	●
DC160-03-11.900F0-	11,9		40	102	55	45	12	●
DC160-03-12.000F0-	12		40	102	55	45	12	●
DC160-03-12.100F0-	12,1		43	107	60	45	14	●
DC160-03-12.200F0-	12,2		43	107	60	45	14	●
DC160-03-12.250F0-	12,25		43	107	60	45	14	●
DC160-03-12.300F0-	12,3		43	107	60	45	14	●
DC160-03-12.400F0-	12,4		43	107	60	45	14	●
DC160-03-12.500F0-	12,5		43	107	60	45	14	●
DC160-03-12.600F0-	12,6		43	107	60	45	14	●
DC160-03-12.700F0-	12,7	1/2"	43	107	60	45	14	●
DC160-03-12.750F0-	12,75		43	107	60	45	14	●
DC160-03-12.800F0-	12,8		43	107	60	45	14	●
DC160-03-12.900F0-	12,9		43	107	60	45	14	●
DC160-03-13.000F0-	13		43	107	60	45	14	●
DC160-03-13.100F0-	13,1		43	107	60	45	14	●
DC160-03-13.200F0-	13,2		43	107	60	45	14	●
DC160-03-13.300F0-	13,3		43	107	60	45	14	●
DC160-03-13.400F0-	13,4		43	107	60	45	14	●
DC160-03-13.500F0-	13,5		43	107	60	45	14	●
DC160-03-13.600F0-	13,6		43	107	60	45	14	●
DC160-03-13.700F0-	13,7		43	107	60	45	14	●
DC160-03-13.800F0-	13,8		43	107	60	45	14	●
DC160-03-13.900F0-	13,9		43	107	60	45	14	●
DC160-03-14.000F0-	14		43	107	60	45	14	●
DC160-03-14.100F0-	14,1		45	115	65	48	16	●
DC160-03-14.200F0-	14,2		45	115	65	48	16	●
DC160-03-14.300F0-	14,3		45	115	65	48	16	●
DC160-03-14.400F0-	14,4		45	115	65	48	16	●
DC160-03-14.500F0-	14,5		45	115	65	48	16	●
DC160-03-14.600F0-	14,6		45	115	65	48	16	●
DC160-03-14.700F0-	14,7		45	115	65	48	16	●
DC160-03-14.750F0-	14,75		45	115	65	48	16	●
DC160-03-14.800F0-	14,8		45	115	65	48	16	●
DC160-03-15.000F0-	15		45	115	65	48	16	●
DC160-03-15.100F0-	15,1		45	115	65	48	16	●
DC160-03-15.200F0-	15,2		45	115	65	48	16	●
DC160-03-15.300F0-	15,3		45	115	65	48	16	●
DC160-03-15.500F0-	15,5		45	115	65	48	16	●
DC160-03-15.600F0-	15,6		45	115	65	48	16	●
DC160-03-15.700F0-	15,7		45	115	65	48	16	●
DC160-03-15.800F0-	15,8		45	115	65	48	16	●
DC160-03-15.900F0-	15,9		45	115	65	48	16	●
DC160-03-16.000F0-	16		45	115	65	48	16	●
DC160-03-16.100F0-	16,1		51	123	73	48	18	●
DC160-03-16.200F0-	16,2		51	123	73	48	18	●
DC160-03-16.300F0-	16,3		51	123	73	48	18	●
DC160-03-16.400F0-	16,4		51	123	73	48	18	●
DC160-03-16.500F0-	16,5		51	123	73	48	18	●
DC160-03-16.600F0-	16,6		51	123	73	48	18	●
DC160-03-16.700F0-	16,7		51	123	73	48	18	●
DC160-03-16.750F0-	16,75		51	123	73	48	18	●

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ET: DC160-03-03.000A0-WJ30ET

Продолжение

Продолжение

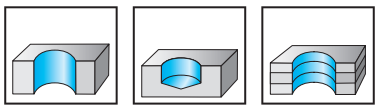
	Обозначение	D_c m7 мм	D_c Дюйм	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h6 мм	WJ30ET
Хвостовик по DIN 6535 HE 	DC160-03-16.800F0-	16,8		51	123	73	48	18	
	DC160-03-17.000F0-	17		51	123	73	48	18	
	DC160-03-17.200F0-	17,2		51	123	73	48	18	
	DC160-03-17.300F0-	17,3		51	123	73	48	18	
	DC160-03-17.500F0-	17,5		51	123	73	48	18	
	DC160-03-17.600F0-	17,6		51	123	73	48	18	
	DC160-03-17.700F0-	17,7		51	123	73	48	18	
	DC160-03-17.800F0-	17,8		51	123	73	48	18	
	DC160-03-18.000F0-	18		51	123	73	48	18	
	DC160-03-18.200F0-	18,2		55	131	79	50	20	
	DC160-03-18.500F0-	18,5		55	131	79	50	20	
	DC160-03-18.700F0-	18,7		55	131	79	50	20	
	DC160-03-18.800F0-	18,8		55	131	79	50	20	
	DC160-03-19.000F0-	19		55	131	79	50	20	
	DC160-03-19.500F0-	19,5		55	131	79	50	20	
	DC160-03-19.700F0-	19,7		55	131	79	50	20	
	DC160-03-19.800F0-	19,8		55	131	79	50	20	
	DC160-03-20.000F0-	20		55	131	79	50	20	

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ET: DC160-03-03.000A0-WJ30ET

B1

/ ★ Новый инструмент

Сверла спиральные цельные твердосплавные
DC150 Perform

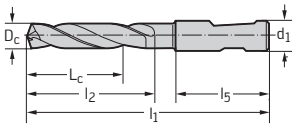


3×D_c | DIN 6537 K | 140°

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RE	●●	●	●●	●	●	●	●

B1

DIN 6535 HE,
на 180° с хвостовиком
DIN 6535 HB



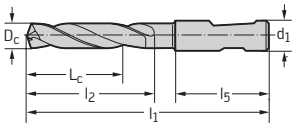
Обозначение	D_c m7 мм	D_c Дюйм	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h6 мм	WJ30RE
DC150-03-03.000D0-	3		14	62	20	36	6	●
DC150-03-03.100D0-	3,1		14	62	20	36	6	●
DC150-03-03.200D0-	3,2		14	62	20	36	6	●
DC150-03-03.300D0-	3,3		14	62	20	36	6	●
DC150-03-03.400D0-	3,4		14	62	20	36	6	●
DC150-03-03.500D0-	3,5		14	62	20	36	6	●
DC150-03-03.600D0-	3,6		14	62	20	36	6	●
DC150-03-03.700D0-	3,7		14	62	20	36	6	●
DC150-03-03.800D0-	3,8		17	66	24	36	6	●
DC150-03-03.900D0-	3,9		17	66	24	36	6	●
DC150-03-04.000D0-	4		17	66	24	36	6	●
DC150-03-04.200D0-	4,2		17	66	24	36	6	●
DC150-03-04.300D0-	4,3		17	66	24	36	6	●
DC150-03-04.500D0-	4,5		17	66	24	36	6	●
DC150-03-04.650D0-	4,65		17	66	24	36	6	●
DC150-03-04.700D0-	4,7		17	66	24	36	6	●
DC150-03-04.800D0-	4,8		20	66	28	36	6	●
DC150-03-05.000D0-	5		20	66	28	36	6	●
DC150-03-05.100D0-	5,1		20	66	28	36	6	●
DC150-03-05.300D0-	5,3		20	66	28	36	6	●
DC150-03-05.500D0-	5,5		20	66	28	36	6	●
DC150-03-05.550D0-	5,55		20	66	28	36	6	●
DC150-03-05.600D0-	5,6		20	66	28	36	6	●
DC150-03-05.800D0-	5,8		20	66	28	36	6	●
DC150-03-06.000D0-	6		20	66	28	36	6	●
DC150-03-06.100D0-	6,1		24	79	34	36	8	●
DC150-03-06.200D0-	6,2		24	79	34	36	8	●
DC150-03-06.300D0-	6,3		24	79	34	36	8	●
DC150-03-06.500D0-	6,5		24	79	34	36	8	●
DC150-03-06.600D0-	6,6		24	79	34	36	8	●
DC150-03-06.700D0-	6,7		24	79	34	36	8	●
DC150-03-06.800D0-	6,8		24	79	34	36	8	●
DC150-03-07.000D0-	7		24	79	34	36	8	●
DC150-03-07.100D0-	7,1		29	79	41	36	8	●
DC150-03-07.400D0-	7,4		29	79	41	36	8	●
DC150-03-07.500D0-	7,5		29	79	41	36	8	●
DC150-03-07.600D0-	7,6		29	79	41	36	8	●
DC150-03-07.800D0-	7,8		29	79	41	36	8	●
DC150-03-08.000D0-	8		29	79	41	36	8	●
DC150-03-08.100D0-	8,1		35	89	47	40	10	●
DC150-03-08.200D0-	8,2		35	89	47	40	10	●
DC150-03-08.300D0-	8,3		35	89	47	40	10	●
DC150-03-08.400D0-	8,4		35	89	47	40	10	●

Пример заказа инструмента из сплава WJ30RE: DC150-03-03.000D0-WJ30RE

Продолжение

Продолжение

DIN 6535 HE,
на 180° с хвостовиком
DIN 6535 HB

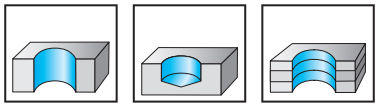


Обозначение	D_c m7 мм	D_c Дюйм	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h6 мм	WJ30RE
DC150-03-08.500D0-	8,5		35	89	47	40	10	●
DC150-03-08.600D0-	8,6		35	89	47	40	10	●
DC150-03-08.700D0-	8,7		35	89	47	40	10	●
DC150-03-08.800D0-	8,8		35	89	47	40	10	●
DC150-03-09.000D0-	9		35	89	47	40	10	●
DC150-03-09.100D0-	9,1		35	89	47	40	10	●
DC150-03-09.500D0-	9,5		35	89	47	40	10	●
DC150-03-09.700D0-	9,5		35	89	47	40	10	●
DC150-03-09.800D0-	9,8		35	89	47	40	10	●
DC150-03-10.000D0-	10		35	89	47	40	10	●
DC150-03-10.100D0-	10,1		40	102	55	45	12	●
DC150-03-10.200D0-	10,2		40	102	55	45	12	●
DC150-03-10.300D0-	10,3		40	102	55	45	12	●
DC150-03-10.400D0-	10,4		40	102	55	45	12	●
DC150-03-10.500D0-	10,5		40	102	55	45	12	●
DC150-03-10.600D0-	10,6		40	102	55	45	12	●
DC150-03-10.800D0-	10,8		40	102	55	45	12	●
DC150-03-10.900D0-	10,9		40	102	55	45	12	●
DC150-03-11.000D0-	11		40	102	55	45	12	●
DC150-03-11.100D0-	11,1		40	102	55	45	12	●
DC150-03-11.200D0-	11,2		40	102	55	45	12	●
DC150-03-11.300D0-	11,3		40	102	55	45	12	●
DC150-03-11.500D0-	11,5		40	102	55	45	12	●
DC150-03-11.600D0-	11,6		40	102	55	45	12	●
DC150-03-11.800D0-	11,8		40	102	55	45	12	●
DC150-03-12.000D0-	12		40	102	55	45	12	●
DC150-03-12.200D0-	12,2		43	107	60	45	14	●
DC150-03-12.300D0-	12,3		43	107	60	45	14	●
DC150-03-12.500D0-	12,5		43	107	60	45	14	●
DC150-03-13.000D0-	13		43	107	60	45	14	●
DC150-03-13.200D0-	13,2		43	107	60	45	14	●
DC150-03-13.300D0-	13,3		43	107	60	45	14	●
DC150-03-13.400D0-	13,4		43	107	60	45	14	●
DC150-03-13.500D0-	13,5		43	107	60	45	14	●
DC150-03-13.600D0-	13,6		43	107	60	45	14	●
DC150-03-13.800D0-	13,8		43	107	60	45	14	●
DC150-03-14.000D0-	14		43	107	60	45	14	●
DC150-03-14.500D0-	14,5		45	115	65	48	16	●
DC150-03-15.000D0-	15		45	115	65	48	16	●
DC150-03-15.100D0-	15,1		45	115	65	48	16	●
DC150-03-16.000D0-	16		45	115	65	48	16	●
DC150-03-16.500D0-	16,5		51	123	73	48	18	●
DC150-03-17.000D0-	17		51	123	73	48	18	●
DC150-03-17.500D0-	17,5		51	123	73	48	18	●
DC150-03-18.000D0-	18		51	123	73	48	18	●
DC150-03-18.500D0-	18,5		55	131	79	50	20	●
DC150-03-19.000D0-	19		55	131	79	50	20	●
DC150-03-20.000D0-	20		55	131	79	50	20	●

Пример заказа инструмента из сплава WJ30RE: DC150-03-03.000D0-WJ30RE

Сверла малоразмерные твердосплавные
DB130 Advance

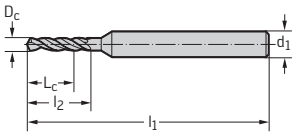
5×D_c | DIN 1899 | 118°



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

B1

Цилиндрический хвостовик



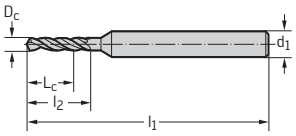
Обозначение	D_c 0-0,004 мм	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	d_1 h8 мм	WJ30UU
DB130-05-00.100U0-	0,1	0,3	25	0,5	1	●●
DB130-05-00.110U0-	0,11	0,3	25	0,5	1	●●
DB130-05-00.120U0-	0,12	0,3	25	0,5	1	●●
DB130-05-00.130U0-	0,13	0,5	25	0,8	1	●●
DB130-05-00.140U0-	0,14	0,5	25	0,8	1	●●
DB130-05-00.150U0-	0,15	0,5	25	0,8	1	●●
DB130-05-00.160U0-	0,16	0,8	25	1,1	1	●●
DB130-05-00.170U0-	0,17	0,8	25	1,1	1	●●
DB130-05-00.180U0-	0,18	0,8	25	1,1	1	●●
DB130-05-00.190U0-	0,19	0,8	25	1,1	1	●●
DB130-05-00.200U0-	0,2	1,1	25	1,5	1	●●
DB130-05-00.210U0-	0,21	1,1	25	1,5	1	●●
DB130-05-00.220U0-	0,22	1,1	25	1,5	1	●●
DB130-05-00.230U0-	0,23	1,1	25	1,5	1	●●
DB130-05-00.240U0-	0,24	1,1	25	1,5	1	●●
DB130-05-00.250U0-	0,25	1,4	25	1,9	1	●●
DB130-05-00.260U0-	0,26	1,4	25	1,9	1	●●
DB130-05-00.270U0-	0,27	1,4	25	1,9	1	●●
DB130-05-00.280U0-	0,28	1,4	25	1,9	1	●●
DB130-05-00.290U0-	0,29	1,4	25	1,9	1	●●
DB130-05-00.300U0-	0,3	1,4	25	1,9	1	●●
DB130-05-00.310U0-	0,31	1,8	25	2,4	1	●●
DB130-05-00.320U0-	0,32	1,8	25	2,4	1	●●
DB130-05-00.330U0-	0,33	1,8	25	2,4	1	●●
DB130-05-00.340U0-	0,34	1,8	25	2,4	1	●●
DB130-05-00.350U0-	0,35	1,8	25	2,4	1	●●
DB130-05-00.360U0-	0,36	1,8	25	2,4	1	●●
DB130-05-00.370U0-	0,37	1,8	25	2,4	1	●●
DB130-05-00.380U0-	0,38	1,8	25	2,4	1	●●
DB130-05-00.390U0-	0,39	2,2	25	3	1	●●
DB130-05-00.400U0-	0,4	2,2	25	3	1	●●
DB130-05-00.410U0-	0,41	2,2	25	3	1	●●
DB130-05-00.420U0-	0,42	2,2	25	3	1	●●
DB130-05-00.430U0-	0,43	2,2	25	3	1	●●
DB130-05-00.440U0-	0,44	2,2	25	3	1	●●
DB130-05-00.450U0-	0,45	2,2	25	3	1	●●
DB130-05-00.460U0-	0,46	2,2	25	3	1	●●
DB130-05-00.470U0-	0,47	2,2	25	3	1	●●
DB130-05-00.480U0-	0,48	2,2	25	3	1	●●
DB130-05-00.490U0-	0,49	2,6	25	3,4	1	●●
DB130-05-00.500U0-	0,5	2,6	25	3,4	1	●●
DB130-05-00.510U0-	0,51	2,6	25	3,4	1	●●
DB130-05-00.520U0-	0,52	2,6	25	3,4	1	●●

Пример заказа инструмента из сплава WJ30UU: DB130-05-00.100U0-WJ30UU

Продолжение

Продолжение

Цилиндрический хвостовик



Обозначение	D_c 0-0,004 мм	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	d_1 h8 мм	WJ30UU
DB130-05-00.530U0-	0,53	2,6	25	3,4	1	●
DB130-05-00.540U0-	0,54	3	25	3,9	1	●
DB130-05-00.550U0-	0,55	3	25	3,9	1	●
DB130-05-00.560U0-	0,56	3	25	3,9	1	●
DB130-05-00.570U0-	0,57	3	25	3,9	1	●
DB130-05-00.580U0-	0,58	3	25	3,9	1	●
DB130-05-00.590U0-	0,59	3	25	3,9	1	●
DB130-05-00.600U0-	0,6	3	25	3,9	1	●
DB130-05-00.610U0-	0,61	3,1	25	4,2	1	●
DB130-05-00.620U0-	0,62	3,1	25	4,2	1	●
DB130-05-00.630U0-	0,63	3,1	25	4,2	1	●
DB130-05-00.640U0-	0,64	3,1	25	4,2	1	●
DB130-05-00.650U0-	0,65	3,1	25	4,2	1	●
DB130-05-00.660U0-	0,66	3,1	25	4,2	1	●
DB130-05-00.670U0-	0,67	3,1	25	4,2	1	●
DB130-05-00.680U0-	0,68	3,6	25	4,8	1	●
DB130-05-00.690U0-	0,69	3,6	25	4,8	1	●
DB130-05-00.700U0-	0,7	3,6	25	4,8	1	●
DB130-05-00.710U0-	0,71	3,6	25	4,8	1	●
DB130-05-00.720U0-	0,72	3,6	25	4,8	1	●
DB130-05-00.730U0-	0,73	3,6	25	4,8	1	●
DB130-05-00.740U0-	0,74	3,6	25	4,8	1	●
DB130-05-00.750U0-	0,75	3,6	25	4,8	1	●
DB130-05-00.760U0-	0,76	4,1	25	5,3	1	●
DB130-05-00.770U0-	0,77	4,1	25	5,3	1	●
DB130-05-00.780U0-	0,78	4,1	25	5,3	1	●
DB130-05-00.790U0-	0,79	4,1	25	5,3	1	●
DB130-05-00.800U0-	0,8	4	25	5,3	1,5	●
DB130-05-00.810U0-	0,81	4	25	5,3	1,5	●
DB130-05-00.820U0-	0,82	4	25	5,3	1,5	●
DB130-05-00.830U0-	0,83	4	25	5,3	1,5	●
DB130-05-00.840U0-	0,84	4	25	5,3	1,5	●
DB130-05-00.850U0-	0,85	4	25	5,3	1,5	●
DB130-05-00.860U0-	0,86	4,5	25	6	1,5	●
DB130-05-00.870U0-	0,87	4,5	25	6	1,5	●
DB130-05-00.880U0-	0,88	4,5	25	6	1,5	●
DB130-05-00.890U0-	0,89	4,5	25	6	1,5	●
DB130-05-00.900U0-	0,9	4,5	25	6	1,5	●
DB130-05-00.910U0-	0,91	4,5	25	6	1,5	●
DB130-05-00.920U0-	0,92	4,5	25	6	1,5	●
DB130-05-00.930U0-	0,93	4,5	25	6	1,5	●
DB130-05-00.940U0-	0,94	4,5	25	6	1,5	●
DB130-05-00.950U0-	0,95	4,5	25	6	1,5	●
DB130-05-00.960U0-	0,96	5	25	6,8	1,5	●
DB130-05-00.970U0-	0,97	5	25	6,8	1,5	●
DB130-05-00.980U0-	0,98	5	25	6,8	1,5	●
DB130-05-00.990U0-	0,99	5	25	6,8	1,5	●
DB130-05-01.000U0-	1	5	25	6,8	1,5	●
DB130-05-01.050U0-	1,05	5	25	6,8	1,5	●
DB130-05-01.100U0-	1,1	5	25	7,6	1,5	●
DB130-05-01.150U0-	1,15	5	25	7,6	1,5	●
DB130-05-01.200U0-	1,2	6	25	8,5	1,5	●
DB130-05-01.250U0-	1,25	6	25	8,5	1,5	●
DB130-05-01.300U0-	1,3	6	25	8,5	1,5	●
DB130-05-01.350U0-	1,35	7	25	9,5	1,5	●
DB130-05-01.400U0-	1,4	7	25	9,5	1,5	●
DB130-05-01.450U0-	1,45	7	25	9,5	1,5	●

Пример заказа инструмента из сплава WJ30UU: DB130-05-00.100U0-WJ30UU

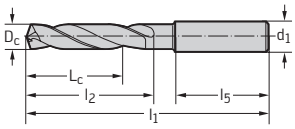
Сверла спиральные цельные твердосплавные DC150 Perform

5×D_c | DIN 6537 L | 140°

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TA	●●	●	●●	●	●	●	●

B1

Хвостовик по DIN 6535 HA



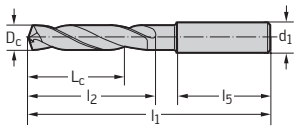
Обозначение	D_c m7 мм	D_c Дюйм	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h6 мм	WJ30TA
DC150-05-03.000A0-	3		23	66	28	36	6	●●
DC150-05-03.100A0-	3,1		23	66	28	36	6	●●
DC150-05-03.175A0-	3,175	1/8"	23	66	28	36	6	●●
DC150-05-03.200A0-	3,2		23	66	28	36	6	●●
DC150-05-03.250A0-	3,25		23	66	28	36	6	●●
DC150-05-03.300A0-	3,3		23	66	28	36	6	●●
DC150-05-03.400A0-	3,4		23	66	28	36	6	●●
DC150-05-03.500A0-	3,5		23	66	28	36	6	●●
DC150-05-03.600A0-	3,6		23	66	28	36	6	●●
DC150-05-03.650A0-	3,65		23	66	28	36	6	●●
DC150-05-03.700A0-	3,7		23	66	28	36	6	●●
DC150-05-03.800A0-	3,8		29	74	36	36	6	●●
DC150-05-03.900A0-	3,9		29	74	36	36	6	●●
DC150-05-03.969A0-	3,969	5/32"	29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.000A0-	4		29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.100A0-	4,1		29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.200A0-	4,2		29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.300A0-	4,3		29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.366A0-	4,366	11/64"	29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.400A0-	4,4		29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.500A0-	4,5		29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.600A0-	4,6		29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.650A0-	4,65		29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.700A0-	4,7		29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.763A0-	4,763	3/16"	35	82	44	36	6	●●
DC150-05-04.800A0-	4,8		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-04.900A0-	4,9		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.000A0-	5		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.100A0-	5,1		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.159A0-	5,159	13/64"	35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.200A0-	5,2		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.300A0-	5,3		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.400A0-	5,4		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.500A0-	5,5		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.550A0-	5,55		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.556A0-	5,556	7/32"	35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.600A0-	5,6		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.700A0-	5,7		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.800A0-	5,8		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.900A0-	5,9		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.953A0-	5,953	15/64"	35	82	44	36	6	●●
DC150-05-06.000A0-	6		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-06.100A0-	6,1		43	91	53	36	8	●●

Пример заказа сплава WJ30TA: DC150-05-03.000A0-WJ30TA

Продолжение

Продолжение

Хвостовик по DIN 6535 HA

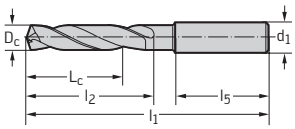


Обозначение	D_c m7 мм	D_c Дюйм	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h6 мм	WJ30TA
DC150-05-06.200A0-	6,2		43	91	53	36	8	
DC150-05-06.300A0-	6,3		43	91	53	36	8	
DC150-05-06.350A0-	6,35	1/4"	43	91	53	36	8	
DC150-05-06.400A0-	6,4		43	91	53	36	8	
DC150-05-06.500A0-	6,5		43	91	53	36	8	
DC150-05-06.600A0-	6,6		43	91	53	36	8	
DC150-05-06.700A0-	6,7		43	91	53	36	8	
DC150-05-06.747A0-	6,747	17/64"	43	91	53	36	8	
DC150-05-06.800A0-	6,8		43	91	53	36	8	
DC150-05-06.900A0-	6,9		43	91	53	36	8	
DC150-05-07.000A0-	7		43	91	53	36	8	
DC150-05-07.100A0-	7,1		43	91	53	36	8	
DC150-05-07.144A0-	7,144	9/32"	43	91	53	36	8	
DC150-05-07.200A0-	7,2		43	91	53	36	8	
DC150-05-07.300A0-	7,3		43	91	53	36	8	
DC150-05-07.400A0-	7,4		43	91	53	36	8	
DC150-05-07.500A0-	7,5		43	91	53	36	8	
DC150-05-07.600A0-	7,6		43	91	53	36	8	
DC150-05-07.700A0-	7,7		43	91	53	36	8	
DC150-05-07.800A0-	7,8		43	91	53	36	8	
DC150-05-07.900A0-	7,9		43	91	53	36	8	
DC150-05-07.938A0-	7,938	5/16"	43	91	53	36	8	
DC150-05-08.000A0-	8		43	91	53	36	8	
DC150-05-08.100A0-	8,1		49	103	61	40	10	
DC150-05-08.200A0-	8,2		49	103	61	40	10	
DC150-05-08.300A0-	8,3		49	103	61	40	10	
DC150-05-08.334A0-	8,334	21/64"	49	103	61	40	10	
DC150-05-08.400A0-	8,4		49	103	61	40	10	
DC150-05-08.500A0-	8,5		49	103	61	40	10	
DC150-05-08.600A0-	8,6		49	103	61	40	10	
DC150-05-08.700A0-	8,7		49	103	61	40	10	
DC150-05-08.731A0-	8,731	11/32"	49	103	61	40	10	
DC150-05-08.800A0-	8,8		49	103	61	40	10	
DC150-05-08.900A0-	8,9		49	103	61	40	10	
DC150-05-09.000A0-	9		49	103	61	40	10	
DC150-05-09.100A0-	9,1		49	103	61	40	10	
DC150-05-09.128A0-	9,128	23/64"	49	103	61	40	10	
DC150-05-09.200A0-	9,2		49	103	61	40	10	
DC150-05-09.300A0-	9,3		49	103	61	40	10	
DC150-05-09.400A0-	9,4		49	103	61	40	10	
DC150-05-09.500A0-	9,5		49	103	61	40	10	
DC150-05-09.525A0-	9,525	3/8"	49	103	61	40	10	
DC150-05-09.600A0-	9,6		49	103	61	40	10	
DC150-05-09.700A0-	9,7		49	103	61	40	10	
DC150-05-09.800A0-	9,8		49	103	61	40	10	
DC150-05-09.900A0-	9,9		49	103	61	40	10	
DC150-05-09.922A0-	9,922	25/64"	49	103	61	40	10	
DC150-05-10.000A0-	10		49	103	61	40	10	
DC150-05-10.100A0-	10,1		56	118	71	45	12	
DC150-05-10.200A0-	10,2		56	118	71	45	12	
DC150-05-10.300A0-	10,3		56	118	71	45	12	
DC150-05-10.319A0-	10,319	13/32"	56	118	71	45	12	
DC150-05-10.400A0-	10,4		56	118	71	45	12	
DC150-05-10.500A0-	10,5		56	118	71	45	12	
DC150-05-10.600A0-	10,6		56	118	71	45	12	
DC150-05-10.700A0-	10,7		56	118	71	45	12	
DC150-05-10.716A0-	10,716	27/64"	56	118	71	45	12	
DC150-05-10.800A0-	10,8		56	118	71	45	12	
DC150-05-11.000A0-	11		56	118	71	45	12	
DC150-05-11.113A0-	11,113	7/16"	56	118	71	45	12	
DC150-05-11.200A0-	11,2		56	118	71	45	12	

Пример заказа сплава WJ30TA: DC150-05-03.000A0-WJ30TA

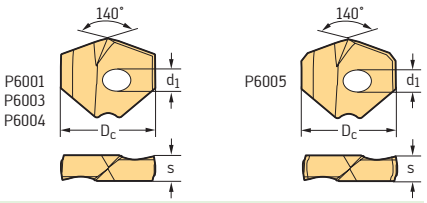
Продолжение

Продолжение

	Обозначение	D_c m7 мм	D_c Дюйм	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h6 мм	WJ30TA
Хвостовик по DIN 6535 HA 	DC150-05-11.500A0-	11,5		56	118	71	45	12	
	DC150-05-11.800A0-	11,8		56	118	71	45	12	
	DC150-05-11.906A0-	11,906	15/32"	56	118	71	45	12	
	DC150-05-12.000A0-	12		56	118	71	45	12	
	DC150-05-12.200A0-	12,2		60	124	77	45	14	
	DC150-05-12.300A0-	12,3		60	124	77	45	14	
	DC150-05-12.400A0-	12,4		60	124	77	45	14	
	DC150-05-12.500A0-	12,5		60	124	77	45	14	
	DC150-05-12.600A0-	12,6		60	124	77	45	14	
	DC150-05-12.700A0-	12,7	1/2"	60	124	77	45	14	
	DC150-05-13.000A0-	13		60	124	77	45	14	
	DC150-05-13.200A0-	13,2		60	124	77	45	14	
	DC150-05-13.494A0-	13,494	17/32"	60	124	77	45	14	
	DC150-05-13.500A0-	13,5		60	124	77	45	14	
	DC150-05-13.800A0-	13,8		60	124	77	45	14	
	DC150-05-14.000A0-	14		60	124	77	45	14	
	DC150-05-14.200A0-	14,2		63	133	83	48	16	
	DC150-05-14.288A0-	14,288	9/16"	63	133	83	48	16	
	DC150-05-14.500A0-	14,5		63	133	83	48	16	
	DC150-05-15.000A0-	15		63	133	83	48	16	
	DC150-05-15.500A0-	15,5		63	133	83	48	16	
	DC150-05-15.800A0-	15,8		63	133	83	48	16	
	DC150-05-16.000A0-	16		63	133	83	48	16	
	DC150-05-16.500A0-	16,5		71	143	93	48	18	
	DC150-05-17.000A0-	17		71	143	93	48	18	
	DC150-05-17.500A0-	17,5		71	143	93	48	18	
	DC150-05-18.000A0-	18		71	143	93	48	18	
	DC150-05-19.000A0-	19		77	153	101	50	20	
	DC150-05-19.500A0-	19,5		77	153	101	50	20	
	DC150-05-20.000A0-	20		77	153	101	50	20	

Пример заказа сплава WJ30TA: DC150-05-03.000A0-WJ30TA

Пластины
P6001 / P6003 / P6004 / P6005



Пластины

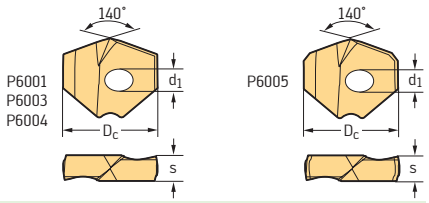
B1

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	D_c мм	D_c Дюйм	Посад. размер	d_1 мм	s мм	P6001 P HC WPP45C	P6003 P HC WMP35	P6003 M HC WMP35	P6005 K HC WKK45C	P6004 N HC WNN25	P6003 S HC WMP35
P6001	P60..-D12,00R	2	12		A	3	3,6	●	●	●	●	●	●
	P60..-D12,10R	2	12,1		A	3	3,6	●	●	●	●		●
	P60..-D12,20R	2	12,2		A	3	3,6	●	●	●	●		●
	P60..-D12,30R	2	12,3		A	3	3,6	●	●	●	●		●
	P60..-D12,40R	2	12,4		A	3	3,6	●	●	●	●		●
	P60..-D12,50R	2	12,5		A	3	3,6	●	●	●	●	●	●
P6003	P60..-D12,60R	2	12,6		A	3	3,6	●	●	●	●		●
	P60..-D12,70R	2	12,7	1/2"	A	3	3,6	●	●	●	●		●
	P60..-D12,80R	2	12,8		A	3	3,6	●	●	●	●		●
	P60..-D12,90R	2	12,9		A	3	3,6	●	●	●	●		●
	P60..-D12,95R	2	12,95		A	3	3,6	●	●	●	●		●
	P60..-D13,00R	2	13		A	3	3,6	●	●	●	●	●	●
P6004	P60..-D13,10R	2	13,1		A	3	3,6				●		
	P60..-D13,11R	2	13,11		A	3	3,6	●	●	●	●		●
	P60..-D13,20R	2	13,2		A	3	3,6	●	●	●	●		●
	P60..-D13,25R	2	13,25		A	3	3,6	●	●	●	●		●
	P60..-D13,30R	2	13,3		A	3	3,6	●	●	●	●		●
	P60..-D13,40R	2	13,4		A	3	3,6	●	●	●	●		●
P6005	P60..-D13,49R	2	13,49		A	3	3,6				●		
	P60..-D13,50R	2	13,5		A	3	3,6	●	●	●	●	●	●
	P60..-D13,60R	2	13,6		A	3	3,6	●	●	●	●		●
	P60..-D13,70R	2	13,7		A	3	3,6	●	●	●	●		●
	P60..-D13,80R	2	13,8		A	3	3,6	●	●	●	●		●
	P60..-D13,89R	2	13,89	35/64"	A	3	3,6	●	●	●	●		●
	P60..-D13,90R	2	13,9		A	3	3,6				●		
	P60..-D14,00R	2	14		B	3	4	●	●	●	●	●	●
	P60..-D14,10R	2	14,1		B	3	4	●	●	●	●		●
	P60..-D14,20R	2	14,2		B	3	4	●	●	●	●		●
	P60..-D14,29R	2	14,29		B	3	4				●		
	P60..-D14,30R	2	14,3		B	3	4	●	●	●	●		●
	P60..-D14,40R	2	14,4		B	3	4	●	●	●	●		●
	P60..-D14,50R	2	14,5		B	3	4	●	●	●	●	●	●
	P60..-D14,60R	2	14,6		B	3	4	●	●	●	●		●
	P60..-D14,68R	2	14,68		B	3	4	●	●	●	●		●
	P60..-D14,70R	2	14,7		B	3	4				●		
	P60..-D14,80R	2	14,8		B	3	4	●	●	●	●	●	●
	P60..-D14,90R	2	14,9		B	3	4	●	●	●	●		●
	P60..-D15,00R	2	15		B	3	4	●	●	●	●	●	●
	P60..-D15,08R	2	15,08		B	3	4				●		
	P60..-D15,09R	2	15,09		B	3	4	●	●	●	●		●
	P60..-D15,10R	2	15,1		B	3	4				●		
	P60..-D15,20R	2	15,2		B	3	4	●	●	●	●		●
	P60..-D15,30R	2	15,3		B	3	4	●	●	●	●		●

Пример заказа: P60.. -D13,00R доступны в геометрии
P6003 из сплава WMP35 (ISO P, ISO M и ISO S): P6003-D13,00R WMP35 или в геометрии
P6001 из сплава WPP45C (ISO P): P6001-D13,00R WPP45C

HC = твердый сплав с покрытием

Пластины
P6001 / P6003 / P6004 / P6005



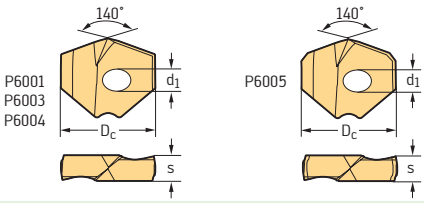
Пластины

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	D_c мм	D_c Дюйм	Посад. размер	d_1 мм	s мм	P6001 P HC WPP45C	P6003 P HC WMP35	P6003 M HC WMP35	P6005 K HC WKK45C	P6004 N HC WNN25	P6003 S HC WMP35
P6001	P60..-D15,40R	2	15,4		B	3	4	☺	😐	☺	😐		☺
	P60..-D15,47R	2	15,47		B	3	4	☺	😐	☺	😐		☺
	P60..-D15,48R	2	15,48		B	3	4				😐		
	P60..-D15,50R	2	15,5		B	3	4	☺	😐	☺	😐	☺	☺
	P60..-D15,60R	2	15,6		B	3	4	☺	😐	☺	😐		☺
	P60..-D15,70R	2	15,7		B	3	4	☺	😐	☺	😐		☺
P6003	P60..-D15,80R	2	15,8		B	3	4	☺	😐	☺	😐		☺
	P60..-D15,87R	2	15,87		B	3	4	☺	😐	☺	😐		☺
	P60..-D15,88R	2	15,88		B	3	4				😐		
	P60..-D15,90R	2	15,9		B	3	4				😐		
	P60..-D16,00R	2	16		C	4	4,5	☺	😐	☺	😐	☺	☺
	P60..-D16,13R	2	16,13		C	4	4,5	☺	😐	☺	😐		☺
	P60..-D16,26R	2	16,26		C	4	4,5	☺	😐	☺	😐		☺
P6004	P60..-D16,27R	2	16,27		C	4	4,5				😐		
	P60..-D16,43R	2	16,43		C	4	4,5	☺	😐	☺	😐		☺
	P60..-D16,50R	2	16,5		C	4	4,5	☺	😐	☺	😐	☺	☺
	P60..-D16,66R	2	16,66		C	4	4,5	☺	😐	☺	😐	☺	☺
	P60..-D16,67R	2	16,67		C	4	4,5				😐		
P6005	P60..-D16,70R	2	16,7		C	4	4,5	☺	😐	☺	😐		☺
	P60..-D16,80R	2	16,8		C	4	4,5				😐		
	P60..-D17,00R	2	17		C	4	4,5	☺	😐	☺	😐	☺	☺
	P60..-D17,07R	2	17,07		C	4	4,5	☺	😐	☺	😐		☺
	P60..-D17,20R	2	17,2		C	4	4,5	☺	😐	☺	😐		☺
	P60..-D17,45R	2	17,45		C	4	4,5	☺	😐	☺	😐		☺
	P60..-D17,46R	2	17,46		C	4	4,5				😐		
	P60..-D17,50R	2	17,5		C	4	4,5	☺	😐	☺	😐	☺	☺
	P60..-D17,70R	2	17,7		C	4	4,5	☺	😐	☺	😐	☺	☺
	P60..-D17,80R	2	17,8		C	4	4,5				😐		
	P60..-D17,86R	2	17,86	45/64"	C	4	4,5	☺	😐	☺	😐		☺
	P60..-D18,00R	2	18		D	4	5	☺	😐	☺	😐	☺	☺
	P60..-D18,24R	2	18,24		D	4	5	☺	😐	☺	😐		☺
	P60..-D18,26R	2	18,26		D	4	5				😐		
	P60..-D18,50R	2	18,5		D	4	5	☺	😐	☺	😐	☺	☺
	P60..-D18,65R	2	18,65		D	4	5	☺	😐	☺	😐	☺	☺
	P60..-D18,70R	2	18,7		D	4	5	☺	😐	☺	😐		☺
	P60..-D18,80R	2	18,8		D	4	5	☺	😐	☺	😐		☺
	P60..-D19,00R	2	19		D	4	5	☺	😐	☺	😐	☺	☺
	P60..-D19,05R	2	19,05	3/4"	D	4	5	☺	😐	☺	😐		☺
	P60..-D19,20R	2	19,2		D	4	5	☺	😐	☺	😐		☺

Пример заказа: P60.. -D13,00R доступны в геометрии
P6003 из сплава WMP35 (ISO P, ISO M и ISO S): P6003-D13,00R WMP35 или в геометрии
P6001 из сплава WPP45C (ISO P): P6001-D13,00R WPP45C

HC = твердый сплав с покрытием

Пластины
P6001 / P6003 / P6004 / P6005



Пластины

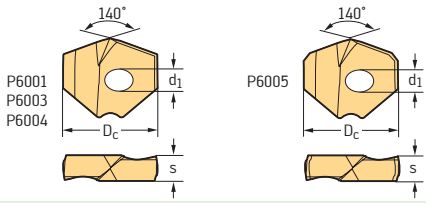
B1

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	D_c мм	D_c Дюйм	Посад. размер	d_1 мм	s мм	P6001 P HC WPP45C	P6003 P HC WMP35	P6003 M HC WMP35	P6005 K HC WKK45C	P6004 N HC WNN25	P6003 S HC WMP35
P6001	P60..-D19,25R	2	19,25		D	4	5	●	●	●	●		●
	P60..-D19,30R	2	19,3		D	4	5	●	●	●	●		●
	P60..-D19,43R	2	19,43		D	4	5	●	●	●	●		●
	P60..-D19,45R	2	19,45		D	4	5				●		
	P60..-D19,50R	2	19,5		D	4	5	●	●	●	●	●	●
	P60..-D19,60R	2	19,6		D	4	5	●	●	●	●		●
P6003	P60..-D19,70R	2	19,7		D	4	5	●	●	●	●	●	●
	P60..-D19,80R	2	19,8		D	4	5				●		
	P60..-D19,84R	2	19,84		D	4	5	●	●	●	●	●	●
	P60..-D20,00R	2	20		E	5	5,5	●	●	●	●	●	●
	P60..-D20,20R	2	20,2		E	5	5,5	●	●	●	●		●
	P60..-D20,24R	2	20,24	51/64"	E	5	5,5	●	●	●	●		●
P6004	P60..-D20,50R	2	20,5		E	5	5,5	●	●	●	●	●	●
	P60..-D20,62R	2	20,62		E	5	5,5	●	●	●	●		●
	P60..-D20,64R	2	20,64		E	5	5,5				●		
	P60..-D20,70R	2	20,7		E	5	5,5	●	●	●	●		●
	P60..-D21,00R	2	21		E	5	5,5	●	●	●	●	●	●
	P60..-D21,41R	2	21,41		E	5	5,5	●	●	●	●		●
P6005	P60..-D21,43R	2	21,43		E	5	5,5				●		
	P60..-D21,50R	2	21,5		E	5	5,5	●	●	●	●	●	●
	P60..-D21,70R	2	21,7		E	5	5,5	●	●	●	●	●	●
	P60..-D21,83R	2	21,83		E	5	5,5	●	●	●	●		●
	P60..-D22,00R	2	22		F	5	6	●	●	●	●	●	●
	P60..-D22,22R	2	22,22		F	5	6	●	●	●	●		●
	P60..-D22,23R	2	22,23		F	5	6				●		
	P60..-D22,42R	2	22,42		F	5	6	●	●	●	●		●
	P60..-D22,47R	2	22,47		F	5	6	●	●	●	●		●
	P60..-D22,50R	2	22,5		F	5	6	●	●	●	●	●	●
	P60..-D22,62R	2	22,62		F	5	6	●	●	●	●		●
	P60..-D22,70R	2	22,7		F	5	6	●	●	●	●		●
	P60..-D22,77R	2	22,77		F	5	6	●	●	●	●		●
	P60..-D23,00R	2	23		F	5	6	●	●	●	●	●	●
	P60..-D23,02R	2	23,02		F	5	6				●		
	P60..-D23,39R	2	23,39		F	5	6	●	●	●	●		●
	P60..-D23,50R	2	23,5		F	5	6	●	●	●	●	●	●
	P60..-D23,70R	2	23,7		F	5	6	●	●	●	●		●
	P60..-D23,80R	2	23,8		F	5	6	●	●	●	●		●
	P60..-D23,81R	2	23,81		F	5	6				●		
	P60..-D24,00R	2	24		G	5	6,5	●	●	●	●	●	●
	P60..-D24,21R	2	24,21	61/64"	G	5	6,5	●	●	●	●		●
	P60..-D24,50R	2	24,5		G	5	6,5	●	●	●	●	●	●
	P60..-D24,59R	2	24,59		G	5	6,5	●	●	●	●		●
	P60..-D24,61R	2	24,61		G	5	6,5				●		

Пример заказа: P60.. -D13,00R доступны в геометрии
P6003 из сплава WMP35 (ISO P, ISO M и ISO S): P6003-D13,00R WMP35 или в геометрии
P6001 из сплава WPP45C (ISO P): P6001-D13,00R WPP45C

HC = твердый сплав с покрытием

Пластины
P6001 / P6003 / P6004 / P6005



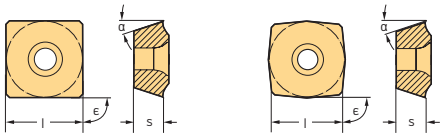
Пластины

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	D_c мм	D_c Дюйм	Посад. размер	d_1 мм	s мм	P6001 P HC WPP45C	P6003 P HC WMP35	P6003 M HC WMP35	P6005 K HC WKK45C	P6004 N HC WNN25	P6003 S HC WMP35
P6001	P60..-D24,70R	2	24,7		G	5	6,5	☺	😐	☺	😐		☺
	P60..-D25,00R	2	25		G	5	6,5	☺	😐	☺	😐	☺	☺
	P60..-D25,25R	2	25,25		G	5	6,5	☺	😐	☺	😐		☺
	P60..-D25,40R	2	25,4	1"	G	5	6,5	☺	😐	☺	😐		☺
	P60..-D25,50R	2	25,5		G	5	6,5	☺	😐	☺	😐	☺	☺
	P60..-D25,65R	2	25,65		G	5	6,5	☺	😐	☺	😐		☺
P6003	P60..-D25,70R	2	25,7		G	5	6,5	☺	😐	☺	😐		☺
	P60..-D25,80R	2	25,8		G	5	6,5	☺	😐	☺	😐		☺
	P60..-D26,00R	2	26		H	6	7,1	☺	😐	☺	😐	☺	☺
	P60..-D26,25R	2	26,25		H	6	7,1	☺	😐	☺	😐		☺
	P60..-D26,50R	2	26,5		H	6	7,1	☺	😐	☺	😐	☺	☺
	P60..-D26,59R	2	26,59	1 3/64"	H	6	7,1	☺	😐	☺	😐		☺
P6004	P60..-D27,00R	2	27		H	6	7,1	☺	😐	☺	😐	☺	☺
	P60..-D27,38R	2	27,38		H	6	7,1	☺	😐	☺	😐		☺
	P60..-D27,50R	2	27,5		H	6	7,1	☺	😐	☺	😐	☺	☺
	P60..-D27,78R	2	27,78		H	6	7,1	☺	😐	☺	😐		☺
	P60..-D28,00R	2	28		J	6	7,7	☺	😐	☺	😐	☺	☺
	P60..-D28,17R	2	28,17		J	6	7,7	☺	😐	☺	😐		☺
P6005	P60..-D28,50R	2	28,5		J	6	7,7	☺	😐	☺	😐	☺	☺
	P60..-D28,57R	2	28,57		J	6	7,7	☺	😐	☺	😐		☺
	P60..-D29,00R	2	29		J	6	7,7	☺	😐	☺	😐	☺	☺
	P60..-D29,37R	2	29,37		J	6	7,7	☺	😐	☺	😐		☺
	P60..-D29,50R	2	29,5		J	6	7,7	☺	😐	☺	😐	☺	☺
	P60..-D29,77R	2	29,77		J	6	7,7	☺	😐	☺	😐		☺
	P60..-D30,00R	2	30		K	6	8	☺	😐	☺	😐	☺	☺
	P60..-D30,15R	2	30,15		K	6	8	☺	😐	☺	😐		☺
	P60..-D30,50R	2	30,5		K	6	8	☺	😐	☺	😐	☺	☺
	P60..-D31,00R	2	31		K	6	8	☺	😐	☺	😐	☺	☺
	P60..-D31,50R	2	31,5		K	6	8	☺	😐	☺	😐	☺	☺
	P60..-D31,75R	2	31,75	1 1/4"	K	6	8	☺	😐	☺	😐		☺
	P60..-D31,99R	2	31,99		K	6	8	☺	😐	☺	😐		☺
	P60..-D32,00R	2	32		L	6	8,3	☺	😐	☺	😐		☺
	P60..-D32,10R	2	32,1		L	6	8,3	☺	😐	☺	😐		☺
	P60..-D33,00R	2	33		L	6	8,3	☺	😐	☺	😐		☺
	P60..-D34,00R	2	34		M	6	8,6	☺	😐	☺	😐		☺
	P60..-D35,00R	2	35		M	6	8,6	☺	😐	☺	😐		☺
	P60..-D36,00R	2	36		N	6	8,9	☺	😐	☺	😐		☺
	P60..-D37,00R	2	37		N	6	8,9	☺	😐	☺	😐		☺
	P60..-D37,99R	2	37,99		N	6	8,9	☺	😐	☺	😐		☺

Пример заказа: P60.. -D13,00R доступны в геометрии
P6003 из сплава WMP35 (ISO P, ISO M и ISO S): P6003-D13,00R WMP35 или в геометрии
P6001 из сплава WPP45C (ISO P): P6001-D13,00R WPP45C

HC = твердый сплав с покрытием

Пластины квадратные
P284..



Пластины

B1

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l мм	s мм	α	ε	P					M			K					N	S				
								HC		HC			HC			HC				HC		HC			
							WKP25S	WKP35S	WSP45	WSP45S	WXP40	WSP45	WSP45S	WXP40	WAK15	WKP25S	WKP35S	WXP40	WK40	WK40	WSP45	WSP45S	WXP40
	P2840S-1N-A57	4	6,35	2,38	14°	90°	☺	☹		☹	☹		☺	☹		☺	☹	☹				☺	☹
	P2840S-2N-A57	4	7,8	3,18	14°	90°	☺	☹		☹	☹		☺	☹		☺	☹	☹				☺	☹
	P2840S-3N-A57	4	9,52	3,97	11°	96°	☺	☹		☹	☹		☺	☹		☺	☹	☹				☺	☹
	P2840S-4N-A57	4	11	3,97	11°	96°	☺	☹		☹	☹		☺	☹		☺	☹	☹				☺	☹
	P2840S-5N-A57	4	12,7	4,76	11°	96°	☺	☹		☹	☹		☺	☹		☺	☹	☹				☺	☹
	P2840S-6N-A57	4	15	4,76	11°	96°		☹										☹					
	P2840S-7N-A57	4	17,6	5,56	11°	96°		☹										☹					
	P2840S-1N-E67	4	6,35	2,38	14°	90°		☹		☹	☹		☹	☹			☹	☹	☹	☹		☹	☹
	P2840S-2N-E67	4	7,8	3,18	14°	90°		☹		☹	☹		☹	☹			☹	☹	☹	☹		☹	☹
	P2840S-3N-E67	4	9,52	3,97	11°	96°		☹		☹	☹		☹	☹			☹	☹	☹	☹		☹	☹
	P2840S-4N-E67	4	11	3,97	11°	96°		☹		☹	☹		☹	☹			☹	☹	☹	☹		☹	☹
	P2840S-5N-E67	4	12,7	4,76	11°	96°		☹		☹	☹		☹	☹			☹	☹	☹	☹		☹	☹
	P2840S-6N-E67	4	15	4,76	11°	96°		☹		☹			☹				☹		☹	☹		☹	
	P2840S-7N-E67	4	17,6	5,56	11°	96°		☹		☹			☹				☹		☹	☹		☹	
	P2841S-1N-A57	4	6,35	2,38	14°	90°	☺	☺		☹	☹		☺	☹		☺	☹	☹				☺	☹
	P2841S-2N-A57	4	7,8	3,18	14°	90°	☺	☺		☹	☹		☺	☹		☺	☹	☹				☺	☹
	P2841S-3N-A57	4	9,52	3,97	11°	96°	☺	☺		☹	☹		☺	☹		☺	☹	☹				☺	☹
	P2841S-4N-A57	4	11	3,97	11°	96°	☺	☺		☹	☹		☺	☹		☺	☹	☹				☺	☹
	P2841S-5N-A57	4	12,7	4,76	11°	96°	☺	☺		☹	☹		☺	☹		☺	☹	☹				☺	☹
	P2841S-6N-A57	4	15	4,76	11°	96°	☹	☹			☹			☹		☹	☹	☹					☹
	P2841S-7N-A57	4	17,6	5,56	11°	96°	☹	☹			☹			☹		☹	☹	☹					☹
	P2841S-1N-E57	4	6,35	2,38	14°	90°	☺	☺		☹	☹		☹	☹		☺	☹	☹				☹	☹
	P2841S-2N-E57	4	7,8	3,18	14°	90°	☺	☺		☹	☹		☹	☹		☺	☹	☹				☹	☹
	P2841S-3N-E57	4	9,52	3,97	11°	96°	☺	☺		☹	☹		☹	☹		☺	☹	☹				☹	☹
	P2841S-4N-E57	4	11	3,97	11°	96°	☺	☺		☹	☹		☹	☹		☺	☹	☹				☹	☹
	P2841S-5N-E57	4	12,7	4,76	11°	96°	☺	☺		☹	☹		☹	☹		☺	☹	☹				☹	☹
	P2841S-6N-E57	4	15	4,76	11°	96°		☹			☹			☹				☹	☹				☹
	P2841S-7N-E57	4	17,6	5,56	11°	96°		☹			☹			☹				☹	☹				☹
	P2841S-1N-E67	4	6,35	2,38	14°	90°		☺		☹	☹		☹	☹			☹	☹				☹	☹
	P2841S-2N-E67	4	7,8	3,18	14°	90°		☺		☹	☹		☹	☹			☹	☹				☹	☹
	P2841S-3N-E67	4	9,52	3,97	11°	96°		☺		☹	☹		☹	☹			☹	☹				☹	☹
	P2841S-4N-E67	4	11	3,97	11°	96°		☺		☹	☹		☹	☹			☹	☹				☹	☹
	P2841S-5N-E67	4	12,7	4,76	11°	96°		☺		☹	☹		☹	☹			☹	☹				☹	☹
	P2841S-6N-E67	4	15	4,76	11°	96°		☹			☹			☹				☹	☹				☹
	P2841S-7N-E67	4	17,6	5,56	11°	96°		☹			☹			☹				☹	☹				☹

HC = твердый сплав с покрытием

Система обозначений сверл Walter с пластинами

D	4	1	40	–	03	–	12.00	F16	–	A
1	2	3	4	5	6		7	8		9

1 – Назначение инструмента

D	Drilling (Сверление)

2 – Серия

3 – Тип инструмента

1	Цилиндрическое сверло
5	Инструмент для снятия фасок

4 – Тип инструмента

20	Сверла с квадратными пластинами
40	Сверла с пластинами P600x
80	Компактный инструмент для снятия фасок

5 – 1-й разделительный знак

–	Метрические размеры
.	Дюймовые размеры

6 – Глубина сверления/угол фаски

02	$2 \times D_c$
03	$3 \times D_c$
04	$4 \times D_c$
05	$5 \times D_c$
07	$7 \times D_c$
10	$10 \times D_c$
45	Угол фаски 45°

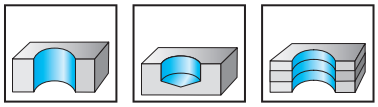
7 – Режущий диаметр/диаметр хвостовика инструмента для снятия фасок

8 – Тип и размер цилиндрического хвостовика

F16	16 мм
F20	20 мм
F25	25 мм
F32	32 мм
F40	40 мм
A12	12 мм
A16	16 мм
A20	20 мм
A25	25 мм
A13	0,500 дюйма
A15	0,625 дюйма
A19	0,750 дюйма
A26	1,000 дюйма

9 – Размер пластины/типоразмер хвостовика

Сверла
D4140 mm



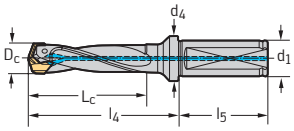
3×D_c | 140° | Z=2

	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●●	●●	●●	●●	●●		

B1

Инструмент

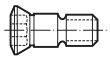
Цилиндрический хвостовик с лыской



Обозначение	D_c мм	L_c мм	l_4 мм	l_5 мм	d_1 мм	d_4 мм	kg	Кол-во пластин	Посад. размер	Тип
D4140-03-12.00F16-A	12	36	68	48	16	20	0,21	1	A	P600 . -D12, ..
D4140-03-13.00F16-A	13	41	72	48	16	20	0,22	1	A	P600 . -D13, ..
D4140-03-14.00F16-B	14	45	76	48	16	20	0,15	1	B	P600 . -D14, ..
D4140-03-15.00F16-B	15	48	80	48	16	20	0,16	1	B	P600 . -D15, ..
D4140-03-16.00F20-C	16	51	84	50	20	25	0,25	1	C	P600 . -D16, ..
D4140-03-17.00F20-C	17	54	88	50	20	25	0,27	1	C	P600 . -D17, ..
D4140-03-18.00F20-D	18	57	92	50	20	25	0,25	1	D	P600 . -D18, ..
D4140-03-19.00F20-D	19	61	96	50	20	25	0,26	1	D	P600 . -D19, ..
D4140-03-20.00F20-E	20	64	100	50	20	25	0,28	1	E	P600 . -D20, ..
D4140-03-21.00F20-E	21	67	104	50	20	25	0,3	1	E	P600 . -D21, ..
D4140-03-22.00F25-F	22	70	109	56	25	32	0,48	1	F	P600 . -D22, ..
D4140-03-23.00F25-F	23	73	113	56	25	32	0,50	1	F	P600 . -D23, ..
D4140-03-24.00F25-G	24	76	117	56	25	32	0,52	1	G	P600 . -D24, ..
D4140-03-25.00F25-G	25	80	121	56	25	32	0,50	1	G	P600 . -D25, ..
D4140-03-26.00F25-H	26	83	125	56	25	32	0,57	1	H	P600 . -D26, ..
D4140-03-27.00F25-H	27	86	129	56	25	32	0,63	1	H	P600 . -D27, ..
D4140-03-28.00F32-J	28	89	134	60	32	40	0,86	1	J	P600 . -D28, ..
D4140-03-29.00F32-J	29	92	138	60	32	40	0,89	1	J	P600 . -D29, ..
D4140-03-30.00F32-K	30	95	142	60	32	40	0,95	1	K	P600 . -D30, ..
D4140-03-31.00F32-K	31	99	146	60	32	40	1,01	1	K	P600 . -D31, ..

Сборочные детали входят в комплект поставки

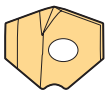
Сборочные детали

D_c [мм]	12–13	14–15	16–17	18–19	20–21	22–23	24–25	26–27	28–31
 Винт пластины Момент затяжки	FS1396 (Torx 7IP) 1,2 Нм	FS1397 (Torx 8IP) 2,0 Нм	FS1398 (Torx 8IP) 2,0 Нм	FS1399 (Torx 15IP) 4,0 Нм	FS1400 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS1401 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS1402 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS1403 (Torx 25IP) 5,5 Нм	FS1404 (Torx 25IP) 5,5 Нм

Комплектующие

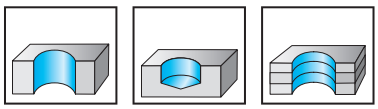
D_c [мм]	12–13	14–17	18–19	20–25	26–31
Динамометрический вороток Момент затяжки					FS2041 4,5–14 Нм
Рукоятка динамометрической отвертки, аналоговая Момент затяжки	FS2001 0,4–1,2 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм	
Вставка	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)	FS2049 (Torx 25IP)
Отвертка	FS2088 (Torx 7IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)	FS1487 (Torx 25IP)

Пластины

Обозначение	D_c мм	Посад. размер	P HC WPP45C	P HC WMP35	M HC WMP35	K HC WKK45C	N HC WNN25	S HC WMP35
 P6001-D..	12–31,99	A–K	☺					
P6003-D..	12–31,99	A–K		😐	☺			☺
P6004-D..	12–31,5	A–K					☺	
P6005-D..	12–31,99	A–K				😐		

HC = твердый сплав с покрытием

Сверла
D4140 inch



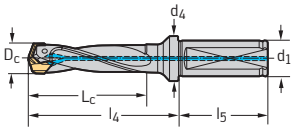
3×D_c | 140° | Z=2

	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●●	●●	●●	●●	●●		

B1

Инструмент

Цилиндрический хвостовик с лыской

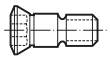


Обозначение	D_c Дюйм	L_c Дюйм	l_4 Дюйм	l_5 Дюйм	d_1 Дюйм	d_4 Дюйм	lbs	Кол-во пластин	Тип
★ D4140.03-12,00F15-A	0,472	1,496	2,677	1,890	0,625	0,787	0,40	1	P600 . -D12, ..
★ D4140.03-13,00F15-A	0,512	1,614	2,834	1,890	0,625	0,787	0,42	1	P600 . -D13, ..
★ D4140.03-14,00F15-B	0,551	1,772	2,992	1,890	0,625	0,787	0,44	1	P600 . -D14, ..
★ D4140.03-15,00F15-B	0,591	1,890	3,149	1,890	0,625	0,787	0,46	1	P600 . -D15, ..
★ D4140.03-16,00F19-C	0,630	2,008	3,307	2,031	0,750	0,984	0,49	1	P600 . -D16, ..
★ D4140.03-17,00F19-C	0,669	2,126	3,465	2,031	0,750	0,984	0,51	1	P600 . -D17, ..
★ D4140.03-18,00F19-D	0,709	2,244	3,622	2,031	0,750	0,984	0,55	1	P600 . -D18, ..
★ D4140.03-19,00F19-D	0,748	2,362	3,779	2,031	0,750	0,984	0,60	1	P600 . -D19, ..
★ D4140.03-20,00F19-E	0,787	2,520	3,937	2,031	0,750	0,984	0,64	1	P600 . -D20, ..
★ D4140.03-21,00F19-E	0,827	2,638	4,094	2,031	0,750	0,984	0,68	1	P600 . -D21, ..
★ D4140.03-22,00F26-F	0,866	2,756	4,291	2,281	1,000	1,260	1,33	1	P600 . -D22, ..
★ D4140.03-23,00F26-F	0,906	2,874	4,449	2,281	1,000	1,260	1,10	1	P600 . -D23, ..
★ D4140.03-24,00F26-G	0,945	2,992	4,607	2,281	1,000	1,260	1,12	1	P600 . -D24, ..
★ D4140.03-25,00F26-G	0,984	3,150	4,764	2,281	1,000	1,260	1,24	1	P600 . -D25, ..
★ D4140.03-26,00F26-H	1,024	3,268	4,921	2,281	1,000	1,260	1,26	1	P600 . -D26, ..
★ D4140.03-27,00F26-H	1,063	3,386	5,078	2,281	1,000	1,260	1,32	1	P600 . -D27, ..
★ D4140.03-28,00F31-J	1,102	3,504	5,276	2,281	1,250	1,575	1,76	1	P600 . -D28, ..
★ D4140.03-29,00F31-J	1,142	3,622	5,433	2,281	1,250	1,575	1,85	1	P600 . -D29, ..
★ D4140.03-30,00F31-K	1,181	3,740	5,591	2,281	1,250	1,575	1,94	1	P600 . -D30, ..
★ D4140.03-31,00F31-K	1,220	3,898	5,748	2,281	1,250	1,575	2,05	1	P600 . -D31, ..

Сборочные детали входят в комплект поставки

/ ★ Новый инструмент

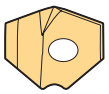
Сборочные детали

	D_c [Дюйм]	0,472–0,512	0,551–0,591	0,630–0,669	0,709–0,748	0,787–0,827	0,866–0,906	0,945–0,984	1,024–1,063	1,102–1,220
	Винт пластины Момент затяжки	FS1396 (Torx 7IP) 1,2 Нм	FS1397 (Torx 8IP) 2,0 Нм	FS1398 (Torx 8IP) 2,0 Нм	FS1399 (Torx 15IP) 4,0 Нм	FS1400 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS1401 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS1402 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS1403 (Torx 25IP) 5,5 Нм	FS1404 (Torx 25IP) 5,5 Нм

Комплектующие

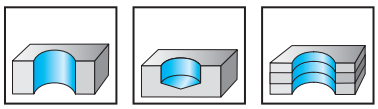
	D_c [Дюйм]	0,472–0,512	0,551–0,669	0,709–0,748	0,787–0,984	1,024–1,220
	Динамометрический вороток Момент затяжки					FS2042 4,5–14 Нм
	Рукоятка динамометрической отвертки, аналоговая Момент затяжки	FS2002 0,4–1,2 Нм	FS2002 0,4–1,2 Нм	FS2002 0,4–1,2 Нм	FS2002 0,4–1,2 Нм	
	Вставка	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)	FS2049 (Torx 25IP)
	Отвертка	FS2088 (Torx 7IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)	FS1487 (Torx 25IP)

Пластины

	Обозначение	D_c мм	Посад. размер	P HC WPP45C	P HC WMP35	M HC WMP35	K HC WKK45C	N HC WNN25	S HC WMP35
	P6001-D..	12–31,99	A–K	☺					
	P6003-D..	12–31,99	A–K		😐	☺			☺
	P6004-D..	12–31,5	A–K					☺	
	P6005-D..	12–31,99	A–K				😐		

HC = твердый сплав с покрытием

Сверла
D4140 mm



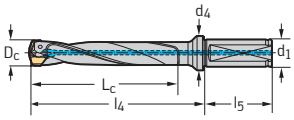
5×D_c | 140° | Z=2

	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●●	●●	●●	●●	●		

B1

Инструмент

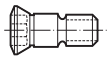
Цилиндрический хвостовик с лыской



Обозначение	D_c мм	L_c мм	l_4 мм	l_5 мм	d_1 мм	d_4 мм	kg	Кол-во пластин	Посад. размер	Тип
D4140-05-12.00F16-A	12	62	92	48	16	20	0,22	1	A	P600 . -D12, ..
D4140-05-13.00F16-A	13	67	98	48	16	20	0,23	1	A	P600 . -D13, ..
D4140-05-14.00F16-B	14	73	104	48	16	20	0,25	1	B	P600 . -D14, ..
D4140-05-15.00F16-B	15	78	110	48	16	20	0,26	1	B	P600 . -D15, ..
D4140-05-16.00F20-C	16	83	116	50	20	25	0,28	1	C	P600 . -D16, ..
D4140-05-17.00F20-C	17	88	122	50	20	25	0,30	1	C	P600 . -D17, ..
D4140-05-18.00F20-D	18	93	128	50	20	25	0,32	1	D	P600 . -D18, ..
D4140-05-19.00F20-D	19	98	134	50	20	25	0,34	1	D	P600 . -D19, ..
D4140-05-20.00F20-E	20	104	140	50	20	25	0,36	1	E	P600 . -D20, ..
D4140-05-21.00F20-E	21	109	146	50	20	25	0,39	1	E	P600 . -D21, ..
D4140-05-22.00F25-F	22	114	153	56	25	32	0,60	1	F	P600 . -D22, ..
D4140-05-23.00F25-F	23	119	159	56	25	32	0,61	1	F	P600 . -D23, ..
D4140-05-24.00F25-G	24	124	165	56	25	32	0,64	1	G	P600 . -D24, ..
D4140-05-25.00F25-G	25	130	171	56	25	32	0,66	1	G	P600 . -D25, ..
D4140-05-26.00F25-H	26	135	177	56	25	32	0,72	1	H	P600 . -D26, ..
D4140-05-27.00F25-H	27	140	183	56	25	32	0,77	1	H	P600 . -D27, ..
D4140-05-28.00F32-J	28	145	190	60	32	40	1,04	1	J	P600 . -D28, ..
D4140-05-29.00F32-J	29	150	196	60	32	40	1,08	1	J	P600 . -D29, ..
D4140-05-30.00F32-K	30	155	202	60	32	40	1,16	1	K	P600 . -D30, ..
D4140-05-31.00F32-K	31	161	208	60	32	40	1,21	1	K	P600 . -D31, ..

Сборочные детали входят в комплект поставки

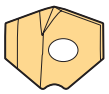
Сборочные детали

D_c [мм]	12–13	14–15	16–17	18–19	20–21	22–23	24–25	26–27	28–31
 Винт пластины Момент затяжки	FS1396 (Torx 7IP) 1,2 Нм	FS1397 (Torx 8IP) 2,0 Нм	FS1398 (Torx 8IP) 2,0 Нм	FS1399 (Torx 15IP) 4,0 Нм	FS1400 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS1401 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS1402 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS1403 (Torx 25IP) 5,5 Нм	FS1404 (Torx 25IP) 5,5 Нм

Комплектующие

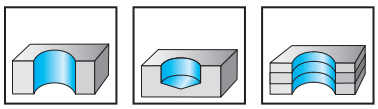
D_c [мм]	12–13	14–17	18–19	20–25	26–31
Динамометрический вороток Момент затяжки					FS2041 4,5–14 Нм
Рукоятка динамометрической отвертки, аналоговая Момент затяжки	FS2001 0,4–1,2 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм	
Вставка	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)	FS2049 (Torx 25IP)
Отвертка	FS2088 (Torx 7IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)	FS1487 (Torx 25IP)

Пластины

Обозначение	D_c мм	Посад. размер	P HC WPP45C	P HC WMP35	M HC WMP35	K HC WKK45C	N HC WNN25	S HC WMP35
 P6001-D..	12–31,99	A–K	☺					
P6003-D..	12–31,99	A–K		😐	☺			☺
P6004-D..	12–31,5	A–K					☺	
P6005-D..	12–31,99	A–K				😐		

HC = твердый сплав с покрытием

Сверла
D4140 inch



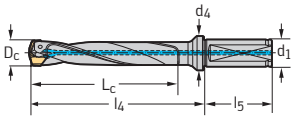
5×D_C | 140° | Z=2

	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●●	●●	●●	●●	●		

B1

Инструмент

Цилиндрический хвостовик с лыской

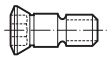


Обозначение	D_c Дюйм	L_c Дюйм	l_4 Дюйм	l_5 Дюйм	d_1 Дюйм	d_4 Дюйм	lbs	Кол-во пластин	Тип
★ D4140.05-12,00F15-A	0,472	2,441	3,622	1,890	0,625	0,787	0,42	1	P600 . -D12, ..
★ D4140.05-13,00F15-A	0,512	2,638	3,858	1,890	0,625	0,787	0,44	1	P600 . -D13, ..
★ D4140.05-14,00F15-B	0,551	2,874	4,094	1,890	0,625	0,787	0,46	1	P600 . -D14, ..
★ D4140.05-15,00F15-B	0,591	3,071	4,330	1,890	0,625	0,787	0,57	1	P600 . -D15, ..
★ D4140.05-16,00F19-C	0,630	3,268	4,567	2,031	0,750	0,984	0,55	1	P600 . -D16, ..
★ D4140.05-17,00F19-C	0,669	3,465	4,803	2,031	0,750	0,984	0,60	1	P600 . -D17, ..
★ D4140.05-18,00F19-D	0,709	3,661	5,039	2,031	0,750	0,984	0,64	1	P600 . -D18, ..
★ D4140.05-19,00F19-D	0,748	3,858	5,275	2,031	0,750	0,984	0,68	1	P600 . -D19, ..
★ D4140.05-20,00F19-E	0,787	4,094	5,512	2,031	0,750	0,984	0,75	1	P600 . -D20, ..
★ D4140.05-21,00F19-E	0,827	4,291	5,748	2,031	0,750	0,984	0,82	1	P600 . -D21, ..
★ D4140.05-22,00F26-F	0,866	4,488	6,024	2,281	1,000	1,260	1,19	1	P600 . -D22, ..
★ D4140.05-23,00F26-F	0,906	4,685	6,260	2,281	1,000	1,260	1,28	1	P600 . -D23, ..
★ D4140.05-24,00F26-G	0,945	4,882	6,496	2,281	1,000	1,260	1,34	1	P600 . -D24, ..
★ D4140.05-25,00F26-G	0,984	5,118	6,732	2,281	1,000	1,260	1,46	1	P600 . -D25, ..
★ D4140.05-26,00F26-H	1,024	5,315	6,968	2,281	1,000	1,260	1,54	1	P600 . -D26, ..
★ D4140.05-27,00F26-H	1,063	5,512	7,204	2,281	1,000	1,260	1,63	1	P600 . -D27, ..
★ D4140.05-28,00F31-J	1,102	5,709	7,481	2,281	1,250	1,575	2,12	1	P600 . -D28, ..
★ D4140.05-29,00F31-J	1,142	5,906	7,717	2,281	1,250	1,575	2,25	1	P600 . -D29, ..
★ D4140.05-30,00F31-K	1,181	6,339	7,953	2,281	1,250	1,575	2,38	1	P600 . -D30, ..
★ D4140.05-31,00F31-K	1,220	6,339	8,189	2,281	1,250	1,575	2,54	1	P600 . -D31, ..

Сборочные детали входят в комплект поставки

/ ★ Новый инструмент

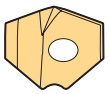
Сборочные детали

	D_c [Дюйм]	0,472–0,512	0,551–0,591	0,630–0,669	0,709–0,748	0,787–0,827	0,866–0,906	0,945–0,984	1,024–1,063	1,102–1,220
	Винт пластины Момент затяжки	FS1396 (Torx 7IP) 1,2 Нм	FS1397 (Torx 8IP) 2,0 Нм	FS1398 (Torx 8IP) 2,0 Нм	FS1399 (Torx 15IP) 4,0 Нм	FS1400 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS1401 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS1402 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS1403 (Torx 25IP) 5,5 Нм	FS1404 (Torx 25IP) 5,5 Нм

Комплектующие

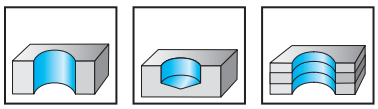
	D_c [Дюйм]	0,472–0,512	0,551–0,669	0,709–0,748	0,787–0,984	1,024–1,220
	Динамометрический вороток Момент затяжки					FS2042 4,5–14 Нм
	Рукоятка динамометрической отвертки, аналоговая Момент затяжки	FS2002 0,4–1,2 Нм	FS2002 0,4–1,2 Нм	FS2002 0,4–1,2 Нм	FS2002 0,4–1,2 Нм	
	Вставка	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)	FS2049 (Torx 25IP)
	Отвертка	FS2088 (Torx 7IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)	FS1487 (Torx 25IP)

Пластины

	Обозначение	D_c мм	Посад. размер	P HC WPP45C	P HC WMP35	M HC WMP35	K HC WKK45C	N HC WNN25	S HC WMP35
	P6001-D..	12–31,99	A–K	☺					
	P6003-D..	12–31,99	A–K		😐	☺			☺
	P6004-D..	12–31,5	A–K					☺	
	P6005-D..	12–31,99	A–K				😐		

HC = твердый сплав с покрытием

Сверла
D4140 mm



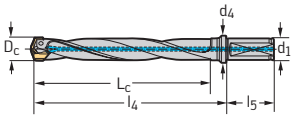
7×D_c | 140° | Z=2

	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●●	●	●●	●●	●		

B1

Инструмент

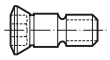
Цилиндрический хвостовик с лыской



Обозначение	D_c мм	L_c мм	l_4 мм	l_5 мм	d_1 мм	d_4 мм	kg	Кол-во пластин	Посад. размер	Тип
D4140-07-12.00F16-A	12	86	116	48	16	20	0,23	1	A	P600 . -D12, ..
D4140-07-13.00F16-A	13	93	124	48	16	20	0,25	1	A	P600 . -D13, ..
D4140-07-14.00F16-B	14	101	132	48	16	20	0,26	1	B	P600 . -D14, ..
D4140-07-15.00F16-B	15	108	140	48	16	20	0,21	1	B	P600 . -D15, ..
D4140-07-16.00F20-C	16	115	148	50	20	25	0,31	1	C	P600 . -D16, ..
D4140-07-17.00F20-C	17	122	156	50	20	25	0,35	1	C	P600 . -D17, ..
D4140-07-18.00F20-D	18	126	164	50	20	25	0,38	1	D	P600 . -D18, ..
D4140-07-19.00F20-D	19	136	172	50	20	25	0,41	1	D	P600 . -D19, ..
D4140-07-20.00F20-E	20	144	180	50	20	25	0,45	1	E	P600 . -D20, ..
D4140-07-21.00F20-E	21	151	188	50	20	25	0,43	1	E	P600 . -D21, ..
D4140-07-22.00F25-F	22	158	197	56	25	32	0,67	1	F	P600 . -D22, ..
D4140-07-23.00F25-F	23	165	205	56	25	32	0,69	1	F	P600 . -D23, ..
D4140-07-24.00F25-G	24	172	213	56	25	32	0,68	1	G	P600 . -D24, ..
D4140-07-25.00F25-G	25	180	221	56	25	32	0,78	1	G	P600 . -D25, ..
D4140-07-26.00F25-H	26	187	229	56	25	32	0,87	1	H	P600 . -D26, ..
D4140-07-27.00F25-H	27	194	237	56	25	32	0,91	1	H	P600 . -D27, ..
D4140-07-28.00F32-J	28	201	246	60	32	40	1,11	1	J	P600 . -D28, ..
D4140-07-29.00F32-J	29	208	254	60	32	40	1,14	1	J	P600 . -D29, ..
D4140-07-30.00F32-K	30	215	262	60	32	40	1,24	1	K	P600 . -D30, ..
D4140-07-31.00F32-K	31	223	270	60	32	40	1,44	1	K	P600 . -D31, ..

Сборочные детали входят в комплект поставки

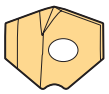
Сборочные детали

	D_c [мм]	12–13	14–15	16–17	18–19	20–21	22–23	24–25	26–27	28–31
	Винт пластины Момент затяжки	FS1396 (Torx 7IP) 1,2 Нм	FS1397 (Torx 8IP) 2,0 Нм	FS1398 (Torx 8IP) 2,0 Нм	FS1399 (Torx 15IP) 4,0 Нм	FS1400 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS1401 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS1402 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS1403 (Torx 25IP) 5,5 Нм	FS1404 (Torx 25IP) 5,5 Нм

Комплектующие

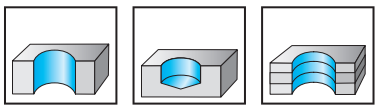
	D_c [мм]	12–13	14–17	18–19	20–25	26–31
	Динамометрический вороток Момент затяжки					FS2041 4,5–14 Нм
	Рукоятка динамометрической отвертки, аналоговая Момент затяжки	FS2001 0,4–1,2 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм	
	Вставка	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)	FS2049 (Torx 25IP)
	Отвертка	FS2088 (Torx 7IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)	FS1487 (Torx 25IP)

Пластины

	Обозначение	D_c мм	Посад. размер	P HC WPP45C	P HC WMP35	M HC WMP35	K HC WKK45C	N HC WNN25	S HC WMP35
	P6001-D..	12–31,99	A–K	☺					
	P6003-D..	12–31,99	A–K		☹	☺			☺
	P6004-D..	12–31,5	A–K					☺	
	P6005-D..	12–31,99	A–K				☹		

HC = твердый сплав с покрытием

Сверла
D4140 inch



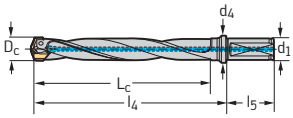
7×D_c | 140° | Z=2

	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●●	●	●●	●●	●		

B1

Инструмент

Цилиндрический хвостовик с лыской

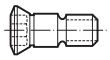


Обозначение	D_c Дюйм	L_c Дюйм	l_4 Дюйм	l_5 Дюйм	d_1 Дюйм	d_4 Дюйм	lbs	Кол-во пластин	Тип
★ D4140.07-12,00F15-A	0,472	3,386	4,567	1,890	0,625	0,787	0,44	1	P600 . -D12, ..
★ D4140.07-13,00F15-A	0,512	3,661	4,882	1,890	0,625	0,787	0,49	1	P600 . -D13, ..
★ D4140.07-14,00F15-B	0,551	3,976	5,197	1,890	0,625	0,787	0,53	1	P600 . -D14, ..
★ D4140.07-15,00F15-B	0,591	4,252	5,511	1,890	0,625	0,787	0,57	1	P600 . -D15, ..
★ D4140.07-18,00F19-D	0,630	4,528	5,827	2,031	0,750	0,984	0,62	1	P600 . -D16, ..
★ D4140.07-19,00F19-D	0,669	4,803	6,142	2,031	0,750	0,984	0,81	1	P600 . -D17, ..
★ D4140.07-20,00F19-E	0,709	5,079	6,457	2,031	0,750	0,984	0,73	1	P600 . -D18, ..
★ D4140.07-21,00F19-E	0,748	5,354	6,772	2,031	0,750	0,984	0,79	1	P600 . -D19, ..
★ D4140.07-22,00F26-F	0,787	5,669	7,086	2,281	1,000	1,260	0,86	1	P600 . -D20, ..
★ D4140.07-23,00F26-F	0,827	5,945	7,401	2,281	1,000	1,260	0,95	1	P600 . -D21, ..
★ D4140.07-24,00F26-G	0,866	6,220	7,755	2,281	1,000	1,260	1,37	1	P600 . -D22, ..
★ D4140.07-25,00F26-G	0,906	6,496	8,071	2,281	1,000	1,260	1,48	1	P600 . -D23, ..
★ D4140.07-16,00F19-C	0,945	6,772	8,386	2,031	0,750	0,984	1,57	1	P600 . -D24, ..
★ D4140.07-17,00F19-C	0,984	7,087	8,701	2,031	0,750	0,984	1,98	1	P600 . -D25, ..
★ D4140.07-26,00F26-H	1,024	7,362	9,016	2,281	1,000	1,260	1,81	1	P600 . -D26, ..
★ D4140.07-27,00F26-H	1,063	7,638	9,330	2,281	1,000	1,260	1,96	1	P600 . -D27, ..
★ D4140.07-28,00F31-J	1,102	7,913	9,685	2,281	1,250	1,575	2,47	1	P600 . -D28, ..
★ D4140.07-29,00F31-J	1,142	8,189	10,000	2,281	1,250	1,575	2,65	1	P600 . -D29, ..
★ D4140.07-30,00F31-K	1,181	8,465	10,315	2,281	1,250	1,575	2,84	1	P600 . -D30, ..
★ D4140.07-31,00F31-K	1,220	8,780	10,630	2,281	1,250	1,575	3,02	1	P600 . -D31, ..

Сборочные детали входят в комплект поставки

/ ★ Новый инструмент

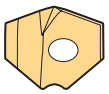
Сборочные детали

	D_c [Дюйм]	0,472–0,512	0,551–0,591	0,630–0,669	0,709–0,748	0,787–0,827	0,866–0,906	0,945–0,984	1,024–1,063	1,102–1,220
	Винт пластины Момент затяжки	FS1396 (Torx 7IP) 1,2 Нм	FS1397 (Torx 8IP) 2,0 Нм	FS1399 (Torx 15IP) 4,0 Нм	FS1400 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS1401 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS1402 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS1398 (Torx 8IP) 2,0 Нм	FS1403 (Torx 25IP) 5,5 Нм	FS1404 (Torx 25IP) 5,5 Нм

Комплектующие

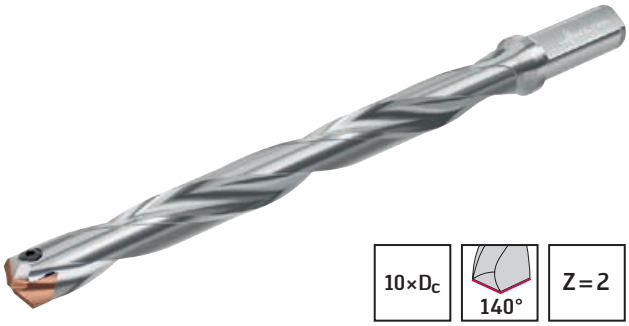
	D_c [Дюйм]	0,472–0,512	0,551–0,984	0,630–0,669	0,709–0,906	1,024–1,220
	Динамометрический вороток Момент затяжки					FS2042 4,5–14 Нм
	Рукоятка динамометрической отвертки, аналоговая Момент затяжки	FS2002 0,4–1,2 Нм	FS2002 0,4–1,2 Нм	FS2002 0,4–1,2 Нм	FS2002 0,4–1,2 Нм	
	Вставка	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)	FS2049 (Torx 25IP)
	Отвертка	FS2088 (Torx 7IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)	FS1487 (Torx 25IP)

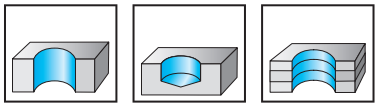
Пластины

	Обозначение	D_c мм	Посад. размер	P HC WPP45C	P HC WMP35	M HC WMP35	K HC WKK45C	N HC WNN25	S HC WMP35
	P6001-D..	12–31,99	A–K	☺					
	P6003-D..	12–31,99	A–K		😐	☺			☺
	P6004-D..	12–31,5	A–K					☺	
	P6005-D..	12–31,99	A–K				😐		

HC = твердый сплав с покрытием

Сверла
D4140 mm





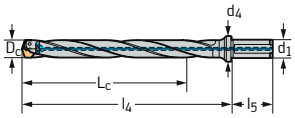
10×D_C | 140° | Z=2

	P	M	K	N	S	H	O
D4140	●●	●	●●	●●	●		

B1

Инструмент

Цилиндрический хвостовик с лыской

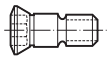


Обозначение	D_c мм	L_c мм	l_4 мм	l_5 мм	d_1 мм	d_4 мм	kg	Кол-во пластин	Посад. размер	Тип
★ D4140-10-18,00F20-D	18	183	218	50	20	25	0,44	1	D	P600 . -D18, ..
★ D4140-10-20,00F20-E	20	204	240	50	20	25	0,53	1	E	P600 . -D20, ..
★ D4140-10-22,00F25-F	22	224	263	56	25	32	0,79	1	F	P600 . -D22, ..
★ D4140-10-24,00F25-G	24	244	285	56	25	32	0,91	1	G	P600 . -D24, ..

Сборочные детали входят в комплект поставки

★ Новый инструмент

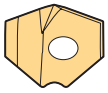
Сборочные детали

	D_c [мм]	18	20	22	24
	Винт пластины Момент затяжки	FS1399 (Torx 15IP) 4,0 Нм	FS1400 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS1401 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS1402 (Torx 20IP) 5,0 Нм

Комплектующие

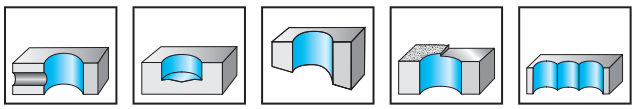
	D_c [мм]	18	20–24
	Рукоятка динамометрической отвертки, аналоговая Момент затяжки	FS2004 1,5–5,0 Нм	FS2004 1,5–5,0 Нм
	Вставка	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)
	Отвертка	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)

Пластины

	Обозначение	D_c мм	Посад. размер	P HC WPP45C	P HC WMP35	M HC WMP35	K HC WKK45C	N HC WNN25	S HC WMP35
	P6001-D..	18–24,7	D–G	●●					
	P6003-D..	18–24,7	D–G		●	●●			●●
	P6004-D..	18–24,5	D–G					●●	
	P6005-D..	18–24,7	D–G				●		

HC = твердый сплав с покрытием

Сверла
D3120 mm



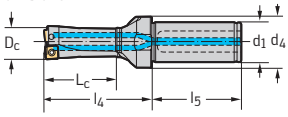
2×D_c | Z=1

	P	M	K	N	S	H	O
D3120	●●	●	●●	●●	●		

B1

Инструмент

Цилиндрический хвостовик с лыской



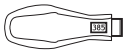
Обозначение	D_c мм	L_c мм	l_4 мм	l_5 мм	d_1 мм	d_4 мм	kg	Кол-во пластин	Тип
D3120-02-16.00F25-P21	16	32	57	56	25	32	0,30	2	
D3120-02-17.00F25-P21	17	34	59	56	25	32	0,31	2	
D3120-02-18.00F25-P21	18	36	61	56	25	32	0,31	2	P284 . S-1N- ..
D3120-02-19.00F25-P21	19	38	63	56	25	32	0,32	2	
D3120-02-20.00F25-P21	20	40	65	56	25	32	0,34	2	
D3120-02-21.00F25-P22	21	42	67	56	25	32	0,36	2	
D3120-02-22.00F25-P22	22	44	69	56	25	32	0,35	2	
D3120-02-23.00F25-P22	23	46	71	56	25	32	0,36	2	P284 . S-2N- ..
D3120-02-24.00F25-P22	24	48	73	56	25	32	0,37	2	
D3120-02-25.00F25-P22	25	50	75	56	25	32	0,39	2	
D3120-02-26.00F32-P23	26	52	84	60	32	40	0,62	2	
D3120-02-27.00F32-P23	27	54	86	60	32	40	0,68	2	
D3120-02-28.00F32-P23	28	56	88	60	32	40	0,66	2	P284 . S-3N- ..
D3120-02-29.00F32-P23	29	58	90	60	32	40	0,69	2	
D3120-02-30.00F32-P23	30	60	92	60	32	40	0,71	2	
D3120-02-31.00F32-P24	31	62	94	60	32	40	0,69	2	
D3120-02-32.00F32-P24	32	64	96	60	32	40	0,72	2	
D3120-02-33.00F32-P24	33	66	98	60	32	40	0,75	2	
D3120-02-34.00F32-P24	34	68	100	60	32	40	0,78	2	P284 . S-4N- ..
D3120-02-35.00F32-P24	35	70	102	60	32	40	0,81	2	
D3120-02-36.00F32-P24	36	72	104	60	32	40	0,85	2	
D3120-02-37.00F40-P25	37	74	114	70	40	50	1,28	2	
D3120-02-38.00F40-P25	38	76	116	70	40	50	1,32	2	
D3120-02-39.00F40-P25	39	78	118	70	40	50	1,36	2	
D3120-02-40.00F40-P25	40	80	120	70	40	50	1,39	2	P284 . S-5N- ..
D3120-02-41.00F40-P25	41	82	122	70	40	50	1,44	2	
D3120-02-42.00F40-P25	42	84	124	70	40	50	1,48	2	

Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	D_c [мм]	16–20	21–25	26–30	31–36	37–42
	Винт пластины Момент затяжки	FS1454 (Torx 8IP) 1,2 Нм	FS1456 (Torx 9IP) 2,0 Нм	FS2181 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2119 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2139 (Torx 20IP) 5,0 Нм

Комплектующие

	D_c [мм]	16–20	21–25	26–36	37–42
	Рукоятка динамометрической отвертки, аналоговая Момент затяжки	FS2001 0,4–1,2 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвертки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм	FS2248 1,0–6,0 Нм	FS2248 1,0–6,0 Нм	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка	FS2012 (Torx 8IP)	FS2013 (Torx 9IP)	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)
	Отвертка	FS1483 (Torx 8IP)	FS1484 (Torx 9IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)

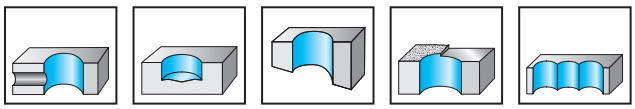
Пластины

	Обозначение	Размер	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45	P HC WSP45S	P HC WXP40	M HC WSP45	M HC WSP45S	M HC WXP40	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S	K HC WXP40	N HC WK40	S HC WK40	S HC WSP45	S HC WSP45S	S HC WXP40
	P2840S-.N-A57	1–5	●●	●●		●	●		●●	●		●●	●	●				●●	●
	P2840S-.N-E67	1–5		●●		●	●		●	●			●	●	○	○		●	●
	P2841S-.N-A57	1–5	●●	●●		●	○		●●	○		●●	●	○				●●	○
	P2841S-.N-E57	1–5	●●	●●		●	○		●	○		●●	●	○				●	○
	P2841S-.N-E67	1–5		●●		●	○		●	○			●	○				●	○

HC = твердый сплав с покрытием

Сверла
D3120 mm

3×D_c | Z=1

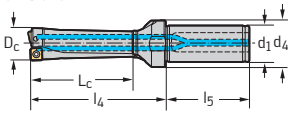


	P	M	K	N	S	H	O
D3120	●●	●	●●	●●	●		

B1

Инструмент

Цилиндрический хвостовик с лыской



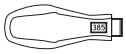
Обозначение	D_c мм	L_c мм	l_4 мм	l_5 мм	d_1 мм	d_4 мм	kg	Кол-во пластин	Тип
D3120-03-16.00F25-P21	16	48	73	56	25	32	0,31	2	
D3120-03-17.00F25-P21	17	51	76	56	25	32	0,32	2	
D3120-03-18.00F25-P21	18	54	79	56	25	32	0,33	2	P284 . S-1N- ..
D3120-03-19.00F25-P21	19	57	82	56	25	32	0,34	2	
D3120-03-20.00F25-P21	20	60	85	56	25	32	0,40	2	
D3120-03-21.00F25-P22	21	63	88	56	25	32	0,36	2	
D3120-03-22.00F25-P22	22	66	91	56	25	32	0,42	2	
D3120-03-23.00F25-P22	23	69	94	56	25	32	0,37	2	P284 . S-2N- ..
D3120-03-24.00F25-P22	24	72	97	56	25	32	0,42	2	
D3120-03-25.00F25-P22	25	75	100	56	25	32	0,44	2	
D3120-03-26.00F32-P23	26	78	110	60	32	40	0,67	2	
D3120-03-27.00F32-P23	27	81	113	60	32	40	0,74	2	
D3120-03-28.00F32-P23	28	84	116	60	32	40	0,73	2	P284 . S-3N- ..
D3120-03-29.00F32-P23	29	87	119	60	32	40	0,76	2	
D3120-03-30.00F32-P23	30	90	122	60	32	40	0,84	2	
D3120-03-31.00F32-P24	31	93	125	60	32	40	0,78	2	
D3120-03-32.00F32-P24	32	96	128	60	32	40	0,86	2	
D3120-03-33.00F32-P24	33	99	131	60	32	40	0,86	2	
D3120-03-34.00F32-P24	34	102	134	60	32	40	0,9	2	P284 . S-4N- ..
D3120-03-35.00F32-P24	35	105	137	60	32	40	0,95	2	
D3120-03-36.00F32-P24	36	108	140	60	32	40	1,00	2	
D3120-03-37.00F40-P25	37	111	151	70	40	50	1,43	2	
D3120-03-38.00F40-P25	38	114	154	70	40	50	1,49	2	
D3120-03-39.00F40-P25	39	117	157	70	40	50	1,64	2	
D3120-03-40.00F40-P25	40	120	160	70	40	50	1,60	2	P284 . S-5N- ..
D3120-03-41.00F40-P25	41	123	163	70	40	50	1,67	2	
D3120-03-42.00F40-P25	42	126	166	70	40	50	1,83	2	

Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	D_c [мм]	16–20	21–25	26–30	31–36	37–42
	Винт пластины Момент затяжки	FS1454 (Torx 8IP) 1,2 Нм	FS1456 (Torx 9IP) 2,0 Нм	FS2181 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2119 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2139 (Torx 20IP) 5,0 Нм

Комплектующие

	D_c [мм]	16–20	21–25	26–36	37–42
	Рукоятка динамометрической отвертки, аналоговая Момент затяжки	FS2001 0,4–1,2 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвертки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм	FS2248 1,0–6,0 Нм	FS2248 1,0–6,0 Нм	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка	FS2012 (Torx 8IP)	FS2013 (Torx 9IP)	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)
	Отвертка	FS1483 (Torx 8IP)	FS1484 (Torx 9IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)

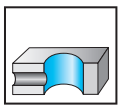
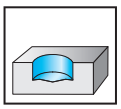
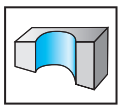
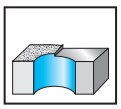
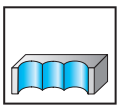
Пластины

	Обозначение	Размер	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45	P HC WSP45S	P HC WXP40	M HC WSP45	M HC WSP45S	M HC WXP40	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S	K HC WXP40	N HC WK40	S HC WK40	S HC WSP45	S HC WSP45S	S HC WXP40
	P2840S-.N-A57	1–5	☺	☹		☹	☹		☺	☹		☺	☹	☹				☺	☹
	P2840S-.N-E67	1–5		☹		☹	☹		☹	☹			☹	☹	☹	☹		☹	☹
	P2841S-.N-A57	1–5	☺	☺		☹	☹		☺	☹		☺	☹	☹				☺	☹
	P2841S-.N-E57	1–5	☺	☺		☹	☹		☹	☹		☺	☹	☹				☹	☹
	P2841S-.N-E67	1–5		☺		☹	☹		☹	☹			☹	☹				☹	☹

HC = твердый сплав с покрытием

Сверла
D3120 mm

4×D_c | Z=1

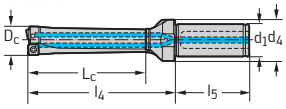






	P	M	K	N	S	H	O
D3120	●●	●	●●	●●	●		

B1

Инструмент

Цилиндрический хвостовик с лыской



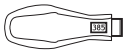
Обозначение	D_c мм	L_c мм	l_4 мм	l_5 мм	d_1 мм	d_4 мм	kg	Кол-во пластин	Тип
D3120-04-16.00F25-P21	16	64	89	56	25	32	0,35	2	
D3120-04-17.00F25-P21	17	68	93	56	25	32	0,33	2	
D3120-04-18.00F25-P21	18	72	97	56	25	32	0,35	2	P284 . S-1N- ..
D3120-04-19.00F25-P21	19	76	101	56	25	32	0,36	2	
D3120-04-20.00F25-P21	20	80	105	56	25	32	0,38	2	
D3120-04-21.00F25-P22	21	84	109	56	25	32	0,38	2	
D3120-04-22.00F25-P22	22	88	113	56	25	32	0,43	2	
D3120-04-23.00F25-P22	23	92	117	56	25	32	0,43	2	P284 . S-2N- ..
D3120-04-24.00F25-P22	24	96	121	56	25	32	0,46	2	
D3120-04-25.00F25-P22	25	100	125	56	25	32	0,49	2	
D3120-04-26.00F32-P23	26	104	136	60	32	40	0,72	2	
D3120-04-27.00F32-P23	27	108	140	60	32	40	0,76	2	
D3120-04-28.00F32-P23	28	112	144	60	32	40	0,80	2	P284 . S-3N- ..
D3120-04-29.00F32-P23	29	116	148	60	32	40	0,84	2	
D3120-04-30.00F32-P23	30	120	152	60	32	40	0,88	2	
D3120-04-31.00F32-P24	31	124	156	60	32	40	0,86	2	
D3120-04-32.00F32-P24	32	128	160	60	32	40	0,91	2	
D3120-04-33.00F32-P24	33	132	164	60	32	40	0,96	2	
D3120-04-34.00F32-P24	34	136	168	60	32	40	1,09	2	P284 . S-4N- ..
D3120-04-35.00F32-P24	35	140	172	60	32	40	1,08	2	
D3120-04-36.00F32-P24	36	144	176	60	32	40	1,15	2	
D3120-04-37.00F40-P25	37	148	188	70	40	50	1,59	2	
D3120-04-38.00F40-P25	38	152	192	70	40	50	1,66	2	
D3120-04-39.00F40-P25	39	156	196	70	40	50	1,74	2	
D3120-04-40.00F40-P25	40	160	200	70	40	50	1,89	2	P284 . S-5N- ..
D3120-04-41.00F40-P25	41	164	204	70	40	50	1,90	2	
D3120-04-42.00F40-P25	42	168	208	70	40	50	1,99	2	

Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	D_c [мм]	16–20	21–25	26–30	31–36	37–42
	Винт пластины Момент затяжки	FS1454 (Torx 8IP) 1,2 Нм	FS1456 (Torx 9IP) 2,0 Нм	FS2181 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2119 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2139 (Torx 20IP) 5,0 Нм

Комплектующие

	D_c [мм]	16–20	21–25	26–36	37–42
	Рукоятка динамометрической отвертки, аналоговая Момент затяжки	FS2001 0,4–1,2 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвертки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм	FS2248 1,0–6,0 Нм	FS2248 1,0–6,0 Нм	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка	FS2012 (Torx 8IP)	FS2013 (Torx 9IP)	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)
	Отвертка	FS1483 (Torx 8IP)	FS1484 (Torx 9IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)

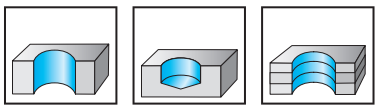
Пластины

	Обозначение	Размер	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45	P HC WSP45S	P HC WXP40	M HC WSP45	M HC WSP45S	M HC WXP40	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S	K HC WXP40	N HC WK40	S HC WK40	S HC WSP45	S HC WSP45S	S HC WXP40
	P2840S-.N-A57	1–5	●●	●●		●	●		●●	●		●●	●	●				●●	●
	P2840S-.N-E67	1–5		●		●	●		●	●			●	●	○	○		●	●
	P2841S-.N-A57	1–5	●●	●●		●	○		●●	○		●●	●	○				●●	○
	P2841S-.N-E57	1–5	●●	●●		●	○		●	○		●●	●	○				●	○
	P2841S-.N-E67	1–5		●●		●	○		●	○			●	○				●	○

HC = твердый сплав с покрытием

Сверла спиральные быстрорежущие
DA110 Perform

– Возможна поставка в наборе
– Тип N



~8×D_c | DIN 338 | 118°

	P	M	K	N	S	H	O
WZ90AJ	●●	●	●●	●			●

B1

	Обозначение	D_c h8 мм	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	d_1 f11 мм	WZ90AJ
Цилиндрический хвостовик	DA110-08-01.000U0-	1	10	34	12	1	
	DA110-08-01.100U0-	1,1	12	36	14	1,1	
	DA110-08-01.200U0-	1,2	14	38	16	1,2	
	DA110-08-01.300U0-	1,3	14	38	16	1,3	
	DA110-08-01.400U0-	1,4	15	40	18	1,4	
	DA110-08-01.500U0-	1,5	15	40	18	1,5	
	DA110-08-01.600U0-	1,6	17	43	20	1,6	
	DA110-08-01.700U0-	1,7	17	43	20	1,7	
	DA110-08-01.800U0-	1,8	19	46	22	1,8	
	DA110-08-01.900U0-	1,9	19	46	22	1,9	
	DA110-08-02.000U0-	2	20	49	24	2	
	DA110-08-02.100U0-	2,1	20	49	24	2,1	
	DA110-08-02.200U0-	2,2	23	53	27	2,2	
	DA110-08-02.300U0-	2,3	23	53	27	2,3	
	DA110-08-02.400U0-	2,4	26	57	30	2,4	
	DA110-08-02.500U0-	2,5	26	57	30	2,5	
	DA110-08-02.600U0-	2,6	26	57	30	2,6	
	DA110-08-02.700U0-	2,7	28	61	33	2,7	
	DA110-08-02.800U0-	2,8	28	61	33	2,8	
	DA110-08-02.900U0-	2,9	28	61	33	2,9	
	DA110-08-03.000U0-	3	28	61	33	3	
	DA110-08-03.100U0-	3,1	30	65	36	3,1	
	DA110-08-03.200U0-	3,2	30	65	36	3,2	
	DA110-08-03.300U0-	3,3	30	65	36	3,3	
	DA110-08-03.400U0-	3,4	33	70	39	3,4	
	DA110-08-03.500U0-	3,5	33	70	39	3,5	
	DA110-08-03.600U0-	3,6	33	70	39	3,6	
	DA110-08-03.700U0-	3,7	33	70	39	3,7	
	DA110-08-03.800U0-	3,8	36	75	43	3,8	
	DA110-08-03.900U0-	3,9	36	75	43	3,9	
	DA110-08-04.000U0-	4	36	75	43	4	
	DA110-08-04.100U0-	4,1	36	75	43	4,1	
	DA110-08-04.200U0-	4,2	36	75	43	4,2	
	DA110-08-04.300U0-	4,3	39	80	47	4,3	
	DA110-08-04.400U0-	4,4	39	80	47	4,4	
	DA110-08-04.500U0-	4,5	39	80	47	4,5	
	DA110-08-04.600U0-	4,6	39	80	47	4,6	
	DA110-08-04.700U0-	4,7	39	80	47	4,7	
	DA110-08-04.800U0-	4,8	44	86	52	4,8	
	DA110-08-04.900U0-	4,9	44	86	52	4,9	
	DA110-08-05.000U0-	5	44	86	52	5	
	DA110-08-05.100U0-	5,1	44	86	52	5,1	
	DA110-08-05.200U0-	5,2	44	86	52	5,2	
	DA110-08-05.300U0-	5,3	44	86	52	5,3	
	DA110-08-05.400U0-	5,4	48	93	57	5,4	
	DA110-08-05.500U0-	5,5	48	93	57	5,5	
	DA110-08-05.600U0-	5,6	48	93	57	5,6	

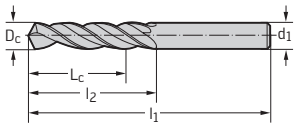
Пример заказа инструмента из сплава WZ90AJ: DA110-08-01.000U0-WZ90AJ

Продолжение

/ ★ Новый инструмент

Продолжение

Цилиндрический хвостовик

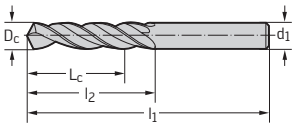


Обозначение	D_c h8 мм	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	d_1 f11 мм	WZ90AJ
DA110-08-05.700U0-	5,7	48	93	57	5,7	●
DA110-08-05.800U0-	5,8	48	93	57	5,8	●
DA110-08-05.900U0-	5,9	48	93	57	5,9	●
DA110-08-06.000U0-	6	48	93	57	6	●
DA110-08-06.100U0-	6,1	52	101	63	6,1	●
DA110-08-06.200U0-	6,2	52	101	63	6,2	●
DA110-08-06.300U0-	6,3	52	101	63	6,3	●
DA110-08-06.400U0-	6,4	52	101	63	6,4	●
DA110-08-06.500U0-	6,5	52	101	63	6,5	●
DA110-08-06.600U0-	6,6	52	101	63	6,6	●
DA110-08-06.700U0-	6,7	52	101	63	6,7	●
DA110-08-06.800U0-	6,8	57	109	69	6,8	●
DA110-08-06.900U0-	6,9	57	109	69	6,9	●
DA110-08-07.000U0-	7	57	109	69	7	●
DA110-08-07.100U0-	7,1	57	109	69	7,1	●
DA110-08-07.200U0-	7,2	57	109	69	7,2	●
DA110-08-07.300U0-	7,3	57	109	69	7,3	●
DA110-08-07.400U0-	7,4	57	109	69	7,4	●
DA110-08-07.500U0-	7,5	57	109	69	7,5	●
DA110-08-07.600U0-	7,6	62	117	75	7,6	●
DA110-08-07.700U0-	7,7	62	117	75	7,7	●
DA110-08-07.800U0-	7,8	62	117	75	7,8	●
DA110-08-07.900U0-	7,9	62	117	75	7,9	●
DA110-08-08.000U0-	8	62	117	75	8	●
DA110-08-08.100U0-	8,1	62	117	75	8,1	●
DA110-08-08.200U0-	8,2	62	117	75	8,2	●
DA110-08-08.300U0-	8,3	62	117	75	8,3	●
DA110-08-08.400U0-	8,4	62	117	75	8,4	●
DA110-08-08.500U0-	8,5	62	117	75	8,5	●
DA110-08-08.600U0-	8,6	66	125	81	8,6	●
DA110-08-08.700U0-	8,7	66	125	81	8,7	●
DA110-08-08.800U0-	8,8	66	125	81	8,8	●
DA110-08-08.900U0-	8,9	66	125	81	8,9	●
DA110-08-09.000U0-	9	66	125	81	9	●
DA110-08-09.100U0-	9,1	66	125	81	9,1	●
DA110-08-09.200U0-	9,2	66	125	81	9,2	●
DA110-08-09.300U0-	9,3	66	125	81	9,3	●
DA110-08-09.400U0-	9,4	66	125	81	9,4	●
DA110-08-09.500U0-	9,5	66	125	81	9,5	●
DA110-08-09.600U0-	9,6	71	133	87	9,6	●
DA110-08-09.700U0-	9,7	71	133	87	9,7	●
DA110-08-09.800U0-	9,8	71	133	87	9,8	●
DA110-08-09.900U0-	9,9	71	133	87	9,9	●
DA110-08-10.000U0-	10	71	133	87	10	●
DA110-08-10.100U0-	10,1	71	133	87	10,1	●
DA110-08-10.200U0-	10,2	71	133	87	10,2	●
DA110-08-10.300U0-	10,3	71	133	87	10,3	●
DA110-08-10.400U0-	10,4	71	133	87	10,4	●
DA110-08-10.500U0-	10,5	71	133	87	10,5	●
DA110-08-10.700U0-	10,7	76	142	94	10,7	●
DA110-08-10.800U0-	10,8	76	142	94	10,8	●
DA110-08-11.000U0-	11	76	142	94	11	●
DA110-08-11.100U0-	11,1	76	142	94	11,1	●
DA110-08-11.300U0-	11,3	76	142	94	11,3	●
DA110-08-11.500U0-	11,5	76	142	94	11,5	●
DA110-08-11.800U0-	11,8	76	142	94	11,8	●
DA110-08-12.000U0-	12	87	151	101	12	●

Пример заказа инструмента из сплава WZ90AJ: DA110-08-01.000U0-WZ90AJ

Продолжение

Продолжение

	Обозначение	D_c h8 мм	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	d_1 f11 мм	WZ90AJ
Цилиндрический хвостовик 	DA110-08-12.100U0-	12,1	87	151	101	12,1	
	DA110-08-12.200U0-	12,2	87	151	101	12,2	
	DA110-08-12.500U0-	12,5	87	151	101	12,5	
	DA110-08-13.000U0-	13	87	151	101	13	
	DA110-08-13.500U0-	13,5	94	160	108	13,5	
	DA110-08-13.700U0-	13,7	94	160	108	13,7	
	DA110-08-14.000U0-	14	94	160	108	14	
	DA110-08-14.500U0-	14,5	99	169	114	14,5	
	DA110-08-15.000U0-	15	99	169	114	15	
	DA110-08-15.500U0-	15,5	104	178	120	15,5	
	DA110-08-16.000U0-	16	104	178	120	16	

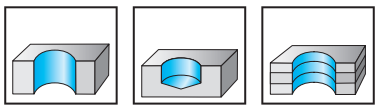
Пример заказа инструмента из сплава WZ90AJ: DA110-08-01.000U0-WZ90AJ

B1

/ ★ Новый инструмент

Набор сверл спиральных быстрорежущих DA110 Perform DA110-SET-1-10.5-WZ90AJ DA110-SET-1-13-WZ90AJ

– Тип N



~8×D_C | DIN 338 | 118°

	P	M	K	N	S	H	O
WZ90AJ	●●	●	●●	●			

B1

	Обозначение	Наборы Ø мм	Включая сверла для отверстий под резьбу	Шаг	Кол-во в наборе
	DA110-SET-1-10.5-WZ90AJ	1,0–10,5	3,3 4,2 6,8 10,2	0,5	24

	Обозначение	Наборы Ø мм	Шаг	Кол-во в наборе
	DA110-SET-1-13-WZ90AJ	1,0–13,0	0,5	25

Размеры сверл DA110 Perform см. на странице с данными для заказа.

Режимы резания
Сверла твердосплавные

В таблице указаны рекомендуемые значения.
В особых случаях необходима корректировка скорости резания.

B1

= режимы резания для обработки с подачей СОЖ (E = эмульсия, O = масло)

= возможна обработка без СОЖ (M = масляный туман, L = без СОЖ)
Необходимо назначить режимы резания с помощью Walter GPS

v_c = скорость резания
VRR = базовые значения подачи, см. стр. 169

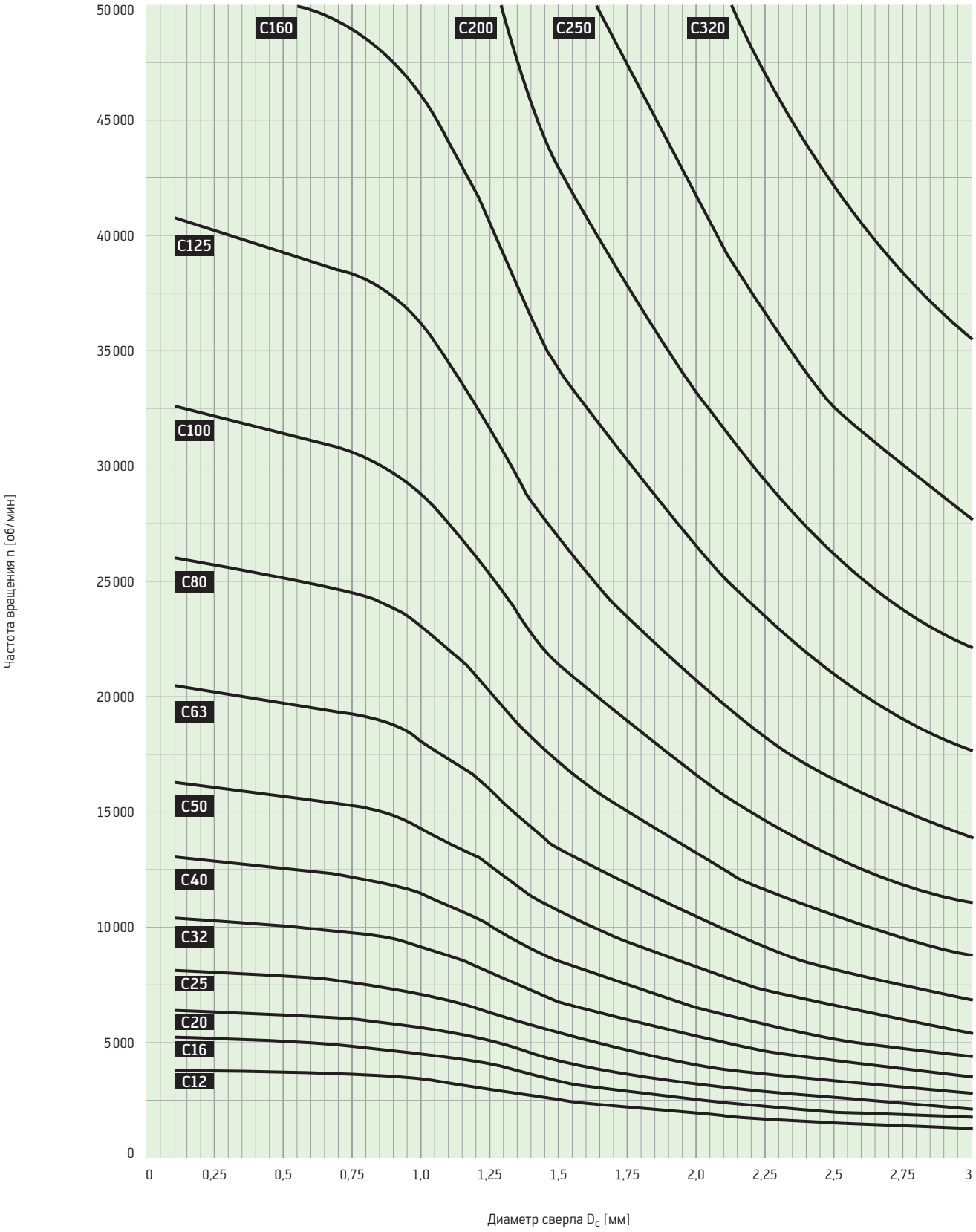
VCRR = базовые значения v_c, см стр. 168

* Классификацию по группам обрабатываемости см. в сравнительной таблице групп материалов

				Глубина сверления			3 × Dc				
				Обозначение			**DC160 Advance**				
				Стандарт			DIN 6537, короткая серия				
				Подвод СОЖ			Наружный				
				Сплав			WJ30ET				
				Диапазон Ø [мм]			3–20				
Группа материалов	Основные группы материалов			Твердость по Бринеллю HB	Предел прочности R_m Н/мм²	Группа обрабатываемости *	vc	VRR			
P	Нелегированная сталь	C ≤ 0,25 %	отожженная	125	430	P1	110	12	**E O**		
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	отожженная	190	640	P2	121	12	**E O**		
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	улучшенная	210	710	P3	110	12	**E O**		
		C > 0,55 %	отожженная	190	640	P4	110	10	**E O**		
		C > 0,55 %	улучшенная	300	1010	P5	78	10	**E O**		
		автоматная сталь (сегментная стружка)	отожженная	220	750	P6	110	12	**E O**		
	Низколегированная сталь	отожженная		175	590	P7	121	12	**E O**		
		улучшенная		285	960	P8	69	10	**E O**		
		улучшенная		380	1280	P9	55	7	**E O**		
		улучшенная		430	1480	P10	44	5	**E O**		
	Высоколегированная сталь и высоколегированная инструментальная сталь	отожженная		200	680	P11	78	9	**E O**		
		закаленная и отпущенная		300	1010	P12	78	10	**E O**		
		закаленная и отпущенная		380	1280	P13	44	7	**E O**		
	Нержавеющая сталь	ферритная/мартенситная, отожженная		200	680	P14	99	12	**E O**		
		мартенситная, улучшенная		330	1110	P15	55	10	**E O**		
M	Нержавеющая сталь	аустенитная, закаленная		200	680	M1					
		аустенитная, дисперсионно-твердеющая (PH)		300	1010	M2					
		аустенитно-ферритная, дуплексная		230	780	M3					
K	Ковкий литейный чугун	ферритный		200	400	K1	88	16	**E O**		
		перлитный		260	700	K2	88	12	**E O**		
	Серый чугун	с низким пределом прочности		180	200	K3	110	16	**E O**		
		с высоким пределом прочности/аустенитный		245	350	K4	88	16	**E O**		
	Высокопрочный чугун	ферритный		155	400	K5	110	16	**E O**		
		перлитный		265	700	K6	88	12	**E O**		
	ЧВГ			230	400	K7	99	2	**E O**		
N	Алюминиевые ковкие сплавы	не упрочняемые термической обработкой		30	-	N1					
		упрочняемые термической обработкой, упрочненные		100	340	N2					
	Алюминиевые литейные сплавы	≤ 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		75	260	N3	225	16	**E O**		
		≤ 12 % Si, упрочняемые, упрочненные		90	310	N4	225	16	**E O**		
		> 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		130	450	N5	190	12	**E O**		
	Магниевые сплавы			70	250	N6					
	Медь и медные сплавы (бронза/латунь)	нелегированная, электролитическая медь		100	340	N7	185	6	**E O**		
		латунь, бронза, красная латунь		90	310	N8	165	10	**E O**		
		медные сплавы, дающие сегментную стружку		110	380	N9	205	16	**E O**		
		высокопрочные сплавы Cu-Al-Fe		300	1010	N10	68	5	**E O**		
S	Жаропрочные сплавы	на основе Fe	отожженные	200	680	S1					
			упрочненные	280	940	S2					
		на основе Ni или Co	отожженные	250	840	S3					
			упрочненные	350	1180	S4					
			литье	320	1080	S5					
	Титановые сплавы	чистый титан		200	680	S6	35	5	**E O**		
		α- и β-сплавы, упрочненные		375	1260	S7	27	3	**E O**		
		β-сплавы		410	1400	S8	22	3	**E O**		
	Вольфрамовые сплавы			300	1010	S9					
	Молибденовые сплавы			300	1010	S10					
H	Закаленная сталь	закаленная и отпущенная		50 HRC	-	H1	30	3	**O E**		
		закаленная и отпущенная		55 HRC	-	H2					
		закаленная и отпущенная		60 HRC	-	H3					
	Закаленный чугун	закаленный и отпущенный		55 HRC	-	H4					
O	Термопласты	без абразивных включений				O1	110	16	**E O**		
	Реактопласты	без абразивных включений				O2				**L**	
	Пластмассы, армированные стекловолокном	GFRP				O3				**L**	
	Пластмассы, армированные углеволокном	CFRP				O4				**L**	
	Пластмассы, армированные арамидным волокном	AFRP				O5				**L**	
	Графит (технический)			80 по Шору		O6				**L**	

	5×D_c				5 × Dc				5 × Dc				8 × Dc			
	DB130 Advance				**DC150 Perform**				**DC160 Advance**				**DC160 Advance**			
	DIN 1899				DIN 6537, средняя серия				DIN 6537, средняя серия				Walter			
	Наружный				Наружный				Внутренний				Внутренний			
	WJ30UU				WJ30TA				WJ30ET				WJ30ET			
	0,1–1,45				3–20				3–20				3–20			
	VCRR	VRR			vc	VRR			vc	VRR			vc	VRR		
	C63	5	**E O**		81	12	**E O**		130	12	**E O**		124	12	**E O**	
	C63	6	**E O**		72	10	**E O**		130	12	**E O**		124	10	**E O**	
	C63	6	**E O**		72	10	**E O**		130	12	**E O**		124	10	**E O**	
	C50	5	**E O**		65	9	**E O**		130	10	**E O**		124	10	**E O**	
	C40	5	**E O**		51	8	**E O**		108	10	**E O**		103	10	**E O**	
	C63	6	**E O**		81	12	**E O**		151	12	**E O**		144	12	**E O**	
	C63	6	**E O**		72	12	**E O**		130	12	**E O**	M	124	12	**E O**	M
	C40	5	**E O**		45	8	**E O**		97	10	**E O**	M	93	10	**E O**	M
	C25	4	**E O**		33	6	**E O**		56	8	**E O**	M	54	8	**E O**	M
	C20	3	**E O**		26	4	**E O**		60	6	**E O**	M	57	6	**E O**	M
	C32	4	**E O**		57	9	**E O**		85	10	**E O**		81	9	**E O**	
	C40	5	**E O**		51	8	**E O**		108	10	**E O**		103	10	**E O**	
	C25	4	**E O**		38	6	**E O**		50	8	**E O**		48	7	**E O**	
	C50	6	**E O**		65	12	**E O**		118	12	**E O**		113	12	**E O**	
	C40	5	**E O**		51	8	**E O**		61	9	**E O**		58	9	**E O**	
	C12	3	**E O**						53	6	**E O**		51	6	**E O**	
	C20	3	**E O**		36	5	**E O**		47	6	**E O**		45	6	**E O**	
	C12	2	**E O**						38	4	**E O**		37	4	**E O**	
	C50	6	**E O**		65	16	**E O**		108	16	**E O**	M	103	16	**E O**	M
	C40	4	**E O**		51	12	**E O**		98	16	**E O**	M	94	16	**E O**	M
	C63	7	**E O**		81	16	**E O**		130	16	**E O**	M	124	16	**E O**	M
	C50	6	**E O**		65	16	**E O**		108	16	**E O**	M	103	16	**E O**	M
	C63	7	**E O**		72	16	**E O**		151	16	**E O**	M	144	16	**E O**	M
	C40	4	**E O**		51	12	**E O**		98	16	**E O**	M	94	16	**E O**	M
	C50	5	**E O**		57	12	**E O**		108	16	**E O**	M	103	16	**E O**	M
	C160	9	**E O**	M	225	10	**E O**	M	400	16	**E O**		380	16	**E O**	
	C160	9	**E O**	M	225	10	**E O**	M	400	16	**E O**		380	16	**E O**	
	C125	9	**E O**	M	200	16	**E O**	M	250	16	**E O**	M	238	16	**E O**	M
	C100	9	**E O**	M	180	16	**E O**	M	220	16	**E O**	M	209	16	**E O**	M
	C63	8	**E O**	M	144	12	**E O**	M	180	16	**E O**	M	171	16	**E O**	M
	C125	9		**M** L												
	C100	6	**E O**		144	6	**E O**		180	8	**E O**		171	8	**E O**	
	C80	8	**E O**		126	10	**E O**		160	10	**E O**		152	10	**E O**	
	C80	8	**E O**		162	16	**E O**		180	12	**E O**		171	12	**E O**	
	C32	3	**E O**		60	5	**E O**		71	6	**E O**		68	6	**E O**	
	C12	2	**E O**						42	4	**E O**		40	4	**E O**	
									29	4	**E O**		28	4	**E O**	
	C12	2	**E O**						33	5	**E O**		32	5	**E O**	
									13	4	**E O**		13	4	**E O**	
									27	4	**E O**		26	4	**E O**	
	C20	3	**E O**		30	5	**E O**		52	6	**E O**		50	6	**E O**	
	C12	2	**E O**		20	3	**E O**		37	4	**E O**		36	4	**E O**	
	C12	1	**E O**		18	3	**E O**		33	4	**E O**		32	4	**E O**	
									46	5	**E O**		44	5	**E O**	
									46	5	**E O**		44	5	**E O**	
					20	3	**O E**		42	3	**O E**	M	40	3	**O E**	
	C25	12	**E** O		81	16	**E O**		110	16	**E O**		105	16	**E O**	
	C40	8		**L**												
	C40	8		**L**												
	C40	8		**L**												
	C40	8		**L**												
	C40	8		**L**												

VCRR: диаграмма для определения частоты вращения
Сверла малоразмерные твердосплавные



VRR: базовые значения подачи для твердосплавных и быстрорежущих сверл

	Подача f [мм] для Ø [мм]															
VRR	0,05	0,06	0,08	0,1	0,12	0,15	0,2	0,25	0,4	0,5	0,6	0,8	1	1,2	1,5	2
1	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,002	0,002	0,003	0,003	0,004	0,005	0,007
2	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,002	0,003	0,003	0,004	0,005	0,007	0,008	0,010	0,013
3	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,002	0,002	0,003	0,004	0,005	0,006	0,008	0,010	0,012	0,015	0,020
4	0,001	0,001	0,001	0,001	0,002	0,002	0,003	0,003	0,005	0,007	0,008	0,011	0,013	0,016	0,020	0,027
5	0,001	0,001	0,001	0,002	0,002	0,003	0,003	0,004	0,007	0,008	0,010	0,013	0,017	0,020	0,025	0,033
6	0,001	0,001	0,002	0,002	0,002	0,003	0,004	0,005	0,008	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,040
7	0,001	0,001	0,002	0,002	0,003	0,004	0,005	0,006	0,009	0,012	0,014	0,019	0,023	0,028	0,035	0,047
8	0,001	0,002	0,002	0,003	0,003	0,004	0,005	0,007	0,011	0,013	0,016	0,021	0,027	0,032	0,040	0,053
9	0,002	0,002	0,002	0,003	0,004	0,005	0,006	0,008	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,045	0,060
10	0,002	0,002	0,003	0,003	0,004	0,005	0,007	0,008	0,013	0,017	0,020	0,027	0,033	0,040	0,050	0,067
12	0,002	0,002	0,003	0,004	0,005	0,006	0,008	0,010	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	0,080
16	0,003	0,003	0,004	0,005	0,006	0,008	0,011	0,013	0,021	0,027	0,032	0,043	0,053	0,064	0,080	0,11
20	0,003	0,004	0,005	0,007	0,008	0,010	0,013	0,017	0,027	0,033	0,040	0,053	0,067	0,080	0,10	0,13
25	0,004	0,005	0,007	0,008	0,010	0,013	0,017	0,021	0,033	0,042	0,050	0,067	0,083	0,100	0,125	0,167
30	0,005	0,006	0,008	0,010	0,012	0,015	0,020	0,025	0,040	0,050	0,060	0,080	0,100	0,120	0,150	0,200

	Подача f [мм] для Ø [мм]														
VRR	2,5	4	5	6	8	10	12	15	20	25	40	50	60	80	100
1	0,008	0,013	0,017	0,018	0,021	0,024	0,026	0,029	0,033	0,037	0,047	0,053	0,058	0,067	0,075
2	0,017	0,027	0,033	0,037	0,042	0,047	0,052	0,058	0,067	0,075	0,094	0,11	0,12	0,13	0,15
3	0,025	0,040	0,050	0,055	0,063	0,071	0,077	0,087	0,10	0,11	0,14	0,16	0,17	0,20	0,22
4	0,033	0,053	0,067	0,073	0,084	0,094	0,10	0,12	0,13	0,15	0,19	0,21	0,23	0,27	0,30
5	0,042	0,067	0,083	0,091	0,11	0,12	0,13	0,14	0,17	0,19	0,24	0,26	0,29	0,33	0,37
6	0,050	0,080	0,10	0,11	0,13	0,14	0,15	0,17	0,20	0,22	0,28	0,32	0,35	0,40	0,45
7	0,058	0,093	0,12	0,13	0,15	0,16	0,18	0,20	0,23	0,26	0,33	0,37	0,40	0,47	0,52
8	0,067	0,11	0,13	0,15	0,17	0,19	0,21	0,23	0,27	0,30	0,38	0,42	0,46	0,53	0,60
9	0,075	0,12	0,15	0,16	0,19	0,21	0,23	0,26	0,30	0,34	0,42	0,47	0,52	0,60	0,67
10	0,083	0,13	0,17	0,18	0,21	0,24	0,26	0,29	0,33	0,37	0,47	0,53	0,58	0,67	0,75
12	0,10	0,16	0,20	0,22	0,25	0,28	0,31	0,35	0,40	0,45	0,57	0,63	0,69	0,80	0,89
16	0,13	0,21	0,27	0,29	0,34	0,38	0,41	0,46	0,53	0,60	0,75	0,84	0,92	1,07	1,19
20	0,17	0,27	0,33	0,37	0,42	0,47	0,52	0,58	0,67	0,75	0,94	1,05	1,15	1,33	1,49
25	0,21	0,33	0,42	0,46	0,53	0,59	0,65	0,72	0,83	0,93	1,18	1,32	1,44	1,67	1,86
30	0,25	0,40	0,50	0,55	0,63	0,71	0,77	0,87	1,00	1,12	1,41	1,58	1,73	2,00	2,24

Режимы резания для D4140

= режимы резания для обработки с подачей СОЖ (E = эмульсия, O = масло)

= возможна обработка без СОЖ (M = масляный туман, L = без СОЖ)
Необходимо назначить режимы резания с помощью Walter GPS

v_c = скорость резания
VRR = базовые значения подачи, см. стр. 177

* Классификацию по группам обрабатываемости см. в сравнительной таблице групп материалов

				Глубина сверления			$3 \times D_c$								
				Обозначение			D4140								
				Диапазон Ø			12–31								
							P6001 WPP45C				P6003 WMP35				
Группа материалов	Основные группы материалов			Твердость по Бринеллю HB	Предел прочности R_m Н/мм²	Группа обрабатываемости *	vc	VRR			vc	VRR			
P	Нелегированная сталь	C ≤ 0,25 %	отожженная	125	430	P1	110	7	E O		110	7	E O		
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	отожженная	190	640	P2	110	7	E O		110	7	E O		
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	улучшенная	210	710	P3	100	7	E O		100	7	E O		
		C > 0,55 %	отожженная	190	640	P4	100	6	E O		100	6	E O		
		C > 0,55 %	улучшенная	300	1010	P5	80	7	E O		80	7	E O		
		автоматная сталь (сегментная стружка)	отожженная	220	750	P6	110	7	E O		110	7	E O		
	Низколегированная сталь	отожженная		175	590	P7	110	7	E O		110	7	E O		
		улучшенная		285	960	P8	71	7	E O		71	7	E O		
		улучшенная		380	1280	P9	32	3	O E		32	3	O E		
		улучшенная		430	1480	P10									
	Высоколегированная сталь и высоколегированная инструментальная сталь	отожженная		200	680	P11	80	6	E O		80	6	E O		
		закаленная и отпущенная		300	1010	P12	80	7	E O		80	7	E O		
		закаленная и отпущенная		380	1280	P13	63	5	E O		63	5	E O		
	Нержавеющая сталь	ферритная/мартенситная, отожженная		200	680	P14	90	7	E O		90	7	E O		
		мартенситная, улучшенная		330	1110	P15	71	7	E O		71	7	E O		
M	Нержавеющая сталь	аустенитная, закаленная		200	680	M1					63	4	E O		
		аустенитная, дисперсионно-твердеющая (PH)		300	1010	M2									
		аустенитно-ферритная, дуплексная		230	780	M3					28	5	E O		
K	Ковкий литейный чугун	ферритный		200	400	K1	110	8	E O		110	8	E O		
		перлитный		260	700	K2	110	8	E O		110	8	E O		
	Серый чугун	с низким пределом прочности		180	200	K3	140	9	E O		140	9	E O		
		с высоким пределом прочности/аустенитный		245	350	K4	120	9	E O		120	9	E O		
	Высокопрочный чугун	ферритный		155	400	K5	120	8	E O		120	8	E O		
		перлитный		265	700	K6	110	8	E O		110	8	E O		
	ЧВГ			230	400	K7	110	7	E O		110	7	E O		
N	Алюминиевые ковкие сплавы	не упрочняемые термической обработкой		30	–	N1									
		упрочняемые термической обработкой, упрочненные		100	340	N2									
	Алюминиевые литейные сплавы	≤ 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		75	260	N3									
		≤ 12 % Si, упрочняемые, упрочненные		90	310	N4									
		> 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		130	450	N5									
	Магниевые сплавы			70	250	N6									
	Медь и медные сплавы (бронза/латунь)	нелегированная, электролитическая медь		100	340	N7									
		латунь, бронза, красная латунь		90	310	N8									
		медные сплавы, дающие сегментную стружку		110	380	N9									
		высокопрочные сплавы Cu-Al-Fe		300	1010	N10									
S	Жаропрочные сплавы	на основе Fe	отожженные	200	680	S1					50	3	E O		
			упрочненные	280	940	S2									
		на основе Ni или Co	отожженные	250	840	S3					28	5	E O		
			упрочненные	350	1180	S4					11	2	E O		
			литье	320	1080	S5					18	5	E O		
	Титановые сплавы	чистый титан		200	680	S6					63	4	E O		
		α- и β-сплавы, упрочненные		375	1260	S7					56	4	E O		
		β-сплавы		410	1400	S8					56	3	E O		
	Вольфрамовые сплавы			300	1010	S9					18	5	E O		
	Молибденовые сплавы			300	1010	S10					18	5	E O		
H	Закаленная сталь	закаленная и отпущенная		50 HRC	–	H1									
		закаленная и отпущенная		55 HRC	–	H2									
		закаленная и отпущенная		60 HRC	–	H3									
	Закаленный чугун	закаленный и отпущенный		55 HRC	–	H4									
O	Термопласты	без абразивных включений				O1									
	Реактопласты	без абразивных включений				O2									
	Пластмассы, армированные стекловолокном	GFRP				O3									
	Пластмассы, армированные углеволокном	CFRP				O4									
	Пластмассы, армированные арамидным волокном	AFRP				O5									
	Графит (технический)			80 по Шору		O6									

В таблице указаны рекомендуемые значения.
В особых случаях необходима корректировка скорости резания.

	3×D_c								5×D_c															
	D4140								D4140															
	12–31								12–31															
	P6004 WXK25				P6005 WKK45C				P6001 WPP45C				P6003 WMP35				P6004 WXK25				P6005 WKK45C			
	vc	VRR			vc	VRR			vc	VRR			vc	VRR			vc	VRR			vc	VRR		
									100	7	E O		100	7	E O									
									100	7	E O		100	7	E O									
									100	7	E O		100	7	E O									
									90	6	E O		90	6	E O									
									71	7	E O		71	7	E O									
									100	7	E O		100	7	E O									
									100	7	E O													
									63	7	E O		63	7	E O									
									32	3	O E		32	3	O E									
									80	6	E O		80	6	E O									
									71	7	E O		71	7	E O									
									63	5	E O		63	5	E O									
									90	7	E O		90	7	E O									
									71	7	E O		71	7	E O									
													63	4	E O									
													28	5	E O									
					110	8	E O		110	8	E O		110	8	E O						110	8	E O	
					100	8	E O		110	8	E O		110	8	E O						100	8	E O	
					160	9	E O		140	9	E O		140	9	E O						160	9	E O	
					140	9	E O		120	9	E O		120	9	E O						140	9	E O	
					120	8	E O		120	8	E O		120	8	E O						120	8	E O	
					100	8	E O		110	8	E O		110	8	E O						100	8	E O	
					100	7	E O		110	7	E O		110	7	E O						100	7	E O	
	250	16	E O														250	16	E O					
	250	16	E O														250	16	E O					
	400	9	E O	M													360	9	E O	M				
	320	9	E O	M													320	9	E O	M				
	200	9	E O	M													200	9	E O	M				
	110	4	E O														110	4	E O					
	220	10	E O														220	10	E O					
	220	10	E O														220	10	E O					
	80	5	E O														71	5	E O					
													50	3	E O									
													25	5	E O									
													10	2	E O									
													18	5	E O									
													63	4	E O									
													50	4	E O									
													50	3	E O									
													18	5	E O									
													18	5	E O									

HC = твердый сплав с покрытием

Режимы резания для D4140

= режимы резания для обработки с подачей СОЖ (E = эмульсия, O = масло)

= возможна обработка без СОЖ (M = масляный туман, L = без СОЖ)
Необходимо назначить режимы резания с помощью Walter GPS

v_c = скорость резания
VRR = базовые значения подачи, см. стр. 177

* Классификацию по группам обрабатываемости см. в сравнительной таблице групп материалов

				Глубина сверления			7 × D_c								
				Обозначение			D4140								
				Диапазон Ø			12–31								
							P6001 WPP45C				P6003 WMP35				
Группа материалов	Основные группы материалов			Твердость по Бринеллю HB	Предел прочности R_m Н/мм²	Группа обрабатываемости *	vc	VRR			vc	VRR			
P	Нелегированная сталь	C ≤ 0,25 %	отожженная	125	430	P1	100	7	E O		100	7	E O		
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	отожженная	190	640	P2	100	7	E O		100	7	E O		
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	улучшенная	210	710	P3	100	7	E O		100	7	E O		
		C > 0,55 %	отожженная	190	640	P4	90	6	E O		90	6	E O		
		C > 0,55 %	улучшенная	300	1010	P5	71	7	E O		71	7	E O		
		автоматная сталь (сегментная стружка)	отожженная	220	750	P6	100	7	E O		100	7	E O		
	Низколегированная сталь	отожженная		175	590	P7	100	7	E O		100	7	E O		
		улучшенная		285	960	P8	63	7	E O		63	7	E O		
		улучшенная		380	1280	P9	32	3	O E		32	3	O E		
		улучшенная		430	1480	P10									
	Высоколегированная сталь и высоколегированная инструментальная сталь	отожженная		200	680	P11	80	6	E O		80	6	E O		
		закаленная и отпущенная		300	1010	P12	71	7	E O		71	7	E O		
		закаленная и отпущенная		380	1280	P13	63	5	E O		63	5	E O		
	Нержавеющая сталь	ферритная/мартенситная, отожженная		200	680	P14	90	7	E O		90	7	E O		
		мартенситная, улучшенная		330	1110	P15	71	7	E O		71	7	E O		
M	Нержавеющая сталь	аустенитная, закаленная		200	680	M1					63	4	E O		
		аустенитная, дисперсионно-твердеющая (PH)		300	1010	M2									
		аустенитно-ферритная, дуплексная		230	780	M3					28	5	E O		
K	Ковкий литейный чугун	ферритный		200	400	K1	110	8	E O		110	8	E O		
		перлитный		260	700	K2	110	8	E O		110	8	E O		
	Серый чугун	с низким пределом прочности		180	200	K3	120	9	E O		120	9	E O		
		с высоким пределом прочности/аустенитный		245	350	K4	120	9	E O		120	9	E O		
	Высокопрочный чугун	ферритный		155	400	K5	120	8	E O		120	8	E O		
		перлитный		265	700	K6	110	8	E O		110	8	E O		
	ЧВГ			230	400	K7	110	7	E O		110	7	E O		
N	Алюминиевые ковкие сплавы	не упрочняемые термической обработкой		30	–	N1									
		упрочняемые термической обработкой, упрочненные		100	340	N2									
	Алюминиевые литейные сплавы	≤ 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		75	260	N3									
		≤ 12 % Si, упрочняемые, упрочненные		90	310	N4									
		> 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		130	450	N5									
	Магниевые сплавы			70	250	N6									
	Медь и медные сплавы (бронза/латунь)	нелегированная, электролитическая медь		100	340	N7									
		латунь, бронза, красная латунь		90	310	N8									
		медные сплавы, дающие сегментную стружку		110	380	N9									
		высокопрочные сплавы Cu-Al-Fe		300	1010	N10									
S	Жаропрочные сплавы	на основе Fe	отожженные	200	680	S1					50	3	E O		
			упрочненные	280	940	S2									
		на основе Ni или Co	отожженные	250	840	S3					25	5	E O		
			упрочненные	350	1180	S4					10	2	E O		
			литье	320	1080	S5					18	5	E O		
	Титановые сплавы	чистый титан		200	680	S6					63	4	E O		
		α- и β-сплавы, упрочненные		375	1260	S7					50	4	E O		
		β-сплавы		410	1400	S8					50	3	E O		
	Вольфрамовые сплавы			300	1010	S9					18	5	E O		
	Молибденовые сплавы			300	1010	S10					18	5	E O		
H	Закаленная сталь	закаленная и отпущенная		50 HRC	–	H1									
		закаленная и отпущенная		55 HRC	–	H2									
		закаленная и отпущенная		60 HRC	–	H3									
	Закаленный чугун	закаленный и отпущенный		55 HRC	–	H4									
O	Термопласты	без абразивных включений				O1									
	Реактопласты	без абразивных включений				O2									
	Пластмассы, армированные стекловолокном	GFRP				O3									
	Пластмассы, армированные углеволокном	CFRP				O4									
	Пластмассы, армированные арамидным волокном	AFRP				O5									
	Графит (технический)			80 по Шору		O6									

В таблице указаны рекомендуемые значения.
В особых случаях необходима корректировка скорости резания.

	7 × D_c								10 × D_c															
	D4140								D4140															
	12–31								18–24															
	P6004 WXK25				P6005 WKK45C				P6001 WPP45C				P6003 WMP35				P6004 WXK25				P6005 WKK45C			
	vc	VRR			vc	VRR			vc	VRR			vc	VRR			vc	VRR			vc	VRR		
									90	7	E O		90	7	E O									
									90	7	E O		90	7	E O									
									80	7	E O		80	7	E O									
									80	6	E O		80	6	E O									
									63	7	E O		63	7	E O									
									90	7	E O		90	7	E O									
													90	7	E O									
									56	7	E O		56	7	E O									
									32	3	O E		32	3	O E									
									63	6	E O		63	6	E O									
									63	7	E O		63	7	E O									
									63	5	E O		63	5	E O									
									71	7	E O		71	7	E O									
									56	7	E O		56	7	E O									
													50	4	E O									
													25	5	E O									
					110	8	E O		100	8	E O		100	8	E O						100	8	E O	
					100	8	E O		100	8	E O		100	8	E O						90	8	E O	
					140	9	E O		120	9	E O		120	9	E O						140	9	E O	
					140	9	E O		110	9	E O		110	9	E O						120	9	E O	
					120	8	E O		110	8	E O		110	8	E O						110	8	E O	
					100	8	E O		100	8	E O		100	8	E O						90	8	E O	
					100	7	E O		100	7	E O		100	7	E O						90	7	E O	
	220	16	E O														160	16	E O					
	220	16	E O														160	16	E O					
	360	9	E O	M																				
	280	9	E O	M													200	9	E O	M				
	200	9	E O	M													180	9	E O	M				
	110	4	E O														100	4	E O					
	220	10	E O														200	10	E O					
	220	10	E O														200	10	E O					
	71	5	E O														63	5	E O					
													40	3	E O									
													22	5	E O									
													9	2	E O									
													14	5	E O									
													50	4	E O									
													45	4	E O									
													45	3	E O									
													14	5	E O									
													14	5	E O									

Режимы резания для D3120

= режимы резания для обработки с подачей СОЖ (E = эмульсия, O = масло)

= возможна обработка без СОЖ (M = масляный туман, L = без СОЖ)
Необходимо назначить режимы резания с помощью Walter GPS

* Классификацию по группам обрабатываемости см. в сравнительной таблице групп материалов

Группа материалов	Основные группы материалов			Твердость по Бринеллю HB	Предел прочности R_m Н/мм²	Группа обрабатываемости *			Геометрия пластины: Подача f [мм/об] A 57 Разм.-1 (D_c [мм])	Разм.-2	Разм.-3	Разм.-4	Разм.-5
P	Нелегированная сталь	C ≤ 0,25 %	отожженная	125	430	P1	●●		0,05	0,06	0,06	0,09	0,12
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	отожженная	190	640	P2	●●		0,07	0,09	0,10	0,13	0,18
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	улучшенная	210	710	P3	●●		0,07	0,09	0,10	0,13	0,18
		C > 0,55 %	отожженная	190	640	P4	●●		0,07	0,09	0,10	0,13	0,18
		C > 0,55 %	улучшенная	300	1010	P5	●●		0,07	0,09	0,10	0,13	0,18
		автоматная сталь (сегментная стружка)	отожженная	220	750	P6	●●	●	0,07	0,09	0,10	0,13	0,18
	Низколегированная сталь	отожженная		175	590	P7	●●		0,08	0,10	0,12	0,15	0,20
		улучшенная		285	960	P8	●●		0,07	0,09	0,10	0,13	0,15
		улучшенная		380	1280	P9	●●		0,07	0,09	0,10	0,13	0,15
		улучшенная		430	1480	P10	●●		0,05	0,06	0,06	0,09	0,12
	Высоколегированная сталь и высоколегированная инструментальная сталь	отожженная		200	680	P11	●●		0,08	0,10	0,12	0,15	0,18
		закаленная и отпущенная		300	1010	P12	●●		0,07	0,09	0,10	0,13	0,15
		закаленная и отпущенная		380	1280	P13	●●		0,06	0,08	0,09	0,12	0,14
	Нержавеющая сталь	ферритная/мартенситная, отожженная		200	680	P14	●●		0,07	0,09	0,10	0,13	0,15
		мартенситная, улучшенная		330	1110	P15	●●		0,06	0,08	0,09	0,12	0,14
M	Нержавеющая сталь	аустенитная, закаленная		200	680	M1	●●		0,06	0,07	0,08	0,10	0,13
		аустенитная, дисперсионно-твердеющая (PH)		300	1010	M2	●●		0,06	0,07	0,08	0,10	0,13
		аустенитно-ферритная, дуплексная		230	780	M3	●●		0,06	0,07	0,08	0,10	0,13
K	Ковкий литейный чугун	ферритный		200	400	K1	●●	●	0,09	0,12	0,14	0,17	0,22
		перлитный		260	700	K2	●●	●	0,07	0,09	0,11	0,14	0,19
	Серый чугун	с низким пределом прочности		180	200	K3	●●	●	0,10	0,13	0,15	0,18	0,23
		с высоким пределом прочности/аустенитный		245	350	K4	●●	●	0,08	0,10	0,12	0,15	0,20
	Высокопрочный чугун	ферритный		155	400	K5	●●	●	0,10	0,13	0,15	0,18	0,23
		перлитный		265	700	K6	●●		0,08	0,10	0,12	0,18	0,23
	ЧВГ			230	400	K7	●●	●	0,09	0,12	0,14	0,17	0,22
N	Алюминиевые ковкие сплавы	не упрочняемые термической обработкой		30	–	N1							
		упрочняемые термической обработкой, упрочненные		100	340	N2	●●						
	Алюминиевые литейные сплавы	≤ 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		75	260	N3	●●						
		≤ 12 % Si, упрочняемые, упрочненные		90	310	N4	●●						
		> 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		130	450	N5	●●	●					
	Магниевые сплавы			70	250	N6	●●						
	Медь и медные сплавы (бронза/латунь)	нелегированная, электролитическая медь		100	340	N7							
		латунь, бронза, красная латунь		90	310	N8	●●						
		медные сплавы, дающие сегментную стружку		110	380	N9	●●	●					
		высокопрочные сплавы Cu-Al-Fe		300	1010	N10	●●	●	0,06	0,07	0,08	0,10	0,13
S	Жаропрочные сплавы	на основе Fe	отожженные	200	680	S1	●●						
			упрочненные	280	940	S2	●●						
		на основе Ni или Co	отожженные	250	840	S3	●●						
			упрочненные	350	1180	S4	●●						
			литье	320	1080	S5	●●						
	Титановые сплавы	чистый титан		200	680	S6							
		α- и β-сплавы, упрочненные		375	1260	S7	●●						
		β-сплавы		410	1400	S8	●●						
	Вольфрамовые сплавы			300	1010	S9	●●		0,05	0,06	0,06	0,09	0,11
	Молибденовые сплавы			300	1010	S10	●●		0,05	0,06	0,06	0,09	0,11
H	Закаленная сталь	закаленная и отпущенная		50 HRC	–	H1	●●		0,05	0,06	0,06	0,09	0,10
		закаленная и отпущенная		55 HRC	–	H2	●●		0,05	0,06	0,06	0,09	0,10
		закаленная и отпущенная		60 HRC	–	H3							
	Закаленный чугун	закаленный и отпущенный		55 HRC	–	H4	●●		0,05	0,06	0,06	0,09	0,10
O	Термопласты	без абразивных включений				O1	●●	●					
	Реактопласты	без абразивных включений				O2	●●	●					
	Пластмассы, армированные стекловолокном	GFRP				O3							
	Пластмассы, армированные углеволокном	CFRP				O4							
	Пластмассы, армированные арамидным волокном	AFRP				O5							
	Графит (технический)			80 по Шору		O6	●●	●	0,09	0,12	0,14	0,17	0,22

●● Рекомендуемая область применения (указанные режимы резания являются начальными значениями для данной области)
● Возможная область применения. Ограничена глубиной сверления 2 × D_c. Рекомендуется охлаждение масляным туманом или сжатым воздухом.

При использовании сверл > 3 x D режимы резания необходимо снизить следующим образом:
> 3 × D: скорость резания v_c –20 %, подача f –30 % при засверливании, подача f –50 % при засверливании в наклонные поверхности.
> 4 × D: скорость резания v_c –30 %, подача f –40 % при засверливании.

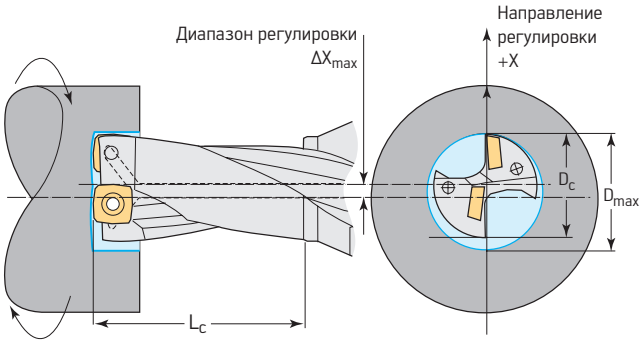
В таблице указаны рекомендуемые значения.
В особых случаях необходима корректировка скорости резания.

Геометрия пластины											Сплав Периферийная пластина [P2840S]								
Подача f [мм/об]											Начальная скорость резания v_c [м/мин]								
E 57						E 67					HC								
											WKP25S f [мм/об]			WKP35S f [мм/об]			WSP45S f [мм/об]		
Разм.-1	Разм.-2	Разм.-3	Разм.-4	Разм.-5	Разм.-1	Разм.-2	Разм.-3	Разм.-4	Разм.-5										
D_c [мм]					D_c [мм]														
											0,06	0,10	0,16	0,06	0,10	0,16	0,06	0,10	0,16
0,05	0,06	0,06	0,09	0,12	0,05	0,06	0,06	0,09	0,12		350	320		300	270		250	220	
0,06	0,07	0,08	0,11	0,17	0,06	0,07	0,08	0,11	0,17		260	240	220	220	200	180	170	160	150
0,06	0,07	0,08	0,11	0,17							240	220	200	200	180	150	150	140	130
0,06	0,07	0,08	0,11	0,17							220	200	180	180	150	140	140	130	120
0,06	0,07	0,08	0,11	0,17							190	170	150	150	130	120	130	120	110
0,06	0,07	0,08	0,11	0,17							220	200	180	180	150	140	140	130	120
0,06	0,08	0,10	0,13	0,19	0,06	0,08	0,10	0,14	0,20		260	240	220	220	200	180	170	160	160
0,06	0,07	0,08	0,11	0,14							230	210	190	190	170	140	140	130	120
0,06	0,07	0,08	0,11	0,14							210	190	170	180	160	130	140	120	110
0,05	0,06	0,06	0,09	0,11							190	170	160	170	140	130	140	120	110
0,06	0,08	0,10	0,13	0,17	0,06	0,08	0,10	0,12	0,16		220	200	180	200	170	150	140	130	120
0,06	0,07	0,08	0,11	0,14							200	170	150	180	140	130	130	120	110
0,05	0,06	0,07	0,10	0,13							190	160	140	170	130	120	120	110	100
0,06	0,07	0,08	0,11	0,14	0,06	0,07	0,08	0,11	0,14					190	170	150	140	130	120
0,05	0,06	0,07	0,10	0,13	0,05	0,06	0,07	0,10	0,13					150	130	120	120	110	100
0,06	0,07	0,08	0,10	0,13	0,06	0,07	0,09	0,12	0,14					220	200	180	180	170	150
0,06	0,07	0,08	0,10	0,13	0,06	0,07	0,09	0,12	0,14					150	130	110	130	110	100
0,06	0,07	0,08	0,10	0,13	0,06	0,07	0,09	0,12	0,14					120	100	80	100	80	70
0,07	0,09	0,11	0,14	0,21	0,07	0,09	0,11	0,14	0,21		210	190	170	190	180	160	170	140	120
0,05	0,07	0,08	0,11	0,18	0,05	0,07	0,09				190	140	120	130	120	110	130	120	110
0,08	0,10	0,12	0,15	0,22	0,08	0,10	0,12	0,15	0,22		220	200	180	200	190	170	180	160	130
0,06	0,08	0,09	0,12	0,19							180	150	130	150	130	110	150	130	110
0,08	0,10	0,12	0,15	0,22	0,08	0,10	0,12	0,15	0,22		150	140	130	140	120	110	150	130	120
0,06	0,08	0,09	0,12	0,22	0,06	0,08					140	130	120	120	110	100	120	110	110
0,07	0,09	0,11	0,14	0,21	0,07	0,09	0,11	0,14	0,21		180	150	130	150	130	110	150	130	110
0,07	0,09	0,10	0,12	0,17	0,07	0,09	0,11	0,12	0,17								450	450	450
0,08	0,10	0,12	0,15	0,17	0,08	0,10	0,12	0,15	0,17								300	300	300
0,08	0,10	0,12	0,15	0,17	0,08	0,10	0,12	0,15	0,17								250	250	250
0,08	0,10	0,12	0,15	0,17	0,08	0,10	0,12	0,15	0,17								200	200	200
0,08	0,10	0,12	0,15	0,17	0,08	0,10	0,12	0,15	0,17								300	300	300
0,10	0,12	0,14	0,17	0,22	0,10	0,12	0,14	0,17	0,22								300	250	200
0,10	0,12	0,14	0,17	0,22	0,10	0,12	0,14	0,17	0,22								350	300	250
0,06	0,07	0,08	0,10	0,13	0,06	0,07	0,09	0,12	0,14					150	130	110	130	110	100
0,05	0,06	0,07	0,10	0,13	0,05	0,06	0,07	0,10	0,13		100	100		100	100		90	90	
0,05	0,06	0,06	0,09	0,11	0,05	0,06	0,06	0,09	0,11		80	80		80	80		70	70	
0,05	0,06	0,07	0,10	0,12	0,05	0,06	0,07	0,10	0,12		60	60		60	60		50	50	
0,05	0,06	0,06	0,09	0,11	0,05	0,06	0,06	0,09	0,11		50	50		50	50		40	40	
0,05	0,06	0,06	0,09	0,11	0,05	0,06	0,06	0,09	0,11		50	50		50	50		40	40	
0,05	0,06	0,07	0,10	0,12	0,05	0,06	0,07	0,10	0,12					50	50		50	45	
0,05	0,06	0,06	0,09	0,11	0,05	0,06	0,06	0,09	0,11					50	50		40	40	
0,05	0,06	0,06	0,09	0,11	0,05	0,06	0,06	0,09	0,11		70	60							
0,05	0,06	0,06	0,09	0,11	0,05	0,06	0,06	0,09	0,11		70	60							
0,05	0,06	0,06	0,09	0,10							70	60	50						
0,05	0,06	0,06	0,09	0,10							60	50	50						
0,05	0,06	0,06	0,09	0,10							60	50	50						
0,16	0,18	0,20	0,25	0,30	0,16	0,18	0,20	0,25	0,30					400	400	400	400	400	400
0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25		300	300	300	300	300	300	300	300	300
0,07	0,09	0,11	0,14	0,21							300	250	200	250	200	150	250	200	150

HC = твердый сплав с покрытием

B2

Сверление со смещением X при неподвижных сверлах с вращающейся заготовкой



Диапазон регулировки для Walter Drill D3120
D_c = 16–42 мм с пластинами P284 . .

B 2

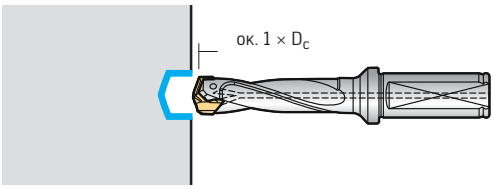
Размер пластины	D_c	$(L_c \div D_c) \geq 4$		$(L_c \div D_c) < 4$	
		ΔX	D_{max}	ΔX_{max}	D_{max}
	мм	мм	мм	мм	мм
1	16	1,0	18,0	1,8	19,6
	17	0,8	18,6	1,5	20,0
	18	0,7	19,4	1,3	20,6
	19	0,5	20,0	1,0	21,0
	20	0,3	20,6	0,8	21,6
2	21	1,1	23,2	2,0	25,0
	22	0,9	23,8	1,7	25,4
	23	0,8	24,6	1,5	26,0
	24	0,6	25,2	1,2	26,4
	25	0,4	25,8	1,0	27,0
3	26	1,0	28,0	1,7	29,4
	27	0,8	28,6	1,4	29,8
	28	0,6	29,2	1,2	30,4
	29	0,4	29,8	0,9	30,8
	30	0,3	30,6	0,7	31,4

Размер пластины	D_c	$(L_c \div D_c) \geq 4$		$(L_c \div D_c) < 4$	
		ΔX	D_{max}	ΔX_{max}	D_{max}
	мм	мм	мм	мм	мм
4	31	1,1	33,2	1,9	34,8
	32	0,9	33,8	1,6	35,2
	33	0,7	34,4	1,4	35,8
	34	0,5	35,0	1,1	36,2
	35	0,3	35,6	0,8	36,6
	36	0,2	36,4	0,6	37,2
5	37	0,9	38,8	1,8	40,6
	38	0,7	39,4	1,5	41,0
	39	0,5	40,0	1,2	41,4
	40	0,5	41,0	1,2	42,4
	41	0,4	41,8	0,9	42,8
	42	0,2	42,4	0,6	43,2

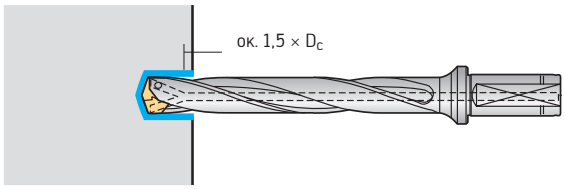
Стратегия сверления для D4140

Глубина сверления > 5 × D_c –10 × D_c

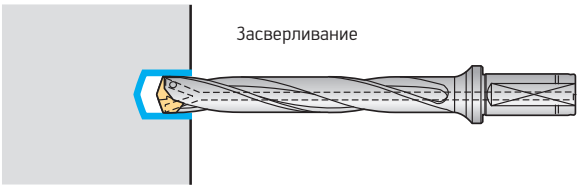
Обработка пилотных отверстий
D4140-03



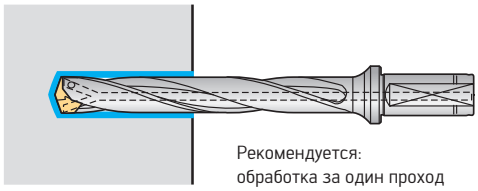
n = -20 %
f = -50 %



Макс. ок. 500 об/мин



n = 100 %
f = 100 %



Рекомендуется:
обработка за один проход
без остановки сверла

B 2

VRR: базовые значения подачи для сверл D4140

	Подача f [мм] для Ø [мм]								
VRR	**12**	**15**	**20**	**25**	**40**	**50**	**60**	**80**	**100**
2	0,052	0,058	0,067	0,075	0,094	0,11	0,12	0,13	0,15
3	0,077	0,087	0,10	0,11	0,14	0,16	0,17	0,20	0,22
4	0,10	0,12	0,13	0,15	0,19	0,21	0,23	0,27	0,30
5	0,13	0,14	0,17	0,19	0,24	0,26	0,29	0,33	0,37
6	0,15	0,17	0,20	0,22	0,28	0,32	0,35	0,40	0,45
7	0,18	0,20	0,23	0,26	0,33	0,37	0,40	0,47	0,52
8	0,21	0,23	0,27	0,30	0,38	0,42	0,46	0,53	0,60
9	0,23	0,26	0,30	0,34	0,42	0,47	0,52	0,60	0,67
10	0,26	0,29	0,33	0,37	0,47	0,53	0,58	0,67	0,75
12	0,31	0,35	0,40	0,45	0,57	0,63	0,69	0,80	0,89
16	0,41	0,46	0,53	0,60	0,75	0,84	0,92	1,07	1,19

Режимы резания
Сверла быстрорежущие

В таблице указаны рекомендуемые значения.
В особых случаях необходима корректировка скорости резания.

= режимы резания для обработки с подачей СОЖ (E = эмульсия, O = масло)

= возможна обработка без СОЖ (M = масляный туман, L = без СОЖ)
Необходимо назначить режимы резания с помощью Walter GPS

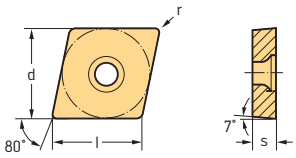
v_c = скорость резания
VRR = базовые значения подачи, см. стр. 169

* Классификацию по группам обрабатываемости см. в сравнительной таблице групп материалов

				Глубина сверления	~8 × Dc			
				Обозначение	**DA110 Perform**			
				Стандарт	DIN 338			
				Подвод СОЖ	Наружный			
				Покрытие/сплав	WZ90AJ			
				Диапазон Ø [мм]	1–16			
Группа материалов	Основные группы материалов			Твердость по Бринеллю HB	Предел прочности R_m Н/мм²	Группа обрабатываемости *	vc	VRR		
P	Нелегированная сталь	C ≤ 0,25 %	отожженная	125	430	P1	29	9	E O	
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	отожженная	190	640	P2	29	10	E O	
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	улучшенная	210	710	P3	23	10	E O	
		C > 0,55 %	отожженная	190	640	P4	22	8	E O	
		C > 0,55 %	улучшенная	300	1010	P5	15	8	E O	
		автоматная сталь (сегментная стружка)	отожженная	220	750	P6	29	10	E O	
	Низколегированная сталь	отожженная		175	590	P7	29	10	E O	
		улучшенная		285	960	P8	13	8	E O	
		улучшенная		380	1280	P9	9	3	E O	
		улучшенная		430	1480	P10				
	Высоколегированная сталь и высоколегированная инструментальная сталь	отожженная		200	680	P11	9	4	E O	
		закаленная и отпущенная		300	1010	P12	15	8	E O	
		закаленная и отпущенная		380	1280	P13	7	3	E O	
	Нержавеющая сталь	ферритная/мартенситная, отожженная		200	680	P14	24	10	E O	
		мартенситная, улучшенная		330	1110	P15	15	8	E O	
M	Нержавеющая сталь	аустенитная, закаленная		200	680	M1	5	4	O E	
		аустенитная, дисперсионно-твердеющая (PH)		300	1010	M2	8	5	E O	
		аустенитно-ферритная, дуплексная		230	780	M3				
K	Ковкий литейный чугун	ферритный		200	400	K1	22	12	E O	
		перлитный		260	700	K2	17	10	E O	
	Серый чугун	с низким пределом прочности		180	200	K3	28	12	E O	
		с высоким пределом прочности/аустенитный		245	350	K4	22	12	E O	
	Высокопрочный чугун	ферритный		155	400	K5	25	12	E O	
		перлитный		265	700	K6	17	10	E O	
	ЧВГ			230	400	K7	20	10	E O	
N	Алюминиевые ковкие сплавы	не упрочняемые термической обработкой		30	-	N1				
		упрочняемые термической обработкой, упрочненные		100	340	N2				
	Алюминиевые литейные сплавы	≤ 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		75	260	N3				
		≤ 12 % Si, упрочняемые, упрочненные		90	310	N4				
		> 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		130	450	N5				
	Магниевые сплавы			70	250	N6				
	Медь и медные сплавы (бронза/латунь)	нелегированная, электролитическая медь		100	340	N7	41	5	E O	
		латунь, бронза, красная латунь		90	310	N8				
		медные сплавы, дающие сегментную стружку		110	380	N9	51	12	E O	
		высокопрочные сплавы Cu-Al-Fe		300	1010	N10				
S	Жаропрочные сплавы	на основе Fe	отожженные	200	680	S1	4	3	O E	
			упрочненные	280	940	S2				
		на основе Ni или Co	отожженные	250	840	S3				
			упрочненные	350	1180	S4				
			литье	320	1080	S5				
	Титановые сплавы	чистый титан		200	680	S6				
		α- и β-сплавы, упрочненные		375	1260	S7				
		β-сплавы		410	1400	S8				
	Вольфрамовые сплавы			300	1010	S9				
	Молибденовые сплавы			300	1010	S10				
H	Закаленная сталь	закаленная и отпущенная		50 HRC	-	H1				
		закаленная и отпущенная		55 HRC	-	H2				
		закаленная и отпущенная		60 HRC	-	H3				
	Закаленный чугун	закаленный и отпущенный		55 HRC	-	H4				
O	Термопласты	без абразивных включений				O1	25	12	E O	
	Реактопласты	без абразивных включений				O2	28	8		
	Пластмассы, армированные стекловолокном	GFRP				O3				L
	Пластмассы, армированные углеволокном	CFRP				O4				
	Пластмассы, армированные арамидным волокном	AFRP				O5				
	Графит (технический)			80 по Шору		O6				

Пластины ромбические с задними углами 80° CCMT

Tiger·tec® Silver



Пластины

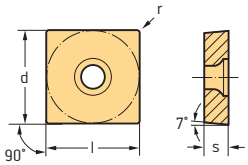
	Обозначение	r мм	l мм	P HC				M HC						K HC		N HC	HW	S HC		
				WPP10S	WPP20S	WPP20	WMP20S	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WSM20	WSM30	WKK10S	WKK20S	WXN10	WK1	WSM10S	WSM20S	WSM30S
	CCMT060202-E47	0,2	6,45		●					●	●								●	●
	CCMT060204-E47	0,4	6,45		●	●				●	●								●	●
	CCMT09T302-E47	0,2	9,67		●					●	●								●	●
	CCMT09T304-E47	0,4	9,67		●					●	●								●	●
	CCMT09T308-E47	0,8	9,67		●					●	●								●	●
	CCMT120404-E47	0,4	12,9		●					●	●								●	●
	CCMT120408-E47	0,8	12,9		●					●	●								●	●
	CCMT120412-E47	1,2	12,9		●					●	●								●	●
	CCMT160508-E47	0,8	16,12		●					●									●	

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

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

Пластины квадратные с задними углами SCMT

Tiger·tec® Silver



Пластины

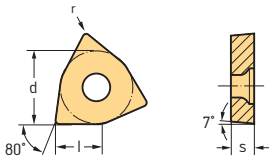
	Обозначение	r мм	l мм	P HC				M HC						K HC		N HC		S HC			
				WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WPP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WSM10	WSM20	WSM30	WKK10S	WKK20S	WXN10	WK10	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WSM10	WSM20	WSM30
	SCMT060204-E47	0,4	6,35		●				●	●	●								●	●	●			
	SCMT09T304-E47	0,4	9,53		●				●	●	●								●	●	●			
	SCMT09T308-E47	0,8	9,53		●				●	●	●								●	●	●			
	SCMT120408-E47	0,8	12,7		●				●	●	●								●	●	●			

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

HC = твердый сплав с покрытием

Пластины треугольные с задними углами 80°
WCMT

Tiger·tec® Silver



Пластины

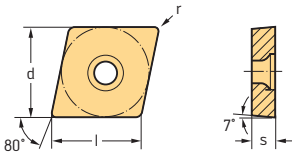
	Обозначение	l мм	r мм	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	M HC WMP20S	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WAK10	S HC WSM20S
	WCMT030204-E47	3,5	0,4		☹				😐			😐
	WCMT040204-E47	4,3	0,4		☹				😐			😐
	WCMT06T304-E47	6,5	0,4		☹				😐			😐
	WCMT06T308-E47	6,5	0,8		☹				😐			😐
	WCMT080408-E47	8,7	0,8		☹				😐			😐

HC = твердый сплав с покрытием

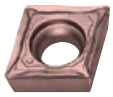
B 2

Пластины ромбические с задними углами 80°
CCMT

Кермет



Пластины

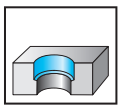
	Обозначение	l мм	r мм	P HE WEP10	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	M HC WSM10	M HC WSM20	M HC WSM30	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WXN10	N HW WK1	S HC WSM20S	S HC WSM30S	S HC WSM10	S HC WSM20	S HC WSM30
	CCMT060202-FP4	6,45	0,2	☹	😐	😐																	
	CCMT060204-FP4	6,45	0,4	☹	😐	😐																	
	CCMT060208-FP4	6,45	0,8		😐	😐																	
	CCMT09T302-FP4	9,67	0,2	☹	😐	😐																	
	CCMT09T304-FP4	9,67	0,4	☹	😐	😐																	
	CCMT09T308-FP4	9,67	0,8	☹	😐	😐																	
	CCMT120404-FP4	12,90	0,4		😐	😐																	
	CCMT120408-FP4	12,90	0,8		😐	😐																	

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

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

Расточные оправки с двумя пластинами
B3220

Walter Boring[MEDIUM]



D_c 41–153	κ=90°	Z=2

	P	M	K	N	S	H	O
B3220	●●	●●	●●	●	●●		

Инструмент	Расточная оправка Обозначение	d_1 мм	D_c мм	l_4 мм	$l_{4.1}$ ARS мм
NCT ScrewFit	B3220G.T36.41-55.Z2	T36	41–55	65	65,3
	B3220G.C4.041-056.Z2	C4		80	80,3
	B3220G.N4.041-056.Z2	N4		80	80,3
	B3220G.T45.55-70.Z2	T45	55–70	80	80,3
Walter Capto™	B3220G.C5.055-073.Z2	C5		100	100,3
	B3220G.N5.055-073.Z2	N5		100	100,3
	B3220G.N6.070-093.Z2	C6	70-90	110	110,3
	B3220G.C6.070-93.Z2	N6	75–95	100	100,3
	B3220G.C8.090-113.Z2	C8	90-110	110	110,3
Хвостовик NCT	B3220G.N8.090-113.Z2	N8		100	100,3
	B3220G.C8.110-153.Z2	C8	110-133	110	110,3
	B3220G.N8.110-153.Z2	N8		100	100,3
	B3220G.C8.110-153.Z2	C8	130-153	110	110,3
	B3220G.N8.110-153.Z2	N8		100	100,3

Вспомогательные монтажные приспособления представлены на стр. D 154 в Общем каталоге Walter 2017
② Резцовые вставки для черновой обработки с осевым и радиальным смещением.
Этими вставками следует заменить резцовые вставки ① в расточных оправках с посадочным гнездом под пластины CC.
$l_{4.1}$ Вылет инструмента с резцовыми вставками со смещением по оси и диаметру см. в разделе «Техническая информация»
Сборочные детали входят в комплект поставки

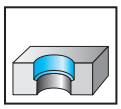
	Резцовые вставки ① Обозначение	Резцовые вставки ARS ② Обозначение	Тип	Инструмент в сборе, с пластинами формы C Обозначение
	EB207–208.CC09	EB207–208-1.CC09	CC09	B3220.T36.41-55.Z2.CC09*
				B3220.C4.041-055.Z2.CC09
				B3220.N4.041-055.Z2.CC09
	EB209–210.CC09	EB209–210-1.CC09		B3220.T45.55-70.Z2.CC09*
				B3220.C5.055-070.Z2.CC09
				B3220.N5.055-070.Z2.CC09
	EB211–212.CC12	EB211–212-1.CC12	CC12 CC16	B3220.C6.070-090.Z2.CC12 B3220.N6.070-090.Z2.CC12
	EB211–212.CC16	EB211–212-1.CC16		B3220.C6.070-090.Z2.CC16 B3220.N6.070-090.Z2.CC16
	EB213–214.CC12 EB213–214.CC16	EB213–214-1.CC12 EB213–214-1.CC16		B3220.C8.090-110.Z2.CC12 B3220.C8.090-110.Z2.CC16
				B 3220.N8.090-110.Z2.CC12 B 3220.N8.090-110.Z2.CC16
	EB215.CC12 EB215.CC16	EB215-1.CC12 EB215-1.CC16		B3220.C8.110-133.Z2.CC12 B3220.C8.110-133.Z2.CC16
				B 3220.N8.110-133.Z2.CC12 B 3220.N8.110-133.Z2.CC16
	EB216.CC12 EB216.CC16	EB216-1.CC12 EB216-1.CC16		B3220.C8.130-153.Z2.CC12 B3220.C8.130-153.Z2.CC16
				B 3220.N8.130-153.Z2.CC12 B 3220.N8.130-153.Z2.CC16

* Внимание: при обработке глухих отверстий с использованием удлинителей выступ резцовых вставок должен обеспечивать эвакуацию стружки.

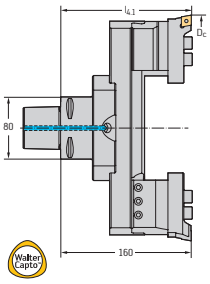
Расточные оправки с двумя пластинами B3223 / B3224

Walter Boring^{MEDIUM}

D_c 150–640 | κ=90° | Z=2



	P	M	K	N	S	H	O
B3223 / B3224	●●	●●	●●	●	●●		

Инструмент	Расточная оправка Обозначение	d_1 мм	D_c мм	l_4 мм	$l_{4.1}$ ARS мм	Корпус Обозначение
Walter Capto™		C8	150–220	160	160,3	EB134AL
		N8		150	150,3	
	B3223G.C8.150-640 B3224G.C8.150-640	C8	220–290	160	160,3	EB135AL
		N8		150	150,3	
		C8	290–360	160	160,3	EB136AL
		N8		150	150,3	
		C8	360–430	160	160,3	EB137AL

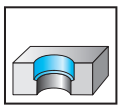
Вспомогательные монтажные приспособления представлены на стр. D 154 в Общем каталоге Walter 2017
② Резцовые вставки для черновой обработки с осевым и радиальным смещением.
Этими вставками следует заменить резцовые вставки ① в расточных оправках с посадочным гнездом под пластины CC.
$l_{4.1}$ Вылет инструмента с резцовыми вставками со смещением по оси и диаметру см. раздел «Техническая информация»
Сборочные детали входят в комплект поставки

Державка Обозначение	Резцовые вставки ① Обозначение	Резцовые вставки ARS ② Обозначение	Тип	Инструмент в сборе, с пластинами формы C Обозначение
EB122	EB217.CC12 EB217.CC16	EB217-1.CC12 EB217-1.CC16	CC12 CC16	B3220.C8.150-220.Z2.CC12 B3220.C8.150-220.Z2.CC16
				B3224.C8.150-220.Z2.CC12 B3224.C8.150-220.Z2.CC16
				B 3220.N8.150-220.Z2.CC12 B 3220.N8.150-220.Z2.CC16
				B 3224.N8.150-220.Z2.CC12 B 3224.N8.150-220.Z2.CC16
				B3220.C8.220-290.Z2.CC12 B3220.C8.220-290.Z2.CC16
				B3224.C8.220-290.Z2.CC12 B3224.C8.220-290.Z2.CC16
				B3220.N8.220-290.Z2.CC12 B3220.N8.220-290.Z2.CC16
				B3224.N8.220-290.Z2.CC12 B3224.N8.220-290.Z2.CC16
				B3220.C8.290-360.Z2.CC12 B3220.C8.290-360.Z2.CC16
				B3224.C8.290-360.Z2.CC12 B3224.C8.290-360.Z2.CC16
				B3220.N8.290-360.Z2.CC12 B3220.N8.290-360.Z2.CC16
				B3224.N8.290-360.Z2.CC12 B3224.N8.290-360.Z2.CC16
				B3220.C8.360-430.Z2.CC12 B3220.C8.360-430.Z2.CC16
				B3224.C8.360-430.Z2.CC12 B3224.C8.360-430.Z2.CC16

Расточные оправки с двумя пластинами
B3223 / B3224

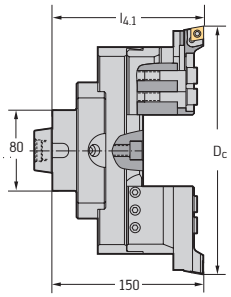
Walter Boring[MEDIUM]

D_c 150–640	κ=90°	Z=2



	P	M	K	N	S	H	O
B3223 / B3224	●●	●●	●●	●	●●		

B2

Инструмент	Расточная оправка Обозначение	d_1 мм	D_c мм	l_4 мм	$l_{4.1}$ ARS мм	Корпус Обозначение
Хвостовик NCT		N8	360–430	150	150,3	EB137AL
		C8	430–500	160	160,3	EB138AL
		N8		150	150,3	
	B3223G.N8.150-640 B3224G.N8.150-640	C8	500–570	160	160,3	EB139AL
		N8		150	150,3	
		C8	570–640	160	160,3	EB140AL
		N8		150	150,3	

Вспомогательные монтажные приспособления представлены на стр. D 154 в Общем каталоге Walter 2017
② Резцовые вставки для черновой обработки с осевым и радиальным смещением.
Этими вставками следует заменить резцовые вставки ① в расточных оправках с посадочным гнездом под пластины CC.
$l_{4.1}$ Вылет инструмента с резцовыми вставками со смещением по оси и диаметру см. в разделе «Техническая информация»
Сборочные детали входят в комплект поставки

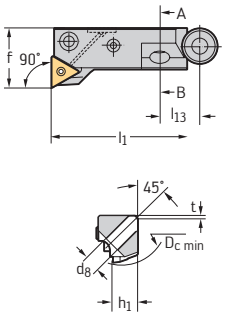
Державка Обозначение	Резцовые вставки ① Обозначение	Резцовые вставки ARS ② Обозначение	Тип	Инструмент в сборе, с пластинами формы C Обозначение
EB122	EB217.CC12 EB217.CC16	EB217-1.CC12 EB217-1.CC16	CC12 CC16	B3220.N8.360-430.Z2.CC12 B3220.N8.360-430.Z2.CC16
				B3224.N8.360-430.Z2.CC12 B3224.N8.360-430.Z2.CC16
				B3220.C8.430-500.Z2.CC12 B3220.C8.430-500.Z2.CC16
				B3224.C8.430-500.Z2.CC12 B3224.C8.430-500.Z2.CC16
				B3220.N8.430-500.Z2.CC12 B3220.N8.430-500.Z2.CC16
				B3224.N8.430-500.Z2.CC12 B3224.N8.430-500.Z2.CC16
				B3220.C8.500-570.Z2.CC12 B3220.C8.500-570.Z2.CC16
				B3224.C8.500-570.Z2.CC12 B3224.C8.500-570.Z2.CC16
				B3220.N8.500-570.Z2.CC12 B3220.N8.500-570.Z2.CC16
				B3224.N8.500-570.Z2.CC12 B3224.N8.500-570.Z2.CC16
				B3220.C8.570-640.Z2.CC12 B3220.C8.570-640.Z2.CC16
				B3224.C8.570-640.Z2.CC12 B3224.C8.570-640.Z2.CC16
				B3220.N8.570-640.Z2.CC12 B3220.N8.570-640.Z2.CC16
				B 3224.N8.570-640.Z2.CC12 B 3224.N8.570-640.Z2.CC16

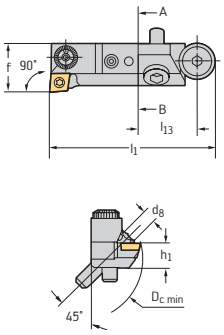
Чистовые резцовые вставки

– Точность настройки 0,01 и 0,002 мм

Инструмент

Обозначение	D_{cmin} мм	d_8 мм	l_{13} мм	f мм	h_1 мм	l_1 мм	t мм	Набор мм	Тип пластин
κ = 90°									
FR709 / FL709	36	4,5	9,25	20	8,5	49,8	1	0,01	TC . . 1102 . .
FR760	36	5,5	13,5	20	8,5	49,5	1	0,002	TC . . 1102 . .
κ = 90°									
FR710 / FL710	28	4,5	9,25	16	8,5	49,5	1	0,01	CC . . 0602 . .
FR761	28	5,5	13,5	16	8,5	49,5	1	0,002	CC . . 0602 . .





Размеры указаны для эталонных пластин TC . . 110204 и CC . . 060204

Диапазон регулировки в радиальном/осевом направлениях см. стр. B 641 в Общем каталоге Walter 2017

Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип пластин	TC . . 1102 . .	CC . . 0602 . .
Винт	FS1129 (Torx 8)	FS1129 (Torx 8)
Винт резцовой вставки	FS1354	FS1354
Упор	FK369	FK369
Торцевой регулировочный винт	FS1355	FS1355
Радиальный регулировочный винт	FS1356	FS1356

Комплектующие

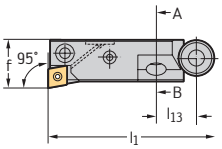
Тип пластин	TC . . 1102 . .
Отвертка	FS257 (Torx 8)

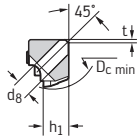
Чистовые резцовые вставки

– Точность настройки 0,01 и 0,002 мм

Инструмент

к = 95°





A–B

Обозначение	D_{cmin} мм	d_8 мм	l_{13} мм	f мм	h_1 мм	l_1 мм	t мм	Набор мм	Тип пластин
FR717 / FL717	28	4,5	9,25	16	8,5	49,5	1	0,01	CC . . 0602 . .
FR763	28	5,5	13,5	16	8,5	49,5	1	0,002	CC . . 0602 . .

Размеры указаны для эталонной пластины CC . . 060204

Диапазон регулировки в радиальном/осевом направлениях см. стр. B 641 в Общем каталоге Walter 2017

Сборочные детали входят в комплект поставки

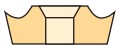
Сборочные детали

Тип пластин	CC . . 0602 . .
Винт	FS1129 (Torx 8)
Винт резцовой вставки	FS1354
Упор	FK369
Торцевой регулировочный винт	FS1355
Радиальный регулировочный винт	FS1356

Комплектующие

Тип пластин	TC . . 1102 . .
Отвертка	FS257 (Torx 8)

Режимы резания для чистового растачивания (резцовые вставки) – пластины с задними углами
Кермет



Группа материалов	Основные группы материалов			Твердость по Бринеллю HB	Предел прочности R_m Н/мм²	Группа обрабатываемости [1]	= режимы резания для обработки с подачей СОЖ	= возможна обработка без СОЖ	Сплав HE, Начальная скорость резания v_c [м/мин], WEP10, f [мм/об] 3 × D_c	4 × D_c	6 × D_c
P	Нелегированная сталь	C ≤ 0,25 %	отожженная	125	430	P1	●●	●	288	261	162
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	отожженная	190	640	P2	●●	●	270	216	135
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	улучшенная	210	710	P3	●●	●	243	198	126
		C > 0,55 %	отожженная	190	640	P4	●●	●	234	189	117
		C > 0,55 %	улучшенная	300	1010	P5	●●	●	207	171	108
		автоматная сталь (сегментная стружка)	отожженная	220	750	P6	●●	●	243	198	126
	Низколегированная сталь	отожженная		175	590	P7	●●	●	270	216	135
		улучшенная		285	960	P8	●●	●	225	180	117
		улучшенная		380	1280	P9	●●	●	198	162	99
		улучшенная		430	1480	P10	●●	●	171	135	72
	Высоколегированная сталь и высоколегированная инструментальная сталь	отожженная		200	680	P11	●●	●	225	171	117
		закаленная и отпущенная		300	1010	P12	●●	●	189	162	99
		закаленная и отпущенная		380	1280	P13	●●	●	180	144	81
	Нержавеющая сталь	ферритная/мартенситная, отожженная		200	680	P14	●●	●	225	180	117
		мартенситная, улучшенная		330	1110	P15	●●	●	171	153	90
M	Нержавеющая сталь	аустенитная, закаленная		200	680	M1	●●	●	207	162	108
		аустенитная, дисперсионно-твердеющая (PH)		300	1010	M2	●●	●	153	117	99
		аустенитно-ферритная, дуплексная		230	780	M3	●●	●	171	135	81
K	Ковкий литейный чугун	ферритный		200	400	K1	●●	●	225	189	108
		перлитный		260	700	K2	●●	●	180	153	99
	Серый чугун	с низким пределом прочности		180	200	K3	●●	●	243	207	126
		с высоким пределом прочности/аустенитный		245	350	K4	●●	●	180	153	99
	Высокопрочный чугун	ферритный		155	400	K5	●●	●	225	180	117
		перлитный		265	700	K6	●●	●	207	162	108
	ЧВГ			230	400	K7	●●	●			
N	Алюминиевые ковкие сплавы	не упрочняемые термической обработкой		30	–	N1	●●	●			
		упрочняемые термической обработкой, упрочненные		100	340	N2	●●	●			
	Алюминиевые литейные сплавы	≤ 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		75	260	N3	●●	●			
		≤ 12 % Si, упрочняемые, упрочненные		90	310	N4	●●	●			
		> 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		130	450	N5					
	Магниевые сплавы [3]			70	250	N6					
	Медь и медные сплавы (бронза/латунь)	нелегированная, электролитическая медь		100	340	N7	●●	●			
		латунь, бронза, красная латунь		90	310	N8	●●	●			
		медные сплавы, дающие сегментную стружку		110	380	N9	●●	●			
		высокопрочные сплавы Cu-Al-Fe		300	1010	N10					
S	Жаропрочные сплавы	на основе Fe	отожженные	200	680	S1	●●	●			
			упрочненные	280	940	S2	●●	●			
		на основе Ni или Co	отожженные	250	840	S3	●●	●			
			упрочненные	350	1180	S4	●●	●			
			литье	320	1080	S5	●●	●			
	Титановые сплавы	чистый титан		200	680	S6	●●	●			
		α- и β-сплавы, упрочненные		375	1260	S7	●●	●			
		β-сплавы		410	1400	S8	●●	●			
	Вольфрамовые сплавы			300	1010	S9					
	Молибденовые сплавы			300	1010	S10					
H	Закаленная сталь	закаленная и отпущенная		50 HRC		H1	●	●●			
		закаленная и отпущенная		55 HRC		H2	●	●●			
		закаленная и отпущенная		60 HRC		H3	●	●●			
	Закаленный чугун	закаленный и отпущенный		55 HRC		H4	●	●●			
O	Термопласты	без абразивных включений				O1					
	Реактопласты	без абразивных включений				O2					
	Пластмассы, армированные стекловолокном	GFRP				O3					
	Пластмассы, армированные углеволокном	CFRP				O4					
	Пластмассы, армированные арамидным волокном	AFRP				O5					
	Графит (технический)			80 по Шору		O6					

●● Рекомендуемая область применения (указанные режимы резания являются начальными значениями для данной области)

● Возможная область применения, режимы резания уменьшить на 30–50 % (для ISO M повысить прим. на 70–80 %)

В таблице указаны рекомендуемые значения. В особых случаях необходима корректировка скорости резания.

HE = кермет с покрытием

Примечание: при обработке без СОЖ стойкость пластины снижается в среднем на 20–30 %. В особых случаях необходима корректировка скорости резания.

[1] Классификацию по группам обрабатываемости см. на стр. B1174 в Общем каталоге Walter 2017.

[3] При обработке магниевых сплавов не использовать смешиваемую с водой СОЖ.

B – Резьбонарезание

Метчики – B3

Метчики быстрорежущие HSS-E (-PM)	Система обозначений	194
	M – метрическая резьба	195
	MF – метрическая резьба с мелким шагом	202
	UNC	203
	UNF	209
	NPT	212

Раскатники – B3

Раскатники машинные быстрорежущие HSS-E-PM	Система обозначений	213
	M – метрическая резьба	214
	MF – метрическая резьба с мелким шагом	227

Резьбофрезы – B4

Резьбофрезы	Система обозначений	231
	Резьбофрезы со сменными пластинами	232
Техническая информация	Режимы резания	246
	Корректирующие значения радиуса	248
	Применение инструмента	249

Система обозначений
Метчики из быстрорежущей стали HSS-E (-PM)

Пример:

T	C	1	20	–	M10	–	C	1	–	W	W	60	AG
1	2	3	4	5	6		7	8		Сплав			

1 – Назначение инструмента

T	Threading (Резьбонарезание)

2 – Серия

3 – Тип инструмента

1	Метчик для глухих отверстий
2	Метчик для сквозных отверстий

4 – Тип инструмента

15	Универсальный Угол подъема канавки 45° 300–1000 Н/мм²
16	Универсальный С прямыми канавками и спиральным заборным конусом 300–800 Н/мм²
20	ISO P Угол подъема канавки 45° 350–800 Н/мм²
21	ISO P Угол подъема канавки 40° 800–1250 Н/мм²
22	ISO P Угол подъема канавки 15° 1000–1400 Н/мм²

5 – 1-й разделительный знак

–	Метрические размеры

6 – Размер резьбы

7 – Допуск/тип хвостовика

C	6HX, 2B Усиленный хвостовик
L	6HX, 2B Хвостовик с обнижением

8 – Модификация

0	С наружным подводом СОЖ
1	С внутренним подводом СОЖ по осевым каналам

Система обозначений сплавов

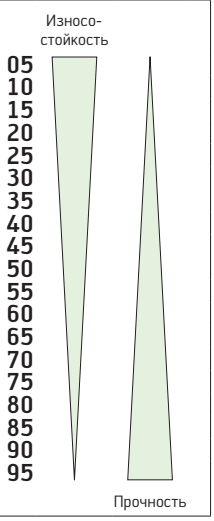
Пример:

W	W	60	AG
Walter	1	2	3

1 – Субстрат

Твердый сплав	
HSS-E-PM	W
HSS-E	Y

2 – Область применения



3 – Покрытие

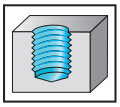
AA	TiN
AG	TiNK/vap
BD	TiCN
BC	TiCN
RG	TiAlN

Метчики машинные быстрорежущие HSS-E-PM TC120 Supreme

– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

M
DIN 13

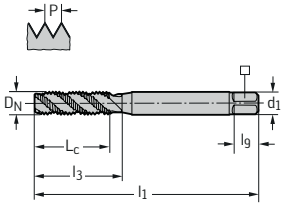
6HX



≤ 3×D_N | C=2-3 | 45° | 25HRC 850 –350 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AG	●●			●			

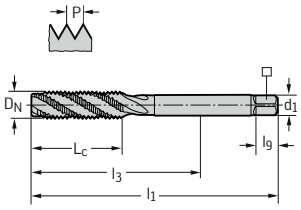
DIN 371



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

Пример заказа инструмента из сплава WW60AG: TC120-M3-C0-WW60AG

DIN 376



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

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

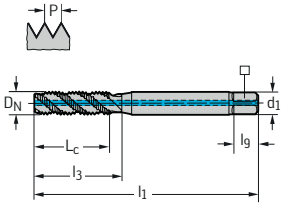
Метчики машинные быстрорежущие HSS-E-PM TC120 Supreme

– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

M	6HX	
DIN 13		

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AG	●●			●			

DIN 371

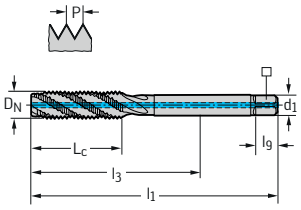


Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AG
TC120-M8-C1-	M 8	1,25	90	26,5	35	8	6,2	9	3	●
TC120-M10-C1-	M 10	1,5	100	33	39	10	8	11	3	●

Пример заказа инструмента из сплава WW60AG: TC120-M8-C1-WW60AG

B 3

DIN 376

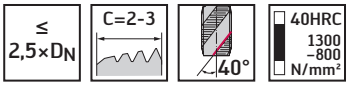


Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AG
TC120-M12-L1-	M 12	1,75	110	39,5	83	9	7	10	4	●
TC120-M16-L1-	M 16	2	120	52	78	12	9	12	4	●

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

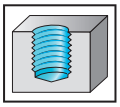
Метчики машинные быстрорежущие HSS-E (-PM)
TC121 Supreme

– Для обработки материалов, дающих сливную стружку



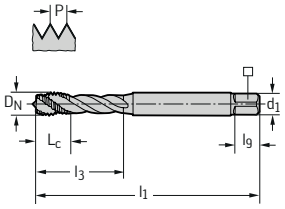
M
DIN 13

6HX



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

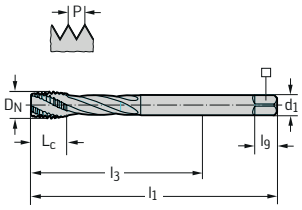
DIN 371



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

Пример заказа инструмента из сплава WW60RG: TC121-M2-C0-WW60RG

DIN 376



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

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

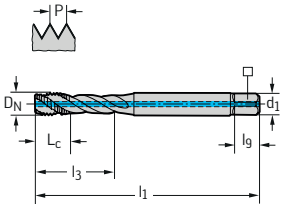
Метчики машинные быстрорежущие HSS-E (PM)
TC121 Supreme

– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

M	6HX	
DIN 13		

	P	M	K	N	S	H	O
WW60RG	●●	●	●	●			

DIN 371

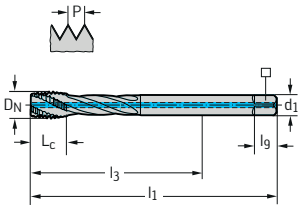


Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60RG
TC121-M5-C1-	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3	✱
TC121-M6-C1-	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3	✱
TC121-M8-C1-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	✱
TC121-M10-C1-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	✱

Пример заказа инструмента из сплава WW60RG: TC121-M5-C1-WW60RG

B 3

DIN 376



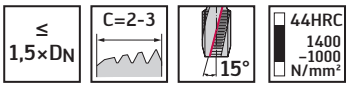
Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60RG
TC121-M12-L1-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4	✱
TC121-M14-L1-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	4	✱
TC121-M16-L1-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4	✱
TC121-M20-L1-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4	✱

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

Метчики машинные быстрорежущие HSS-E-PM TC122 Supreme

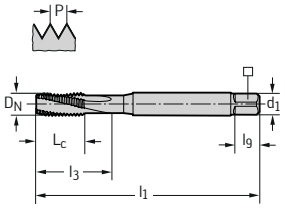
– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

M	6HX	
DIN 13		



	P	M	K	N	S	H	O
WW60BC	●●		●				

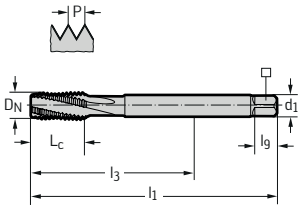
DIN 371



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

Пример заказа инструмента из сплава WW60BC: TC122-M3-C0-WW60BC

DIN 376



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

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

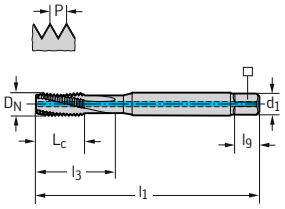
Метчики машинные быстрорежущие HSS-E-PM
TC122 Supreme

– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

M	6HX	
DIN 13		

	P	M	K	N	S	H	O
WW60BC	●●		●				

DIN 371

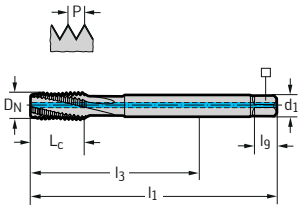


Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60BC
TC122-M5-C1-	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3	●●
TC122-M6-C1-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	●●
TC122-M8-C1-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	●●
TC122-M10-C1-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	●●

Пример заказа инструмента из сплава WW60BC: TC122-M5-C1-WW60BC

B 3

DIN 376

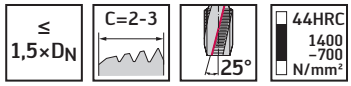


Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60BC
TC122-M12-L1-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4	●●
TC122-M14-L1-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4	●●
TC122-M16-L1-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4	●●
TC122-M20-L1-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4	●●

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

Метчики машинные быстрорежущие HSS-E-PM
Paradur® Ni

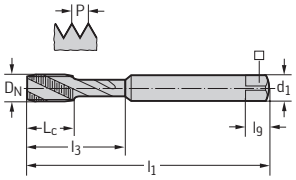
– Для обработки материалов, дающих сливную стружку



M	6HX	
DIN 13		

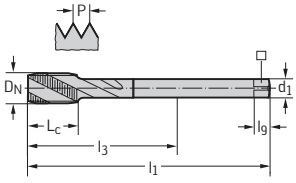
	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●				●●		
Без покрытия	●				●●		

~DIN 371



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

DIN 376



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

Метчики машинные быстрорежущие HSS-E-PM
Prototex® TiNi

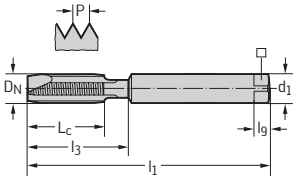
– Для обработки с СОЖ
– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

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

MF
DIN 13

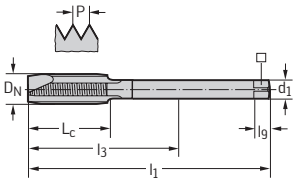
	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●		●	●●		
Без покрытия	●●	●●		●	●●		

~DIN 371



Обозначение TICN	Обозначение Без покрытия	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N
★ 21216106-M8X0.75	212161-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	10	29	8	6,2	9	3
★ 21216106-M8X1	212161-M8X1	MF 8x1	1	90	12	29	8	6,2	9	3

DIN 374



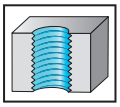
Обозначение TICN	Обозначение Без покрытия	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N
★ 21266106-M10X1.25	212661-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3
★ 21266106-M12X1	212661-M12X1	MF 12x1	1	100	16	73	9	7	10	4
★ 21266106-M12X1.25	212661-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
★ 21266106-M12X1.5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

Метчики машинные быстрорежущие HSS-E TC216 Perform

– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

UNC
ASME B1.1

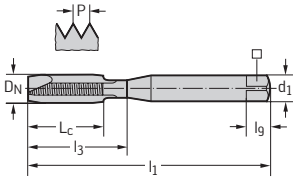
2B



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

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●●			

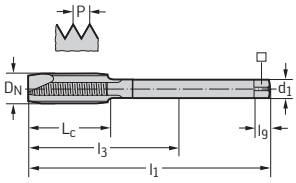
DIN 371



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

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC216-UNC6-C0-WY80AA

DIN 376



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

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

Метчики машинные быстрорежущие HSS-E-PM
Prototex® TiNi

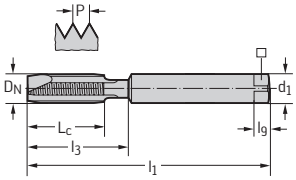
– Для обработки с СОЖ
– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

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

UNC
ASME B1.1

	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●		●	●●		
Без покрытия	●●	●●		●	●●		

~DIN 2184-1

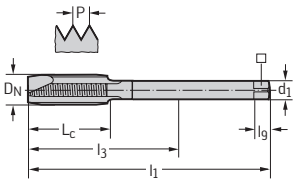


Обозначение TICN	Обозначение Без покрытия	D_N-P	D_N мм	l_1 h9 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 мм	□ мм	l_9 мм	N
★ 2220706-UNC2	22207-UNC2	UNC 2-56	2,184	45	9	9	2,8	2,1	5	2
★ 2220706-UNC4	22207-UNC4	UNC 4-40	2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	2
★ 2220706-UNC6	22207-UNC6	UNC 6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3
★ 2220706-UNC8	22207-UNC8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

≤ UNC 10: без кольцевой канавки после резьбы

B 3

DIN 2184-1



Обозначение TICN	Обозначение Без покрытия	D_N-P	D_N мм	l_1 h9 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 мм	□ мм	l_9 мм	N
★ 2225706-UNC7/16	22257-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
★ 2225706-UNC1/2	22257-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
★ 2225706-UNC5/8	22257-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4

● ● ● / ★ Новый инструмент

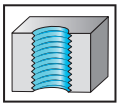
Метчики машинные быстрорежущие HSS-E-PM
Prototex® TiNi

– Для обработки с СОЖ
– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

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

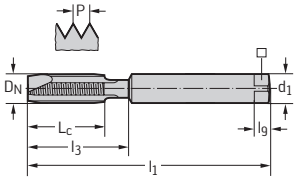
UNC
ASME B1.1

2B



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●		●	●●		
Без покрытия	●●	●●		●	●●		

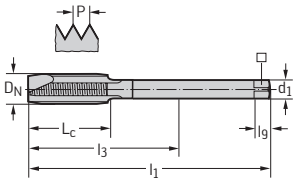
~DIN 2184-1



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

≤ UNC 10: без кольцевой канавки после резьбы

DIN 2184-1



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

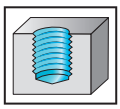
● ● ● / ★ Новый инструмент

Метчики машинные быстрорежущие HSS-E TC115 Perform

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

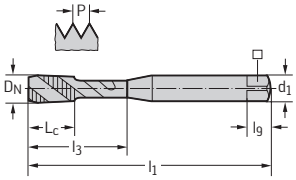
UNC
ASME B1.1

2B



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●			

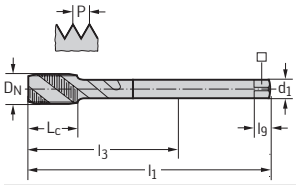
DIN 371



Обозначение	D_N-P	D_N мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WY80AA
TC115-UNC6-C0-	UNC 6-32	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3	⊠
TC115-UNC8-C0-	UNC 8-32	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3	⊠
TC115-UNC10-C0-	UNC 10-24	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3	⊠
TC115-UNC1/4-C0-	UNC 1/4-20	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3	⊠
TC115-UNC5/16-C0-	UNC 5/16-18	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3	⊠
TC115-UNC3/8-C0-	UNC 3/8-16	9,525	100	15	39	10	8	11	3	⊠

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC115-UNC6-C0-WY80AA

DIN 376



Обозначение	D_N-P	D_N мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WY80AA
TC115-UNC1/2-L0-	UNC 1/2-13	12,7	110	18	83	9	7	10	3	⊠
TC115-UNC5/8-L0-	UNC 5/8-11	15,875	110	20	68	12	9	12	3	⊠
TC115-UNC3/4-L0-	UNC 3/4-10	19,05	125	25	81	14	11	14	4	⊠

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

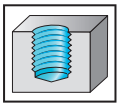
B 3

Метчики машинные быстрорежущие HSS-E
Paradur® HT

– Для обработки материалов, дающих сливную и сегментную стружку

UNC
ASME B1.1

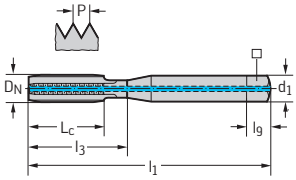
2B



≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 44HRC, 1400 –500 N/mm²

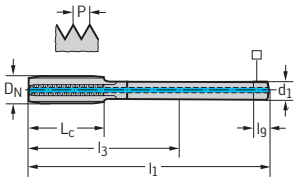
	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●		●●	●			●

DIN 2184-1



Обозначение TIN	D_N-P	D_N мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N
2231115-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3
2231115-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	35	8	6,2	9	3
2231115-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	39	10	8	11	3

DIN 2184-1



Обозначение TIN	D_N-P	D_N мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N
2236115-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	3
2236115-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	3
2236115-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	3
2236115-UNC1	UNC 1"-8	25,4	160	36	113	18	14,5	17	4

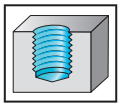
Метчики машинные быстрорежущие HSS-E-PM
Paradur® Ni

– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

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

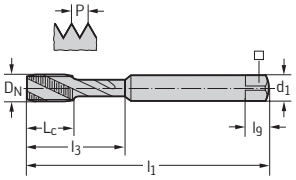
UNC
ASME B1.1

2B



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●				●●		
Без покрытия	●				●●		

~DIN 2184-1

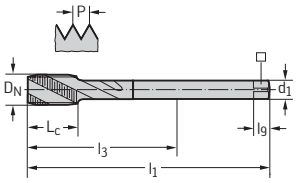


Обозначение TICN	Обозначение Без покрытия	D_N-P	D_N мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N
★ 22410206-UNC2	224102-UNC2	UNC 2-56	2,184	45	9	9	2,8	2,1	5	3
★ 22410206-UNC3	224102-UNC3	UNC 3-48	2,515	50	9	9	2,8	2,1	5	3
★ 22410206-UNC4	224102-UNC4	UNC 4-40	2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	3
★ 22410206-UNC6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

≤ UNC 10: без кольцевой канавки после резьбы

B 3

DIN 2184-1



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

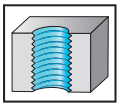
Метчики машинные быстрорежущие HSS-E-PM
Prototex® TiNi

– Для обработки с СОЖ
– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

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

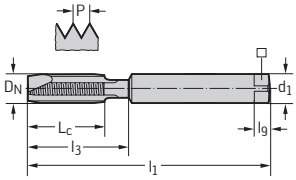
UNF
ASME B1.1

3B



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●		●	●●		
Без покрытия	●●	●●		●	●●		

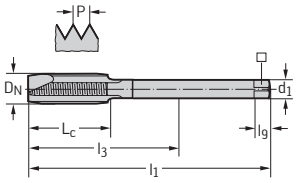
~DIN 2184-1



Обозначение TICN	Обозначение Без покрытия	D_N-P	D_N мм	l_1 h9 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 мм	□ мм	l_9 мм	N
★ 2320706-UNF4	23207-UNF4	UNF 4-48	2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	2
★ 2320706-UNF5	23207-UNF5	UNF 5-44	3,175	56	10	10	3,5	2,7	6	2
★ 2320706-UNF6	23207-UNF6	UNF 6-40	3,505	56	12	12	4	3	6	3
★ 2320706-UNF8	23207-UNF8	UNF 8-36	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
★ 2320706-UNF10	23207-UNF10	UNF 10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
★ 2320706-UNF1/4	23207-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
★ 2320706-UNF5/16	23207-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
★ 2320706-UNF3/8	23207-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ UNF 10: без кольцевой канавки после резьбы

DIN 2184-1



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

B 3

★ Новый инструмент

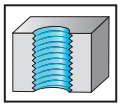
Метчики машинные быстрорежущие HSS-E-PM
Prototex® TiNi

– Для обработки с СОЖ
– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

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

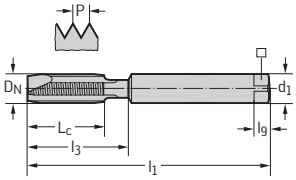
UNF
ASME B1.1

2B



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●		●	●●		
Без покрытия	●●	●●		●	●●		

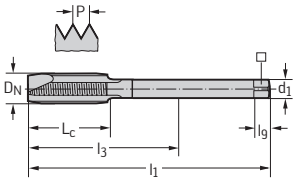
~DIN 2184-1



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

≤ UNF 10: без кольцевой канавки после резьбы

DIN 2184-1



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

B 3

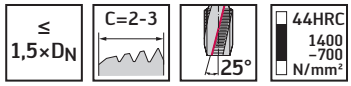
WALTER SELECT

●● Основная область применения

● Возможная область применения

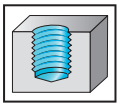
Метчики машинные быстрорежущие HSS-E-PM
Paradur® Ni

– Для обработки материалов, дающих сливную стружку



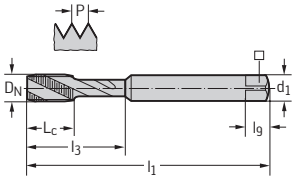
UNF
ASME B1.1

3B



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●				●●		
Без покрытия	●				●●		

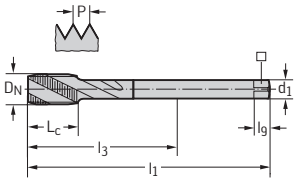
~DIN 2184-1



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

≤ UNF 10: без кольцевой канавки после резьбы

DIN 2184-1



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

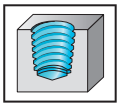
B 3

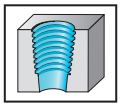
● ● ● / ★ Новый инструмент

Метчики машинные быстрорежущие HSS-E
Paradur® Ni

– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

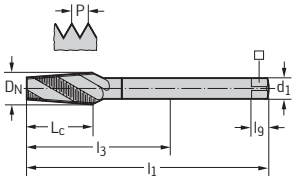
NPT
ASME B1.20.1





	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●				●●		
Без покрытия	●				●●		

PWZ-NORM



Обозначение TICN	Обозначение Без покрытия	D_N-P	D_N мм	Ниток на дюйм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N
★ 2546706-NPT1/16	25467-NPT1/16	NPT 1/16-27	7,717	27	80	14	56	8	6,2	6	3
★ 2546706-NPT1/8	25467-NPT1/8	NPT 1/8-27	10,065	27	90	14	61	11	9	9	4
★ 2546706-NPT1/4	25467-NPT1/4	NPT 1/4-18	13,372	18	100	20	56	14	11	11	4
★ 2546706-NPT3/8	25467-NPT3/8	NPT 3/8-18	16,812	18	110	20	65	16	12	12	5
★ 2546706-NPT1/2	25467-NPT1/2	NPT 1/2-14	20,947	14	125	26	78	18	14,5	15	5
★ 2546706-NPT3/4	25467-NPT3/4	NPT 3/4-14	26,292	14	140	26	75	22	18	18	5
★ 2546706-NPT1	25467-NPT1	NPT 1“-11.5	32,914	12	150	31	81	28	22	22	5

Конусность 1:16

B 3

★ Новый инструмент

Система обозначений
Раскатники машинные быстрорежущие HSS-E-PM

Пример:

T	C	4	20	–	M10	–	C	1	–	W	W	60	AD
1	2	3	4	5	6		7	8		Сплав			

1	2	3	4
Назначение инструмента	**Серия**	**Тип инструмента**	**Тип инструмента**
T Threading (Резьбонарезание)		**4** Раскатник	**20** Универсальный 200–1200 Н/мм² **30** ISO P 200–1200 Н/мм²

5	6	7	8
1-й разделительный знак	**Размер резьбы**	**Допуск/тип хвостовика**	**Модификация**
– Метрические размеры **D** DIN/ANSI		**C** 6HX, 2B Усиленный хвостовик **E** 6GX Усиленный хвостовик **L** 6HX, 2B Хвостовик с обнижением **N** 6HX Хвостовик с обнижением	**0** С наружным подводом СОЖ без канавок для СОЖ **1** С внутренним подводом СОЖ по осевым каналам, без канавок для СОЖ **2** С внутренним подводом СОЖ по радиальным каналам **6** С наружным подводом СОЖ с канавками для СОЖ **E** Форма заборного конуса E **H** Удлиненный хвостовик XL

B 3

Система обозначений сплавов

Пример:

W	W	60	AD
Walter	1	2	3

1	2	3
Субстрат	**Область применения**	**Покрытие**
Твердый сплав HSS-E-PM **W** HSS-E **Y**	Износо-стойкость 05 10 15 20 25 30 35 40 45 50 55 60 65 70 75 80 85 90 95 Прочность	**AD** TiN **BA** TiCN **EL** AlCrN

Раскатники машинные быстрорежущие HSS-E-PM
TC420 Supreme

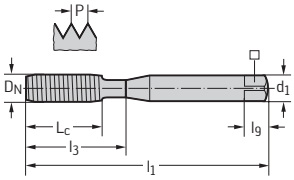
– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

≤ 3×D_N	C=2-3	36HRC 1200 –200 N/mm²

M DIN 13	6HX		

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●	●	●●	●		

DIN 2174

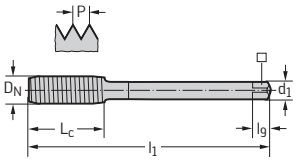


Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M2-C0-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3	☻	☻
TC420-M2.5-C0-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3	☻	☻
TC420-M3-C0-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	☻	☻
TC420-M3.5-C0-	M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4	☻	☻
TC420-M4-C0-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	☻	☻
TC420-M5-C0-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	☻	☻
TC420-M6-C0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	☻	☻
TC420-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	☻	☻
TC420-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	☻	☻

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M2-C0-WW60AD

B 3

DIN 2174



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M12-L0-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	☻	☻
TC420-M14-L0-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	☻	☻
TC420-M16-L0-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	☻	☻
TC420-M20-L0-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	7	☻	

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M12-L0-WW60AD

☻☻☻ / ★ Новый инструмент

Раскатники машинные быстрорежущие HSS-E-PM TC420 Supreme

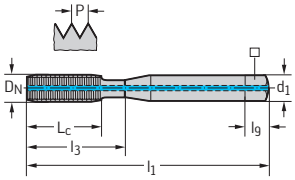
– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

≤ 3×D_N	C=2-3		36HRC 1200 –200 N/mm²

M DIN 13	6HX	

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

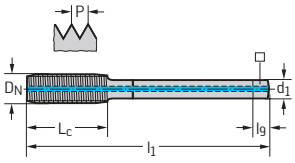
DIN 2174



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M5-C1-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	✕	✕
TC420-M6-C1-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	✕	✕
TC420-M8-C1-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	✕	✕
TC420-M10-C1-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	✕	✕

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M5-C1-WW60AD

DIN 2174



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M12-L1-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	✕	✕
TC420-M14-L1-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	✕	✕
TC420-M16-L1-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	✕	✕

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M12-L1-WW60AD

Раскатники машинные быстрорежущие HSS-E-PM
TC420 Supreme

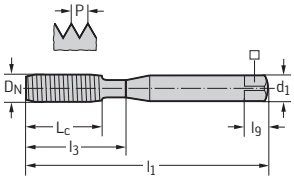
– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

≤ 3×D_N	C=2-3	36HRC 1200 –200 N/mm²

M	6GX		
DIN 13			

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●	●	●●	●		

DIN 2174

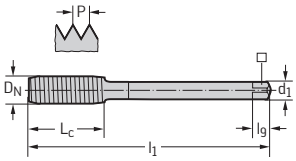


Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M2-E0-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3	★	★
TC420-M2.5-E0-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3	★	★
TC420-M3-E0-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	★	★
TC420-M3.5-E0-	M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4	★	★
TC420-M4-E0-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	★	★
TC420-M5-E0-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	★	★
TC420-M6-E0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	★	★
TC420-M8-E0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	★	★
TC420-M10-E0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	★	★

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M2-E0-WW60AD

B 3

DIN 2174



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M12-N0-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	★	
TC420-M14-N0-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	★	
TC420-M16-N0-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	★	

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M12-N0-WW60AD

★ / ★ Новый инструмент

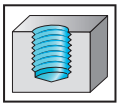
Раскатники машинные быстрорежущие HSS-E-PM TC420 Supreme

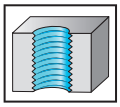
– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC | 1200 – 200 N/mm²

M
DIN 13

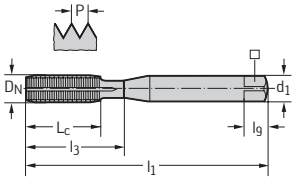
6HX





	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

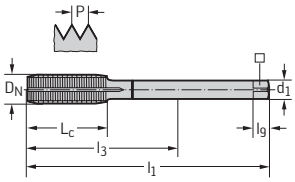
DIN 2174



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M2-C6-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3	●●	●●
TC420-M2.5-C6-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3	●●	●●
TC420-M3-C6-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	●●	●●
TC420-M3.5-C6-	M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4	●●	●●
TC420-M4-C6-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	●●	●●
TC420-M5-C6-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M6-C6-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M8-C6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	●●	●●
TC420-M10-C6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	●●	●●

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M2-C6-WW60AD

DIN 2174



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M12-L6-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	●●	●●
TC420-M14-L6-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	●●	●●
TC420-M16-L6-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	●●	●●
TC420-M20-L6-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	7	●●	●●

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M12-L6-WW60AD

Раскатники машинные быстрорежущие HSS-E-PM
TC420 Supreme

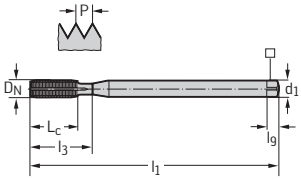
– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

≤ 3,5×D_N	C=2-3	XL (l_1)	36HRC 1200 –200 N/mm²

M DIN 13	6HX		

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		

~DIN376 XL

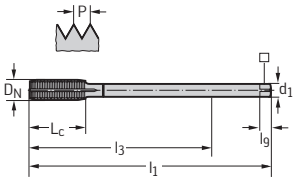


Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AD
TC420-M3-CH-	M 3	0,5	125	6	18	3,5	2,7	6	4	●●●
TC420-M4-CH-	M 4	0,7	125	7	21	4,5	3,4	6	5	●●●
TC420-M5-CH-	M 5	0,8	140	8	25	6	4,9	8	5	●●●
TC420-M6-CH-	M 6	1	160	10	30	6	4,9	8	5	●●●

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M3-CH-WW60AD

B 3

~DIN376 XL



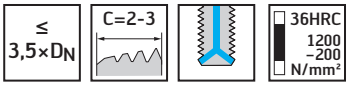
Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AD
TC420-M8-LH-	M 8	1,25	180	18	157	6	4,9	8	5	●●●
TC420-M10-LH-	M 10	1,5	200	20	177	7	5,5	8	6	●●●
TC420-M12-LH-	M 12	1,75	220	23	193	9	7	10	6	●●●
TC420-M16-LH-	M 16	2	220	25	178	12	9	12	6	●●●

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M8-LH-WW60AD

●●● / ★ Новый инструмент

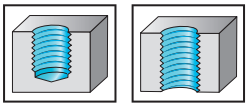
Раскатники машинные быстрорежущие HSS-E-PM TC420 Supreme

– Для обработки материалов, дающих сливную стружку



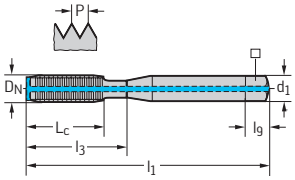
M
DIN 13

6HX



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

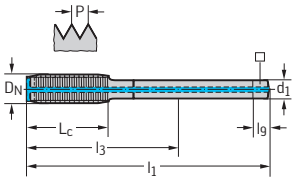
DIN 2174



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M5-C2-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	✕	✕
TC420-M6-C2-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	✕	✕
TC420-M8-C2-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	✕	✕
TC420-M10-C2-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	✕	✕

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M5-C2-WW60AD

DIN 2174



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M12-L2-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	✕	✕
TC420-M14-L2-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	✕	✕
TC420-M16-L2-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	✕	✕
TC420-M20-L2-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	7	✕	✕

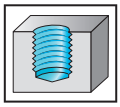
Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M12-L2-WW60AD

Раскатники машинные быстрорежущие HSS-E-PM
TC420 Supreme

– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

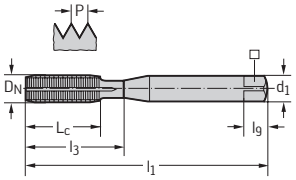
M
DIN 13

6HX



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174

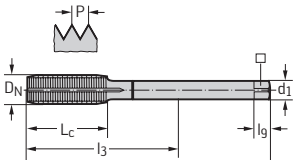


Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M2-CE-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3	☹	☹
TC420-M2.5-CE-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3	☹	☹
TC420-M3-CE-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	☹	☹
TC420-M3.5-CE-	M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4	☹	☹
TC420-M4-CE-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	☹	☹
TC420-M5-CE-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	☹	☹
TC420-M6-CE-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	☹	☹
TC420-M8-CE-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	☹	☹
TC420-M10-CE-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	☹	☹

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M2-CE-WW60AD

B 3

DIN 2174



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M12-LE-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	☹	☹
TC420-M14-LE-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	☹	☹
TC420-M16-LE-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	☹	☹

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M12-LE-WW60AD

☹☹☹ / ★ Новый инструмент

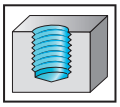
Раскатники машинные быстрорежущие HSS-E-PM TC420 Supreme

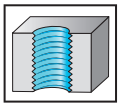
≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

M
DIN 13

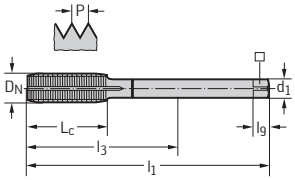
6GX





	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

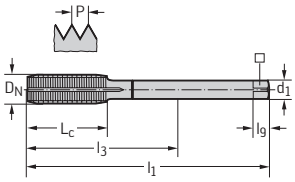
DIN 2174



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M2-E6-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3	●●	●●
TC420-M2.5-E6-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3	●●	●●
TC420-M3-E6-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	●●	●●
TC420-M3.5-E6-	M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4	●●	●●
TC420-M4-E6-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	●●	●●
TC420-M5-E6-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M6-E6-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M8-E6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	●●	●●
TC420-M10-E6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	●●	●●

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M2-E6-WW60AD

DIN 2174



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M12-N6-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	●●	
TC420-M14-N6-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	●●	
TC420-M16-N6-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	●●	

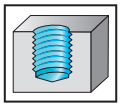
Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M12-N6-WW60AD

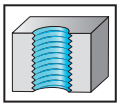
Раскатники машинные быстрорежущие HSS-E-PM TC420 Supreme

– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

M
DIN 13

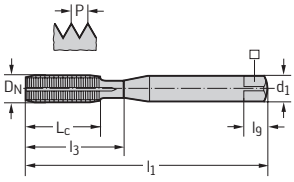
6GX





	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174

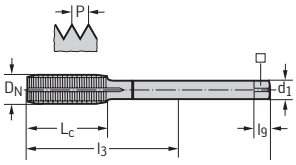


Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M2-EE-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3	☹	☹
TC420-M2.5-EE-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3	☹	☹
TC420-M3-EE-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	☹	☹
TC420-M4-EE-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	☹	☹
TC420-M5-EE-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	☹	☹
TC420-M6-EE-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	☹	☹
TC420-M8-EE-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	☹	☹
TC420-M10-EE-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	☹	☹

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M2-EE-WW60AD

B 3

DIN 2174



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M12-NE-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	☹	
TC420-M14-NE-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	☹	
TC420-M16-NE-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	☹	

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M12-NE-WW60AD

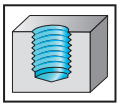
☹☹☹ / ★ Новый инструмент

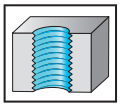
Раскатники машинные быстрорежущие HSS-E-PM TC430 Supreme

– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC | 1200 – 200 N/mm²

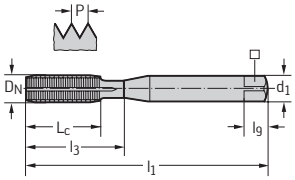
M DIN 13 | 6HX





	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●			
WW60EL	●●	●	●	●			

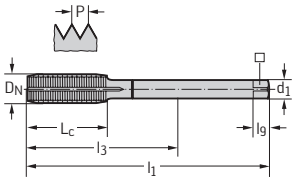
DIN 2174



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AD	WW60EL
TC430-M3-C6-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4		✖
TC430-M4-C6-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5		✖
TC430-M5-C6-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5		✖
TC430-M6-C6-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5		✖
TC430-M8-C6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	✖	✖
TC430-M10-C6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7	✖	✖

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC430-M8-C6-WW60AD

DIN 2174



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AD	WW60EL
TC430-M12-L6-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	8	✖	✖
TC430-M16-L6-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	8	✖	

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC430-M12-L6-WW60AD

Раскатники машинные быстрорежущие HSS-E-PM TC430 Supreme

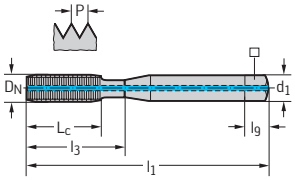
– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

M DIN 13	6HX		

≤ 3,5×D_N | C=2-3 | | 36HRC, 1200 –200 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●			

DIN 2174

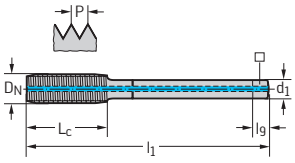


Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AD
TC430-M8-C1-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	●●
TC430-M10-C1-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7	●●

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC430-M8-C1-WW60AD

B 3

DIN 2174



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AD
TC430-M12-L1-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	8	●●
TC430-M16-L1-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	8	●●

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC430-M12-L1-WW60AD

●● / ★ Новый инструмент

Раскатники машинные быстрорежущие HSS-E-PM TC430 Supreme

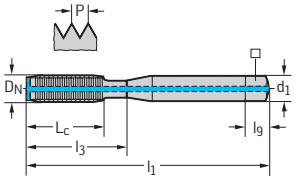
– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

M	6HX		
DIN 13			

≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●			

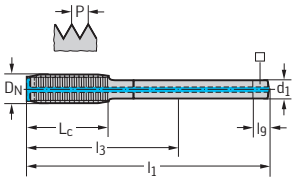
DIN 2174



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AD
TC430-M8-C2-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	●●
TC430-M10-C2-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7	●●

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC430-M8-C2-WW60AD

DIN 2174



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AD
TC430-M12-L2-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	8	●●
TC430-M16-L2-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	8	●●

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC430-M12-L2-WW60AD

Раскатники машинные быстрорежущие HSS-E-PM
TC430 Supreme

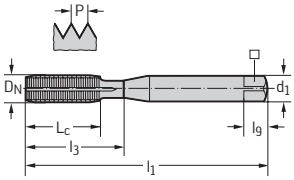
– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

≤ 3,5×D_N	C=2-3	36HRC 1200 –200 N/mm²

M DIN 13	6GX		

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●			

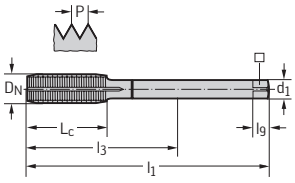
DIN 2174



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AD
TC430-M8-E6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	●●
TC430-M10-E6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7	●●

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC430-M8-E6-WW60AD

DIN 2174



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AD
TC430-M12-N6-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	8	●●
TC430-M16-N6-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	8	●●

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC430-M12-N6-WW60AD

B 3

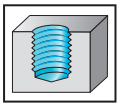
●●● / ★ Новый инструмент

Раскатники машинные быстрорежущие HSS-E-PM TC420 Supreme

– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

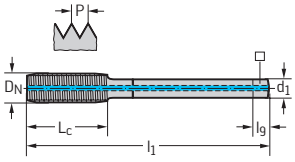
≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

MF DIN 13 | 6HX



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AD
TC420-M8X1-L1-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5	☹
TC420-M10X1-L1-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	6	☹
TC420-M12X1-L1-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	6	☹
TC420-M12X1.5-L1-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	6	☹
TC420-M14X1.5-L1-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	6	☹

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M8X1-L1-WW60AD

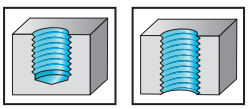
B 3

Раскатники машинные быстрорежущие HSS-E-PM TC420 Supreme

– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

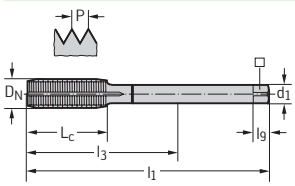
≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

MF DIN 13 | 6HX



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M8X1-L6-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5	☹	☹
TC420-M10X1-L6-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	6	☹	☹
TC420-M12X1-L6-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	6	☹	☹
TC420-M12X1.5-L6-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	6	☹	☹
TC420-M14X1-L6-	MF 14x1	1	100	15	71	11	9	12	6	☹	☹
TC420-M14X1.25-L6-	MF 14x1.25	1,25	100	15	71	11	9	12	6	☹	☹
TC420-M14X1.5-L6-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	6	☹	☹
TC420-M16X1.5-L6-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	6	☹	☹

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M8X1-L6-WW60AD

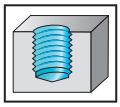
☹☹☹ / ★ Новый инструмент

Раскатники машинные быстрорежущие HSS-E-PM TC420 Supreme

– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

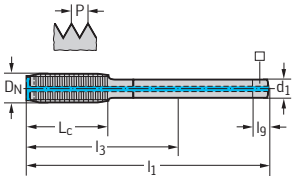
≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

MF DIN 13 | 6HX



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M8X1-L2-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5	☹	☹
TC420-M10X1-L2-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	6	☹	☹
TC420-M12X1-L2-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	6	☹	☹
TC420-M12X1.5-L2-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	6	☹	☹
TC420-M14X1.5-L2-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	6	☹	☹
TC420-M16X1.5-L2-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	6	☹	☹

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M8X1-L2-WW60AD

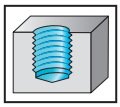
B 3

Раскатники машинные быстрорежущие HSS-E-PM TC420 Supreme

– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

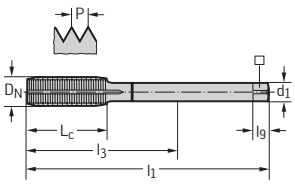
≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

MF DIN 13 | 6GX



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M8X1-N6-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5	☹	☹
TC420-M10X1-N6-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	6	☹	☹
TC420-M12X1-N6-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	6	☹	☹
TC420-M12X1.5-N6-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	6	☹	☹
TC420-M14X1.5-N6-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	6	☹	☹
TC420-M16X1.5-N6-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	6	☹	☹

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M8X1-N6-WW60AD

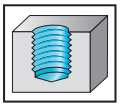
☹☹☹ / ★ Новый инструмент

Раскатники машинные быстрорежущие HSS-E-PM TC430 Supreme

– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

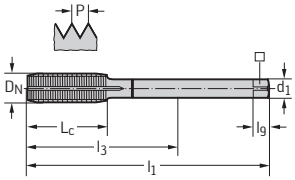
≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

MF DIN 13 | 6HX



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●			
WW60EL	●●	●	●	●			

DIN 2174



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AD	WW60EL
TC430-M8X1-L6-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	6	●	●
TC430-M10X1-L6-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	7	●	●
TC430-M10X1.25-L6-	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	7	●	●
TC430-M12X1-L6-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	8	●	●
TC430-M12X1.25-L6-	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	8	●	●
TC430-M12X1.5-L6-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	8	●	●
TC430-M14X1.5-L6-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	8	●	●
TC430-M16X1.5-L6-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	8	●	●

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC430-M8X1-L6-WW60AD

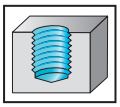
B 3

Раскатники машинные быстрорежущие HSS-E-PM TC430 Supreme

– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

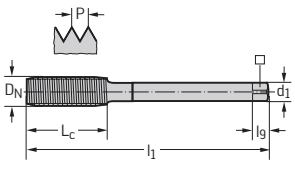
≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

MF DIN 13 | 6HX



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●			

DIN 2174



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AD
TC430-M8X1-L1-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	6	●
TC430-M10X1-L1-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	7	●
TC430-M10X1.25-L1-	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	7	●
TC430-M12X1-L1-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	8	●
TC430-M12X1.25-L1-	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	8	●
TC430-M12X1.5-L1-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	8	●
TC430-M14X1.5-L1-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	8	●
TC430-M16X1.5-L1-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	8	●

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC430-M8X1-L1-WW60AD

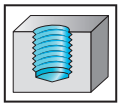
● / ★ Новый инструмент

Раскатники машинные быстрорежущие HSS-E-PM TC430 Supreme

– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

MF
DIN 13

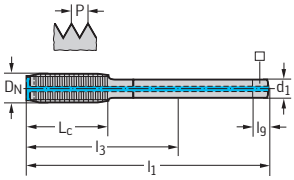
6HX



≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●			

DIN 2174



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AD
TC430-M8X1-L2-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	6	●●●
TC430-M10X1-L2-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	7	●●●
TC430-M10X1.25-L2-	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	7	●●●
TC430-M12X1-L2-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	8	●●●
TC430-M12X1.25-L2-	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	8	●●●
TC430-M12X1.5-L2-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	8	●●●
TC430-M14X1.5-L2-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	8	●●●
TC430-M16X1.5-L2-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	8	●●●

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC430-M8X1-L2-WW60AD

B 3

●●● / ★ Новый инструмент

Система обозначений резьбофрез с пластинами

Инструмент:

T	2	7	11	–	29	-	W	32	-	3	-	09	-	3	-	24
1	2	3	4	5	6		7	8		9		10		11		12

1 Назначение инструмента
T Резьбонарезание

2 Серия

3 Тип инструмента
7 Резьбофреза со сменными пластинами

4 Тип инструмента
11 Универсальный с 3-гранной пластиной $2{,}0 \times D_N$

12 Универсальный с 3-гранной пластиной $2{,}5 \times D_N$

13 Универсальный с 3-гранной пластиной $3{,}0 \times D_N$/модульный

5 1-й разделительный знак
– Метрические размеры

. Дюймовые размеры

6 Режущий диаметр

7 Вид крепления
W Хвостовик Weldon

C Walter Capto™

8 Размер крепления

9 Число зубьев

10 Размер пластины

11 Количество режущих рядов

12 Расстояние между режущими рядами

Пластина:

P26300	-	09	02	-	D	6	7		W	SM	37	S
1		2	3		4	5	6		Walter	7	8	9

1 Серия
26300 Резьбонарезная фрезерная пластина 3-гранная с задними углами

2 Размер пластины
06
09
11
14

3 Радиус пластины
01 = 0,1 мм
02 = 0,2 мм
04 = 0,4 мм

4 Канавка стружколома

D = 10°

5 Режущая кромка

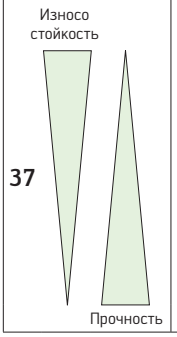
6

6 Задний угол

1

7

7 Область применения
SM Универсальное применение при обработке материалов ISO P, M, K, S и H

8 Область применения ISO


Назначение сплава:

7 Резьбофрезерование

9 Серия
S Tiger·tec® Silver

B4

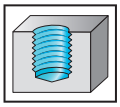
Резьбофрезы со сменными пластинами

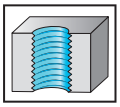
T2711 mm

– Программируемый радиус: см. техническую информацию
– Геометрия D67: макс. стойкость
  геометрия D61: снижение вибраций

M
DIN 13

MF
DIN 13

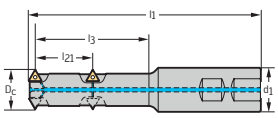
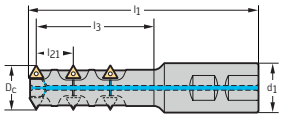




	≤ 2×D_N			

	P	M	K	N	S	H	O
T2711	●●	●●	●●	●	●●	●	●

Инструмент

	Обозначение	D_N	P_{max} мм	D_c мм	l_{21} мм	l_3 мм	l_1 мм	d_1 мм	Z	Кол-во пластин	Тип
Хвостовик по DIN 1835 B	T2711-19-W20-3-06-2-24	M 24	3,00	19	24	51	110	20	3	6	P26300-06 ..
	T2711-24-W25-3-09-2-31.5	M 30	3,50	24	31,5	64,5	132	25	3	6	P26300-09 ..
	T2711-52-W40-4-14-2-60	M 64	6,00	52	60	135	217	40	4	8	P26300-14 ..
Хвостовик по DIN 1835 B	T2711-29-W32-3-09-3-24	M 36	4,00	29	24	76,5	149	32	3	9	P26300-09 ..
	T2711-35-W32-3-11-3-27	M 42	4,50	35	27	89,5	160	32	3	9	P26300-11 ..
	T2711-40-W40-3-14-3-30	M 48	5,00	40	30	103	187	40	3	9	P26300-14 ..
	T2711-44-W40-3-14-3-33	M 56	5,50	44	33	119	202	40	3	9	

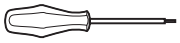
Сборочные детали входят в комплект поставки

B 4

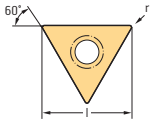
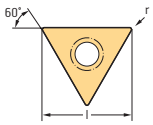
Сборочные детали

	D_c [мм]	19	24–29	35	40–52
	Винт пластины Момент затяжки	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Нм	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Нм
	Винтовая заглушка отверстия для подвода СОЖ Момент затяжки	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Нм	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Нм

Комплектующие

	D_c [мм]	19	24–35	40–52
	Рукоятка динамометрической отвертки, аналоговая Момент затяжки	FS2001 0,4–1,2 Нм	FS2001 0,4–1,2 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм
	Вставка	FS2085 (Torx 6IP)	FS2011 (Torx 7IP)	FS2013 (Torx 9IP)
	Отвертка для пластины	FS2086 (Torx 6IP)	FS2088 (Torx 7IP)	FS1484 (Torx 9IP)

Резьбонарезные фрезерные пластины P26300

	Обозначение	Размер	r мм	Шаг резьбы P мм	Шаг резьбы P Ниток на дюйм	l мм	Кол-во режущих кромок	P HC WSM37S	M HC WSM37S	K HC WSM37S	N HC WSM37S	S HC WSM37S	H HC WSM37S	O HC WSM37S
	P26300-0601-D67	6	0,1	1,50–2,50	18–10	6,73	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0602-D67		0,2	3,00	8	6,58	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0901-D67	9	0,1	1,50–2,50	18–10	9,48	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0902-D67		0,2	3,00–4,00	8–6	9,34	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1102-D67	11	0,2	3,00–4,50	8–6	10,71	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1401-D67	14	0,1	1,50–2,50	18–10	13,87	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1402-D67		0,2	3,00–4,50	8–6	13,72	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1404-D67		0,4	5,00–6,00	5–4	13,43	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0601-D61	6	0,1	1,50–2,50	18–10	6,73	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0602-D61		0,2	3,00	8	6,58	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0901-D61	9	0,1	1,50–2,50	18–10	9,48	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0902-D61		0,2	3,00–4,00	8–6	9,34	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1101-D61	11	0,1	1,50–2,50	18–10	10,85	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1102-D61		0,2	3,00–4,50	8–6	10,71	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1401-D61	14	0,1	1,50–2,50	18–10	13,87	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1402-D61		0,2	3,00–4,50	8–6	13,72	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1404-D61		0,4	5,00–6,00	5–4	13,43	3	●	●	●		●	●	

HC = твердый сплав с покрытием

B 4

Выбор инструмента

Метрическая резьба

Серия	Обозначение корпуса	l_3 [мм]	Резьба с крупным шагом: M24 / M27	M30 / M33	M36 / M39	M42 / M45	M48 / M52	M56 / M59	M64 / M68	D_N [мм]	Резьба с мелким шагом: P [мм] 1,5	2	2,5	3	3,5	4	4,5	5	5,5	6
T2711	T2711-19-W20-3-06-2-24	51	0602							≥ 24	0601	0601		0602						
	T2711-24-W25-3-09-2-31.5	64,5		0902						≥ 30	0901				0902					
	T2711-29-W32-3-09-3-24	76,5			0902					≥ 36	0901	0901		0902		0902				
	T2711-35-W32-3-11-3-27	89,5				1102				≥ 42				1102			1102			
	T2711-40-W40-3-14-3-30	103					1404			≥ 48	1401	1401	1401	1402				1404		
	T2711-44-W40-3-14-3-33	119						1404		≥ 56	1401			1402					1404	
	T2711-52-W40-4-14-2-60	135							1404	≥ 64	1401	1401	1401	1402		1402		1404		1404

Пример: при использовании корпуса T2711-29-W32-3-09-3-24 и пластины типоразмера 09 радиусом 0,2 мм (0902 -> P26300-0902..)
возможна обработка резьбы M36 или M39. Кроме того, эта комбинация корпуса/пластины подходит для обработки резьбы с мелким шагом 3 и 4 мм,
если номинальный диаметр ≥ 36 мм.

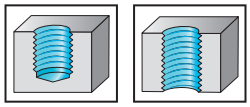
Резьбофрезы со сменными пластинами

T2712 mm

– Программируемый радиус: см. техническую информацию
– Геометрия D67: макс. стойкость/
геометрия D61: снижение вибраций

M
DIN 13

MF
DIN 13



≤ 2,5×D_N

	P	M	K	N	S	H	O
T2712	●●	●●	●●	●	●●		●

Инструмент

	Обозначение	D_N	P_{max} мм	P_{max} Ниток на дюйм	D_c мм	l_{21} мм	L_c мм	l_3 мм	l_1 мм	d_1 мм	Z	Кол-во пластин	Тип
Хвостовик по DIN 1835 B	T2712-24-W25-3-09-2-31.5	M 30	3,50	-	24	31,5	63	79,5	147	25	3	6	P26300-09 ..
	T2712-29-W32-3-09-2-36	M 36	4,00	-	29	36	72	94,5	167	32	3	6	
	T2712-35-W32-3-11-2-40.5	M 42	4,50	-	35	40,5	81	110,5	180	32	3	6	P26300-11 ..
	T2712-40-W40-3-14-2-50	M 48	5,00	-	40	50	100	127	211	40	3	6	P26300-14 ..
Хвостовик по DIN 1835 B	★ T2712-19-W20-3-06	M24	3,00	8	19	-	-	63	123	20	3	3	P26300-06 ..
	★ T2712-24-W25-3-09	M30	3,50	7	24	-	-	79,5	148	25	3	3	P26300-09 ..
	★ T2712-29-W32-3-09	M36	4,00	6	29	-	-	94,5	167	32	3	3	
	★ T2712-35-W32-3-11	M42	4,50	6	35	-	-	110,5	181	32	3	3	P26300-11 ..
	★ T2712-40-W40-3-14	M48	5,00	5	40	-	-	127	211	40	3	3	P26300-14 ..
	★ T2712-44-W40-3-14	M56	5,50	5	44	-	-	147	230	40	3	3	
	★ T2712-52-W40-4-14	M64	6,00	4	52	-	-	167	249	40	4	4	

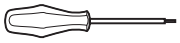
Сборочные детали входят в комплект поставки

B 4

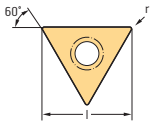
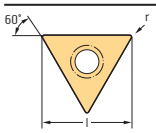
Сборочные детали

	D_c [мм]	19	24–29	35	40–52
	Винт пластины Момент затяжки	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Нм	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Нм
	Винтовая заглушка отверстия для подвода СОЖ Момент затяжки	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Нм	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Нм

Комплектующие

	D_c [мм]	19	24–35	40–52
	Рукоятка динамометрической отвертки, аналоговая Момент затяжки	FS2001 0,4–1,2 Нм	FS2001 0,4–1,2 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм
	Вставка	FS2085 (Torx 6IP)	FS2011 (Torx 7IP)	FS2013 (Torx 9IP)
	Отвертка для пластины	FS2086 (Torx 6IP)	FS2088 (Torx 7IP)	FS1484 (Torx 9IP)

Резьбонарезные фрезерные пластины P26300

	Обозначение	Размер	r мм	Шаг резьбы P мм	Шаг резьбы P Ниток на дюйм	l мм	Кол-во режущих кромок	P HC WSM37S	M HC WSM37S	K HC WSM37S	N HC WSM37S	S HC WSM37S	H HC WSM37S	O HC WSM37S
	P26300-0601-D67	6	0,1	1,50–2,50	18–10	6,73	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0602-D67		0,2	3,00	8	6,58	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0901-D67	9	0,1	1,50–2,50	18–10	9,48	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0902-D67		0,2	3,00–4,00	8–6	9,34	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1102-D67	11	0,2	3,00–4,50	8–6	10,71	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1401-D67	14	0,1	1,50–2,50	18–10	13,87	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1402-D67		0,2	3,00–4,50	8–6	13,72	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1404-D67		0,4	5,00–6,00	5–4	13,43	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0601-D61	6	0,1	1,50–2,50	18–10	6,73	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0602-D61		0,2	3,00	8	6,58	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0901-D61	9	0,1	1,50–2,50	18–10	9,48	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0902-D61		0,2	3,00–4,00	8–6	9,34	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1101-D61	11	0,1	1,50–2,50	18–10	10,85	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1102-D61		0,2	3,00–4,50	8–6	10,71	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1401-D61	14	0,1	1,50–2,50	18–10	13,87	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1402-D61		0,2	3,00–4,50	8–6	13,72	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1404-D61		0,4	5,00–6,00	5–4	13,43	3	●	●	●		●	●	

HC = твердый сплав с покрытием

B 4

Выбор инструмента

Серия	Обозначение корпуса	l_3 [мм]	Резьба с крупным шагом: M24 / M27	M30 / M33	M36 / M39	M42 / M45	M48 / M52	M56 / M59	M64 / M68	D_N [мм]	Резьба с мелким шагом, P [мм]: 1,5	2	2,5	3	3,5	4	4,5	5	5,5	6
T2712	T2712-24-W25-3-09-2-31.5	79,5		0902						≥ 30	0901				0902					
	T2712-29-W32-3-09-2-36	94,5			0902					≥ 36	0901	0901		0902		0902				
	T2712-35-W32-3-11-2-40.5	110,5				1102				≥ 42	1101						1102			
	T2712-40-W40-3-14-2-50	127					1404			≥ 48		1401	1401					1404		
T2712	T2712-19-W20-3-06	63	0602							≥ 24		0601		0602						
	T2712-24-W25-3-09	79,5		0902						≥ 30		0901			0902					
	T2712-29-W32-3-09	94,5			0902					≥ 36		0901			0902					
	T2712-35-W32-3-11	110,5				1102				≥ 42		1101				1102				
	T2712-40-W40-3-14	127					1404			≥ 48		1401				1402		1404		
	T2712-44-W40-3-14	147						1404		≥ 56		1401				1402			1404	
	T2712-52-W40-4-14	167							1404	≥ 64		1401				1402			1404	

Пример: при использовании корпуса T2712-29-W32-3-09-2-36 и пластины типоразмера 09 радиусом 0,2 мм (0902 -> P26300-0902..) возможна обработка резьбы M36 или M39. Кроме того, эта комбинация корпуса/пластины подходит для обработки резьбы с мелким шагом 3 и 4 мм, если номинальный диаметр ≥ 36 мм.

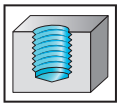
Резьбофрезы со сменными пластинами

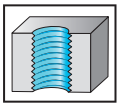
T2713 mm

– Программируемый радиус: см. техническую информацию
– Геометрия D67: макс. стойкость/
геометрия D61: снижение вибраций

M
DIN 13

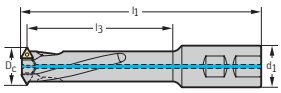
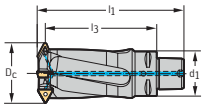
MF
DIN 13





≤ 3×D_N			

	P	M	K	N	S	H	O
T2713	●●	●●	●●	●	●●		●

Инструмент	Обозначение	D_N	P_{max} мм	P_{max} Ниток на дюйм	D_c мм	l_3 мм	l_1 мм	d_1 мм	Z	Кол-во пластин	Тип
Хвостовик по DIN 1835 B	★ T2713-19-W20-3-06	M24	3,00	8	19	75	135	20	3	3	P26300-06 ..
	★ T2713-24-W25-3-09	M30	3,50	7	24	94,5	163	25	3	3	P26300-09 ..
	★ T2713-29-W32-3-09	M36	4,00	6	29	112,5	185	32	3	3	
	★ T2713-35-W32-3-11	M42	4,50	6	35	131,5	202	32	3	3	P26300-11 ..
	★ T2713-40-W40-3-14	M48	5,00	5	40	151	235	40	3	3	P26300-14 ..
	★ T2713-44-W40-3-14	M56	5,50	5	44	175	258	40	3	3	
	★ T2713-52-W40-4-14	M64	6,00	4	52	199	281	40	4	4	
Walter Capto™ по ISO 26623	★ T2713-60-C5-4-14	M72	6,00	4	60	115	152	50	4	4	P26300-14 ..
	★ T2713-73-C6-5-14	M85	6,00	4	73	125	170	63	5	5	

Сборочные детали входят в комплект поставки

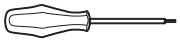
B 4

/ ★ Новый инструмент

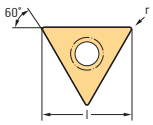
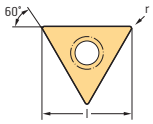
Сборочные детали

	D_c [мм]	19	24–29	35	40–73
	Винт пластины Момент затяжки	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Нм	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Нм
	Винт подвода СОЖ момент затяжки	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Нм	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Нм

Комплектующие

	D_c [мм]	19	24–35	40–73
	Рукоятка динамометрической отвертки, аналоговая Момент затяжки	FS2001 0,4–1,2 Нм	FS2001 0,4–1,2 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм
	Вставка	FS2085 (Torx 6IP)	FS2011 (Torx 7IP)	FS2013 (Torx 9IP)
	Отвертка для пластины	FS2086 (Torx 6IP)	FS2088 (Torx 7IP)	FS1484 (Torx 9IP)

Резьбонарезные фрезерные пластины P26300

	Обозначение	Размер	r мм	Шаг резьбы P мм	Шаг резьбы P Ниток на дюйм	l мм	Кол-во режущих кромок	P HC WSM37S	M HC WSM37S	K HC WSM37S	N HC WSM37S	S HC WSM37S	H HC WSM37S	O HC WSM37S
	P26300-0601-D67	6	0,1	1,50–2,50	18–10	6,73	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0602-D67		0,2	3,00	8	6,58	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0901-D67	9	0,1	1,50–2,50	18–10	9,48	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0902-D67		0,2	3,00–4,00	8–6	9,34	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1102-D67	11	0,2	3,00–4,50	8–6	10,71	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1401-D67	14	0,1	1,50–2,50	18–10	13,87	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1402-D67		0,2	3,00–4,50	8–6	13,72	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1404-D67		0,4	5,00–6,00	5–4	13,43	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0601-D61	6	0,1	1,50–2,50	18–10	6,73	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0602-D61		0,2	3,00	8	6,58	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0901-D61	9	0,1	1,50–2,50	18–10	9,48	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0902-D61		0,2	3,00–4,00	8–6	9,34	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1101-D61	11	0,1	1,50–2,50	18–10	10,85	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1102-D61		0,2	3,00–4,50	8–6	10,71	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1401-D61	14	0,1	1,50–2,50	18–10	13,87	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1402-D61		0,2	3,00–4,50	8–6	13,72	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1404-D61		0,4	5,00–6,00	5–4	13,43	3	●	●	●		●	●	

HC = твердый сплав с покрытием

B 4

Выбор инструмента

Метрическая резьба

Серия	Обозначение корпуса	l_3 [мм]	Резьба с крупным шагом: M24 / M27	M30 / M33	M36 / M39	M42 / M45	M48 / M52	M56 / M59	M64 / M68	D_N [мм]	Резьба с мелким шагом: P [мм] 1,5–2,5	3	3,5	4	4,5	5	5,5	6
T2713	T2713-19-W20-3-06	75	0602							≥ 24	0601	0602						
	T2713-24-W25-3-09	94,5		0902						≥ 30	0901	0902						
	T2713-29-W32-3-09	112,5			0902					≥ 36	0901	0902						
	T2713-35-W32-3-11	131,5				1102				≥ 42	1101	1102						
	T2713-40-W40-3-14	151					1404			≥ 48	1401	1402				1404		
	T2713-44-W40-3-14	175						1404		≥ 56	1401	1402				1404		
	T2713-52-W40-4-14	199							1404	≥ 64	1401	1402				1404		
	T2713-60-C5-4-14	115								≥ 72	1401	1402				1404		
	T2713-73-C6-5-14	125								≥ 85	1401	1402				1404		

Пример: При использовании корпуса T2713-29-W32-3-09 и пластины типоразмера 09 радиусом 0,2 мм (0902 -> P26300-0902..)
возможна обработка резьбы M36 или M39. Кроме того, эта комбинация корпуса/пластины подходит для обработки резьбы с мелким шагом 3 и 4 мм, если номинальный диаметр ≥ 36 мм.

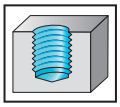
Резьбофрезы со сменными пластинами

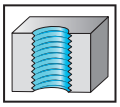
T2711 mm

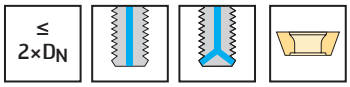
– Программируемый радиус: см. техническую информацию
– Геометрия D67: макс. стойкость/
геометрия D61: снижение вибраций

UNC
ASME B1.1

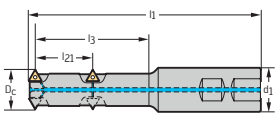
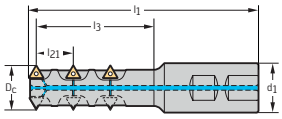
UNF
ASME B1.1







	P	M	K	N	S	H	O
T2711	●●	●●	●●	●	●●	●	●

Инструмент	Обозначение	D_N	P_{max} Ниток на дюйм	D_c мм	l_{21} мм	l_3 мм	l_1 мм	d_1 мм	Z	Кол-во пластин	Тип
Хвостовик по DIN 1835 B	T2711-20-W20-3-06-2-25.4	UNC 1	8	20	25,4	53,9	113	20	3	6	P26300-06 ..
	T2711-26-W25-3-09-2-32.7	UNC 1.1/4	7	26	32,66	68	135	25	3	6	P26300-09 ..
Хвостовик по DIN 1835 B	T2711-31-W32-3-09-3-25.4	UNC 1.1/2	6	31	25,4	80,7	153	32	3	9	P26300-09 ..
											

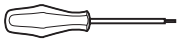
Сборочные детали входят в комплект поставки

B 4

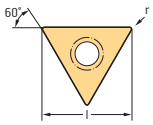
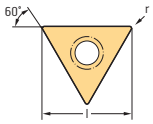
Сборочные детали

	D_c [мм]	20	26–31
	Винт пластины Момент затяжки	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Нм	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Нм
	Винтовая заглушка отверстия для подвода СОЖ Момент затяжки	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Нм	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Нм

Комплектующие

	D_c [мм]	20	26–31
	Рукоятка динамометрической отвертки, аналоговая Момент затяжки	FS2001 0,4–1,2 Нм	FS2001 0,4–1,2 Нм
	Вставка	FS2085 (Torx 6IP)	FS2011 (Torx 7IP)
	Отвертка для пластины	FS2086 (Torx 6IP)	FS2088 (Torx 7IP)

Резьбонарезные фрезерные пластины P26300

	Обозначение	Размер	r мм	Шаг резьбы P мм	Шаг резьбы P Ниток на дюйм	l мм	Кол-во режущих кромок	P HC WSM37S	M HC WSM37S	K HC WSM37S	N HC WSM37S	S HC WSM37S	H HC WSM37S	O HC WSM37S
	P26300-0601-D67	6	0,1	1,50–2,50	18–10	6,73	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0602-D67		0,2	3,00	8	6,58	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0901-D67	9	0,1	1,50–2,50	18–10	9,48	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0902-D67		0,2	3,00–4,00	8–6	9,34	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1102-D67	11	0,2	3,00–4,50	8–6	10,71	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1401-D67	14	0,1	1,50–2,50	18–10	13,87	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1402-D67		0,2	3,00–4,50	8–6	13,72	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1404-D67		0,4	5,00–6,00	5–4	13,43	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0601-D61	6	0,1	1,50–2,50	18–10	6,73	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0602-D61		0,2	3,00	8	6,58	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0901-D61	9	0,1	1,50–2,50	18–10	9,48	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0902-D61		0,2	3,00–4,00	8–6	9,34	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1101-D61	11	0,1	1,50–2,50	18–10	10,85	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1102-D61		0,2	3,00–4,50	8–6	10,71	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1401-D61	14	0,1	1,50–2,50	18–10	13,87	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1402-D61		0,2	3,00–4,50	8–6	13,72	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1404-D61		0,4	5,00–6,00	5–4	13,43	3	●	●	●		●	●	

HC = твердый сплав с покрытием

B 4

Выбор инструмента

Резьба UN			UNC			UNF					UN						
												Ниток на дюйм					
Серия	Обозначение корпуса	l_3 [мм]	1"	1 1/4"	1 1/2"	1"	1 1/8"	1 1/4"	1 3/8"	1 1/2"	D_N	18*	16	14	12	8	6
T2711	T2711-20-W20-3-06-2-25.4	53,9	0602			0601	0601	0601	0601	0601	≥ 1,00"	0601	0601	0601	0601	0602	
	T2711-26-W25-3-09-2-32.7	68		0902							≥ 1,25"			0901			
	T2711-31-W32-3-09-3-25.4	80,7			0902					0901	≥ 1,50"	0901	0901	0901	0901	0902	0902

Пример: при пользовании корпуса T2711-31-W32-3-09-3-25.4 и пластины типоразмера 09 радиусом 0,2 мм (0902 -> P26300-0902..) возможна обработка резьбы UNC 1 1/2". Кроме того, эта комбинация корпуса/пластины подходит для обработки резьбы UN с 8 и 6 TPI, если номинальный диаметр ≥ 1,5".

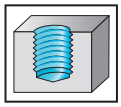
* = UNEF

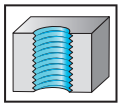
Резьбофрезы со сменными пластинами
T2712 mm

– Программируемый радиус: см. техническую информацию
– Геометрия D67: макс. стойкость/
геометрия D61: снижение вибраций

UNC
ASME B1.1

UNF
ASME B1.1





≤ 2,5×D_N

	P	M	K	N	S	H	O
T2712	●●	●●	●●	●	●●		●

Инструмент	Обозначение	D_N	P_{max} Ниток на дюйм	P_{max} мм	D_c мм	l_{21} мм	L_c мм	l_3 мм	l_1 мм	d_1 мм	Z	Кол-во пластин	Тип
Хвостовик по DIN 1835 B	★ T2712-26-W25-3-09-2-32.7	UNC 1 1/4	7	-	26	32,66	65,32	84	151	25	3	6	P26300-09 ..
	★ T2712-31-W32-3-09-2-38.1	UNC 1 1/2	6	-	31	38,1	76,2	99,8	172	32	3	6	
Хвостовик по DIN 1835 B	★ T2712-19-W20-3-06	1,00"	8	3,00	19	-	-	63	123	20	3	3	P26300-06 ..
	★ T2712-24-W25-3-09	1,25"	7	3,50	24	-	-	79,5	148	25	3	3	P26300-09 ..
	★ T2712-29-W32-3-09	1,50"	6	4,00	29	-	-	94,5	167	32	3	3	
	★ T2712-35-W32-3-11	1,75"	6	4,50	35	-	-	110,5	181	32	3	3	P26300-11 ..
	★ T2712-40-W40-3-14	2,00"	5	5,00	40	-	-	127	211	40	3	3	P26300-14 ..
	★ T2712-44-W40-3-14	2,25"	4,5	5,50	44	-	-	147	230	40	3	3	
	★ T2712-52-W40-4-14	2,75"	4	6,00	52	-	-	167	249	40	4	4	

Сборочные детали входят в комплект поставки

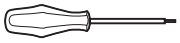
B 4

● ● ● / ★ Новый инструмент

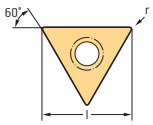
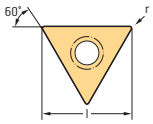
Сборочные детали

D_c [мм]	19	24–31	35	40–52
Винт пластины Момент затяжки	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Нм	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Нм
Винтовая заглушка отверстия для подвода СОЖ Момент затяжки	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Нм	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Нм

Комплектующие

D_c [мм]	19	24–31	40–52
Рукоятка динамометрической отвертки, аналоговая Момент затяжки	FS2001 0,4–1,2 Нм	FS2001 0,4–1,2 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм
Вставка	FS2085 (Torx 6IP)	FS2011 (Torx 7IP)	FS2013 (Torx 9IP)
 Отвертка для пластины	FS2086 (Torx 6IP)	FS2088 (Torx 7IP)	FS1484 (Torx 9IP)

Резьбонарезные фрезерные пластины P26300

	Обозначение	Размер	r мм	Шаг резьбы P мм	Шаг резьбы P Ниток на дюйм	l мм	Кол-во режущих кромок	P HC WSM37S	M HC WSM37S	K HC WSM37S	N HC WSM37S	S HC WSM37S	H HC WSM37S	O HC WSM37S
	P26300-0601-D67	6	0,1	1,50–2,50	18–10	6,73	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0602-D67		0,2	3,00	8	6,58	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0901-D67	9	0,1	1,50–2,50	18–10	9,48	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0902-D67		0,2	3,00–4,00	8–6	9,34	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1102-D67	11	0,2	3,00–4,50	8–6	10,71	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1401-D67	14	0,1	1,50–2,50	18–10	13,87	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1402-D67		0,2	3,00–4,50	8–6	13,72	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1404-D67		0,4	5,00–6,00	5–4	13,43	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0601-D61	6	0,1	1,50–2,50	18–10	6,73	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0602-D61		0,2	3,00	8	6,58	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0901-D61	9	0,1	1,50–2,50	18–10	9,48	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0902-D61		0,2	3,00–4,00	8–6	9,34	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1101-D61	11	0,1	1,50–2,50	18–10	10,85	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1102-D61		0,2	3,00–4,50	8–6	10,71	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1401-D61	14	0,1	1,50–2,50	18–10	13,87	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1402-D61		0,2	3,00–4,50	8–6	13,72	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1404-D61		0,4	5,00–6,00	5–4	13,43	3	●	●	●		●	●	

HC = твердый сплав с покрытием

B 4

Выбор инструмента

Резьба UN

Серия	Обозначение корпуса	l_3 [мм]	UNC 1"	UNC 1 1/4"	UNC 1 1/2"	UNC 2 1/4"	UNC ≥ 2 3/4"	UNF 1"	UNF 1 1/8"	UNF 1 1/4"	UNF 1 3/8"	UNF 1 1/2"	UN D_N	UN Ниток на дюйм 18–10	8	6	5	4,5	4
T2712	T2712-26-W25-3-09-2-32.7	83,88		0902									≥ 1,25"						
	T2712-31-W32-3-09-2-38.1	99,75			0902							0901	≥ 1,50"	0901*	0902	0902			
T2712	T2712-19-W20-3-06	63	0602					0601	0601	0601	0601	0601	≥ 1,00"	0601	0602				
	T2712-24-W25-3-09	79,5		0902					0901	0901	0901	0901	≥ 1,25"	0901	0902				
	T2712-29-W32-3-09	94,5			0902						0901	0901	≥ 1,50"	0901	0902				
	T2712-35-W32-3-11	110,5											≥ 1,75"	1101	1102				
	T2712-40-W40-3-14	127											≥ 2,00"	1401	1402		1404		
	T2712-44-W40-3-14	147				1404							≥ 2,25"	1401	1402		1404		
	T2712-52-W40-4-14	167					1404						≥ 2,75"	1401	1402		1404		

Пример: при использовании корпуса T2712-31-W32-3-09-2-38.1 и пластины типоразмера 09 радиусом 0,2 мм (0902 -> P26300-0902..) возможна обработка резьбы UNC 1 1/2". Кроме того, эта комбинация корпуса/пластины подходит для обработки резьбы UN с 8 и 6 TPI, если номинальный диаметр ≥ 1,5".

* Исключения: 13/11,5 и 11 TPI обрабатывать невозможно!

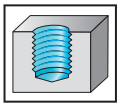
Резьбофрезы со сменными пластинами

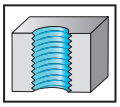
T2713 mm

– Программируемый радиус: см. техническую информацию
– Геометрия D67: макс. стойкость/
геометрия D61: снижение вибраций

UNC
ASME B1.1

UNF
ASME B1.1





≤ 3×D_N

	P	M	K	N	S	H	O
T2713	●●	●●	●●	●	●●		●

Инструмент	Обозначение	D_N	P_{max} Ниток на дюйм	P_{max} мм	D_c мм	l_3 мм	l_1 мм	d_1 мм	Z	Кол-во пластин	Тип
Хвостовик по DIN 1835 B	★ T2713-19-W20-3-06	1,00"	8	3,00	19	75	135	20	3	3	P26300-06 ..
	★ T2713-24-W25-3-09	1,25"	7	3,50	24	94,5	163	25	3	3	P26300-09 ..
	★ T2713-29-W32-3-09	1,50"	6	4,00	29	112,5	185	32	3	3	
	★ T2713-35-W32-3-11	1,75"	6	4,50	35	131,5	202	32	3	3	P26300-11 ..
	★ T2713-40-W40-3-14	2,00"	5	5,00	40	151	235	40	3	3	P26300-14 ..
	★ T2713-44-W40-3-14	2,25"	4,5	5,50	44	175	258	40	3	3	
	★ T2713-52-W40-4-14	2,75"	4	6,00	52	199	281	40	4	4	
Walter Capto™ по ISO 26623	★ T2713-60-C5-4-14	3,00"	4	6,00	60	115	152	50	4	4	P26300-14 ..
	★ T2713-73-C6-5-14	3,50"	4	6,00	73	125	170	63	5	5	

Сборочные детали входят в комплект поставки

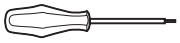
B 4

/ ★ Новый инструмент

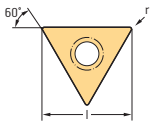
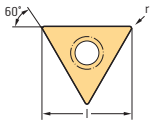
Сборочные детали

	D_c [мм]	19	24–29	35	40–73
	Винт пластины Момент затяжки	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Нм	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Нм
	Винтовая заглушка отверстия для подвода СОЖ Момент затяжки	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Нм	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Нм

Комплектующие

	D_c [мм]	19	24–35	40–73
	Рукоятка динамометрической отвертки, аналоговая Момент затяжки	FS2001 0,4–1,2 Нм	FS2001 0,4–1,2 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм
	Вставка	FS2085 (Torx 6IP)	FS2011 (Torx 7IP)	FS2013 (Torx 9IP)
	Отвертка для пластины	FS2086 (Torx 6IP)	FS2088 (Torx 7IP)	FS1484 (Torx 9IP)

Резьбонарезные фрезерные пластины P26300

	Обозначение	Размер	r мм	Шаг резьбы P мм	Шаг резьбы P Ниток на дюйм	l мм	Кол-во режущих кромок	P HC WSM37S	M HC WSM37S	K HC WSM37S	N HC WSM37S	S HC WSM37S	H HC WSM37S	O HC WSM37S
	P26300-0601-D67	6	0,1	1,50–2,50	18–10	6,73	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0602-D67		0,2	3,00	8	6,58	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0901-D67	9	0,1	1,50–2,50	18–10	9,48	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0902-D67		0,2	3,00–4,00	8–6	9,34	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1102-D67	11	0,2	3,00–4,50	8–6	10,71	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1401-D67	14	0,1	1,50–2,50	18–10	13,87	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1402-D67		0,2	3,00–4,50	8–6	13,72	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1404-D67		0,4	5,00–6,00	5–4	13,43	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0601-D61	6	0,1	1,50–2,50	18–10	6,73	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0602-D61		0,2	3,00	8	6,58	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0901-D61	9	0,1	1,50–2,50	18–10	9,48	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0902-D61		0,2	3,00–4,00	8–6	9,34	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1101-D61	11	0,1	1,50–2,50	18–10	10,85	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1102-D61		0,2	3,00–4,50	8–6	10,71	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1401-D61	14	0,1	1,50–2,50	18–10	13,87	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1402-D61		0,2	3,00–4,50	8–6	13,72	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1404-D61		0,4	5,00–6,00	5–4	13,43	3	●	●	●		●	●	

HC = твердый сплав с покрытием

B 4

Выбор инструмента

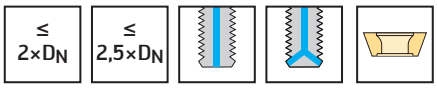
Резьба UN

Серия	Обозначение корпуса	l_3 [мм]	UNC 1"	UNC 1 1/4"	UNC 1 1/2"	UNC 2 1/4"	UNC 2 3/4"	UNC ≥ 3"	UNC ≥ 3 1/2"	UNF 1"	UNF 1 1/8"	UNF 1 1/4"	UNF ≥ 1 3/8"	D_N	UN Ниток на дюйм 18–10	8	6	5	4,5	4
T2713	T2713-19-W20-3-06	75	0602							0601	0601	0601	0601	≥ 1,00"	0601	0602				
	T2713-24-W25-3-09	94,5		0902							0901	0901	0901	≥ 1,25"	0901	0902				
	T2713-29-W32-3-09	112,5			0902								0901	≥ 1,50"	0901	0902				
	T2713-35-W32-3-11	131,5												≥ 1,75"	1101	1102				
	T2713-40-W40-3-14	151												≥ 2,00"	1401	1402		1404		
	T2713-44-W40-3-14	175				1404								≥ 2,25"	1401	1402		1404		
	T2713-52-C5-4-14	199					1404	1404	1404					≥ 2,75"	1401	1402		1404		
	T2713-60-C5-4-14	115						1404	1404					≥ 3,00"	1401	1402		1404		
	T2713-73-C6-5-14	125							1404					≥ 3,50"	1401	1402		1404		

Пример: При использовании корпуса T2713-29-W32-3-09 и пластины типоразмера 09 радиусом 0,2 мм (0902 -> P26300-0902..) возможна обработка резьбы UNC 1 1/2". Кроме того, эта комбинация корпуса/пластины подходит для обработки резьбы UN с 8 и 6 TPI, если номинальный диаметр ≥ 1,5".

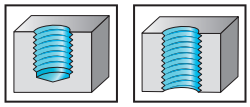
Резьбофрезы со сменными пластинами
T2711 / T2712 inch

– Программируемый радиус: см. техническую информацию
– Геометрия D67: макс. стойкость/
геометрия D61: снижение вибраций

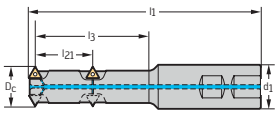
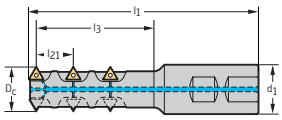
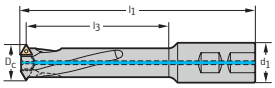


UNC
ASME B1.1

UNF
ASME B1.1



	P	M	K	N	S	H	O
T2711	●●	●●	●●	●	●●	●	●
T2712	●●	●●	●●	●	●●		●

Инструмент	Обозначение	D_N	P_{max} Ниток на дюйм	P_{max} мм	D_c Дюйм	l_{21} Дюйм	l_3 Дюйм	l_1 Дюйм	d_1 Дюйм	Z	Кол-во пластин	Тип
Weldon-Дюйм	T2711.20-W19-3-06-2-25.4	UNC 1	8	-	0,787	1,000	2,122	4,461	0,750	3	6	P26300-06 ..
	T2711.26-W26-3-09-2-32.7	UNC 1.1/4	7	-	1,024	1,286	2,677	5,299	1,000	3	6	P26300-09 ..
Weldon-Дюйм	T2711.31-W31-3-09-3-25.4	UNC 1.1/2	6	-	1,220	1,000	3,177	5,892	1,250	3	9	P26300-09 ..
												
Weldon-Дюйм	★ T2712.20-W19-3-06	UNC 1	8	3,00	0,787	-	2,618	4,953	0,750	3	3	P26300-06 ..
	★ T2712.23-W26-3-09	UNC 1 1/8	7	3,50	0,886	-	2,992	5,695	1,000	3	3	P26300-09 ..
	★ T2712.28-W31-3-09	UNC 1 3/8	6	4,00	1,083	-	3,622	6,482	1,250	3	3	

Сборочные детали входят в комплект поставки

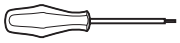
B 4

● ● ● / ★ Новый инструмент

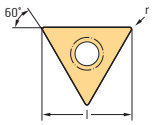
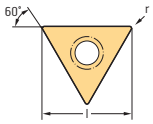
Сборочные детали

	D_c [Дюйм]	0,787	0,886–1,220
	Винт пластины Момент затяжки	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Нм	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Нм
	Винтовая заглушка отверстия для подвода СОЖ Момент затяжки	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Нм	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Нм

Комплектующие

	D_c [Дюйм]	0,787	0,886 –1,220
	Рукоятка динамометрической отвертки, аналоговая Момент затяжки	FS2002 0,4–1,2 Нм	FS2002 0,4–1,2 Нм
	Вставка	FS2085 (Torx 6IP)	FS2011 (Torx 7IP)
	Отвертка для пластины	FS2086 (Torx 6IP)	FS2088 (Torx 7IP)

Резьбонарезные фрезерные пластины P26300

	Обозначение	Размер	r мм	Шаг резьбы P мм	Шаг резьбы P Ниток на дюйм	l мм	Кол-во режущих кромок	P HC WSM37S	M HC WSM37S	K HC WSM37S	N HC WSM37S	S HC WSM37S	H HC WSM37S	O HC WSM37S
	P26300-0601-D67	6	0,1	1,50–2,50	18–10	6,73	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0602-D67		0,2	3,00	8	6,58	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0901-D67	9	0,1	1,50–2,50	18–10	9,48	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0902-D67		0,2	3,00–4,00	8–6	9,34	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1102-D67	11	0,2	3,00–4,50	8–6	10,71	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1401-D67	14	0,1	1,50–2,50	18–10	13,87	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1402-D67		0,2	3,00–4,50	8–6	13,72	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1404-D67		0,4	5,00–6,00	5–4	13,43	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0601-D61	6	0,1	1,50–2,50	18–10	6,73	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0602-D61		0,2	3,00	8	6,58	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0901-D61	9	0,1	1,50–2,50	18–10	9,48	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0902-D61		0,2	3,00–4,00	8–6	9,34	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1101-D61	11	0,1	1,50–2,50	18–10	10,85	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1102-D61		0,2	3,00–4,50	8–6	10,71	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1401-D61	14	0,1	1,50–2,50	18–10	13,87	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1402-D61		0,2	3,00–4,50	8–6	13,72	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1404-D61		0,4	5,00–6,00	5–4	13,43	3	●	●	●		●	●	

HC = твердый сплав с покрытием

B 4

Выбор инструмента

Резьба UN

Серия	Обозначение корпуса	l_3 [дюймы]	UNC 1"	UNC 1 1/8"	UNC 1 1/4"	UNC 1 3/8"	UNC 1 1/2"	UNF 1"	UNF 1 1/8"	UNF 1 1/4"	UNF 1 3/8"	UNF 1 1/2"	UN D_N	UN TPI 18–10	UN TPI 8	UN TPI 6
T2711	T2711.20-W19-3-06-2-25.4	2.122"	0602					0601	0601	0601	0601	0601	≥ 1,000"	0601	0602	
	T2711.26-W26-3-09-2-32.7	2.677"			0902								≥ 1,250"			
	T2711.31-W31-3-09-3-25.4	3.177"					0902					0901	≥ 1,500"	0901	0902	0902
T2712	T2712.20-W19-3-06	2.618"	0602					0601	0601	0601	0601	0601	≥ 1,000"	0601	0602	
	T2712.23-W26-3-09	2.992"		0902	0902				0901	0901	0901	0901	≥ 1,125"	0901	0902	
	T2712.28-W31-3-09	3.622"				0902	0902				0901	0901	≥ 1,375"	0901	0902	0902

Пример: при использовании корпуса T2711.31-W31-3-09-3-25.4 и пластины типоразмера 09 радиусом 0,2 мм (0902 -> P26300-0902..) возможна обработка резьбы UNC 1 1/2". Кроме того, эта комбинация корпуса/пластины подходит для обработки резьбы UN с 8 и 6 TPI, если номинальный диаметр ≥ 1,5".

Режимы резания при раскатывании резьбы

В таблице указаны рекомендуемые значения.
В особых случаях необходима корректировка скорости резания.

Группа материалов	Основные группы материалов			Твердость по Бринеллю HB	Предел прочности R_m Н/мм²	Группа обрабатываемости [1]	Раскатники быстрорежущие HSS-E: С покрытием, v_c [м/мин] 1,5 × D_N	2 × D_N	2,5 × D_N	= режимы работы для обработки с СОЖ (E = эмульсия, O = масло)
P	Нелегированная сталь	C ≤ 0,25 %	отожженная	125	430	P1	46	37	32	E
		C > 0,25… ≤ 0,55 %	отожженная	190	640	P2	47	38	33	E
		C > 0,25… ≤ 0,55 %	улучшенная	210	710	P3	29	23	20	E
		C > 0,55 %	отожженная	190	640	P4	29	23	20	E
		C > 0,55 %	улучшенная	300	1010	P5	17	14	12	E
		автоматная сталь (сегментная стружка)	отожженная	220	750	P6	29	23	20	E
	Низколегированная сталь	отожженная		175	590	P7	47	38	33	E
		улучшенная		285	960	P8	15	12	11	E
		улучшенная		380	1280	P9				
		улучшенная		430	1480	P10				
	Высоколегированная сталь и высоколегированная инструментальная сталь	отожженная		200	680	P11	29	23	20	E
		закаленная и отпущенная		300	1010	P12	17	14	12	E
		закаленная и отпущенная		380	1280	P13				
	Нержавеющая сталь	ферритная/мартенситная, отожженная		200	680	P14	13	10	9	E O
		мартенситная, улучшенная		330	1110	P15	5	4	3	O
M	Нержавеющая сталь	аустенитная, закаленная		200	680	M1	15	12	11	E O
		аустенитная, дисперсионно-твердеющая (PH)		300	1010	M2	5	4	4	O
		аустенитно-ферритная, дуплексная		230	780	M3	5	4	4	E O
K	Ковкий литейный чугун	ферритный		200	400	K1				
		перлитный		260	700	K2				
	Серый чугун	с низким пределом прочности		180	200	K3				
		с высоким пределом прочности/аустенитный		245	350	K4				
	Высокопрочный чугун	ферритный		155	400	K5	29	23	20	E
		перлитный		265	700	K6	14	12	10	E
	ЧВГ			230	400	K7				
N	Алюминиевые ковкие сплавы	не упрочняемые термической обработкой		30	–	N1	56	45	39	E
		упрочняемые термической обработкой, упрочненные		100	340	N2	52	43	37	E
	Алюминиевые литейные сплавы	≤ 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		75	260	N3	48	39	34	E
		≤ 12 % Si, упрочняемые, упрочненные		90	310	N4	48	39	34	E
		> 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		130	450	N5				
	Магниевые сплавы			70	250	N6				
	Медь и медные сплавы (бронза/латунь)	нелегированная, электролитическая медь		100	340	N7	21	17	15	E
		латунь, бронза, красная латунь		90	310	N8				
		медные сплавы, дающие сегментную стружку		110	380	N9				
		высокопрочные сплавы Cu-Al-Fe		300	1010	N10				
S	Жаропрочные сплавы	на основе Fe	отожженные	200	680	S1	8	6	5	E
			упрочненные	280	940	S2				
		на основе Ni или Co	отожженные	250	840	S3	8	6	5	O
			упрочненные	350	1180	S4				
			литье	320	1080	S5				
	Титановые сплавы	чистый титан		200	680	S6				
		α- и β-сплавы, упрочненные		375	1260	S7				
		β-сплавы		410	1400	S8				
	Вольфрамовые сплавы			300	1010	S9				
	Молибденовые сплавы			300	1010	S10				
H	Закаленная сталь	закаленная и отпущенная		50 HRC	–	H1				
		закаленная и отпущенная		55 HRC	–	H2				
		закаленная и отпущенная		60 HRC	–	H3				
	Закаленный чугун	закаленный и отпущенный		55 HRC	–	H4				
O	Термопласты	без абразивных включений				O1				
	Реактопласты	без абразивных включений				O2				
	Пластмассы, армированные стекловолокном	GFRP				O3				
	Пластмассы, армированные углеволокном	CFRP				O4				
	Пластмассы, армированные арамидным волокном	AFRP				O5				
	Графит (технический)			80 по Шору		O6				

[1] Классификацию по группам обрабатываемости см. на стр. B 1174 в Общем каталоге Walter 2017.
[3] При обработке магниевых сплавов не использовать смешиваемую с водой СОЖ.

Режимы резания при резьбофрезеровании

Группа материалов	= режимы работы для обработки с СОЖ **E** = эмульсия **M** = масляный туман **A** = сжатый воздух v_c = скорость резания [м/мин] f_z = подача на зуб [мм] **Основные группы материалов**			Твердость по Бринеллю HB	Предел прочности R_m Н/мм²	Группа обрабатываемости [1]		T2711 / T2712 / T2713		
									f_z (мм)	
								v_c (м/мин)	Размер пластины 06	Размер пластины 09 / 11 / 14
P	Нелегированная сталь	C ≤ 0,25 %	отожженная	125	430	P1	**E M**	200	0,3	0,4
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	отожженная	190	640	P2	**E M**	200	0,3	0,4
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	улучшенная	210	710	P3	**E M**	200	0,3	0,4
		C > 0,55 %	отожженная	190	640	P4	**E M**	200	0,3	0,4
		C > 0,55 %	улучшенная	300	1010	P5	**E M**	200	0,3	0,4
		автоматная сталь (сегментная стружка)	отожженная	220	750	P6	**E M**	200	0,3	0,4
	Низколегированная сталь	отожженная		175	590	P7	**E M**	200	0,3	0,4
		улучшенная		285	960	P8	**E M**	200	0,3	0,4
		улучшенная		380	1280	P9	**E M**	150	0,25	0,35
		улучшенная		430	1480	P10	**E M**	100	0,2	0,3
	Высоколегированная сталь и высоколегированная инструментальная сталь	отожженная		200	680	P11	**E M**	200	0,3	0,4
		закаленная и отпущенная		300	1010	P12	**E M**	200	0,3	0,4
		закаленная и отпущенная		380	1280	P13	**E M**	150	0,3	0,4
	Нержавеющая сталь	ферритная/мартенситная, отожженная		200	680	P14	**E M**	200	0,25	0,35
		мартенситная, улучшенная		330	1110	P15	**E M**	150	0,25	0,35
M	Нержавеющая сталь	аустенитная, закаленная		200	680	M1	**E**	200	0,2	0,3
		аустенитная, дисперсионно-твердеющая (PH)		300	1010	M2	**E**	150	0,2	0,3
		аустенитно-ферритная, дуплексная		230	780	M3	**E**	80	0,2	0,3
K	Ковкий литейный чугун	ферритный		200	400	K1	**E M**	200	0,3	0,4
		перлитный		260	700	K2	**E M**	200	0,3	0,4
	Серый чугун	с низким пределом прочности		180	200	K3	**E M**	250	0,3	0,4
		с высоким пределом прочности/аустенитный		245	350	K4	**E M**	200	0,3	0,4
	Высокопрочный чугун	ферритный		155	400	K5	**E M**	200	0,3	0,4
		перлитный		265	700	K6	**E M**	200	0,3	0,4
	ЧВГ			230	400	K7	**E M**	200	0,3	0,4
N	Алюминиевые ковкие сплавы	не упрочняемые термической обработкой		30	–	N1	**E M**	–	–	–
		упрочняемые термической обработкой, упрочненные		100	340	N2	**E M**	–	–	–
	Алюминиевые литейные сплавы	≤ 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		75	260	N3	**E M**	–	–	–
		≤ 12 % Si, упрочняемые, упрочненные		90	310	N4	**E M**	–	–	–
		> 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		130	450	N5	**E M**	200	0,3	0,4
	Магниевые сплавы [3]			70	250	N6	**A**	250	0,3	0,4
	Медь и медные сплавы (бронза/латунь)	нелегированная, электролитическая медь		100	340	N7	**E M**	–	–	–
		латунь, бронза, красная латунь		90	310	N8	**E M**	–	–	–
		медные сплавы, дающие сегментную стружку		110	380	N9	**E M**	–	–	–
		высокопрочные сплавы Cu-Al-Fe		300	1010	N10	**E M**	–	–	–
S	Жаропрочные сплавы	на основе Fe	отожженные	200	680	S1	**E**	40	0,25	0,25
			упрочненные	280	940	S2	**E**	25	0,15	0,15
		на основе Ni или Co	отожженные	250	840	S3	**E**	40	0,25	0,25
			упрочненные	350	1180	S4	**E**	25	0,15	0,15
			литье	320	1080	S5	**E**	30	0,2	0,2
	Титановые сплавы	чистый титан		200	680	S6	**E**	40	0,25	0,25
		α- и β-сплавы, упрочненные		375	1260	S7	**E**	40	0,25	0,25
		β-сплавы		410	1400	S8	**E**	30	0,2	0,2
	Вольфрамовые сплавы			300	1010	S9	**E**	40	0,25	0,25
	Молибденовые сплавы			300	1010	S10	**E**	40	0,25	0,25
H	Закаленная сталь	закаленная и отпущенная		50 HRC	–	H1	**M A**	45	0,2	0,3
		закаленная и отпущенная		55 HRC	–	H2	**M**	–	–	–
		закаленная и отпущенная		60 HRC	–	H3	**M**	–	–	–
	Закаленный чугун	закаленный и отпущенный		55 HRC	–	H4	**M A**	45	0,2	0,3
O	Термопласты	без абразивных включений				O1	**E M**	200	0,3	0,4
	Реактопласты	без абразивных включений				O2	**E M**	150	0,3	0,4
	Пластмассы, армированные стекловолокном	GFRP				O3	**E M**	50	0,3	0,4
	Пластмассы, армированные углеволокном	CFRP				O4	**E M**	50	0,3	0,4
	Пластмассы, армированные арамидным волокном	AFRP				O5	**E M**	50	0,3	0,4
	Графит (технический)			65		O6	**E M**	200	0,3	0,4

[1] Классификацию по группам обрабатываемости см. на стр. B1174 в Общем каталоге Walter 2017.
[3] При обработке магниевых сплавов не использовать смешиваемую с водой СОЖ.

Обработка должна выполняться попутно. Указанные режимы резания являются базовыми при стабильных условиях обработки.

Способы устранения вибраций:
– использовать пластины с геометрией D61
– уменьшить v_c на 25–50 % и/или увеличить f_z на 25–50 %
– применить радиальную стратегию

T2711/T2712: рекомендуется радиальный проход.
T2713: может потребоваться радиальная стратегия.

Корректирующие значения радиуса для резьбофрезерования Walter T2711/T2712/T2713

Метрическая резьба по DIN 13

Номинальный диаметр резьбы D_N	P	r	Корректировка радиуса		
			Минимальный размер Классы допуска H	Номинальный размер Класс допуска 6H	Номинальный размер Класс допуска 6G
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]
≥ 24 и ≤ 90	1,5	0,1	-0,05	-0,10	-0,12
	2	0,1	-0,10	-0,15	-0,17
	3	0,2	-0,10	-0,16	-0,19
	3,5	0,2	-0,15	-0,22	-0,24
	4	0,2	-0,20	-0,27	-0,30
	4,5	0,2	-0,25	-0,33	-0,36
	5	0,4	-0,10	-0,18	-0,22
	5,5	0,4	-0,15	-0,24	-0,27
	6	0,4	-0,20	-0,29	-0,33
> 90	2	0,1	-0,10	-0,16	-0,18
	3	0,2	-0,10	-0,17	-0,20
	4	0,2	-0,20	-0,28	-0,31
	6	0,4	-0,20	-0,30	-0,34

На основании допусков для среднего диаметра по DIN ISO 965-1. Действительно для M24 и выше.

Резьба UN/UNC/UNF/UNEF по ASME B1.1

Номинальный диаметр резьбы D_N	P	r	Корректировка радиуса		
			Минимальный размер	Номинальный размер Класс допуска 2B	Номинальный размер Класс допуска 3B
[дюймы]	[ниток на дюйм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]
≥ 1" и < 3"	18	0,1	-0,04	-0,08	-0,07
	16	0,1	-0,06	-0,10	-0,09
	14	0,1	-0,08	-0,12	-0,11
	12	0,1	-0,11	-0,16	-0,15
	8	0,2	-0,12	-0,17	-0,16
	7	0,2	-0,16	-0,22	-0,21
	6	0,2	-0,22	-0,29	-0,27
	5	0,4	-0,11	-0,18	-0,16
	4,5	0,4	-0,16	-0,24	-0,22
	4	0,4	-0,23	-0,32	-0,30
≥ 3 "	16	0,1	-0,06	-0,10	-0,09
	12	0,1	-0,11	-0,16	-0,15
	8	0,2	-0,12	-0,19	-0,17
	6	0,2	-0,22	-0,30	-0,28
	4	0,4	-0,23	-0,32	-0,30

На основании допусков для среднего диаметра по ASME B1.1. Действительно с UNC 1.

Если уменьшить измеренный радиус инструмента на значение, указанное в столбце «Минимальный размер», резьба после обработки в большинстве случаев будет находиться в нижней части диапазона допуска и, следовательно, будет слишком тугой. При необходимости фрезерования резьбы с соблюдением номинального размера измеренный радиус инструмента следует уменьшить на значение, указанное в столбце «Номинальный размер». После обработки резьба, как правило, будет соответствовать требуемому размеру. Корректирующие значения радиуса можно также найти в Walter GPS.

Пример для резьбы M36 с классом допуска 6H	P	4 мм
	r	0,2 мм
Измеренный радиус инструмента		14,53 мм
Корректировка радиуса, номинальный размер, класс допуска 6H		- 0,27 мм
Требуемый радиус инструмента		**= 14,26 мм**

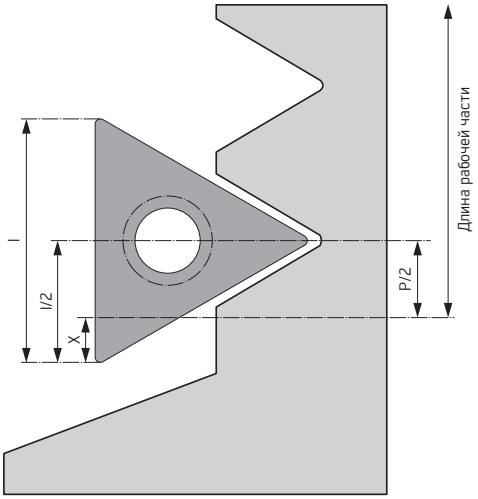
Применение инструмента Walter T2711/T2712/T2713

НЕИСПОЛЬЗУЕМАЯ ДЛИНА

К длине рабочей части также относится последняя резьбовая гребенка плюс половина шага резьбы. Так как l/2 больше чем P/2, то возникает «неиспользуемая длина» (X).
Она рассчитывается из половины длины пластины (l/2) минус половина шага резьбы (P/2) и должна учитываться при программировании.

Пример: M36 с резьбонарезной фрезерной пластиной P26300-0902..

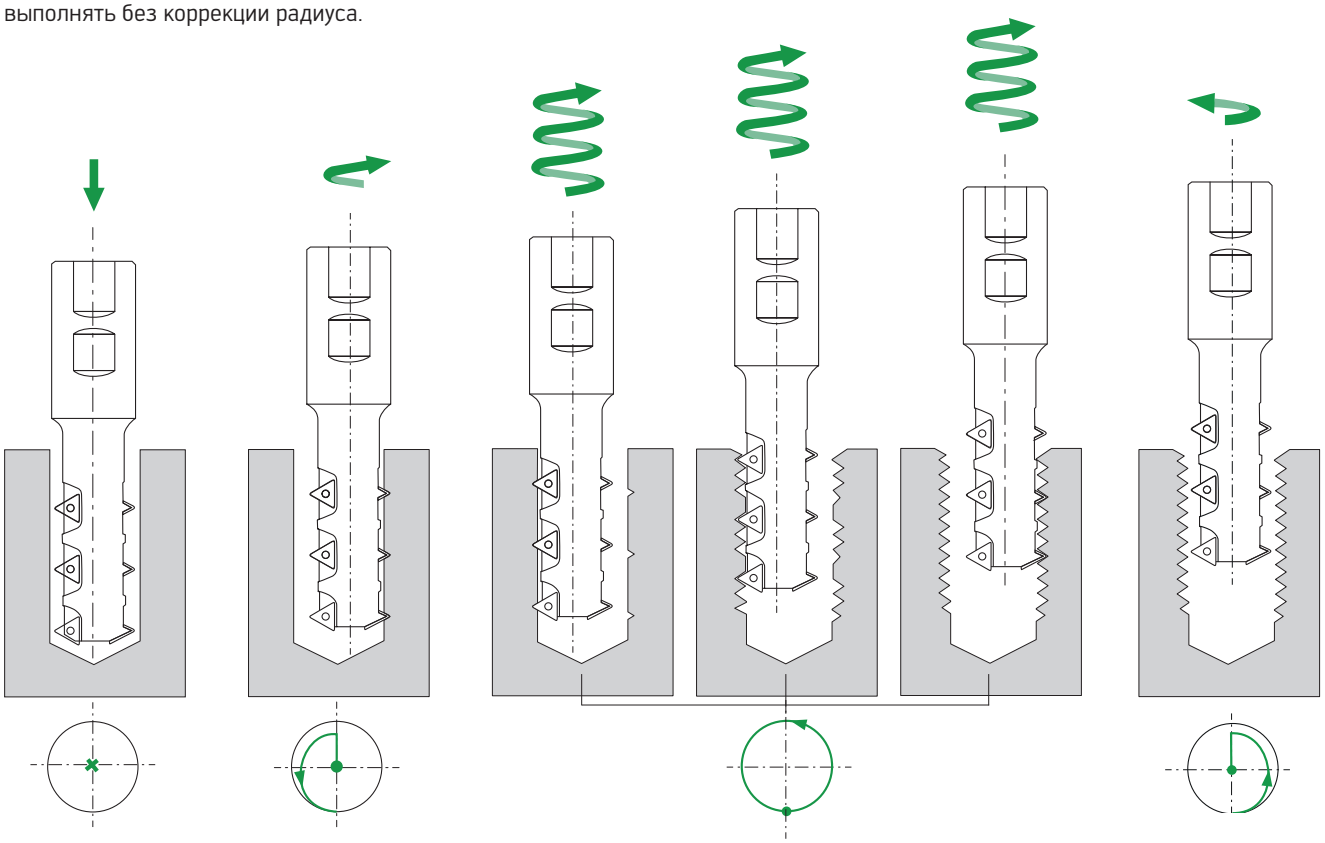
Неиспользуемая длина $X = l/2 - P/2 = \frac{9{,}34\ мм}{2} - \frac{4\ мм}{2} = 2{,}67\ мм$



Неиспользуемая длина серии T271.. меньше, чем длина заборного конуса метчика.

СТРАТЕГИЯ ОБРАБОТКИ

Для обработки резьбы рекомендуется выбирать радиальную стратегию и попутное фрезерование. Холостые проходы можно выполнять без коррекции радиуса.



Позиционирование фрезы над отверстием под резьбу и врезание

Заход по контуру

Обработка резьбы по спирали до перекрывания ниток резьбы, обработанных разными рядами зубьев

Выход по контуру и возвращение инструмента в исходную позицию

Фрезы твердосплавные и керамические – C1

Фрезы твердосплавные	Система обозначений	252
	Фрезы для обработки уступов	254
	Фрезы для обработки уступов/пазов	260
	Фрезы для профильной обработки	276
Фрезы твердосплавные с хвостовиком ConeFit	Фрезы для обработки уступов/пазов	279
Фрезы керамические	Фрезы для обработки уступов/пазов	282
Техническая информация	Геометрия для обработки с высокой подачей	284
	Рекомендации по чистовой профильной обработке	285
	Максимальный угол врезания	285

Фрезы с пластинами – C2

Пластины для фрезерования	Пластины с задними углами	286
	Пластины без задних углов	313
	Пластины тангенциальные	325
Фрезы с пластинами	Фрезы торцовые	332
	Фрезы для обработки уступов	366
	Фрезы для обработки пазов	384
	Фрезы для профильной обработки	406
Техническая информация	Режимы резания	410
	Рекомендации по выбору подачи	412
	Рекомендации по применению	414
Сборочные детали и комплектующие	Отвертки	420

WALTER
WALTER
WALTER
WALTER
WALTER
WALTER

Система обозначений твердосплавных фрез

Пример:

M	C	3	26	–	12.0	A	4	B	200	A	–	W	K	40	TF
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11		Сплав			

1 Назначение инструмента

M	Milling (Фрезерование)

2 Серия

3 Тип инструмента

0	Фреза торцовая
1	Фреза для обработки уступов
2	Фреза для обработки уступов/пазов/длиннокромочная фреза Угол подъема винтовой канавки ≤ 39°
3	Фреза для обработки уступов/пазов/длиннокромочная фреза Угол подъема винтовой канавки ≥ 40°
4	Фреза со сферическим концом/фреза для профильной обработки
5	Фасонная фреза
7	Фреза для профильной обработки/фреза для обработки по винтовой интерполяции

4 Тип инструмента

00	Универсальный	Угол подъема винтовой канавки 0°, фреза для обработки фасок 60°
01	Универсальный	Угол подъема винтовой канавки 0°, фреза для обработки фасок 90°
02	Универсальный	Угол подъема винтовой канавки 0°, фреза для обработки фасок 120°
03	Универсальный	Угол подъема винтовой канавки 0°, фреза для обработки радиусных фасок
04	Универсальный	Угол подъема винтовой канавки 0°, фреза для обработки фасок
11	Универсальный	Угол подъема винтовой канавки 30°, тип N
12	Универсальный	Угол подъема винтовой канавки 30°, тип HSC
13	Универсальный	Угол подъема винтовой канавки 30°, тип HSC, средняя серия
16	Универсальный	Угол подъема винтовой канавки 30°, тип 30
19	Универсальный	Угол подъема винтовой канавки 40°, профиль Kordel, с внутренним подводом СОЖ
20	Универсальный	Угол подъема винтовой канавки 40°, профиль Kordel
21	Универсальный	Угол подъема винтовой канавки 45°, короткое исполнение
22	Универсальный	Угол подъема винтовой канавки 45°, тип N
24	Универсальный	Угол подъема винтовой канавки 45°, тип 45
26	Универсальный	Угол подъема винтовой канавки 50°, неравномерная глубина паза, неравномерный шаг
29	Универсальный	Угол подъема винтовой канавки 60°, тип N, многофункциональная фреза
32	Универсальный	Угол подъема винтовой канавки 35°
33	Универсальный	Угол подъема винтовой канавки 35° + стружкодробитель
41	ISO P	Угол подъема винтовой канавки 50°, HPC, неравномерный шаг
51	ISO M	Угол подъема винтовой канавки 35°/38°, без внутреннего подвода СОЖ
65	ISO N	Угол подъема винтовой канавки 30°, геометрия AI, профиль RAPAX G30 для черновой обработки, внутренний подвод СОЖ по осевым каналам
66	ISO N	Угол подъема винтовой канавки 30°, геометрия AI, внутренний подвод СОЖ по осевым каналам
80	ISO-H	Угол подъема винтовой канавки 30°, HSC, тип H = угол подъема винтовой канавки 30°, HSC, тип H
81	ISO-H	Угол подъема винтовой канавки 30°, Mini HSC T, тип H = угол подъема винтовой канавки 30°, Mini HSC T, тип H
82	ISO-H	Угол подъема винтовой канавки 30°, Mini HSC R, тип H = угол подъема винтовой канавки 30°, Mini HSC R, тип H
83	ISO-H	Угол подъема винтовой канавки 30°, Multi Flute, тип H = угол подъема винтовой канавки 30°, Multi Flute, тип H
87	ISO-H	Угол подъема винтовой канавки 50°, Multi Flute, тип H = угол подъема винтовой канавки 50°, Multi Flute, тип H
88	ISO-H	Угол подъема винтовой канавки 50°, HPC, тип H = угол подъема винтовой канавки 50°, HPC, тип H
89	ISO-H	Угол подъема винтовой канавки 50°, High Feed, тип H = угол подъема винтовой канавки 50°, High Feed, тип H

5 Разделительный знак

–	Метрические размеры
.	Резьбонарезание

6 Режущий диаметр

7 Тип хвостовика

A	Цилиндрический хвостовик
E	ConeFit
W	Хвостовик Weldon

8 Число зубьев

9 Стандарт

A	DIN 6527 K
B	DIN 6527 L
C	ANSI-Stub
D	ANSI-Standard
L	P-Norm L
M	P-Norm Mini
P	P-Norm
S	P-Norm S
X	P-Norm XL

10 Угол при вершине

11 Исполнение

A	l3 XS короткая шейка
B	l3 S длина шейки 2 × D_c*
C	l3 M длина шейки 3 × D_c*
D	l3 L длина шейки 4 × D_c*
E	l3 XL длина шейки 5 × D_c*
F	l3 XXL длина шейки 6 × D_c*
G	l3 XXXL длина шейки 8 × D_c*
H	l3 XXXXL длина шейки 10 × D_c*
J	Lc S короткая реж. часть 3 × D_c*
K	Lc M средняя реж. часть 4 × D_c*
L	Lc L длинная реж. часть 5 × D_c*
V	Коническая шейка α ≤ 3°
W	Коническая шейка α ≤ 6°
X	Коническая шейка α ≤ 12°

* Рекомендуемые значения

Система обозначений сплавов

Пример:

W	K	40	TF
Walter	1	2	3

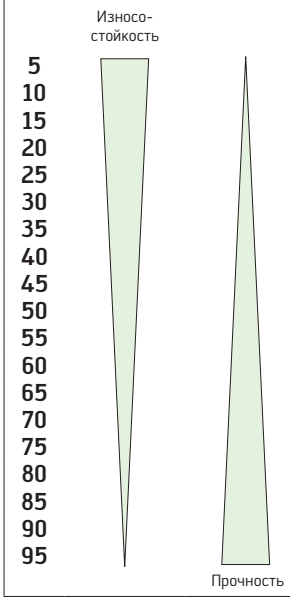
1

Субстрат

Твердый сплав	B
	J
	K
Быстрорежущая сталь	

2

Область применения



3

Покрытие

TF	TiAlN
UU	Без покрытия
CA	CrN
RC	TiAlN + AlTi
TZ	AlTiN + ZrN
ED	AlCRN
TG	TiAlSiN
RD	AlTiN + ZrN
RA	TiAlN + TiAl

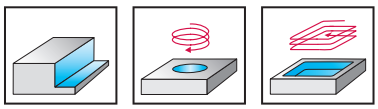
C1

Фрезы твердосплавные для обработки уступов
MD133 Supreme mm / MD133 Supreme inch

Z= 5–6

35°

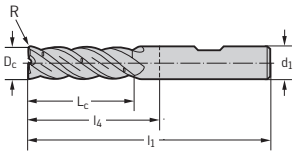
– Стружкодробитель



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

P-NORM L

Хвостовик по DIN 6535 HB

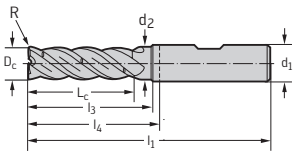


Обозначение	D_c h10 мм	R мм	L_c мм	l_1 мм	l_4 мм	d_1 h6 мм	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133-06.0W5L030J-	6	0,3	19	65	29	6	5	☺	☹
MD133-08.0W5L040J-	8	0,4	25	68	32	8	5	☺	☹
MD133-10.0W5L050J-	10	0,5	32	80	40	10	5	☺	☹
MD133-12.0W5L060J-	12	0,6	38	93	48	12	5	☺	☹
MD133-16.0W6L080J-	16	0,8	50	115	62	16	6	☺	☹
MD133-20.0W6L100J-	20	1	63	125	75	20	6	☺	☹

Фрезерование уступов: $a_e \le 0{,}10 \times D_c$ для ISO-P
Фрезерование уступов: $a_e \le 0{,}03 \times D_c$ для ISO-M и ISO-S
Пример заказа инструмента из сплава WJ30RD: MD133-06.0W5L030J-WJ30RD

P-NORM L

Хвостовик по DIN 6535 HB



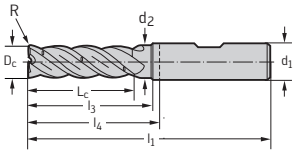
Обозначение	D_c h10 мм	R мм	L_c мм	l_3 мм	d_2 мм	l_1 мм	l_4 мм	d_1 h6 мм	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133-06.0W5L030D-	6	0,3	19	27	5,5	65	29	6	5	☺	☹
MD133-08.0W5L040D-	8	0,4	25	30	7,5	68	32	8	5	☺	☹
MD133-10.0W5L050D-	10	0,5	32	38	9,5	80	40	10	5	☺	☹
MD133-12.0W5L060D-	12	0,6	38	46	11,4	93	48	12	5	☺	☹
MD133-16.0W6L080D-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

Фрезерование уступов: $a_e \le 0{,}10 \times D_c$ для ISO-P
Фрезерование уступов: $a_e \le 0{,}03 \times D_c$ для ISO-M и ISO-S
Пример заказа инструмента из сплава WJ30RD: MD133-06.0W5L030D-WJ30RD

C1

P-NORM L

Хвостовик по DIN 6535 HB



Обозначение	D_c h10 Дюйм	R Дюйм	L_c Дюйм	l_3 Дюйм	d_2 Дюйм	l_1 Дюйм	l_4 Дюйм	d_1 h6 Дюйм	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133.6.35W5L038D-	1/4"	0,015	0,875	1,000	0,237	2,500	1,437	0,250	5	☺	☹
MD133.9.53W5L038D-	3/8"	0,015	1,250	1,500	0,356	3,250	1,687	0,375	5	☺	☹
MD133.12.7W5L076D-	1/2"	0,030	1,750	2,125	0,475	4,000	2,217	0,500	5	☺	☹
MD133.15.9W6L076D-	5/8"	0,030	2,000	2,500	0,594	4,500	2,594	0,625	6	☺	☹
MD133.19.1W6L076D-	3/4"	0,030	2,500	3,000	0,713	5,500	3,469	0,750	6	☺	☹

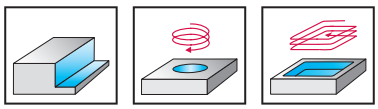
Фрезерование уступов: $a_e \le 0{,}10 \times D_c$ для ISO-P
Фрезерование уступов: $a_e \le 0{,}03 \times D_c$ для ISO-M и ISO-S
Пример заказа инструмента из сплава WJ30RD: MD133.6.35W5L038D-WJ30RD

Фрезы твердосплавные для обработки уступов MD133 Supreme mm

Z= 5–6

35°

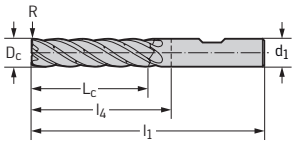
– Стружкодробитель



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

P-NORM L

Хвостовик по DIN 6535 HB



Обозначение	D_c h10 мм	R мм	L_c мм	l_1 мм	l_4 мм	d_1 h6 мм	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133-06.0W5L030K-	6	0,3	25	65	29	6	5	☺	☺
MD133-08.0W5L040K-	8	0,4	34	80	44	8	5	☺	☺
MD133-10.0W5L050K-	10	0,5	42	90	50	10	5	☺	☺
MD133-12.0W5L060K-	12	0,6	50	100	55	12	5	☺	☺
MD133-16.0W6L080K-	16	0,8	66	125	77	16	6	☺	☺
MD133-20.0W6L100K-	20	1	83	145	95	20	6	☺	☺

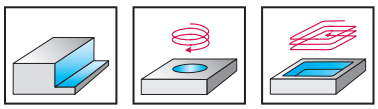
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$ для ISO-P
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}025 \times D_c$ для ISO-M и ISO-S
Пример заказа инструмента из сплава WJ30RD: MD133-06.0W5L030K-WJ30RD

C1

Фрезы твердосплавные для обработки уступов
MD133 Supreme mm / MD133 Supreme inch

Z= 5–6

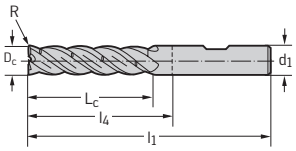
– Стружкодробитель



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

P-NORM XL

Хвостовик по DIN 6535 HB

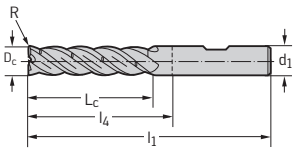


Обозначение	D_c h10 мм	R мм	L_c мм	l_1 мм	l_4 мм	d_1 h6 мм	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133-06.0W5X030L-	6	0,3	31	80	40	6	5	☻	☻
MD133-08.0W5X040L-	8	0,4	41	87	51	8	5	☻	☻
MD133-10.0W5X050L-	10	0,5	52	100	60	10	5	☻	☻
MD133-12.0W5X060L-	12	0,6	62	116	71	12	5	☻	☻
MD133-16.0W6X080L-	16	0,8	82	141	93	16	6	☻	☻
MD133-20.0W6X100L-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

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}03 \times D_c$ для ISO-P
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}015 \times D_c$ для ISO-M и ISO-S
Пример заказа инструмента из сплава WJ30RD: MD133-06.0W5X030L-WJ30RD

P-NORM XL

Хвостовик по DIN 6535 HB

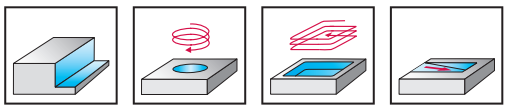


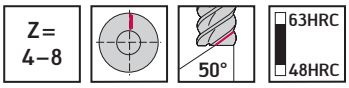
Обозначение	D_c h10 Дюйм	R Дюйм	L_c Дюйм	l_1 Дюйм	l_4 Дюйм	d_1 h6 Дюйм	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133.6.35W5X038L-	1/4"	0,015	1,375	3,000	1,937	0,250	5	☻	☻
MD133.9.53W5X038L-	3/8"	0,015	2,000	4,000	2,437	0,375	5	☻	☻
MD133.12.7W5X076L-	1/2"	0,030	2,750	5,000	3,217	0,500	5	☻	☻
MD133.15.9W6X076L-	5/8"	0,030	3,250	5,500	3,594	0,625	6	☻	☻
MD133.19.1W6X076L-	3/4"	0,030	3,875	6,500	4,469	0,750	6	☻	☻

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}03 \times D_c$ для ISO-P
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}015 \times D_c$ для ISO-M и ISO-S
Пример заказа инструмента из сплава WJ30RD: MD133.6.35W5X038L-WJ30RD

C1

Фрезы твердосплавные для обработки уступов
MC187 Advance mm / MC187 Advance inch

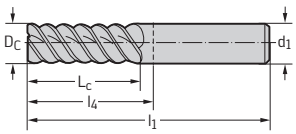




	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

DIN 6527 L

Хвостовик по DIN 6535 HA

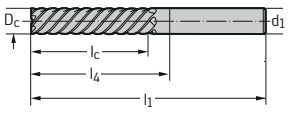


Обозначение	D_c h10 мм	L_c мм	l_1 мм	l_4 мм	d_1 h6 мм	Z	WB10TG
MC187-03.0A4B-	3	8	57	21	6	4	☻
MC187-04.0A4B-	4	11	57	21	6	4	☻
MC187-05.0A4B-	5	13	57	21	6	4	☻
MC187-06.0A6B-	6	13	57	21	6	6	☻
MC187-08.0A6B-	8	19	63	27	8	6	☻
MC187-10.0A6B-	10	22	72	32	10	6	☻
MC187-12.0A6B-	12	26	83	38	12	6	☻
MC187-16.0A6B-	16	32	92	44	16	6	☻
MC187-20.0A8B-	20	38	104	54	20	8	☻
MC187-25.0A8B-	25	45	121	65	25	8	☻

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

P-NORM L

Хвостовик по DIN 6535 HA

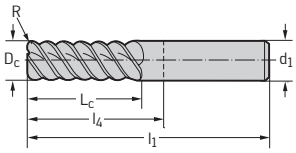


Обозначение	D_c h10 мм	L_c мм	l_1 мм	l_4 мм	d_1 h6 мм	Z	WB10TG
MC187-06.0A6L-	6	26	75	34	6	6	☻
MC187-08.0A6L-	8	36	80	44	8	6	☻
MC187-10.0A6L-	10	46	100	60	10	6	☻
MC187-12.0A6L-	12	55	110	65	12	6	☻
MC187-16.0A6L-	16	66	130	82	16	6	☻
MC187-20.0A8L-	20	80	145	95	20	8	☻
MC187-25.0A8L-	25	90	153	97	25	8	☻

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

DIN 6527 L

Хвостовик по DIN 6535 HA



Обозначение	D_c h9 мм	R мм	L_c мм	l_1 мм	l_4 мм	d_1 h6 мм	Z	WB10TG
MC187-03.0A4B050-	3	0,5	8	57	21	6	4	☻
MC187-04.0A4B050-	4	0,5	11	57	21	6	4	☻
MC187-04.0A4B100-	4	1	11	57	21	6	4	☻
MC187-05.0A6B050-	5	0,5	13	57	21	6	6	☻
MC187-05.0A6B100-	5	1	13	57	21	6	6	☻
MC187-06.0A6B050-	6	0,5	13	57	21	6	6	☻
MC187-06.0A6B100-	6	1	13	57	21	6	6	☻
MC187-08.0A6B050-	8	0,5	19	63	27	8	6	☻
MC187-08.0A6B100-	8	1	19	63	27	8	6	☻
MC187-08.0A6B200-	8	2	19	63	27	8	6	☻
MC187-10.0A6B050-	10	0,5	22	72	32	10	6	☻
MC187-10.0A6B100-	10	1	22	72	32	10	6	☻
MC187-10.0A6B200-	10	2	22	72	32	10	6	☻
MC187-12.0A6B050-	12	0,5	26	83	38	12	6	☻

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

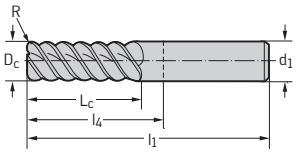
Продолжение

C1

Продолжение

DIN 6527 L

Хвостовик по DIN 6535 HA

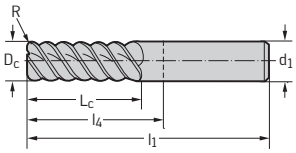


Обозначение	D_c h9 мм	R мм	L_c мм	l_1 мм	l_4 мм	d_1 h6 мм	Z	WB10TG
MC187-12.0A6B100-	12	1	26	83	38	12	6	☻
MC187-12.0A6B200-	12	2	26	83	38	12	6	☻
MC187-12.0A6B300-	12	3	26	83	38	12	6	☻

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

STANDARD

Хвостовик по DIN 6535 HA

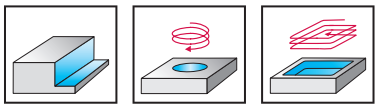


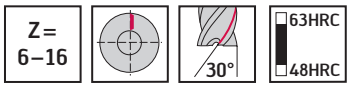
Обозначение	D_c h9 Дюйм	R Дюйм	L_c Дюйм	l_1 Дюйм	l_4 Дюйм	d_1 h5 Дюйм	Z	WB10TG
MC187.3.18A4D038-	1/8"	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	4	☻
MC187.4.76A4D038-	3/16"	0,015	0,625	2,500	1,083	0,250	4	☻
MC187.6.35A6D038-	1/4"	0,015	0,750	3,000	1,583	0,250	6	☻
MC187.7.94A6D051-	5/16"	0,020	0,813	3,000	1,437	0,375	6	☻
MC187.9.53A6D076-	3/8"	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	6	☻
MC187.12.7A6D076-	1/2"	0,030	1,000	4,500	2,717	0,500	6	☻
MC187.15.9A6D152-	5/8"	0,060	1,250	5,000	3,094	0,625	6	☻
MC187.19.1A8D152-	3/4"	0,060	1,500	5,000	2,969	0,750	8	☻

Фрезерование уступов: $a_e \le 0{,}1 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC187.3.18A4D038-WB10TG

Фрезы твердосплавные для обработки уступов MC183 Advance mm

C1

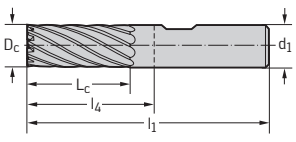




	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

DIN 6527 L

Хвостовик по DIN 6535 HB

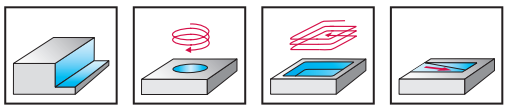


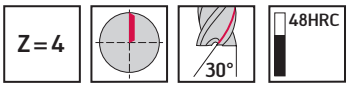
Обозначение	D_c h10 мм	L_c мм	l_1 мм	l_4 мм	d_1 h6 мм	Z	WB10TG
MC183-06.0W6B-	6	13	57	21	6	6	☻
MC183-08.0W8B-	8	19	63	27	8	8	☻
MC183-10.0W10B-	10	22	72	32	10	10	☻
MC183-12.0W12B-	12	26	83	38	12	12	☻
MC183-16.0W16B-	16	32	92	44	16	16	☻

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов
MC111 Advance inch

– Тип N 30

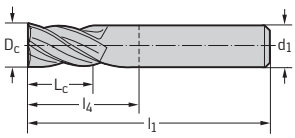




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

STANDARD

Хвостовик по DIN 6535 HA



Обозначение	D_c h10 Дюйм	L_c Дюйм	l_1 Дюйм	l_4 Дюйм	d_1 h6 Дюйм	Z	WJ30TF
MC111.2.38A4D-	3/32"	0,375	2,500	1,083	0,250	4	●
MC111.3.18A4D-	1/8"	0,500	2,500	1,083	0,250	4	●
MC111.4.76A4D-	3/16"	0,625	2,500	1,083	0,250	4	●
MC111.6.35A4D-	1/4"	0,750	2,500	1,083	0,250	4	●
MC111.7.94A4D-	5/16"	0,813	3,000	1,437	0,375	4	●
MC111.9.53A4D-	3/8"	0,875	3,000	1,437	0,375	4	●
MC111.12.7A4D-	1/2"	1,000	3,500	1,717	0,500	4	●
MC111.15.9A4D-	5/8"	1,250	3,500	1,594	0,625	4	●
MC111.19.1A4D-	3/4"	1,500	4,000	1,969	0,750	4	●

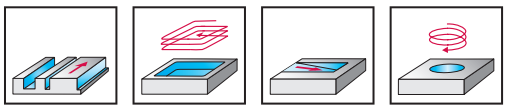
Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,3 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC111.2.38A4D-WJ30TF

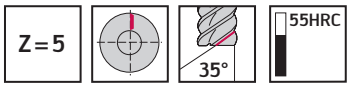
C1

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

AH4135217 inch / AH4137217 inch

Proto·max™ST

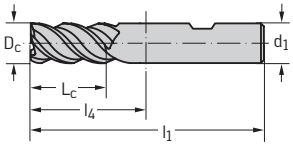




TAZ	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●					

STANDARD

Хвостовик по DIN 6535 HB

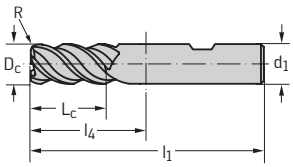


Обозначение TAZ	D_c h9 Дюйм	L_c Дюйм	l_1 Дюйм	l_4 Дюйм	d_1 h6 Дюйм	Z
AH4135217-3/8	3/8"	0,875	3,000	1,437	0,375	5
AH4135217-1/2	1/2"	1,063	3,500	1,717	0,500	5
AH4135217-5/8	5/8"	1,250	3,500	1,594	0,625	5
AH4135217-3/4	3/4"	1,500	4,000	1,969	0,750	5

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

STANDARD

Хвостовик по DIN 6535 HB



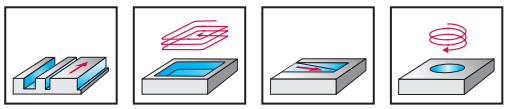
Обозначение TAZ	D_c h9 Дюйм	R Дюйм	L_c Дюйм	l_1 Дюйм	l_4 Дюйм	d_1 h6 Дюйм	Z
AH4137217-3/8-0.030	3/8"	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	5
AH4137217-1/2-0.030	1/2"	0,030	1,063	3,500	1,717	0,500	5
AH4137217-1/2-0.060	1/2"	0,060	1,063	3,500	1,717	0,500	5
AH4137217-3/4-0.030	3/4"	0,030	1,500	4,000	1,969	0,750	5
AH4137217-3/4-0.060	3/4"	0,060	1,500	4,000	1,969	0,750	5

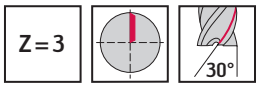
Фрезерование пазов: $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}6 \times D_c$

C1

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MB266 Supreme inch

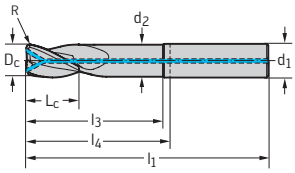




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

P-NORM XL

Хвостовик по DIN 6535 HA

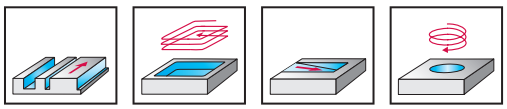


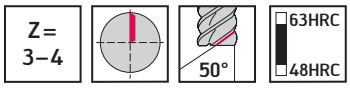
Обозначение	D_c h9 Дюйм	R Дюйм	L_c Дюйм	l_3 Дюйм	d_2 Дюйм	l_1 Дюйм	l_4 Дюйм	d_1 h5 Дюйм	Z	WJ30UU
MB266.6.35A3X038B-	1/4"	0,015	0,375	1,500	0,236	3,000	1,583	0,250	3	☻
MB266.6.35A3X076B-	1/4"	0,030	0,375	1,500	0,236	3,000	1,583	0,250	3	☻
MB266.9.53A3X038B-	3/8"	0,015	0,500	1,550	0,355	3,250	1,687	0,375	3	☻
MB266.9.53A3X076B-	3/8"	0,030	0,500	1,550	0,355	3,250	1,687	0,375	3	☻
MB266.12.7A3X038B-	1/2"	0,015	0,625	2,125	0,470	4,000	2,217	0,500	3	☻
MB266.12.7A3X038C-	1/2"	0,015	1,250	3,125	0,470	5,000	3,217	0,500	3	☻
MB266.12.7A3X076B-	1/2"	0,030	0,625	2,125	0,470	4,000	2,217	0,500	3	☻
MB266.12.7A3X076C-	1/2"	0,030	1,250	3,125	0,470	5,000	3,217	0,500	3	☻
MB266.12.7A3X152C-	1/2"	0,060	1,250	3,125	0,470	5,000	3,217	0,500	3	☻
MB266.12.7A3X305C-	1/2"	0,120	1,250	3,125	0,470	5,000	3,217	0,500	3	☻
MB266.15.9A3X038C-	5/8"	0,015	1,625	3,125	0,600	5,000	3,148	0,625	3	☻
MB266.15.9A3X076C-	5/8"	0,030	1,625	3,125	0,600	5,000	3,148	0,625	3	☻
MB266.15.9A3X152C-	5/8"	0,060	1,625	3,125	0,600	5,000	3,148	0,625	3	☻
MB266.15.9A3X305C-	5/8"	0,120	1,625	3,125	0,600	5,000	3,148	0,625	3	☻
MB266.19.1A3X038C-	3/4"	0,015	1,625	3,125	0,715	5,000	3,156	0,750	3	☻
MB266.19.1A3X076B-	3/4"	0,030	1,000	2,125	0,715	4,000	2,156	0,750	3	☻
MB266.19.1A3X076C-	3/4"	0,030	1,625	3,125	0,715	5,000	3,156	0,750	3	☻
MB266.19.1A3X152B-	3/4"	0,060	1,000	2,125	0,715	4,000	2,156	0,750	3	☻
MB266.19.1A3X305C-	3/4"	0,120	1,625	3,125	0,715	5,000	3,156	0,750	3	☻
MB266.25.4A3X038B-	1"	0,015	1,250	2,125	0,955	5,000	2,717	1,000	3	☻
MB266.25.4A3X076B-	1"	0,030	1,250	2,125	0,955	5,000	2,717	1,000	3	☻
MB266.25.4A3X152B-	1"	0,060	1,250	2,125	0,955	5,000	2,717	1,000	3	☻
MB266.25.4A3X305B-	1"	0,120	1,250	2,125	0,955	5,000	2,717	1,000	3	☻

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,9 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,6 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WJ30UU: MB266.6.35A3X038B-WJ30UU

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC388 Advance mm / MC388 Advance inch





	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG	●					●●	

DIN 6527 L

	Обозначение	D_c h10 мм	L_c мм	l_1 мм	l_4 мм	d_1 h6 мм	Z	WB10TG
Хвостовик по DIN 6535 HA	MC388-06.0A4B-	6	13	57	21	6	4	☻
	MC388-08.0A4B-	8	19	63	27	8	4	☻
	MC388-10.0A4B-	10	22	72	32	10	4	☻
	MC388-12.0A4B-	12	26	83	38	12	4	☻
Хвостовик по DIN 6535 HB	MC388-06.0W4B-	6	13	57	21	6	4	☻
	MC388-08.0W4B-	8	19	63	27	8	4	☻
	MC388-10.0W4B-	10	22	72	32	10	4	☻
	MC388-12.0AWB-	12	26	83	38	12	4	☻

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

DIN 6527 L

	Обозначение	D_c h10 мм	L_c мм	l_1 мм	l_4 мм	d_1 h6 мм	Z	WB10TG
Хвостовик по DIN 6535 HA	MC388-02.0A3B-	2	7	57	21	6	3	☻
	MC388-03.0A3B-	3	8	57	21	6	3	☻
	MC388-04.0A3B-	4	11	57	21	6	3	☻
	MC388-05.0A3B-	5	13	57	21	6	3	☻
	MC388-06.0A4L-	6	13	65	29	6	4	☻
	MC388-08.0A4L-	8	19	80	44	8	4	☻
	MC388-10.0A4L-	10	22	100	60	10	4	☻
	MC388-12.0A4L-	12	26	100	55	12	4	☻

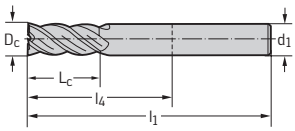
Продолжение

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

Продолжение

P-NORM L

Хвостовик по DIN 6535 HA

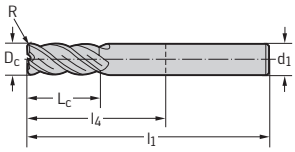


Обозначение	D_c h10 Дюйм	L_c Дюйм	l_1 Дюйм	l_4 Дюйм	d_1 h6 Дюйм	Z	WB10TG
MC388.3.18A3L-	1/8"	0,500	2,500	1,083	0,250	3	☺
MC388.4.76A3L-	3/16"	0,625	2,500	1,083	0,250	3	☺
MC388.6.35A4L-	1/4"	0,750	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC388.9.53A4L-	3/8"	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC388.12.7A4L-	1/2"	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,9 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_a$
Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC388.3.18A3L-WB10TG

DIN 6527 L

Хвостовик по DIN 6535 HA

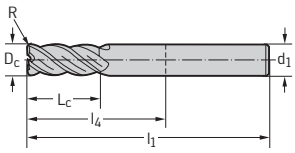


Обозначение	D_c h9 мм	R мм	L_c мм	l_1 мм	l_4 мм	d_1 h6 мм	Z	WB10TG
MC388-02.0A3B050-	2	0,5	7	57	21	6	3	☺
MC388-03.0A3B050-	3	0,5	8	57	21	6	3	☺
MC388-04.0A3B050-	4	0,5	11	57	21	6	3	☺
MC388-04.0A3B100-	4	1	11	57	21	6	3	☺
MC388-05.0A3B050-	5	0,5	13	57	21	6	3	☺
MC388-05.0A3B100-	5	1	13	57	21	6	3	☺
MC388-06.0A4L050-	6	0,5	13	65	29	6	4	☺
MC388-06.0A4L100-	6	1	13	65	29	6	4	☺
MC388-08.0A4L050-	8	0,5	19	80	44	8	4	☺
MC388-08.0A4L100-	8	1	19	80	44	8	4	☺
MC388-08.0A4L200-	8	2	19	80	44	8	4	☺
MC388-10.0A4L050-	10	0,5	22	100	60	10	4	☺
MC388-10.0A4L100-	10	1	22	100	60	10	4	☺
MC388-10.0A4L200-	10	2	22	100	60	10	4	☺
MC388-12.0A4L050-	12	0,5	26	100	55	12	4	☺
MC388-12.0A4L100-	12	1	26	100	55	12	4	☺
MC388-12.0A4L200-	12	2	26	100	55	12	4	☺
MC388-12.0A4L300-	12	3	26	100	55	12	4	☺

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

P-NORM L

Хвостовик по DIN 6535 HA



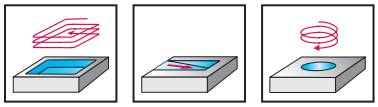
Обозначение	D_c h10 Дюйм	R Дюйм	L_c Дюйм	l_1 Дюйм	l_4 Дюйм	d_1 h6 Дюйм	Z	WB10TG
MC388.3.18A3L038-	1/8"	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	3	☺
MC388.4.76A3L038-	3/16"	0,015	0,625	2,500	1,083	0,250	3	☺
MC388.6.35A4L038-	1/4"	0,015	0,750	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC388.9.53A4L076-	3/8"	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC388.12.7A4L076-	1/2"	0,030	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺

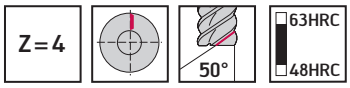
Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,9 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_a$
Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC388.3.18A3L038-WB10TG

C1

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC089 Advance mm

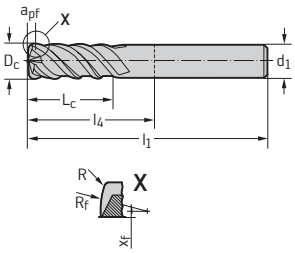




	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

DIN 6527 L

Хвостовик по DIN 6535 HA



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

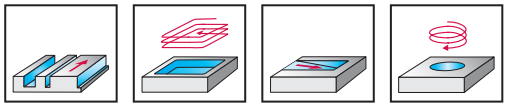
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$

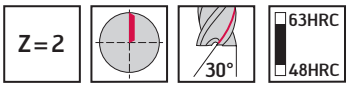
Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC089-04.0A4B050-WB10TG

C1

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC281 Advance mm

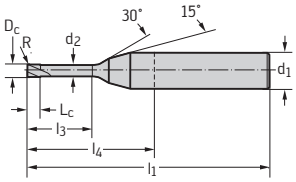




	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

P-NORM MINI

Хвостовик по DIN 6535 HA



Обозначение	D_c h7 мм	R мм	L_c мм	l_3 мм	d_2 мм	l_1 мм	l_4 мм	d_1 h5 мм	Z	WB10TG
MC281-01.0A2M020B-	1	0,2	1	2	0,97	50	22	4	2	☻
MC281-01.0A2M020F-	1	0,2	1	6	0,97	50	22	4	2	☻
MC281-01.0A2M020H-	1	0,2	1	10	0,97	50	22	4	2	☻
MC281-1.25A2M020D-	1,25	0,2	1,25	5	1,22	50	22	4	2	☻
MC281-01.5A2M020C-	1,5	0,2	1,5	4	1,47	50	22	4	2	☻
MC281-01.5A2M020E-	1,5	0,2	1,5	8	1,47	50	22	4	2	☻
MC281-01.5A2M020G-	1,5	0,2	1,5	12	1,47	50	22	4	2	☻
MC281-02.0A2M020B-	2	0,2	2	4	1,97	50	22	4	2	☻
MC281-02.0A2M020C-	2	0,2	2	6	1,97	50	22	4	2	☻
MC281-02.0A2M020F-	2	0,2	2	12	1,97	50	22	4	2	☻
MC281-02.0A2M020G-	2	0,2	2	16	1,97	50	22	4	2	☻
MC281-03.0A2M020C-	3	0,2	3	8	2,97	50	22	4	2	☻
MC281-03.0A2M020E-	3	0,2	3	16	2,97	50	22	4	2	☻
MC281-03.0A2M020F-	3	0,2	3	20	2,97	60	32	4	2	☻
MC281-04.0A2M050C-	4	0,5	4	12	3,97	65	29	6	2	☻
MC281-04.0A2M050E-	4	0,5	4	20	3,97	65	29	6	2	☻

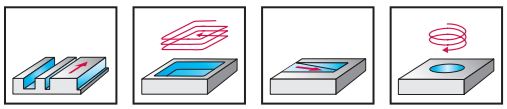
Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,1 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,1 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC281-01.0A2M020B-WB10TG

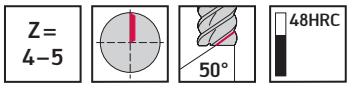
C1

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 Supreme inch

– Тип N 50

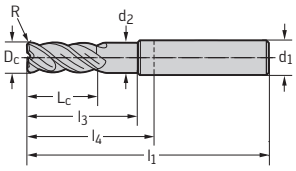




	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

P-NORM L

Хвостовик по DIN 6535 HA



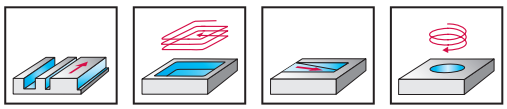
Обозначение	D_c h9 Дюйм	R Дюйм	L_c Дюйм	l_3 Дюйм	d_2 Дюйм	l_1 Дюйм	l_4 Дюйм	d_1 h6 Дюйм	Z	WK40TF
MC326.6.35A4L076C-	1/4"	0,030	0,750	1,375	0,237	3,000	1,583	0,250	4	●
MC326.7.94A4L076C-	5/16"	0,030	0,813	1,500	0,297	3,500	1,937	0,375	4	●
MC326.9.53A4L076C-	3/8"	0,030	0,875	1,500	0,356	3,500	1,937	0,375	4	●
MC326.9.53A4L152C-	3/8"	0,060	0,875	1,500	0,356	3,500	1,937	0,375	4	●
MC326.11.1A4L076C-	7/16"	0,030	1,000	2,875	0,416	4,750	2,967	0,500	4	●
MC326.12.7A4L076C-	1/2"	0,030	1,000	2,875	0,475	4,750	2,967	0,500	4	●
MC326.12.7A4L152C-	1/2"	0,060	1,000	2,875	0,475	4,750	2,967	0,500	4	●
MC326.15.9A4L076C-	5/8"	0,030	1,250	3,000	0,594	5,000	3,217	0,625	4	●
MC326.15.9A4L152C-	5/8"	0,060	1,250	3,000	0,594	5,000	3,217	0,625	4	●
MC326.19.1A4L152C-	3/4"	0,060	1,500	3,000	0,713	5,250	3,219	0,750	4	●
MC326.25.4A5L152C-	1"	0,060	1,625	3,250	0,960	5,500	3,217	1,000	5	●
MC326.25.4A5L318C-	1"	0,120	1,625	3,250	0,960	5,500	3,217	1,000	5	●

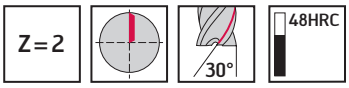
Фрезерование пазов: $a_p \leq 0{,}9 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}3 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC326.6.35A4L076C-WK40TF

C1

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов MC216 Advance inch

– Тип 30

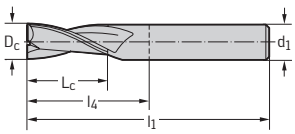




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

STANDARD

Хвостовик по DIN 6535 HA

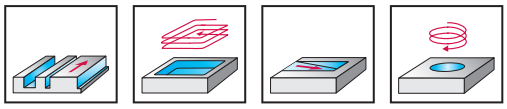


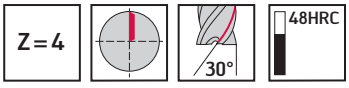
Обозначение	D_c h10 Дюйм	L_c Дюйм	l_1 Дюйм	l_4 Дюйм	d_1 h6 Дюйм	Z	WJ30TF
MC216.2.38A2D-	3/32"	0,375	2,500	1,083	0,250	2	●
MC216.3.18A2D-	1/8"	0,500	2,500	1,083	0,250	2	●
MC216.4.76A2D-	3/16"	0,625	2,500	1,083	0,250	2	●
MC216.6.35A2D-	1/4"	0,750	2,500	1,083	0,250	2	●
MC216.7.94A2D-	5/16"	0,813	3,000	1,437	0,375	2	●
MC216.9.53A2D-	3/8"	0,875	3,000	1,437	0,375	2	●
MC216.12.7A2D-	1/2"	1,000	3,500	1,717	0,500	2	●
MC216.15.9A2D-	5/8"	1,250	3,500	1,594	0,625	2	●
MC216.19.1A2D-	3/4"	1,500	4,000	1,969	0,750	2	●

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов MC213 Advance inch

– Тип HSC 30

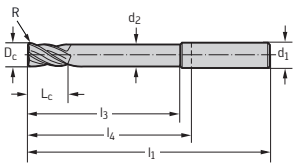




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

P-NORM L

Хвостовик по DIN 6535 HA

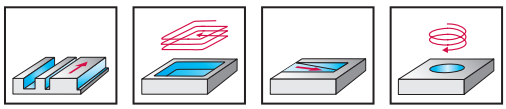


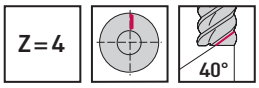
Обозначение	D_c h10 Дюйм	R Дюйм	L_c Дюйм	l_3 Дюйм	d_2 Дюйм	l_1 Дюйм	l_4 Дюйм	d_1 h6 Дюйм	Z	WJ30TF
MC213.6.35A4L038C-	1/4"	0,015	0,750	1,375	0,237	3,000	1,583	0,250	4	●
MC213.6.35A4L076C-	1/4"	0,030	0,750	1,375	0,237	3,000	1,583	0,250	4	●
MC213.9.53A4L038C-	3/8"	0,015	0,875	1,500	0,356	3,500	1,937	0,375	4	●
MC213.9.53A4L076C-	3/8"	0,030	0,875	1,500	0,356	3,500	1,937	0,375	4	●
MC213.12.7A4L076C-	1/2"	0,030	1,000	2,875	0,475	4,750	2,967	0,500	4	●
MC213.12.7A4L152C-	1/2"	0,060	1,000	2,875	0,475	4,750	2,967	0,500	4	●
MC213.12.7A4L305C-	1/2"	0,120	1,000	2,875	0,475	4,750	2,967	0,500	4	●
MC213.15.9A4L076C-	5/8"	0,030	1,250	3,000	0,594	5,000	3,094	0,625	4	●
MC213.15.9A4L152C-	5/8"	0,060	1,250	3,000	0,594	5,000	3,094	0,625	4	●
MC213.19.1A4L152C-	3/4"	0,060	1,500	3,000	0,713	5,250	3,219	0,750	4	●
MC213.19.1A4L305C-	3/4"	0,120	1,500	3,000	0,713	5,250	3,219	0,750	4	●

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,5 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC213.6.35A4L038C-WJ30TF

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC319 Advance mm

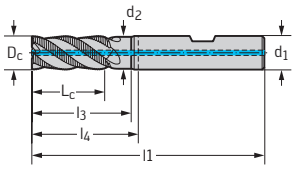




	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

DIN 6527 L

Хвостовик по DIN 6535 HB

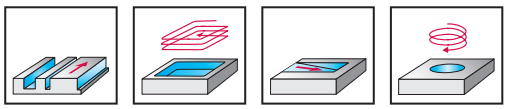


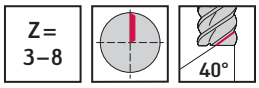
Обозначение	D_c h12 мм	L_c мм	l_3 мм	d_2 мм	l_1 мм	l_4 мм	d_1 h6 мм	Z	WK40TF
MC319-05.0W4BC-	5	13	16	4,8	57	21	6	4	●●
MC319-06.0W4BC-	6	13	13	5,6	57	21	6	4	●●
MC319-07.0W4BC-	7	16	26	6,5	63	27	8	4	●●
MC319-08.0W4BC-	8	19	25	7,5	63	27	8	4	●●
MC319-09.0W4BC-	9	19	31	8,8	72	32	10	4	●●
MC319-10.0W4BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	4	●●
MC319-11.0W4BC-	11	26	35	10,5	83	38	12	4	●●
MC319-12.0W4BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	4	●●
MC319-13.0W4BC-	13	26	35	12,4	83	38	14	4	●●
MC319-14.0W4BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	4	●●
MC319-15.0W4BC-	15	32	41	14,3	92	44	16	4	●●
MC319-16.0W4BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	4	●●
MC319-18.0W4BC-	18	32	42	17,1	92	44	18	4	●●
MC319-20.0W4BC-	20	38	52	19	104	54	20	4	●●
MC319-25.0W4BC-	25	45	63	23,8	121	65	25	4	●●

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC320 Advance mm / MC320 Advance inch

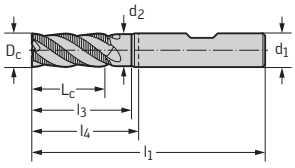




	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

DIN 6527 L

Хвостовик по DIN 6535 HB



Обозначение	D_c h12 мм	L_c мм	l_3 мм	d_2 мм	l_1 мм	l_4 мм	d_1 h6 мм	Z	WK40TF
MC320-04.0W3BC-	4	8	15	3,8	57	21	6	3	●
MC320-04.0W4BC-	4	11	15	3,8	57	21	6	4	●
MC320-05.0W3BC-	5	10	16	4,8	57	21	6	3	●
MC320-05.0W4BC-	5	13	16	4,8	57	21	6	4	●
MC320-06.0W3BC-	6	10	19	5,5	57	21	6	3	●
MC320-06.0W4BC-	6	13	19	5,5	57	21	6	4	●
MC320-06.0W5BC-	6	13	19	5,5	57	21	6	5	●
MC320-08.0W4BC-	8	19	25	7,5	63	27	8	4	●
MC320-08.0W5BC-	8	19	25	7,5	63	27	8	5	●
MC320-10.0W4BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	4	●
MC320-10.0W5BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	5	●
MC320-12.0W4BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	4	●
MC320-12.0W5BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	5	●
MC320-14.0W4BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	4	●
MC320-14.0W5BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	5	●
MC320-16.0W4BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	4	●
MC320-16.0W6BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	6	●
MC320-18.0W4BC-	18	32	42	17,1	92	44	18	4	●
MC320-18.0W6BC-	18	32	42	17,1	92	44	18	6	●
MC320-20.0W4BC-	20	38	52	19	104	54	20	4	●
MC320-20.0W6BC-	20	38	52	19	104	54	20	6	●
MC320-20.0W8BC-	20	38	52	19	104	54	20	8	●
MC320-25.0W4BC-	25	45	63	23,8	121	65	25	4	●
MC320-25.0W6BC-	25	45	63	23,8	121	65	25	6	●
MC320-25.0W8BC-	25	45	63	23,8	121	65	25	8	●

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

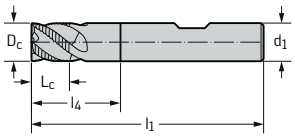
Продолжение

● ● ● / ★ Новый инструмент

Продолжение

DIN 6527 K

Хвостовик по DIN 6535 HB

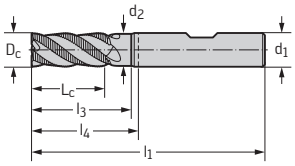


Обозначение	D_c h12 мм	L_c мм	l_1 мм	l_4 мм	d_1 h6 мм	Z	WK40TF
MC320-06.0W3A-	6	7	54	18	6	3	●
MC320-06.0W4A-	6	7	54	18	6	4	●
MC320-08.0W3A-	8	9	58	18	8	3	●
MC320-08.0W4A-	8	9	58	18	8	4	●
MC320-10.0W3A-	10	11	66	26	10	3	●
MC320-10.0W4A-	10	11	66	26	10	4	●
MC320-12.0W3A-	12	12	73	28	12	3	●
MC320-12.0W4A-	12	12	73	28	12	4	●
MC320-16.0W3A-	16	16	82	34	16	3	●
MC320-16.0W4A-	16	16	82	34	16	4	●
MC320-20.0W3A-	20	20	92	42	20	3	●
MC320-20.0W4A-	20	20	92	42	20	4	●
MC320-25.0W3A-	25	26	121	65	25	3	●
MC320-25.0W4A-	25	26	121	65	25	4	●

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

STANDARD

Хвостовик по DIN 6535 HB



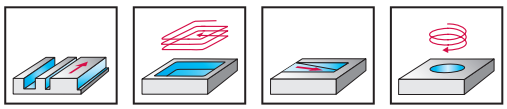
Обозначение	D_c h12 Дюйм	L_c Дюйм	l_3 Дюйм	d_2 Дюйм	l_1 Дюйм	l_4 Дюйм	d_1 h6 Дюйм	Z	WK40TF
MC320.6.35W4DC-	1/4"	0,750	0,875	0,230	3,000	1,437	0,375	4	●
MC320.9.52W4DC-	3/8"	0,875	1,000	0,355	3,000	1,437	0,375	4	●
MC320.12.7W4DC-	1/2"	1,000	1,374	0,475	3,500	1,717	0,500	4	●
MC320.15.9W4DC-	5/8"	1,250	1,500	0,594	3,500	1,594	0,625	4	●
MC320.19.1W4DC-	3/4"	1,500	2,000	0,713	4,000	1,969	0,750	4	●

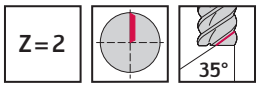
Фрезерование пазов: $a_p \leq 1{,}5 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}6 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC320.9.52W4DC-WK40TF

C1

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC232 Perform mm / MC232 Perform inch

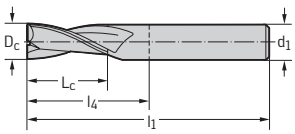


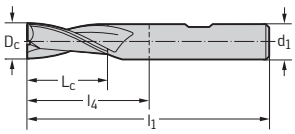


	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●				

DIN 6527 L

Обозначение	D_c h12 мм	L_c мм	l_1 мм	l_4 мм	d_1 h6 мм	Z	WJ30ED
Хвостовик по DIN 6535 HA							
MC232-02.0A2B-	2	6	57	29	4	2	●
MC232-02.5A2B-	2,5	7	57	29	4	2	●
MC232-03.0A2B-	3	7	57	29	4	2	●
MC232-03.5A2B-	3,5	7	57	29	4	2	●
MC232-04.0A2B-	4	8	57	29	4	2	●
Хвостовик по DIN 6535 HB							
MC232-05.0W2B-	5	10	57	21	6	2	●
MC232-06.0W2B-	6	10	57	21	6	2	●
MC232-08.0W2B-	8	16	63	27	8	2	●
MC232-10.0W2B-	10	19	72	32	10	2	●
MC232-12.0W2B-	12	22	83	38	12	2	●
MC232-16.0W2B-	16	26	92	44	16	2	●
MC232-20.0W2B-	20	32	104	54	20	2	●

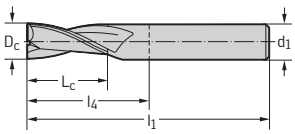


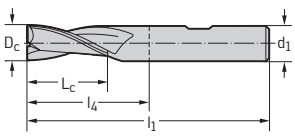


Фрезерование пазов: $a_p \le 0,5 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \le 0,5 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: MC232-02.0A2B-WJ30ED

STANDARD

Обозначение	D_c h12 Дюйм	L_c Дюйм	l_1 Дюйм	l_4 Дюйм	d_1 h6 Дюйм	Z	WJ30ED
Хвостовик по DIN 6535 HA							
MC232.3.18A2D-	1/8"	0,500	2,500	1,083	0,250	2	●
MC232.6.35A2D-	1/4"	0,750	2,500	1,083	0,250	2	●
Хвостовик по DIN 6535 HB							
MC232.9.53W2D-	3/8"	0,875	3,000	1,437	0,375	2	●
MC232.12.7W2D-	1/2"	1,000	3,500	1,717	0,500	2	●
MC232.15.9W2D-	5/8"	1,250	3,500	1,594	0,625	2	●
MC232.19.1W2D-	3/4"	1,500	4,000	1,969	0,750	2	●



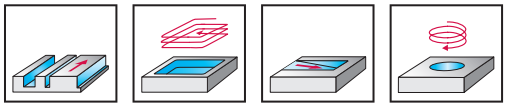


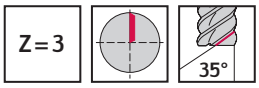
Фрезерование пазов: $a_p \le 0,5 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \le 0,5 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: MC232.3.18A2D-WJ30ED

C1

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC232 Perform mm





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●				

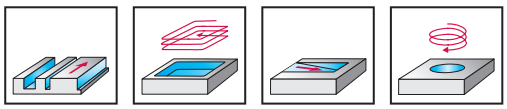
DIN 6527 L

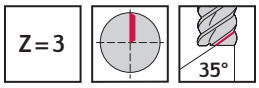
	Обозначение	D_c h12 мм	L_c мм	l_3 мм	d_2 мм	l_1 мм	l_4 мм	d_1 h6 мм	Z	WJ30ED
Хвостовик по DIN 6535 HA	MC232-02.0A3BC-	2	6	11,3	1,9	57	29	4	3	
	MC232-02.5A3BC-	2,5	7	11,7	2,4	57	29	4	3	
	MC232-03.0A3BC-	3	7	12,1	2,9	57	29	4	3	
	MC232-03.5A3BC-	3,5	7	15	3,3	57	29	4	3	
	MC232-04.0A3BC-	4	8	15	3,8	57	29	4	3	
Хвостовик по DIN 6535 HB	MC232-05.0W3BC-	5	10	18	4,8	57	21	6	3	
	MC232-06.0W3BC-	6	10	19	5,7	57	21	6	3	
	MC232-08.0W3BC-	8	16	25	7,6	63	27	8	3	
	MC232-10.0W3BC-	10	19	30	9,5	72	32	10	3	
	MC232-12.0W3BC-	12	22	36	11,4	83	38	12	3	
	MC232-16.0W3BC-	16	26	42	15,2	92	44	16	3	
	MC232-20.0W3BC-	20	32	52	19	104	54	20	3	

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC232 Perform mm / MC232 Perform inch

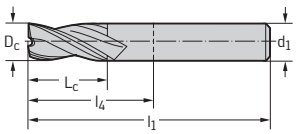




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●				

DIN 6527 L

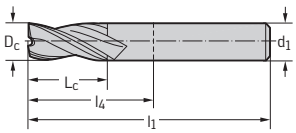
	Обозначение	D_c h12 мм	L_c мм	l_1 мм	l_4 мм	d_1 h6 мм	Z	WJ30ED
Хвостовик по DIN 6535 HA	MC232-02.0A3B-	2	6	57	29	4	3	●
	MC232-02.5A3B-	2,5	7	57	29	4	3	●
	MC232-03.0A3B-	3	7	57	29	4	3	●
	MC232-03.5A3B-	3,5	7	57	29	4	3	●
	MC232-04.0A3B-	4	8	57	29	4	3	●
Хвостовик по DIN 6535 HB	MC232-05.0W3B-	5	10	57	21	6	3	●
	MC232-06.0W3B-	6	10	57	21	6	3	●
	MC232-08.0W3B-	8	16	63	27	8	3	●
	MC232-10.0W3B-	10	19	72	32	10	3	●
	MC232-12.0W3B-	12	22	83	38	12	3	●
	MC232-16.0W3B-	16	26	92	44	16	3	●
	MC232-20.0W3B-	20	32	104	54	20	3	●



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

STANDARD

	Обозначение	D_c h12 Дюйм	L_c Дюйм	l_1 Дюйм	l_4 Дюйм	d_1 h6 Дюйм	Z	WJ30ED
Хвостовик по DIN 6535 HA	MC232.3.18A3D-	1/8"	0,500	2,500	1,083	0,250	3	●
	MC232.6.35A3D-	1/4"	0,750	2,500	1,083	0,250	3	●
Хвостовик по DIN 6535 HB	MC232.9.53W3D-	3/8"	0,875	3,000	1,437	0,375	3	●
	MC232.12.7W3D-	1/2"	1,000	3,500	1,717	0,500	3	●
	MC232.15.9W3D-	5/8"	1,250	3,500	1,594	0,625	3	●
	MC232.19.1W3D-	3/4"	1,500	4,000	1,969	0,750	3	●

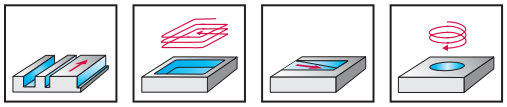


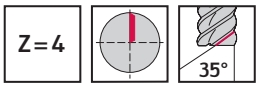
Фрезерование пазов: $a_p \le 0,5 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \le 0,5 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: MC232.3.18A3D-WJ30ED

C1

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC232 Perform mm





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●				

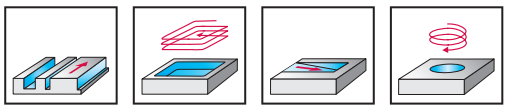
DIN 6527 L

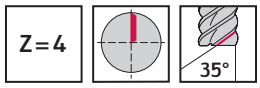
	Обозначение	D_c h12 мм	L_c мм	l_3 мм	d_2 мм	l_1 мм	l_4 мм	d_1 h6 мм	Z	WJ30ED
Хвостовик по DIN 6535 HA	MC232-02.0A4BC-	2	7	11,3	1,9	57	29	4	4	
	MC232-02.5A4BC-	2,5	8	11,7	2,4	57	29	4	4	
	MC232-03.0A4BC-	3	8	12,1	2,9	57	29	4	4	
	MC232-03.5A4BC-	3,5	10	15	3,3	57	29	4	4	
	MC232-04.0A4BC-	4	11	15	3,8	57	29	4	4	
Хвостовик по DIN 6535 HB	MC232-05.0W4BC-	5	13	18	4,8	57	21	6	4	
	MC232-06.0W4BC-	6	13	19	5,7	57	21	6	4	
	MC232-08.0W4BC-	8	19	25	7,6	63	27	8	4	
	MC232-10.0W4BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	4	
	MC232-12.0W4BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	4	
	MC232-16.0W4BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	4	
	MC232-20.0W4BC-	20	38	52	19	104	54	20	4	

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC232 Perform mm / MC232 Perform inch

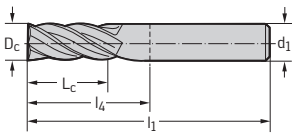


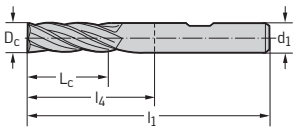


	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●				

DIN 6527 L

Обозначение	D_c h12 мм	L_c мм	l_1 мм	l_4 мм	d_1 h6 мм	Z	WJ30ED
Хвостовик по DIN 6535 HA							
MC232-02.0A4B-	2	7	57	29	4	4	●
MC232-02.5A4B-	2,5	8	57	29	4	4	●
MC232-03.0A4B-	3	8	57	29	4	4	●
MC232-03.5A4B-	3,5	10	57	29	4	4	●
MC232-04.0A4B-	4	11	57	29	4	4	●
Хвостовик по DIN 6535 HB							
MC232-05.0W4B-	5	13	57	21	6	4	●
MC232-06.0W4B-	6	13	57	21	6	4	●
MC232-08.0W4B-	8	19	63	27	8	4	●
MC232-10.0W4B-	10	22	72	32	10	4	●
MC232-12.0W4B-	12	26	83	38	12	4	●
MC232-16.0W4B-	16	32	92	44	16	4	●
MC232-20.0W4B-	20	38	104	54	20	4	●

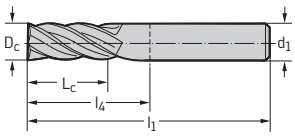


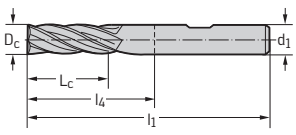


Фрезерование пазов: $a_p \le 0,5 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \le 0,5 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: MC232-02.0A4B-WJ30ED

STANDARD

Обозначение	D_c h12 Дюйм	L_c Дюйм	l_1 Дюйм	l_4 Дюйм	d_1 h6 Дюйм	Z	WJ30ED
Хвостовик по DIN 6535 HA							
MC232.3.18A4D-	1/8"	0,500	2,500	1,083	0,250	4	●
MC232.6.35A4D-	1/4"	0,750	2,500	1,083	0,250	4	●
Хвостовик по DIN 6535 HB							
MC232.9.53W4D-	3/8"	0,875	3,000	1,437	0,375	4	●
MC232.12.7W4D-	1/2"	1,000	3,500	1,717	0,500	4	●
MC232.15.9W4D-	5/8"	1,250	3,500	1,594	0,625	4	●
MC232.19.1W4D-	3/4"	1,500	4,000	1,969	0,750	4	●



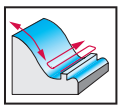


Фрезерование уступов: $a_e \le 0,5 \times D_c$
Фрезерование пазов: $a_p \le 0,5 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: MC232.3.18A4D-WJ30ED

C1

Фрезы твердосплавные со сферическим торцом
MC482 Advance mm / MC482 Advance inch

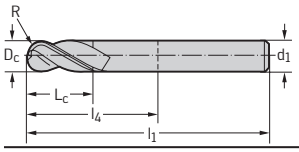
Z= 2–4 | 30° | 63HRC – 48HRC



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

DIN 6527 K

Хвостовик по DIN 6535 HA

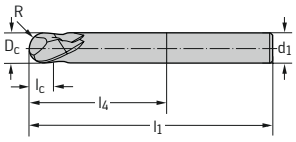


Обозначение	D_c h7 мм	R мм	L_c мм	l_1 мм	l_4 мм	d_1 h5 мм	Z	WB10TG
MC482-03.0A2B-	3	1,5	2,4	57	21	6	2	☻
MC482-04.0A2B-	4	2	3,2	57	21	6	2	☻
MC482-05.0A2B-	5	2,5	4	57	21	6	2	☻
MC482-06.0A2B-	6	3	4,8	57	21	6	2	☻
MC482-08.0A2B-	8	4	6,4	63	27	8	2	☻

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

DIN 6527 L

Хвостовик по DIN 6535 HA

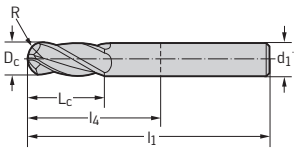


Обозначение	D_c h7 мм	R мм	L_c мм	l_1 мм	l_4 мм	d_1 h5 мм	Z	WB10TG
MC482-06.0A2L-	6	3	4,8	80	44	6	2	☻
MC482-08.0A2L-	8	4	6,4	100	64	8	2	☻
MC482-10.0A2L-	10	5	8	100	60	10	2	☻
MC482-12.0A2L-	12	6	9,6	100	55	12	2	☻

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

DIN 6527 L

Хвостовик по DIN 6535 HA



Обозначение	D_c h7 мм	R мм	L_c мм	l_1 мм	l_4 мм	d_1 h5 мм	Z	WB10TG
MC482-06.0A4B-	6	3	4,8	57	21	6	4	☻
MC482-08.0A4B-	8	4	6,4	63	27	8	4	☻
MC482-10.0A4B-	10	5	8	72	32	10	4	☻
MC482-12.0A4B-	12	6	9,6	83	38	12	4	☻
MC482-16.0A4B-	16	8	12,8	92	44	16	4	☻

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

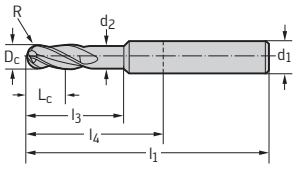
Продолжение

C1

Продолжение

P-NORM XL

Хвостовик по DIN 6535 HA

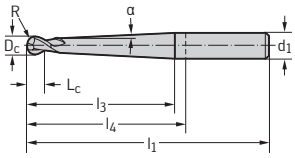


Обозначение	D_c h7 мм	R мм	L_c мм	l_3 мм	d_2 мм	l_1 мм	l_4 мм	d_1 h5 мм	Z	WB10TG
MC482-06.0A4BC-	6	3	4,8	18	5,9	63	27	8	4	☻
MC482-08.0A4BC-	8	4	6,4	24	7,9	72	32	10	4	☻
MC482-10.0A4BC-	10	5	8	30	9,9	83	38	12	4	☻
MC482-12.0A4BC-	12	6	9,6	36	11,8	83	38	12	4	☻
MC482-16.0A4BC-	16	8	12,8	42	15,8	92	44	16	4	☻

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

P-NORM XL

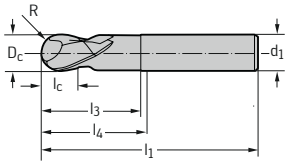
Хвостовик по DIN 6535 HA



Обозначение	D_c h7 мм	R мм	L_c мм	l_3 мм	α	l_1 мм	l_4 мм	d_1 h5 мм	Z	WB10TG
MC482-01.0A2PV-	1	0,5	0,8	17	2,5°	57	21	6	2	☻
MC482-01.0A2PW-	1	0,5	0,8	17	4°	57	21	6	2	☻
MC482-01.5A2PV-	1,5	0,8	1,2	17	2,5°	57	21	6	2	☻
MC482-01.5A2PW-	1,5	0,8	1,2	17	4°	57	21	6	2	☻
MC482-02.0A2PV-	2	1	1,6	18	2,5°	57	21	6	2	☻
MC482-02.0A2PW-	2	1	1,6	18	4°	57	21	6	2	☻
MC482-03.0A2PV-	3	1,5	2,4	19	2,5°	57	21	6	2	☻
MC482-03.0A2PW-	3	1,5	2,4	19	4°	57	21	6	2	☻
MC482-03.0A2LV-	3	1,5	2,4	38	2,5°	80	44	6	2	☻
MC482-04.0A2PV-	4	2	3,2	20	2,5°	57	21	6	2	☻
MC482-04.0A2PW-	4	2	3,2	20	4°	57	21	6	2	☻

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

Инструмент



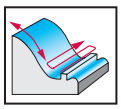
Обозначение	D_c h7 Дюйм	R Дюйм	L_c Дюйм	l_3 Дюйм	d_2 Дюйм	l_1 Дюйм	l_4 Дюйм	d_1 h5 Дюйм	Z	WB10TG
MC482.3.18A2PC-	1/8"	0,063	0,125	0,375	0,121	2,500	1,083	0,250	2	☻
MC482.4.76A2PC-	3/16"	0,094	0,188	0,500	0,184	2,500	1,083	0,250	2	☻
MC482.6.35A2PC-	1/4"	0,125	0,250	0,875	0,246	2,500	1,083	0,250	2	☻
MC482.9.53A2PB-	3/8"	0,188	0,375	1,000	0,369	3,000	1,437	0,375	2	☻
MC482.12.7A2PB-	1/2"	0,250	0,500	1,375	0,492	3,500	1,717	0,500	2	☻

Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC482.3.18A2PC-WB10TG

C1

Фрезы твердосплавные со сферическим торцом
MC480 Advance mm

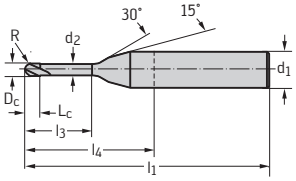
Z=2 | 30° | 63HRC / 48HRC



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

P-NORM MINI

Хвостовик по DIN 6535 HA



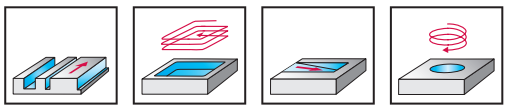
Обозначение	D_c h7 мм	R мм	L_c мм	l_3 мм	d_2 мм	l_1 мм	l_4 мм	d_1 h5 мм	Z	WB10TG
MC480-00.4A2MC-	0,4	0,2	0,3	1	0,4	38	12	4	2	●
MC480-00.5A2MC-	0,5	0,25	0,4	1,5	0,5	38	12	4	2	●
MC480-00.6A2MC-	0,6	0,3	0,5	2	0,6	38	12	4	2	●
MC480-00.8A2MC-	0,8	0,4	0,6	2	0,8	38	12	4	2	●
MC480-01.0A2MB-	1	0,5	0,8	2	1,0	50	22	4	2	●
MC480-01.0A2ME-	1	0,5	0,8	5	1,0	50	22	4	2	●
MC480-01.0A2MG-	1	0,5	0,8	8	1,0	50	22	4	2	●
MC480-01.5A2MC-	1,5	0,75	1,2	4	1,5	50	22	4	2	●
MC480-01.5A2ME-	1,5	0,75	1,2	8	1,5	50	22	4	2	●
MC480-01.5A2MG-	1,5	0,75	1,2	12	1,5	50	22	4	2	●
MC480-02.0A2MB-	2	1	1,6	3	2,0	50	22	4	2	●
MC480-02.0A2MC-	2	1	1,6	6	2,0	50	22	4	2	●
MC480-02.0A2ME-	2	1	1,6	10	2,0	50	22	4	2	●
MC480-02.0A2MG-	2	1	1,6	16	2,0	50	22	4	2	●
MC480-03.0A2MC-	3	1,5	2,4	8	3,0	50	22	4	2	●
MC480-03.0A2ME-	3	1,5	2,4	16	3,0	50	22	4	2	●
MC480-03.0A2MG-	3	1,5	2,4	25	3,0	60	32	4	2	●
MC480-04.0A2MC-	4	2	3,2	10	4,0	65	29	6	2	●
MC480-04.0A2ME-	4	2	3,2	20	4,0	65	29	6	2	●
MC480-05.0A2MD-	5	2,5	4	20	5,0	65	29	6	2	●

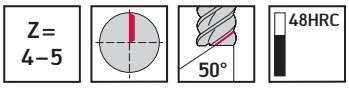
Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC480-00.4A2MC-WB10TG

C1

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов
MC326 mm / MC326 inch

– Тип N 50

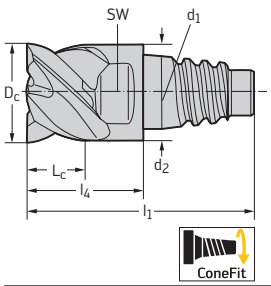




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

PWZ

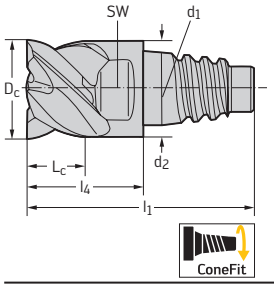
	Обозначение	D_c h10 мм	L_c мм	d_2 мм	l_1 мм	l_4 мм	SW мм	d_1 мм	Z	WJ30TF
ConeFit	MC326-10.0E4P-	10	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	☺
	MC326-12.0E4P-	12	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	☺
	MC326-16.0E4P-	16	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	☺
	MC326-20.0E4P-	20	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	☺
	MC326-25.0E5P-	25	13,5	24,2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



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

PWZ

	Обозначение	D_c h9 Дюйм	L_c Дюйм	d_2 Дюйм	l_1 Дюйм	l_4 Дюйм	SW Дюйм	d_1 Дюйм	Z	WJ30TF
ConeFit	MC326.9.53E4P-	3/8"	0,209	0,364	0,929	0,488	0,315	E10	4	☺
	MC326.12.7E4P-	1/2"	0,276	0,484	1,114	0,575	0,394	E12	4	☺
	MC326.15.9E4P-	5/8"	0,335	0,610	1,406	0,736	0,472	E16	4	☺
	MC326.19.1E4P-	3/4"	0,413	0,728	1,606	0,839	0,630	E20	4	☺
	MC326.25.4E5P-	1"	0,551	0,965	1,953	1,008	0,787	E25	5	☺



Фрезерование пазов: $a_p \le 0,4 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \le 0,05 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC326.9.53E4P-WJ30TF

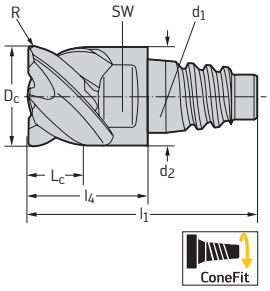
Продолжение

C1

Продолжение

PWZ

ConeFit

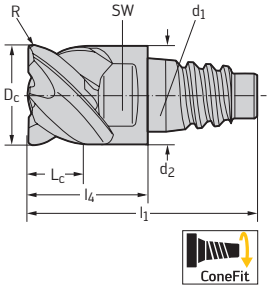


Обозначение	D_c h9 мм	R мм	L_c мм	d_2 мм	l_1 мм	l_4 мм	SW мм	d_1 мм	Z	WJ30TF
MC326-10.0E4P050-	10	0,5	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	☹
MC326-10.0E4P100-	10	1	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	☹
MC326-10.0E4P150-	10	1,5	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	☹
MC326-10.0E4P200-	10	2	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	☹
MC326-10.0E4P300-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

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

PWZ

ConeFit

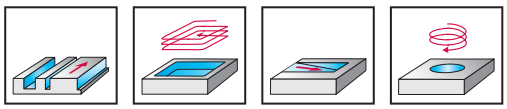


Обозначение	D_c h9 Дюйм	R Дюйм	L_c Дюйм	d_2 Дюйм	l_1 Дюйм	l_4 Дюйм	SW Дюйм	d_1 Дюйм	Z	WJ30TF
MC326.9.53E4P038-	3/8"	0,015	0,209	0,364	0,929	0,488	0,315	E10	4	☺
MC326.9.53E4P076-	3/8"	0,030	0,209	0,364	0,929	0,488	0,315	E10	4	☺
MC326.12.7E4P038-	1/2"	0,015	0,276	0,484	1,114	0,575	0,394	E12	4	☺
MC326.12.7E4P076-	1/2"	0,030	0,276	0,484	1,114	0,575	0,394	E12	4	☺
MC326.12.7E4P152-	1/2"	0,060	0,276	0,484	1,114	0,575	0,394	E12	4	☺
MC326.15.9E4P152-	5/8"	0,060	0,335	0,610	1,406	0,736	0,472	E16	4	☺
MC326.19.1E4P152-	3/4"	0,060	0,413	0,728	1,606	0,839	0,630	E20	4	☺
MC326.19.1E4P318-	3/4"	0,125	0,413	0,728	1,606	0,839	0,630	E20	4	☺
MC326.25.4E5P152-	1"	0,060	0,551	0,965	1,953	1,008	0,787	E25	5	☺
MC326.25.4E5P318-	1"	0,125	0,551	0,965	1,953	1,008	0,787	E25	5	☺

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,4 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC326.9.53E4P038-WJ30TF

C1

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов
MC320 mm

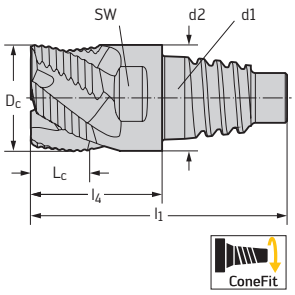


Z= 4–8

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

PWZ

ConeFit



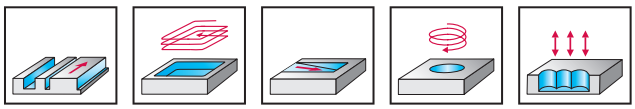
Обозначение	D_c h12 мм	L_c мм	d_2 мм	l_1 мм	l_4 мм	SW мм	d_1 мм	Z	WJ30TF
MC320-10.0E4P-	10	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	●●
MC320-10.0E5P-	10	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	5	●●
MC320-12.0E4P-	12	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	●●
MC320-12.0E5P-	12	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	5	●●
MC320-16.0E6P-	16	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	6	●●
MC320-20.0E6P-	20	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	6	●●
MC320-25.0E8P-	25	25	24,2	49,6	25,6	20	E25	8	●●

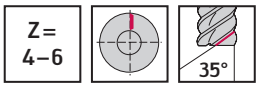
Фрезерование пазов: $a_p \leq 0{,}5 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC320-10.0E4P-WJ30TF

C1

●●● / ★ Новый инструмент

Фрезы монолитные напайные керамические
MC275 mm

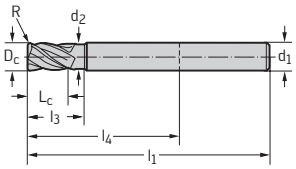




	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

P-NORM

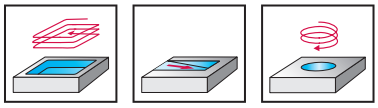
Хвостовик по DIN 6535 HA

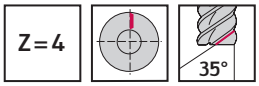


Обозначение	D_c h12 мм	R мм	L_c мм	l_3 мм	d_2 мм	l_1 мм	l_4 мм	d_1 h6 мм	Z	WIS10
MC275-08.0A4P100C-	8	1	7	19	7,6	67	31	8	4	☻
MC275-10.0A4P100C-	10	1	7	22	9,5	75	35	10	4	☻
MC275-12.0A4P100C-	12	1	7	26	11,4	82	37	12	4	☻
MC275-12.0A6P100C-	12	1	7	26	11,4	82	37	12	6	☻

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

Фрезы монолитные напайные керамические быстроходные
MC075 mm

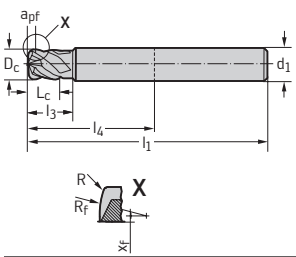




	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

P-NORM

Хвостовик по DIN 6535 HA

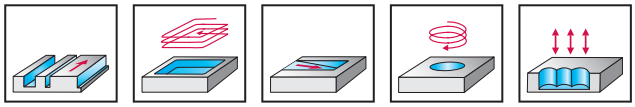


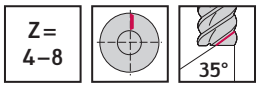
Обозначение	D_c h12 мм	a_{pf} мм	x_f мм	R_f мм	R_{ers} мм	R мм	L_c мм	l_1 мм	l_3 мм	l_4 мм	d_1 h6 мм	WIS10
MC075-08.0A4P100C-	8	0,25	0,78	12	1,226	1	7	67	19	31	8	☻
MC075-10.0A4P150C-	10	0,3	0,8	15	1,773	1,5	7	75	22	35	10	☻
MC075-12.0A4P150C-	12	0,4	1	18	1,875	1,5	7	82	26	37	12	☻

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

C1

Фрезы напайные керамические
MC275 mm

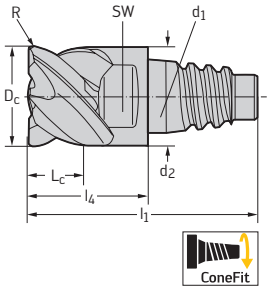




	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

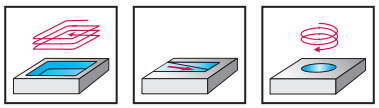
P-NORM

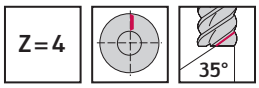
Обозначение	D_c h12 мм	R мм	L_c мм	d_2 мм	l_1 мм	l_4 мм	SW мм	d_1 мм	Z	WIS10
ConeFit										
MC275-12.0E4P100-	12	1	7	11,7	32,6	18,8	10	E12	4	☻
MC275-12.0E6P100-	12	1	7	11,7	32,6	18,8	10	E12	6	☻
MC275-16.0E6P150-	16	1,5	9	15,5	42,7	25,7	12	E16	6	☻
MC275-16.0E8P150-	16	1,5	9	15,5	42,7	25,7	12	E16	8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



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

Фрезы напайные керамические быстроходные
MC075 mm

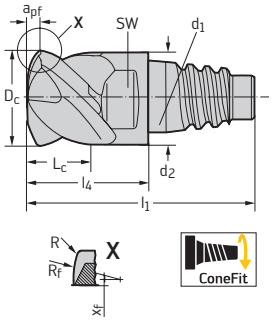




	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

P-NORM

Обозначение	D_c h12 мм	a_{pf} мм	x_f мм	R_f мм	R_{ers} мм	R мм	L_c мм	l_1 мм	l_4 мм	SW мм	d_1 мм	Z	WIS10
ConeFit													
MC075-16.0E4P200-	16	0,5	1,5	24	2,465	2	9	42,7	25,7	12	E16	4	☻
MC075-20.0E4P200-	20	0,65	2,2	30	2,607	2	9	47,8	28,3	16	E20	4	☻
MC075-25.0E4P300-	25	0,75	2,8	36	3,687	3	9	56,6	32,6	20	E25	4	☻



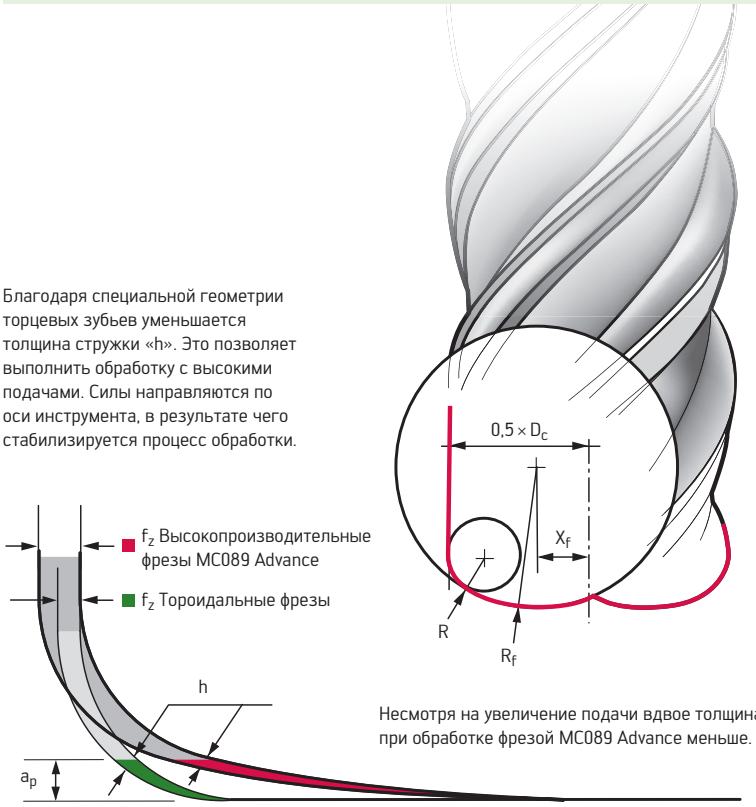
Фрезерование уступов: $a_e \le 0{,}05 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WIS10: MC075-16.0E4P200-WIS10

C1

Геометрия для обработки с высокой подачей

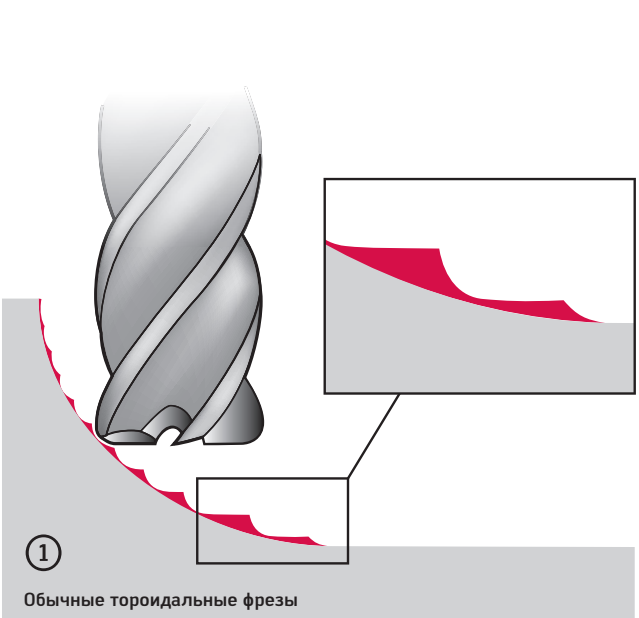
Высокопроизводительные фрезы MC089 Advance

Благодаря специальной геометрии торцевых зубьев уменьшается толщина стружки «h». Это позволяет выполнить обработку с высокими подачами. Силы направляются по оси инструмента, в результате чего стабилизируется процесс обработки.

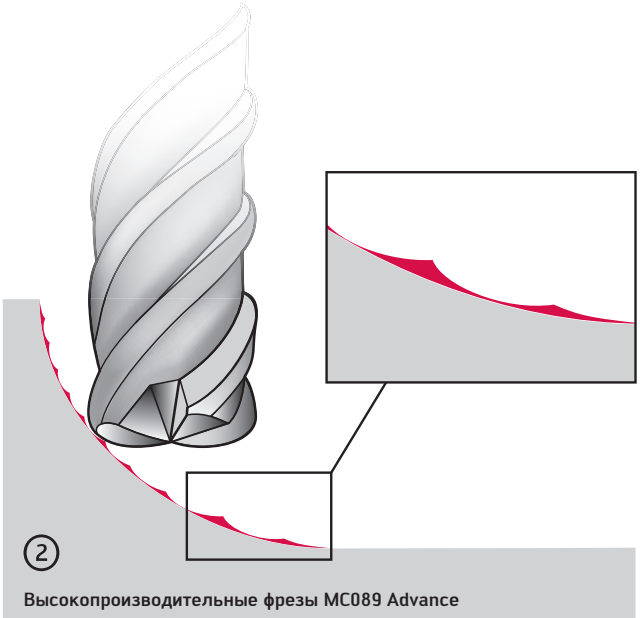


Несмотря на увеличение подачи вдвое толщина стружки (h) при обработке фрезой MC089 Advance меньше.

Благодаря специальной геометрии торцевых зубьев после обработки высокопроизводительными фрезами MC089 Advance (рис. 2) сокращается количество остаточного материала по сравнению с обычными тороидальными фрезами (рис. 1). Это снижает затраты на последующую обработку и повышает стойкость инструмента, которым выполняется чистовая обработка.



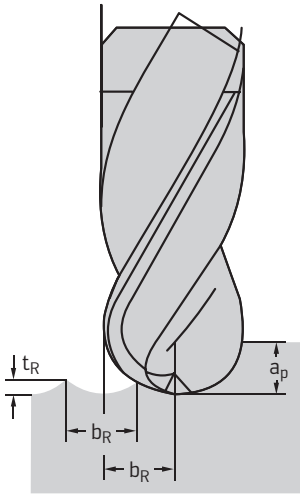
Обычные тороидальные фрезы



Высокопроизводительные фрезы MC089 Advance

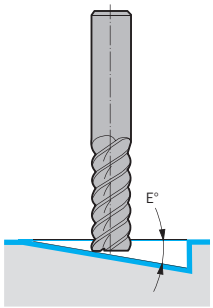
Рекомендации по чистовой профильной обработке фрезами MC480/MC482 Advance

Диаметр инструмента D_c (мм)	Ширина строки (b_R) для t_R = 5 мкм	Ширина строки (b_R) для t_R = 2 мкм
0,4	0,09	0,05
0,5	0,10	0,06
0,6	0,11	0,07
0,8	0,12	0,08
1,0	0,14	0,09
1,5	0,17	0,11
2,0	0,20	0,12
2,5	0,22	0,14
3,0	0,25	0,16
4,0	0,28	0,18
5,0	0,31	0,20
6,0	0,34	0,22
8,0	0,40	0,25
10,0	0,45	0,28
12,0	0,49	0,31
16,0	0,56	0,36



Максимальный угол врезания [°] при работе с MC183 Advance, MC187 Advance, MC281 Advance, MC388 Advance

Группы материалов	Обрабатываемый материал	Число зубьев					
		2	3	4	5	6–8	8
H	Материалы высокой твердости	2	2	1,5	1,5	1,5	1



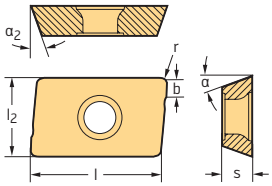
C1

Твердый сплав с покрытием

Обозначение сплава Walter	Стандартное обозначение	Группы материалов: P Сталь	M Нержавеющая сталь	K Чугун	N Цветные металлы	S Жаропрочные сплавы	H Материалы высокой твердости	O Прочее	Область применения: 01 05 10 15 20 25 30 35 40 45	Покрытие	Структура покрытия	Пример инструмента
WB10TG	HC – P 10	●								PVD	TiAlSiN	
	HC – H 10						●●					

Пластины ромбические с задними углами
ADGT / ADHT / ADKT

Tiger·tec® Gold



Пластины

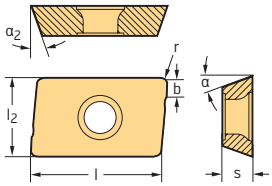
	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l_2 мм	l мм	s мм	α	α_2	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	ADGT0803PER-D51	G	2	6,75	9,52	3,18	15°	20°	0,4	1,2	●	●	●	●		●			●	●	●				●
	ADGT1204PER-D51	G	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	0,8	1,2	●	●	●	●		●			●	●	●				●
	ADGT1606PER-D51	G	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	0,8	1,6	●	●	●	●		●			●	●	●				●
	ADGT1807PER-D51	G	2	14,5	19	7,94	15°	17°	1,2	1,8	●	●	●	●		●			●	●	●				●
	ADGT0803PER-D56	G	2	6,75	9,52	3,18	15°	20°	0,4	1,2				●		●									●
	ADGT1204PER-D56	G	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	0,8	1,2	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●			●	●
	ADGT1606PER-D56	G	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	0,8	1,6	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●			●	●
	ADGT1807PER-D56	G	2	14,5	19	7,94	15°	17°	1,2	1,8	●	●	●	●		●			●	●	●				●
	ADGT10T3PER-D67	G	2	7,25	11,3	3,97	15°	15°	0,8	1,2		●	●	●	●	●				●	●			●	●
	ADGT10T316R-D67	G	2	7,25	11,3	3,97	15°	15°	1,6	1,2				●	●	●								●	●
	ADGT10T330R-D67	G	2	7,25	11,3	3,97	15°	15°	3	0,8				●	●	●								●	●
	ADGT10T332R-D67	G	2	7,25	11,3	3,97	15°	15°	3,2	0,8					●									●	
	ADGT1204PER-D67	G	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	0,8	1,2		●	●	●	●	●				●	●			●	●
	ADGT120416R-D67	G	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	1,6	1				●		●									●
	ADGT120430R-D67	G	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	3	0,8				●		●									●
	ADGT1606PER-D67	G	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	0,8	1,6		●	●	●	●	●				●	●			●	●
	ADGT160616R-D67	G	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	1,6	1				●		●									●
	ADGT160630R-D67	G	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	3	0,8				●		●									●
	ADGT0803PER-F56	G	2	6,75	9,52	3,18	15°	20°	0,4	1,2				●	●	●								●	●
	ADGT080308R-F56	G	2	6,75	9,52	3,18	15°	20°	0,8	1,2				●	●	●								●	●
	ADGT120404R-F56	G	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	0,4	1,2				●		●									●
	ADGT1204PER-F56	G	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	0,8	1,2				●	●	●								●	●
	ADGT120430R-F56	G	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	3	0,8				●		●									●
	ADGT120440R-F56	G	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	4	0,4				●		●									●
	ADGT1606PER-F56	G	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	0,8	1,6				●	●	●								●	●
	ADGT160612R-F56	G	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	1,2	1,6				●	●	●								●	●
	ADGT160616R-F56	G	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	1,6	1,4				●		●									●
	ADGT160620R-F56	G	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	2	1,4				●		●									●
	ADGT160632R-F56	G	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	3,2	1,2				●		●									●
	ADGT160640R-F56	G	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	4	1				●		●									●
	ADGT160650R-F56	G	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	5	0,4				●	●	●								●	●
	ADGT160660R-F56	G	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	6	0,4					●									●	
	ADGT10T3PER-G77	G	2	7,25	11,3	3,97	15°	15°	0,8	1,2				●	●	●								●	●
	ADGT1204PER-G77	G	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	0,8	1,2				●	●	●								●	●
	ADGT1606PER-G77	G	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	0,8	1,2				●	●	●								●	●

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

C2

● ● ● / ★ Новый инструмент

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



Пластины

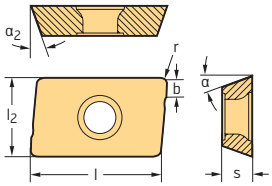
	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l_2 мм	l мм	s мм	α	α_2	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	ADHT0803PER-G88	H	2	6,75	9,52	3,18	15°	20°	0,4	1,2												☺	☺		
	ADHT0803PEL-G88	H	2	6,75	9,52	3,18	15°	20°	0,4	1,2												☺			
	ADHT10T3PER-G88	H	2	7,25	11,3	3,97	15°	15°	0,8	1,2												☺	☺		
	ADHT1204PER-G88	H	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	0,8	1,2												☺	☺		
	ADHT1204PEL-G88	H	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	0,8	1,2												☺			
	ADHT120416R-G88	H	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	1,6	1												☺	☺		
	ADHT120416L-G88	H	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	1,6	1												☺			
	ADHT120425R-G88	H	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	2,5	0,8													☺		
	ADHT120425L-G88	H	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	2,5	0,8												☺			
	ADHT120430R-G88	H	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	3	0,8													☺		
	ADHT120430L-G88	H	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	3	0,8												☺			
	ADHT120440R-G88	H	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	4	0,4													☺		
	ADHT120440L-G88	H	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	4	0,4												☺			
	ADHT1606PER-G88	H	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	0,8	1,6												☺	☺		
	ADHT1606PEL-G88	H	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	0,8	1,6												☺			
	ADHT160616R-G88	H	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	1,6	1,4												☺	☺		
	ADHT160616L-G88	H	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	1,6	1,4												☺			
	ADHT160625R-G88	H	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	2,5	1,2													☺		
	ADHT160625L-G88	H	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	2,5	1,2												☺			
	ADHT160630R-G88	H	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	3	1,2													☺		
	ADHT160640R-G88	H	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	4	1													☺		
	ADHT160640L-G88	H	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	4	1												☺			
	ADKT0803PER-F56	K	2	6,75	9,52	3,18	15°	20°	0,4	1,2	☺		😐	☹		☹	☺		😐		☹				☹
	ADKT0803PEL-F56	K	2	6,75	9,52	3,18	15°	20°	0,4	1,2			😐	☹		☹					☹				☹
	ADKT10T3PER-F56	K	2	7,25	11,3	3,97	15°	15°	0,8	1,2	☺		😐	☹	😐	☹	☺		😐		☹			😐	☹
	ADKT1204PER-F56	K	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	0,8	1,2	☺		😐	☹		☹	☺		😐		☹				☹
	ADKT1204PEL-F56	K	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	0,8	1,2			😐	☹		☹					☹				☹
	ADKT1606PER-F56	K	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	0,8	1,6	☺		😐	☹		☹	☺		😐		☹				☹
	ADKT1606PEL-F56	K	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	0,8	1,6			😐	☹		☹					☹				☹

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

C2

Пластины ромбические с задними углами ADMT

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l_2 мм	l мм	s мм	α	α_2	r мм	b мм	P HC				M HC			K HC					S HC		
											WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSM45X	WSP45S
	ADMT080304R-D56	M	2	6,75	9,52	3,18	15°	20°	0,4	1,2	☺	😐	😐	☹			☹	☺	😐	😐	☹	☹			☹
	ADMT120408R-D56	M	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹			☹	☺	😐	😐	☹	☹			☹
	ADMT160608R-D56	M	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹			☹	☺	😐	😐	☹	☹			☹
	ADMT180712R-D56	M	2	14,5	19	7,94	15°	17°	1,2	1,8	☺	😐	😐	☹			☹		😐	😐	☹	☹			☹

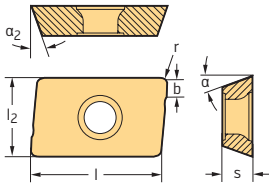
HC = твердый сплав с покрытием

C2

☺😐☹ / ★ Новый инструмент

Пластины ромбические с задними углами ADMT

Tiger·tec® Gold



Пластины

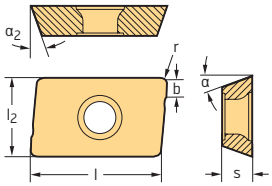
	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l_2 мм	l мм	s мм	α	α_2	r мм	b мм	P				M			K					S		
												HC				HC			HC					HC	
											WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSM45X	WSP45S
	ADMT080302R-F56	M	2	6,75	9,52	3,18	15°	20°	0,2	1,2		●	●	●	●		●				●	●	●		●
	ADMT080304R-F56	M	2	6,75	9,52	3,18	15°	20°	0,4	1,2	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●	●		●
	ADMT080304L-F56	M	2	6,75	9,52	3,18	15°	20°	0,4	1,2		●	●	●			●				●	●			●
	ADMT080308R-F56	M	2	6,75	9,52	3,18	15°	20°	0,8	1,2		●	●	●	●		●				●	●	●		●
	ADMT080308L-F56	M	2	6,75	9,52	3,18	15°	20°	0,8	1,2		●	●	●			●				●	●			●
	ADMT080312R-F56	M	2	6,75	9,52	3,18	15°	20°	1,2	1		●	●	●	●		●				●	●	●		●
	ADMT080316R-F56	M	2	6,75	9,52	3,18	15°	20°	1,6	1		●	●	●	●		●				●	●	●		●
	ADMT080320R-F56	M	2	6,75	9,52	3,18	15°	20°	2	1		●	●	●	●		●				●	●	●		●
	ADMT10T304R-F56	M	2	7,25	11,3	3,97	15°	15°	0,4	1,2		●	●	●	●		●				●	●	●		●
	ADMT10T308R-F56	M	2	7,25	11,3	3,97	15°	15°	0,8	1,2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	ADMT10T312R-F56	M	2	7,25	11,3	3,97	15°	15°	1,2	1,2		●	●	●	●		●				●	●	●		●
	ADMT10T316R-F56	M	2	7,25	11,3	3,97	15°	15°	1,6	1,2		●	●	●	●	●	●				●	●	●	●	●
	ADMT10T320R-F56	M	2	7,25	11,3	3,97	15°	15°	2	1		●	●	●	●	●	●				●	●	●	●	●
	ADMT10T325R-F56	M	2	7,25	11,3	3,97	15°	15°	2,5	1		●	●	●	●		●				●	●	●		●
	ADMT10T330R-F56	M	2	7,25	11,3	3,97	15°	15°	3	0,8		●	●	●	●		●				●	●	●		●
	ADMT10T332R-F56	M	2	7,25	11,3	3,97	15°	15°	3,2	0,8		●	●	●	●		●				●	●	●		●
	ADMT120404R-F56	M	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	0,4	1,2		●	●	●	●	●	●				●	●	●	●	●
	ADMT120408R-F56	M	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	0,8	1,2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	ADMT120408L-F56	M	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	0,8	1,2		●	●	●			●				●	●			●
	ADMT120412R-F56	M	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	1,2	1,2		●	●	●	●	●	●				●	●	●	●	●
	ADMT120416R-F56	M	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	1,6	1		●	●	●	●	●	●				●	●	●	●	●
	ADMT120416L-F56	M	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	1,6	1		●	●	●			●				●	●			●
	ADMT120420R-F56	M	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	2	1		●	●	●	●	●	●				●	●	●	●	●
	ADMT120425R-F56	M	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	2,5	0,8		●	●	●	●		●				●	●	●		●
	ADMT120425L-F56	M	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	2,5	0,8		●	●	●			●				●	●			●
	ADMT120430R-F56	M	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	3	0,8		●	●	●	●	●	●				●	●	●	●	●
	ADMT120430L-F56	M	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	3	0,8		●	●	●			●				●	●			●
	ADMT120432R-F56	M	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	3,2	0,8		●	●	●	●	●	●				●	●	●	●	●
	ADMT120440R-F56	M	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	4	0,4		●	●	●	●	●	●				●	●	●	●	●
	ADMT120440L-F56	M	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	4	0,4		●	●	●			●				●	●			●
	ADMT160608R-F56	M	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	0,8	1,6	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	ADMT160608L-F56	M	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	0,8	1,6		●	●	●			●				●	●			●
	ADMT160612R-F56	M	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	1,2	1,6		●	●	●	●	●	●				●	●	●	●	●
	ADMT160616R-F56	M	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	1,6	1,4		●	●	●	●	●	●				●	●	●	●	●
	ADMT160616L-F56	M	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	1,6	1,4		●	●	●			●				●	●			●
	ADMT160620R-F56	M	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	2	1,4		●	●	●	●	●	●				●	●	●	●	●
	ADMT160625R-F56	M	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	2,5	1,2		●	●	●	●		●				●	●	●		●
	ADMT160625L-F56	M	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	2,5	1,2		●	●	●			●				●	●			●

HC = твердый сплав с покрытием

C2

Пластины ромбические с задними углами ADMT

Tiger·tec® Gold



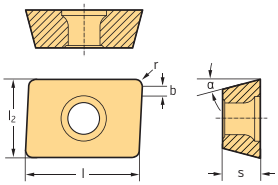
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l_2 мм	l мм	s мм	α	α_2	r мм	b мм	P HC				M HC			K HC					S HC		
											WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSM45X	WSP45S
	ADMT160630R-F56	M	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	3	1,2		☺	☺	☹	☺	☹	☹				☹	☹	☺	☹	☹
	ADMT160630L-F56	M	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	3	1,2		☺	☺	☹			☹				☹	☹			☹
	ADMT160632R-F56	M	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	3,2	1,2		☺	☺	☹	☺	☹	☹				☹	☹	☺	☹	☹
	ADMT160640R-F56	M	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	4	1		☺	☺	☹	☺	☹	☹				☹	☹	☺	☹	☹
	ADMT160640L-F56	M	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	4	1		☺	☺	☹			☹				☹	☹			☹
	ADMT160650R-F56	M	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	5			☺	☺	☹	☺	☹	☹				☹	☹	☺	☹	☹
	ADMT160660R-F56	M	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	6			☺	☺	☹	☺	☹	☹				☹	☹	☺	☹	☹
	ADMT180712R-F56	M	2	14,5	19	7,94	15°	17°	1,2	1,8	☺	☺	☺	☹			☹		☺	☺	☹	☹			☹
	ADMT080304R-G56	M	2	6,75	9,52	3,18	15°	20°	0,4	1,2		☺	☺	☺	☺		☺				☺	☺	☺		☺
	ADMT10T308R-G56	M	2	7,25	11,3	3,97	15°	15°	0,8	1,2		☺	☺	☺	☺		☺				☺	☺	☺		☺
	ADMT120408R-G56	M	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	0,8	1,2		☺	☺	☺	☺		☺				☺	☺	☺		☺
	ADMT160608R-G56	M	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	0,8	1,6		☺	☺	☺	☺		☺				☺	☺	☺		☺

HC = твердый сплав с покрытием

Пластины ромбические с задними углами LDMW / LDMT

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l_2 мм	l мм	s мм	α	r мм	b мм	P HC				M HC		K HC						S HC	
										WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSP45S
	LDMW08T204R-A57	M	2	6,1	8,88	2,58	15°	0,4	0,8	☺	☹	☹						☺	☹	☹		
	LDMW14T308R-A57	M	2	9,68	14,1	4,08	15°	0,8	1,2	☺	☹	☹						☺	☹	☹		
	LDMW170408R-A57	M	2	11,78	17,24	4,92	15°	0,8	1,6	☺	☹	☹						☺	☹	☹		
	LDMT08T204R-D51	M	2	6,1	8,88	2,58	15°	0,4	0,8	☺	☺	☺	☹		☹			☺	☹	☹		☹
	LDMT14T308R-D51	M	2	9,68	14,1	4,08	15°	0,8	1,2	☺	☺	☺	☹		☹			☺	☹	☹		☹
	LDMT170408R-D51	M	2	11,78	17,24	4,92	15°	0,8	1,6	☺	☺	☺	☹		☹			☺	☹	☹		☹
	LDMT08T204R-D57	M	2	6,1	8,88	2,58	15°	0,4	0,8	☺	☺	☺	☹	☺	☹		☺	☺	☹	☹	☺	☹
	LDMT14T308R-D57	M	2	9,68	14,1	4,08	15°	0,8	1,2	☺	☺	☺	☹	☺	☹		☺	☺	☹	☹	☺	☹
	LDMT170408R-D57	M	2	11,78	17,24	4,92	15°	0,8	1,6	☺	☺	☺	☹	☺	☹		☺	☺	☹	☹	☺	☹

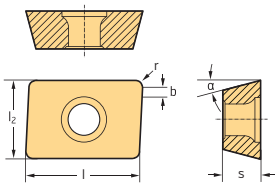
HC = твердый сплав с покрытием

C2

☺☺☹ / ★ Новый инструмент

Пластины ромбические с задними углами LDMW / LDMT

Tiger·tec® Gold



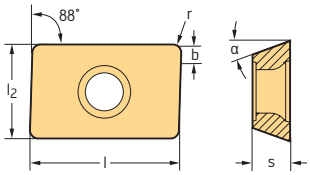
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l_2 мм	l мм	s мм	α	r мм	b мм	P HC				M HC		K HC					S HC	
										WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSP45S
	LDMT08T204R-F57	M	2	6,1	8,88	2,58	15°	0,4	0,8	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●
	LDMT14T308R-F57	M	2	9,68	14,1	4,08	15°	0,8	1,2	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●
	LDMT170408R-F57	M	2	11,78	17,24	4,92	15°	0,8	1,6	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●

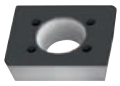
HC = твердый сплав с покрытием

Пластины ромбические с задними углами LPGW / LPGT / LPMW / LPMT

Tiger·tec® Silver



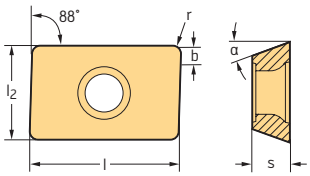
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l_2 мм	l мм	s мм	α	r мм	b мм	P HC			M HC		K HC			S HC	
										WKP25S	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKP25S	WKP35S	WSM35S	WSP45S
	LPGW070304R-A57	G	2	6,35	7,94	3,18	11°	0,4	1,2	●	●				●	●	●		
	LPGW15T308R-A57	G	2	9,52	15	3,97	11°	0,8	1,4	●	●				●	●	●		
	LPGW150412R-A57	G	2	12,7	15,88	4,76	11°	1,2	1,6	●	●				●	●	●		
	LPGT070304R-F55	G	2	6,35	7,94	3,18	11°	0,4	1,2		●	●		●			●		●
	LPGT15T308R-F55	G	2	9,52	15	3,97	11°	0,8	1,4	●	●	●	●	●		●	●	●	●
	LPGT150412R-F55	G	2	12,7	15,88	4,76	11°	1,2	1,6	●	●	●	●	●		●	●	●	●
	LPGT1506PPR-F57	G	2	12,7	15,88	6,35	11°	1,2	1,6		●	●		●			●		●
	LPMW15T308TR-A27	M	2	9,52	15	3,97	11°	0,8		●	●					●	●		
	LPMW150412TR-A27	M	2	12,7	15,88	4,76	11°	1,2		●	●					●	●		
	LPMW150612TR-A27	M	2	12,7	15,88	6,35	11°	1,2			●						●		
	LPMT070304R-D51	M	2	6,35	7,94	3,18	11°	0,4	1,2	●	●	●	●	●		●	●	●	●
	LPMT15T308R-D51	M	2	9,52	15	3,97	11°	0,8	1,4	●	●	●	●	●		●	●	●	●
	LPMT150412R-D51	M	2	12,7	15,88	4,76	11°	1,2	1,6	●	●	●	●	●		●	●	●	●
	LPMT150612R-D51	M	2	12,7	15,88	6,35	11°	1,2			●	●		●			●		●

HC = твердый сплав с покрытием

Пластины ромбические с задними углами LPGW / LPGT / LPMW / LPMT

Tiger·tec® Silver



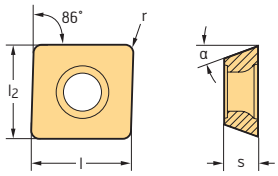
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l_2 мм	l мм	s мм	α	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	LPMT150612R-D57	M	2	12,7	15,88	6,35	11°	1,2		●	●	●		●		●	●		●

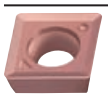
HC = твердый сплав с покрытием

Пластины ромбические с задними углами MPHX / MPHW / MPHT / MPMX / MPMT

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l_2 мм	l мм	s мм	α	r мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	MPHX060304-A57	H	2	6,35	6,35	3,18	11°	0,4	●	●	●				●	●	●	●			
	MPHX080305-A57	H	2	8,3	8,3	3,18	11°	0,5	●	●	●				●	●	●	●			
	MPHW120408-A57	H	2	12,7	12,7	4,76	11°	0,8	●	●	●				●	●	●	●			
	MPHX060304-G88	H	2	6,35	6,35	3,18	11°	0,4											●		
	MPHX080305-G88	H	2	8,3	8,3	3,18	11°	0,5											●		
	MPHT120408-G88	H	2	12,7	12,7	4,76	11°	0,8											●		
	MPMX060304-F57	M	2	6,35	6,35	3,18	11°	0,4		●	●		●				●	●		●	
	MPMX080305-F57	M	2	8,3	8,3	3,18	11°	0,5		●	●		●				●	●		●	
	MPMT120408-F57	M	2	12,7	12,7	4,76	11°	0,8		●	●	●	●	●			●	●		●	●

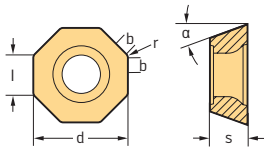
HC = твердый сплав с покрытием

C2

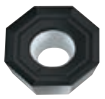
● ● ● / ★ Новый инструмент

Пластины 8-гранные с задними углами
ODHW / ODHT / ODMT / ODMW

Tiger·tec® Gold



Пластины

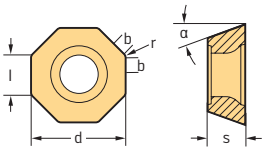
	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l мм	d мм	s мм	α	r мм	b мм	P				M			K						N		S		
											HC				HC			HC				CN	HC	HW		HC	
										WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSN10	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45S
	ODHW050408-A57	H	8	5,26	12,7	4,76	15°	0,8			☹	☹								☹	☹						
	ODHW060512-A57	H	8	6,58	15,88	5,56	15°	1,2			☹	☹								☹	☹						
	ODHW050412-A57	H	8	5,26	12,7	4,76	15°	1,2														☺					
	ODHW060516-A57	H	8	6,58	15,88	5,56	15°	1,6														☺					
	ODHT050408-F57	H	8	5,26	12,7	4,76	15°	0,8			😐	😐	☹			☹				☹	☹						☹
	ODHT060512-F57	H	8	6,58	15,88	5,56	15°	1,2			😐	😐	☹			☹				☹	☹						☹
	ODHW0504ZZN-A57	H	8	5,26	12,7	4,76	15°	0,8	1,2	😐	☹	☹					☺		😐	☹	☹						
	ODHW0605ZZN-A57	H	8	6,58	15,88	5,56	15°	0,8	1,6	😐	☹	☹					☺		😐	☹	☹						
	ODHT0504ZZN-F57	H	8	5,26	12,7	4,76	15°	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹	😐		☹			😐	☹	☹				😐		☹
	ODHT0605ZZN-F57	H	8	6,58	15,88	5,56	15°	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹	😐		☹			😐	☹	☹				😐		☹
	ODHT0605ZZN-G77	H	8	6,58	15,88	5,56	15°	0,8	1,6				☹			☹											☹
	ODHT0504ZZN-G77	H	8	5,26	12,7	4,76	15°	0,8	1,6				☹			☹											☹
	ODHT0605ZZN-G88	H	8	6,58	15,88	5,56	15°	0,8	1,6														☺	☺			
	ODHT0504ZZN-G88	H	8	5,26	12,7	4,76	15°	0,8	1,2														☺	☺			
	ODMT050408-D57	M	8	5,26	12,7	4,76	15°	0,8		☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹				😐		☹
	ODMT060512-D57	M	8	6,58	15,88	5,56	15°	1,2		☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹				😐		☹
	ODMT0504ZZN-D57	M	8	5,26	12,7	4,76	15°	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹		😐	😐	☹	☹				😐	☹	☹
	ODMT0605ZZN-D57	M	8	6,58	15,88	5,56	15°	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹		😐	😐	☹	☹				😐	☹	☹

HC = твердый сплав с покрытием
CN = керамика Si_3N_4
HW = твердый сплав без покрытия

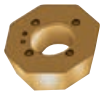
C2

Пластины 8-гранные с задними углами
ODHW / ODHT / ODMT / ODMW

Tiger·tec® Gold



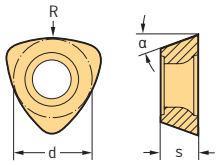
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l мм	d мм	s мм	α	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K CN WSN10	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	ODMW050408T-A27	M	8	5,26	12,7	4,76	15°	0,8		☻	☹	☹						☻	☻	☹	☹							
	ODMW060508T-A27	M	8	6,58	15,88	5,56	15°	0,8		☻	☹	☹						☻	☻	☹	☹							
	ODMW050408-A57	M	8	5,26	12,7	4,76	15°	0,8		☻	☹	☹					☺	☻	☻	☹	☹							
	ODMW060508-A57	M	8	6,58	15,88	5,56	15°	0,8		☻	☹	☹					☺	☻	☻	☹	☹							

HC = твердый сплав с покрытием
CN = керамика Si_3N_4
HW = твердый сплав без покрытия

Пластины 3-гранные с задними углами
P26315 / P26325

Tiger·tec® Silver



Пластины

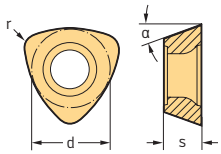
	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d мм	s мм	α	R мм	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	P26315R10	M	3	6,75	2,78	14°	10	☺	☹	☹		☹	☻	☹		☹
	P26315R12	M	3	8,5	3,18	14°	12,5	☺	☹	☹		☹	☻	☹		☹
	P26315R15	M	3	10,5	3,97	14°	15	☺	☹	☹		☹	☻	☹		☹
	P26315R16	M	3	10,5	3,97	14°	16	☺	☹	☹		☹	☻	☹		☹
	P26315R20	M	3	12,5	4,76	11°	20	☺	☹	☹		☹	☻	☹		☹
	P26315R25	M	3	12,7	4,76	11°	25	☺	☹	☹		☹	☻	☹		☹
	P26315R31	M	3	12,7	4,76	11°	31,5	☺	☹	☹		☹	☻	☹		☹
	P26315R09.52	M	3	6,75	2,78	14°	9,5		☹					☹		
	P26315R12.7	M	3	8,5	3,18	14°	12,7		☹					☹		
	P26315R15.87	M	3	10,5	3,97	14°	15,9		☹					☹		
	P26315R19.05	M	3	12,5	4,76	11°	19,1		☹					☹		
	P26315R25.4	M	3	12,7	4,76	11°	25,4		☹					☹		
	P26325R31	M	3	13,52	5,59	14°	31,5	☺	☹	☹		☹	☻	☹		☹

HC = твердый сплав с покрытием

☺☻☹ / ★ Новый инструмент

Пластины 3-гранные с задними углами
P26335 / P26337 / P26339

Tiger·tec® Gold



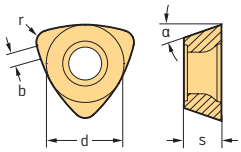
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d мм	s мм	α	r мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	P26335R10	M	3	6,75	3,18	14°	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	☹	😐	☹	☹	😐	☹
	P26335R14	M	3	9,52	3,97	14°	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹	😐	☹	☹	😐	☹
	P26335R25	M	3	13	5,56	14°	2	☺	😐	😐	☹	😐	☹	😐	☹	☹	😐	☹
	P26337R10	M	3	6,75	3,18	14°	0,8	☺	😐	😐	☹		☹	😐	☹	☹		☹
	P26337R14	M	3	9,52	3,97	14°	1,2	☺	😐	😐	☹		☹	😐	☹	☹		☹
	P26337R25	M	3	13	5,56	14°	2	☺	😐	😐	☹		☹	😐	☹	☹		☹
	P26339R10	M	3	6,75	3,18	14°	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	☹	😐	☹	☹	😐	☹
	P26339R14	M	3	9,52	3,97	14°	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹	😐	☹	☹	😐	☹
	P26339R25	M	3	13	5,56	14°	2	☺	😐	😐	☹	😐	☹	😐	☹	☹	😐	☹

HC = твердый сплав с покрытием

Пластины 3-гранные с задними углами
P26379

Tiger·tec® Gold



Пластины

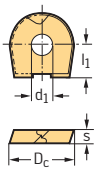
	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d мм	s мм	α	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	P26379-R10	M	3	6,75	3,18	14°	0,8	0,9		😐	😐	☹		☹		☹	☹		☹
	P26379-R14	M	3	9,52	3,97	14°	1,2	1		😐	😐	☹		☹		☹	☹		☹
	P26379-R25	M	3	13	5,56	14°	2	1,1		😐	😐	☹		☹		☹	☹		☹

HC = твердый сплав с покрытием

C2

Пластины чистовые для профильной обработки
P3204 / P3201

Tiger·tec®



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	$D_c^{-0,03}$ мм	s мм	l_1 мм	d_1 мм	P HC WKP25S	P HC WKP25	P HC WKP35S	P HC WKP35	P HC WSP45S	P HC WSP46	M HC WSM35S	M HC WSM36	M HC WSP45S	M HC WSP46	K HC WKP25	K HC WKP25S	K HC WKP35S	K HC WKP35	S HC WSM35S	S HC WSM36	S HC WSP45S	S HC WSP46	H HC WHH15
	P3204-D08	H	2	8	2	4	3						☹		😐		☹						😐		☹	🙂
	P3204-D10	H	2	10	2,5	5	4						☹		😐		☹						😐		☹	🙂
	P3204-D12	H	2	12	2,5	6	5						☹		😐		☹						😐		☹	🙂
	P3204-D16	H	2	16	3	6	5						☹		😐		☹						😐		☹	🙂
	P3204-D20	H	2	20	3	6	5						☹		😐		☹						😐		☹	🙂
	P3204-D25	H	2	25	4	9	6						☹		😐		☹						😐		☹	🙂
	P3204-D30	H	2	30	5	10	8						☹		😐		☹						😐		☹	🙂
	P3204-D32	H	2	32	5	10	8						☹		😐		☹						😐		☹	🙂
	P3204-D07.94	H	2	7,94	2	4	3						☹		😐		☹						😐		☹	🙂
	P3204-D09.52	H	2	9,53	2,5	5	4						☹		😐		☹						😐		☹	🙂
	P3204-D12.7	H	2	12,7	2,5	6	5						☹		😐		☹						😐		☹	🙂
	P3204-D15.87	H	2	15,88	3	6	5						☹		😐		☹						😐		☹	🙂
	P3204-D19.05	H	2	19,05	3	6	5						☹		😐		☹						😐		☹	🙂
	P3204-D25.4	H	2	25,4	4	9	6						☹		😐		☹						😐		☹	🙂
	P3204-D31.75	H	2	31,75	5	10	8						☹		😐		☹						😐		☹	🙂
	P3201-D08	H	2	8	2	4	3																			🙂
	P3201-D10	H	2	10	2,5	5	4		😐		☹							😐		☹						🙂
	P3201-D12	H	2	12	2,5	6	5		😐		☹							😐		☹						🙂
	P3201-D16	H	2	16	3	6	5		😐		☹							😐		☹						🙂
	P3201-D20	H	2	20	3	6	5		😐		☹							😐		☹						🙂
	P3201-D25	H	2	25	4	9	6		😐		☹							😐		☹						🙂
	P3201-D30	H	2	30	5	10	8																			🙂
	P3201-D32	H	2	32	5	10	8																			🙂
	P3201-D07.94	H	2	7,94	2	4	3																			🙂
	P3201-D09.52	H	2	9,53	2,5	5	4																			🙂
	P3201-D12.7	H	2	12,7	2,5	6	5																			🙂
	P3201-D15.87	H	2	15,88	3	6	5																			🙂
	P3201-D19.05	H	2	19,05	3	6	5																			🙂
	P3201-D25.4	H	2	25,4	4	9	6																			🙂
	P3201-D31.75	H	2	31,75	5	10	8																			🙂

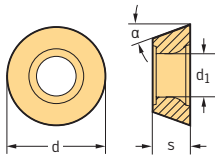
HC = твердый сплав с покрытием

C2

☹😐☹ / ★ Новый инструмент

Пластины круглые с задними углами ROHX / ROMX

Tiger·tec® Gold



Пластины

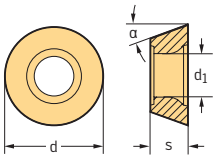
	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d мм	s мм	α	d_1 мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WMP45G	P HC WSP45S	M HC WMP45G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	ROHX10T3M0T-A27	H	4	10	3,97	11°	4,4		●	●								●	●			
	ROHX1204M0T-A27	H	4	12	4,76	11°	4,4		●	●								●	●			
	ROHX1605M0T-A27	H	6	16	5,56	15°	5,5		●	●								●	●			
	ROHX2006M0T-A27	H	8	20	6,35	15°	6,5		●	●								●	●			
	ROHX0803M0-D57	H	4	8	3,18	11°	3,4		●	●		●		●		●		●	●	●		●
	ROHX10T3M0-D57	H	4	10	3,97	11°	4,4		●	●	○	●	○	●		●		●	●	●		●
	ROHX1204M0-D57	H	4	12	4,76	11°	4,4		●	●	○	●	○	●		●		●	●	●		●
	ROHX1605M0-D57	H	6	16	5,56	15°	5,5		●	●		●		●		●		●	●	●		●
	ROHX2006M0-D57	H	8	20	6,35	15°	6,5		●	●		●		●		●		●	●	●		●
	ROHX0803M0-D67	H	4	8	3,18	11°	3,4					●		●		●				●		●
	ROHX10T3M0-D67	H	4	10	3,97	11°	4,4				○	●	○	●		●				●		●
	ROHX1204M0-D67	H	4	12	4,76	11°	4,4				○	●	○	●		●				●		●
	ROHX1605M0-D67	H	6	16	5,56	15°	5,5					●		●		●				●		●
	ROHX10T3M0-F67	H	4	10	3,97	11°	4,4		●	●	○	●	○	●		●		●	●	●		●
	ROHX1204M0-F67	H	4	12	4,76	11°	4,4		●	●	○	●	○	●		●		●	●	●		●
	ROMX0803M0-D57	M	4	8	3,18	11°	3,4		●	●		●		●		●		●	●	●		●
	ROMX10T3M0-D57	M	4	10	3,97	11°	4,4		●	●		●		●	●	●		●	●	●	●	●
	ROMX1204M0-D57	M	4	12	4,76	11°	4,4		●	●		●		●	●	●		●	●	●	●	●
	ROMX1605M0-D57	M	6	16	5,56	15°	5,5		●	●		●		●		●		●	●	●		●
	ROMX2006M0-D57	M	8	20	6,35	15°	6,5		●	●		●		●		●		●	●	●		●
	ROMX10T3M0-D67	M	4	10	3,97	11°	4,4					●		●	●	●				●	●	●
	ROMX1204M0-D67	M	4	12	4,76	11°	4,4					●		●	●	●				●	●	●
	ROMX10T3M0-F67	M	4	10	3,97	11°	4,4					●		●	●	●				●	●	●
	ROMX1204M0-F67	M	4	12	4,76	11°	4,4					●		●	●	●				●	●	●

HC = твердый сплав с покрытием

WALTER SELECT
Оптимальная пластина для
хороших условий обработки
нормальных условий обработки
неблагоприятных условий обработки

Пластины круглые с задними углами
RDGT / RDHW / RDMW / RDMT

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	d мм	s мм	α	d_1 мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S	H HC WHH15	O HF WMG40
	RDGT0803M0-G85	G	8	3,18	15°	3,4																●
	RDGT10T3M0-G85	G	10	3,97	15°	4,4																●
	RDGT1204M0-G85	G	12	4,76	15°	4,4																●
	RDGT1605M0-G85	G	16	5,56	15°	5,5																●
	RDGT2006M0-G85	G	20	6,35	15°	6,5																●
	RDGT0803M0-G88	G	8	3,18	15°	3,4											●	●				
	RDGT10T3M0-G88	G	10	3,97	15°	4,4											●	●				
	RDGT1204M0-G88	G	12	4,76	15°	4,4											●	●				
	RDGT1605M0-G88	G	16	5,56	15°	5,5											●	●				
	RDGT2006M0-G88	G	20	6,35	15°	6,5											●	●				
	RDHW0803M0T-A27	H	8	3,18	15°	3,4	●	●	●					●	●	●						
	RDHW10T3M0T-A27	H	10	3,97	15°	4,4	●	●	●					●	●	●						
	RDHW1204M0T-A27	H	12	4,76	15°	4,4	●	●	●					●	●	●						
	RDHW1605M0T-A27	H	16	5,56	15°	5,5	●	●	●					●	●	●						
	RDHW2006M0T-A27	H	20	6,35	15°	6,5	●	●	●					●	●	●						
	RDHW0803M0-A57	H	8	3,18	15°	3,4	●						●	●							●	
	RDHW10T3M0-A57	H	10	3,97	15°	4,4	●							●							●	
	RDHW1204M0-A57	H	12	4,76	15°	4,4	●							●							●	
	RDHW1605M0-A57	H	16	5,56	15°	5,5	●						●	●							●	
	RDHW2006M0-A57	H	20	6,35	15°	6,5	●							●							●	
	RDMW0803M0T-A27	M	8	3,18	15°	3,4	●	●	●					●	●	●						
	RDMW10T3M0T-A27	M	10	3,97	15°	4,4	●	●	●					●	●	●						
	RDMW1204M0T-A27	M	12	4,76	15°	4,4	●	●	●					●	●	●						
	RDMW1605M0T-A27	M	16	5,56	15°	5,5	●	●	●					●	●	●						
	RDMW2006M0T-A27	M	20	6,35	15°	6,5	●	●	●					●	●	●						
	RDMT0803M0-D57	M	8	3,18	15°	3,4	●	●	●	●	●	●		●	●	●			●	●		
	RDMT10T3M0-D57	M	10	3,97	15°	4,4	●	●	●	●	●	●		●	●	●			●	●		
	RDMT1204M0-D57	M	12	4,76	15°	4,4	●	●	●	●	●	●		●	●	●			●	●		
	RDMT1605M0-D57	M	16	5,56	15°	5,5	●	●	●	●	●	●		●	●	●			●	●		
	RDMT2006M0-D57	M	20	6,35	15°	6,5	●	●	●	●	●	●		●	●	●			●	●		

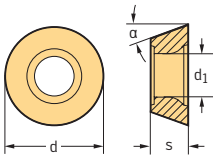
HC = твердый сплав с покрытием
HW = твердый сплав без покрытия
HF = мелкозернистый твердый сплав без покрытия

C2

● ● ● / ★ Новый инструмент

Пластины круглые с задними углами RDGX / RDHX / RDMX

Tiger·tec® Gold



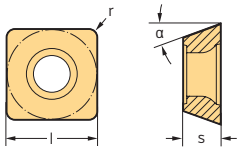
Пластины

	Обозначение	Класс точности	d мм	s мм	α	d_1 мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45S	H HC WHH15	O HF WMG40
	RDGX12T3M0-G85	G	12	3,97	15°	4,4													☻
	RDHX1003M0T-A27	H	10	3,18	15°	4,4	☹	☠	☠				☹	☠	☠				
	RDHX12T3M0T-A27	H	12	3,97	15°	4,4	☹	☠	☠				☹	☠	☠				
	RDHX1604M0T-A27	H	16	4,76	15°	5,5	☹	☠	☠				☹	☠	☠				
	RDHX2006M0T-A27	H	20	6,35	15°	5,5			☠						☠				
	RDHX0501M0-A57	H	5	1,59	15°	2,2	☹						☹					☻	
	RDHX07T1M0-A57	H	7	1,98	15°	2,8	☹						☹					☻	
	RDHX0702M0-A57	H	7	1,59	15°	2,8												☻	
	RDHX1003M0-A57	H	10	3,18	15°	4,4	☹						☹					☻	
	RDHX12T3M0-A57	H	12	3,97	15°	4,4	☹						☹					☻	
	RDHX1604M0-A57	H	16	4,76	15°	5,5	☹						☹					☻	
	RDMX1003M0T-A27	M	10	3,18	15°	4,4	☹	☠	☠				☹	☠	☠				
	RDMX12T3M0T-A27	M	12	3,97	15°	4,4	☹	☠	☠				☹	☠	☠				
	RDMX1604M0T-A27	M	16	4,76	15°	5,5	☹	☠	☠				☹	☠	☠				

HC = твердый сплав с покрытием
HF = мелкозернистый твердый сплав без покрытия

Пластины квадратные с задними углами
SDGT / SDMW / SDMT

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l мм	s мм	α	r мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	SDHT06T204-G88	H	4	6,35	2,78	15°	0,4													☺	☻			
	SDHT09T304-G88	H	4	9,52	3,97	15°	0,4													☺	☻			
	SDHT09T308-G88	H	4	9,52	3,97	15°	0,8													☺	☻			
	SDHT120408-G88	H	4	12,7	4,76	15°	0,8													☺	☻			
	SDMW06T204-A57	M	4	6,35	2,78	15°	0,4	☻	☹	☹							☻	☹	☹					
	SDMW09T308-A57	M	4	9,52	3,97	15°	0,8	☻	☹	☹							☻	☹	☹					
	SDMW09T320-A57	M	4	9,52	3,97	15°	2		☹		☹	☻		☹		☻		☹				☻		☹
	SDMW120408-A57	M	4	12,7	4,76	15°	0,8	☻	☹	☹							☻	☹	☹					
	SDMW120425-A57	M	4	12,7	4,76	15°	2,5		☹		☹	☻		☹		☻		☹				☻		☹
	SDMT06T204-D51	M	4	6,35	2,78	15°	0,4	☺	☻	☻	☹			☹			☻	☹	☹					☹
	SDMT09T308-D51	M	4	9,52	3,97	15°	0,8	☺	☻	☻	☹			☹			☻	☹	☹					☹
	SDMT120408-D51	M	4	12,7	4,76	15°	0,8	☺	☻	☻	☹			☹			☻	☹	☹					☹
	SDMT06T204-D57	M	4	6,35	2,78	15°	0,4	☺	☻	☻	☹	☻		☹		☻	☻	☹	☹			☻		☹
	SDMT09T308-D57	M	4	9,52	3,97	15°	0,8	☺	☻	☻	☹	☻		☹		☻	☻	☹	☹			☻		☹
	SDMT120408-D57	M	4	12,7	4,76	15°	0,8	☺	☻	☻	☹	☻		☹		☻	☻	☹	☹			☻		☹
	SDMT06T204-F57	M	4	6,35	2,78	15°	0,4	☺	☻	☻	☹	☻	☹	☹	☺		☻	☹	☹			☻	☹	☹
	SDMT06T208-F57	M	4	6,35	2,78	15°	0,8		☻		☹			☹				☹						☹
	SDMT06T212-F57	M	4	6,35	2,78	15°	1,2		☻	☻	☹	☻	☹	☹				☹	☹			☻	☹	☹
	SDMT09T304-F57	M	4	9,52	3,97	15°	0,4		☻		☹			☹				☹						☹
	SDMT09T308-F57	M	4	9,52	3,97	15°	0,8	☺	☻	☻	☹	☻	☹	☹	☺		☻	☹	☹			☻	☹	☹
	SDMT09T312-F57	M	4	9,52	3,97	15°	1,2		☻		☹			☹				☹						☹
	SDMT09T316-F57	M	4	9,52	3,97	15°	1,6		☻		☹			☹				☹						☹
	SDMT09T320-F57	M	4	9,52	3,97	15°	2		☻	☻	☹	☻	☹	☹				☹	☹			☻	☹	☹
	SDMT120408-F57	M	4	12,7	4,76	15°	0,8	☺	☻	☻	☹	☻	☹	☹	☺		☻	☹	☹			☻	☹	☹
	SDMT120412-F57	M	4	12,7	4,76	15°	1,2		☻		☹			☹				☹						☹
	SDMT120416-F57	M	4	12,7	4,76	15°	1,6		☻		☹			☹				☹						☹
	SDMT120420-F57	M	4	12,7	4,76	15°	2		☻		☹			☹				☹						☹
	SDMT120425-F57	M	4	12,7	4,76	15°	2,5		☻	☻	☹	☻	☹	☹				☹	☹			☻	☹	☹

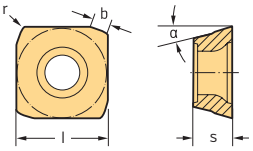
HC = твердый сплав с покрытием
HW = твердый сплав без покрытия

C2

☺☻☹ / ★ Новый инструмент

Пластины квадратные с задними углами SDMT

Tiger·tec® Gold



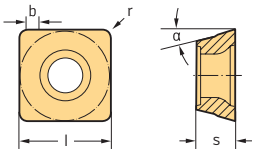
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l мм	s мм	α	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	SDMT06T2ZDR-D57	M	4	6,4	2,78	15°	0,4	1,2		☺	☺	☹		☹		☹	☹		☹
	SDMT09T3ZDR-D57	M	4	9,5	3,97	15°	0,8	1,2		☺	☺	☹		☹		☹	☹		☹
	SDMT1204ZDR-D57	M	4	12,7	4,76	15°	0,8	1,8		☺	☺	☹		☹		☹	☹		☹

HC = твердый сплав с покрытием

Пластины квадратные с задними углами SDGT

Tiger·tec® Gold



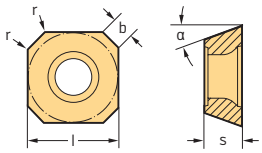
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l мм	s мм	α	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	SDGT06T2PDR-D57	G	4	6,4	2,78	15°	0,4	1,2	☺	☺	☺	☹	☺	☹	☺	☹	☹	☺	☹
	SDGT09T3PDR-D57	G	4	9,5	3,97	15°	0,8	1,2	☺	☺	☺	☹	☺	☹	☺	☹	☹	☺	☹
	SDGT1204PDR-D57	G	4	12,7	4,76	15°	0,8	1,6	☺	☺	☺	☹	☺	☹	☺	☹	☹	☺	☹

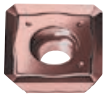
HC = твердый сплав с покрытием

Пластины квадратные с задними углами SDMW / SDMT / SDGT

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l мм	s мм	α	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	SDMW09T3AZN-A57	M	4	9,5	3,97	15°	0,3	1,2	●	●						●		●	●						
	SDMW1204AZN-A57	M	4	12,7	4,76	15°	0,3	1,4	●	●						●		●	●						
	SDMT09T3AZN-D57	M	4	9,5	3,97	15°	0,3	1,2	●	●		●	●		●		●	●	●				●		●
	SDMT1204AZN-D57	M	4	12,7	4,76	15°	0,3	1,4	●	●		●	●		●	●	●	●	●				●		●
	SDMT09T3AZN-F57	M	4	9,5	3,97	15°	0,3	1,4	●	●		●		●	●			●	●					●	●
	SDMT1204AZN-F57	M	4	12,7	4,76	15°	0,3	1,8	●	●		●		●	●			●	●					●	●
	SDGT09T3AZN-F57	G	4	9,5	3,97	15°	0,3	1,4	●	●		●	●		●	●		●	●				●		●
	SDGT1204AZN-F57	G	4	12,7	4,76	15°	0,3	1,8	●	●		●	●		●	●		●	●				●		●
	SDGT09T3AZN-G77	G	4	9,5	3,97	15°	0,3	1,2				●			●										●
	SDGT1204AZN-G77	G	4	12,7	4,76	15°	0,3	1,4				●			●										●
	SDHT09T3AZN-G88	H	4	9,5	3,97	15°	0,3	1,2													●	●			
	SDHT1204AZN-G88	H	4	12,7	4,76	15°	0,3	1,4													●	●			

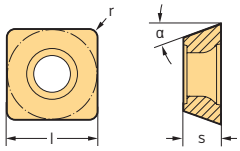
HC = твердый сплав с покрытием
HW = твердый сплав без покрытия

C2

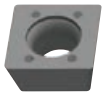
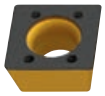
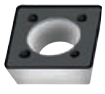
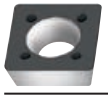
● ● ● / ★ Новый инструмент

Пластины квадратные с задними углами
SPGT / SPHW / SPHT / SPMW / SPMT

Tiger·tec® Gold



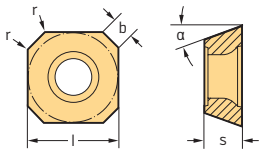
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l мм	s мм	α	r мм	P				M		K					N		S	
									HC			HC		HC				CN	HC	HW	HC	
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSN10	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45S
	SPGT120606-F57	G	4	12,7	6,35	15°	0,6			☒	☒	☺	☒				☒				☺	☒
	SPHW120412-A57	H	4	12,7	4,76	15°	1,2											☺				
	SPHW120416-A57	H	4	12,7	4,76	15°	1,6											☺				
	SPHW120606-A57	H	4	12,7	6,35	15°	0,6							☺								
	SPHT060304-G88	H	4	6,35	3,18	15°	0,4												☺	☺		
	SPHT09T308-G88	H	4	9,52	3,97	15°	0,8												☺	☺		
	SPHT120408-G88	H	4	12,7	4,76	15°	0,8												☺	☺		
	SPMW060304T-A27	M	4	6,35	3,18	15°	0,4	☺		☒					☺		☒					
	SPMW09T308T-A27	M	4	9,52	3,97	15°	0,8	☺		☒					☺		☒					
	SPMW120408T-A27	M	4	12,7	4,76	15°	0,8	☺		☒					☺		☒					
	SPMW120606T-A27	M	4	12,7	6,35	15°	0,6			☒							☒					
	SPMW060304-A57	M	4	6,35	3,18	15°	0,4	☺		☒				☺	☺		☒					
	SPMW09T308-A57	M	4	9,52	3,97	15°	0,8	☺		☒				☺	☺		☒					
	SPMW120408-A57	M	4	12,7	4,76	15°	0,8	☺		☒				☺	☺		☒					
	SPMT060304-D51	M	4	6,35	3,18	15°	0,4	☺		☺	☒	☺	☒		☺		☒				☺	☒
	SPMT09T308-D51	M	4	9,52	3,97	15°	0,8	☺		☺	☒	☺	☒		☺		☒				☺	☒
	SPMT120408-D51	M	4	12,7	4,76	15°	0,8	☺		☺	☒	☺	☒		☺		☒				☺	☒
	SPMT120606-D51	M	4	12,7	6,35	15°	0,6			☺	☒		☒				☒					☒
	SPMT120606-D57	M	4	12,7	6,35	15°	0,6	☺		☺	☒		☒		☺		☒					☒
	SPMT060304-F55	M	4	6,35	3,18	15°	0,4	☺	☺	☺	☒	☺	☒	☺	☺	☒	☒				☺	☒
	SPMT09T308-F55	M	4	9,52	3,97	15°	0,8	☺	☺	☺	☒	☺	☒	☺	☺	☒	☒				☺	☒
	SPMT120408-F55	M	4	12,7	4,76	15°	0,8	☺	☺	☺	☒	☺	☒	☺	☺	☒	☒				☺	☒

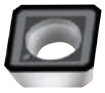
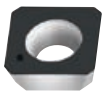
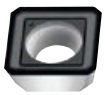
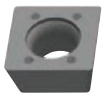
HC = твердый сплав с покрытием
CN = керамика Si_3N_4
HW = твердый сплав без покрытия

Пластины квадратные с задними углами
SPGT / SPKT / SPMW / SPMT / SDGT

Tiger·tec® Silver



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l мм	s мм	α	r мм	b мм	P HC			M HC		K HC			N HC	N HW	S HC	
									WKP25S	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKP25S	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45S
	SPGT1204AEN-K88	G	4	12,7	4,76	11°		1,5									☺	☺		
	SPKT1204AZN	K	4	12,7	4,76	11°		1,4	😐	😣	😣	😐	😣	☺	😣	😣			😐	😣
	SPKT1504AZN	K	4	15,9	4,76	11°		1,7		😣						😣				
	SPMW1204AEN-A57	M	4	12,7	4,76	11°	0,5	1,4	😐	😣				☺	😐	😣				
	SPMT1204AEN	M	4	12,7	4,76	11°	0,5	1,4	☺	😣	😣	😐	😣	☺	😐	😣			😐	😣
	SDGT09T3AEN-F57	G	4	9,5	3,97	15°	0,3	1,2	☺	😐	😣	😐	😣		😐	😣			😐	😣
	SDGT09T3AEN-G88	G	4	9,5	3,97	15°	0,3	1,2									☺	☺		
	SDHW09T3AEN-A57	H	4	9,5	3,97	15°	0,3	1,2	😐	😣				☺	😐	😣				
	SDMW09T3AEN-A57	M	4	9,5	3,97	15°	0,5	1,2	😐	😣				☺	😐	😣				
	SDMT09T3AEN-D57	M	4	9,5	3,97	15°	0,5	1,2		😐	😣	😐	😣			😣			😐	😣
	SEHW1204AFN	H	4	12,7	4,76	20°	0,8	2	😐	😣				☺	😐	😣				
	SEHW1504AFN	H	4	15,9	4,76	20°	0,8	2,1	😐	😣					😐	😣				

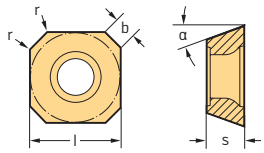
HC = твердый сплав с покрытием
HW = твердый сплав без покрытия

C2

😐😣 / ★ Новый инструмент

Пластины квадратные с задними углами SPGT / SPKT / SPMW / SPMT / SDGT

Tiger·tec® Silver



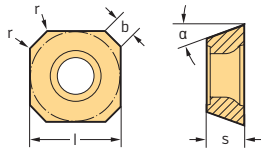
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l мм	s мм	α	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	SEHT1204AFN	H	4	12,7	4,76	20°	0,8	2		2	3	2	3			3		1	2	3
	SEHT1204AFN-K88	H	4	12,7	4,76	20°	0,8	1,8										1		

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

Пластины квадратные с задними углами SPJW / SPGT

Tiger·tec® Silver

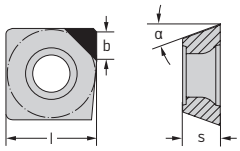


Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l мм	s мм	α	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	SPJW1204EDR	J	4	12,7	4,76	11°		1,4	1	2				1	1	3		
	SPJW1504EDR	J	4	15,9	4,76	11°		1,5	1	2					1	3		
	SPGT1204EDR-F55	G	4	12,7	4,76	11°	0,5	1,3	1	1	3	1	3	1	1	3	1	3

HC = твердый сплав с покрытием

Пластины квадратные с задними углами SPHW



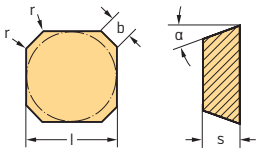
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l мм	s мм	α	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N DP WCD10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	SPHW1204EDR-A88	H	1	12,7	4,76	11°	1,5								☻		
	SPHW1204PDR-A88	H	1	12,7	4,76	11°	1,5								☻		

HC = твердый сплав с покрытием
DP = поликристаллический алмаз

Пластины квадратные с задними углами SEKN / SEKR / SEMR

Tiger·tec® Silver



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l мм	s мм	α	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	SEKN1203AFN	K	4	12,7	3,18	20°	0,63	1,9	☻	☻				☻	☻		
	SEKN1504AFN	K	4	15,9	4,76	20°	0,35	2	☻	☻				☻	☻		
	SEKR1203AFTN	K	4	12,7	3,18	20°	0,43	1,9		☻					☻		
	SEKR1204AFN	K	4	12,7	4,76	20°	0,34	1,9		☻					☻		
	SEMR1203AFTN	M	4	12,7	3,18	20°	0,5	1,9		☻					☻		

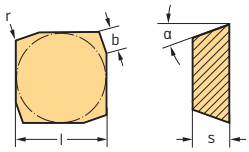
HC = твердый сплав с покрытием

C2

☻☻☻ / ★ Новый инструмент

Пластины квадратные с задними углами SPFN / SPFR / SPKN / SPMN

Tiger·tec® Silver



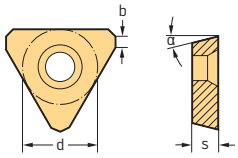
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l мм	s мм	α	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	SPFN1204EDN	F	4	12,7	4,76	11°	0,5	1,7	●	●				●	●	●		
	SPFN1204ZPN	F	4	12,7	4,76	11°	0,8	1,7	●	●					●	●		
	SPFR1204EDR	F	4	12,7	4,76	11°	0,5	2	●	●				●	●	●		
	SPFR1204ZPR	F	4	12,7	4,76	11°	0,8	1,7	●	●				●	●	●		
	SPFR1204ZPN	F	4	12,7	4,76	11°	0,8	1,7		●						●		
	SPKN1203EDR	K	4	12,7	3,18	11°		1,4	●	●					●	●		
	SPKN1204EDR	K	4	12,7	4,76	11°		1,4	●	●				●	●	●		
	SPKN1504EDR	K	4	15,9	4,76	11°		1,5		●						●		
	SPMN1203EDR	M	4	12,7	3,18	11°	0,2	1,4		●						●		

HC = твердый сплав с покрытием

Пластины 3-гранные с задними углами TPAW / TPJW

Tiger·tec® Silver



Пластины

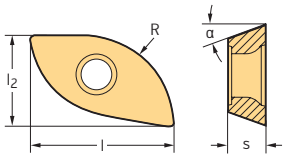
	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d мм	s мм	α	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	TPAW1604PPN	A	3	9,52	4,76	11°	1,2	●	●					●	●		
	TPAW2204PPN	A	3	12,7	4,76	11°	1,2		●						●		
	TPJW1604PPN	J	3	9,52	4,76	11°	1,2	●	●				●	●	●		
	TPJW2204PPN	J	3	12,7	4,76	11°	1,2		●				●		●		

HC = твердый сплав с покрытием

C2

Пластины профильные с задними углами XDGT / XDMT

Tiger·tec® Silver



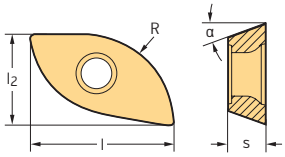
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l_2 мм	l мм	s мм	α	R мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	XDGT1303080R-D57	G	2	8,5	13,12	3	15°	8			☺	☹		☹			☹		☹
	XDGT16T3100R-D57	G	2	9	15,93	3,74	15°	10			☺	☹		☹			☹		☹
	XDGT2004125R-D57	G	2	11,3	19,94	4,68	15°	12,5			☺	☹		☹			☹		☹
	XDGT2405150R-D57	G	2	13,5	23,94	5,62	15°	15			☺	☹		☹			☹		☹
	XDGT2506160R-D57	G	2	14,4	25,54	6	15°	16			☺	☹		☹			☹		☹
	XDGT3207200R-D57	G	2	18	31,95	7,5	15°	20			☺	☹		☹			☹		☹
	XDGT4009250R-D57	G	2	22,5	39,95	9,39	15°	25			☺	☹		☹			☹		☹
	XDGT1303079R-D57	G	2	8,5	13,12	3	15°	7,84			☺	☹		☹			☹		☹
	XDGT16T3095R-D57	G	2	9	15,93	3,74	15°	9,53			☺	☹		☹			☹		☹
	XDGT2004127R-D57	G	2	11,3	19,94	4,68	15°	12,7			☺	☹		☹			☹		☹
	XDGT2506159R-D57	G	2	14,4	25,54	6	15°	15,88			☺	☹		☹			☹		☹
	XDGT3207191R-D57	G	2	18	31,95	7,5	15°	19,05			☺	☹		☹			☹		☹
	XDGT4009254R-D57	G	2	22,5	39,95	9,39	15°	25,4			☺	☹		☹			☹		☹

HC = твердый сплав с покрытием

Пластины профильные с задними углами XDGT / XDMT

Tiger·tec® Gold



Пластины

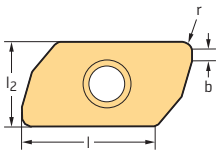
	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l_2 мм	l мм	s мм	α	R мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	XDMT1303080R-F55	M	2	8,5	13,12	3	15°	8	☺	☺	☺	☹	☺	☹	☺	☹	☹	☺	☹
	XDMT16T3100R-F55	M	2	9	15,93	3,74	15°	10	☺	☺	☺	☹	☺	☹	☺	☹	☹	☺	☹
	XDMT2004125R-F55	M	2	11,3	19,94	4,68	15°	12,5	☺	☺	☺	☹	☺	☹	☺	☹	☹	☺	☹
	XDMT2405150R-F55	M	2	13,5	23,94	5,62	15°	15	☺	☺	☺	☹	☺	☹	☺	☹	☹	☺	☹
	XDMT2506160R-F55	M	2	14,4	25,54	6	15°	16	☺	☺	☺	☹	☺	☹	☺	☹	☹	☺	☹
	XDMT3207200R-F55	M	2	18	31,95	7,5	15°	20	☺	☺	☺	☹	☺	☹	☺	☹	☹	☺	☹
	XDMT4009250R-F55	M	2	22,5	39,95	9,39	15°	25	☺	☺	☺	☹	☺	☹	☺	☹	☹	☺	☹
	XDMT1303079R-F55	M	2	8,5	13,12	3	15°	7,92	☺	☺	☺				☺	☹	☹		
	XDMT16T3095R-F55	M	2	9	15,93	3,74	15°	9,53	☺	☺	☺	☹		☹	☺	☹	☹		☹
	XDMT2004127R-F55	M	2	11,3	19,94	4,68	15°	12,7	☺	☺	☺				☺	☹	☹		
	XDMT2506159R-F55	M	2	14,4	25,54	6	15°	15,88	☺	☺	☺				☺	☹	☹		
	XDMT3207191R-F55	M	2	18	31,95	7,5	15°	19,05	☺	☺	☺				☺	☹	☹		
	XDMT4009254R-F55	M	2	22,5	39,95	9,39	15°	25,4	☺	☺	☺				☺	☹	☹		

HC = твердый сплав с покрытием

C2

☺☺☹ / ★ Новый инструмент

Пластины ромбические с задними углами ZDGT



Пластины

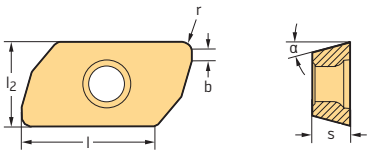
	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l_2 мм	l мм	s мм	α	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HC WNN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S	O HF WMG40
	ZDGT150404R-K85	G	2	10,5	16,2	4,76	15°	0,4	1,2								☺	☺	☺			☺
	ZDGT150408R-K85	G	2	10,5	16,2	4,76	15°	0,8	1,2								☺	☺	☺			☺
	ZDGT150412R-K85	G	2	10,5	16,2	4,76	15°	1,2	1,2								☺	☺	☺			☺
	ZDGT150416R-K85	G	2	10,5	16,2	4,76	15°	1,6	1,2								☺	☺	☺			☺
	ZDGT150420R-K85	G	2	10,5	16,2	4,76	15°	2	1,2								☺	☺	☺			☺
	ZDGT150425R-K85	G	2	10,5	16,2	4,76	15°	2,5	1,2								☺	☺	☺			☺
	ZDGT150430R-K85	G	2	10,5	16,2	4,76	15°	3	1,2								☺	☺	☺			☺
	ZDGT150440R-K85	G	2	10,5	16,2	4,76	15°	4	1,2								☺	☺	☺			☺
	ZDGT200508R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	0,8	1,2									☺	☺			☺
	ZDGT200512R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	1,2	1,2									☺	☺			☺
	ZDGT200516R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	1,6	1,2									☺	☺			☺
	ZDGT200520R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	2	1,2									☺	☺			☺
	ZDGT200530R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	3	1,2									☺	☺			☺
	ZDGT200540R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	4	1,2									☺	☺			☺
	ZDGT200550R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	5	1,2									☺	☺			☺
	ZDGT200560R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	6	1,2									☺	☺			☺
	ZDGT200564R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	6,4	1,2									☺	☺			☺

Пластины ZDGT1504 и ZDGT2005 могут устанавливаться на фрезу M2131 для обработки с врезанием под углом

HC = твердый сплав с покрытием
HW = твердый сплав без покрытия
HF = мелкозернистый твердый сплав без покрытия

C2

Пластины ромбические с задними углами ZDGT



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l_2 мм	l мм	s мм	α	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45S	O HF WMG40
	ZDGT15A404R-K85	G	2	10,5	16,2	4,76	15°	0,4	1,2										●
	ZDGT15A408R-K85	G	2	10,5	16,2	4,76	15°	0,8	1,2										●
	ZDGT15A412R-K85	G	2	10,5	16,2	4,76	15°	1,2	1,2										●
	ZDGT15A416R-K85	G	2	10,5	16,2	4,76	15°	1,6	1,2										●
	ZDGT15A420R-K85	G	2	10,5	16,2	4,76	15°	2	1,2										●
	ZDGT15A425R-K85	G	2	10,5	16,2	4,76	15°	2,5	1,2										●
	ZDGT15A430R-K85	G	2	10,5	16,2	4,76	15°	3	1,2										●
	ZDGT15A440R-K85	G	2	10,5	16,2	4,76	15°	4	1,2										●
	ZDGT20A508R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	0,8	1,2										●
	ZDGT20A512R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	1,2	1,2										●
	ZDGT20A516R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	1,6	1,2										●
	ZDGT20A520R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	2	1,2										●
	ZDGT20A530R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	3	1,2										●
	ZDGT20A540R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	4	1,2										●
	ZDGT20A550R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	5	1,2										●
	ZDGT20A560R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	6	1,2										●
	ZDGT20A564R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	6,4	1,2										●

Пластины ZDGT15A4 и ZDGT20A5 могут устанавливаться на фрезы M2131 и M2331 для обработки с врезанием под углом

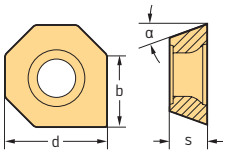
HC = твердый сплав с покрытием
HF = мелкозернистый твердый сплав без покрытия

C2

● / ★ Новый инструмент

Пластины с зачистными режущими кромками ODHX

Tiger·tec® Gold



Пластины

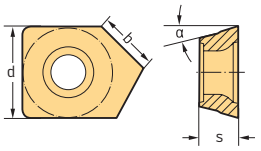
	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d мм	s мм	α	b мм	P HC				M HC		K HC				S HC		H HC	O HC
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSP45S	WHH15	WXM15
	ODHX0504ZZR-A57	H	1	12,7	4,76	15°	7,2		☺	☺				☺		☺	☺			☺	☺
	ODHX0605ZZR-A57	H	1	15,88	5,56	15°	9,4		☺	☺				☺		☺	☺			☺	☺
	ODHX0605ZZN-A57	H	8	15,88	5,56	15°	6							☺						☺	☺
	ODHX0605ZZN-A88	H	8	15,88	5,56	15°	6							☺						☺	☺

* ZZN только для к = 45°

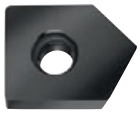
HC = твердый сплав с покрытием

Пластины квадратные с задними углами SDHX

Tiger·tec®



Пластины

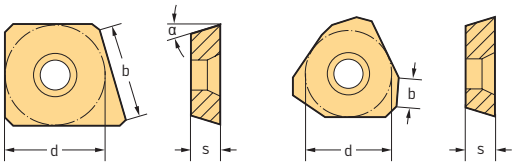
	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d мм	s мм	α	b мм	P HC			M HC		K HC			S HC		H HC	O HC
								WKP25S	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKP25S	WKP35S	WSM35S	WSP45S	WHH15	WXM15
	SDHX09T3AZR-A88	H	1	9,52	3,97	15°	5,6						☺					☺	☺
	SDHX1204AZR-A88	H	1	12,7	4,76	15°	7,5						☺					☺	☺

HC = твердый сплав с покрытием

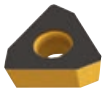
C2

Пластины с зачистными режущими кромками P2901 / P2903 / P2905 / SPHX

Tiger·tec®



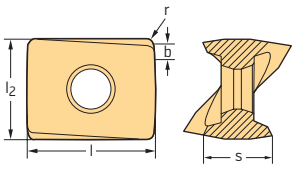
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d мм	s мм	α	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HW WK10	N DP WCD10	S HC WSM35S	S HC WSP45S	H HC WHH15	O HC WXM15
	P2901-1R	H	1	12,7	4,76	11°	11						☺			☺				☺	☺
	P2903-2R	A	3	9,52	4,76	11°	3,5						☺			☺				☺	☺
	P2905-1	F	4	12,7	4,76	11°	10						☺			☺				☺	☺
	SPHX1204PDR-A88	H	1	12,7	4,76	11°	3,5										☺				

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

Пластины ромбические без задних углов
LNGX

Tiger·tec® Gold



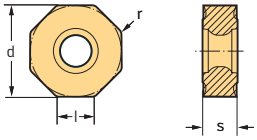
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l_2 мм	l мм	s мм	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	LNGX130708R-L55	G	4	11	13,7	7,74	0,8	1,2	☻	😐	😐	☹	😐	☹	☻	😐	😐	☹	☹			😐	☹
	LNGX130712R-L55	G	4	11	13,7	7,74	1,2	1	☻	😐	😐	☹	😐	☹			😐	☹	☹			😐	☹
	LNGX130716R-L55	G	4	11	13,7	7,74	1,6	0,9	☻	😐	😐	☹	😐	☹			😐	☹	☹			😐	☹
	LNGX130720R-L55	G	4	11	13,7	7,74	2	0,7	☻	😐	😐	☹	😐	☹			😐	☹	☹			😐	☹
	LNGX130725R-L55	G	4	11	13,7	7,74	2,5	0,6	☻	😐	😐		😐				😐	☹	☹			😐	
	LNGX130730R-L55	G	4	11	13,7	7,74	3	0,7	☻	😐	😐						😐	☹	☹				
	LNGX130708R-L88	G	4	11	13,7	7,74	0,8	1,2												☻	☻		
	LNGX130720R-L88	G	4	11	13,7	7,74	2	0,7												☻			
	LNGX130730R-L88	G	4	11	13,7	7,74	3	0,7												☻			

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

Пластины 8-гранные без задних углов
ONHU / ONMU

Tiger·tec® Gold



Пластины

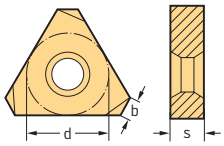
	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d мм	l мм	s мм	r мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	ONHU050408-F57	H	16	12,7	5,26	4,86	0,8		😐		☹		☹				☹					☹
	ONHU050408-F67	H	16	12,7	5,26	4,86	0,8		😐		☹	😐	☹				☹				😐	☹
	ONMU050408-D57	M	16	12,7	5,26	4,86	0,8		😐		☹		☹				☹					☹

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

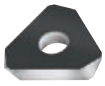
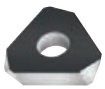
☻😐☹ / ★ Новый инструмент

Пластины Wendelnovex®
P2352 / P23522 / P2372

Tiger·tec® Silver



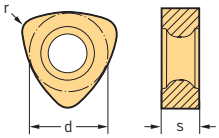
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d мм	s мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	P2352-1R	A	6	15	4,5	1,1	☻	☒						☻	☒				
	P2352-2R	A	6	18	4,5	1,1		☒							☒				
	P23522-1R	A	6	15	4,5	1,1		☒							☒				
	P2372-1R	A	6	15	4,5	1,1		☒							☒				

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

Пластины 3-гранные без задних углов
P23696

Tiger·tec® Gold



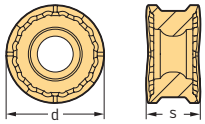
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d мм	s мм	r мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	P23696-1.0	M	6	9,52	5	1,2	☺	☻	☻	☒	☻	☒			☻	☒	☒			☻	☒
	P23696-2.0	M	6	13,5	7	1,6	☺	☻	☻	☒	☻	☒			☻	☒	☒			☻	☒

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

Пластины круглые без задних углов
RNMX

Tiger·tec® Silver



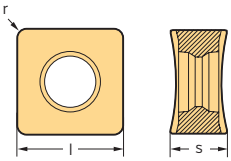
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d мм	s мм	P HC			M HC		K HC				N HC	HW	S HC	
						WKP25S	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45S
	RNMX1206M0-D57	M	8	12	6,48			●		●								●
	RNMX1206M0-F67	M	8	12	6,48			●		●								●

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

Пластины квадратные без задних углов
SNGX / SNMX

Tiger·tec® Gold



Пластины

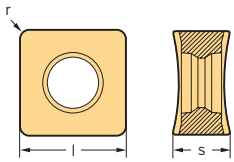
	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l мм	s мм	r мм	P HC				M HC		K HC					N HC	HW	S HC	
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45S
	SNGX120512-F57	G	8	12,7	6,4	1,2	☻	☻	☻	☻	☻	☻			☻	☻	☻			☻	☻
	SNMX120512-D27	M	8	12,7	6,4	1,2	☻	☻	☻					☻	☻	☻	☻				
	SNMX120520-D27	M	8	12,7	6,4	2	☻	☻	☻					☻	☻	☻	☻				
	SNMX160620-D27	M	8	16	7,8	2	☻	☻	☻					☻	☻	☻	☻				
	SNMX160640-D27	M	8	16	7,8	4		☻								☻					
	SNMX120512-F27	M	8	12,7	6,4	1,2	☻	☻	☻						☻	☻	☻				
	SNMX160620-F27	M	8	16	7,8	2	☻	☻	☻						☻	☻	☻				
	SNMX120512-F57	M	8	12,7	6,4	1,2	☻	☻	☻	☻	☻	☻		☻	☻	☻	☻			☻	☻
	SNMX120520-F57	M	8	12,7	6,4	2	☻	☻	☻	☻	☻	☻		☻	☻	☻	☻			☻	☻
	SNMX160620-F57	M	8	16	7,8	2	☻	☻	☻	☻		☻		☻	☻	☻	☻				☻
	SNMX160640-F57	M	8	16	7,8	4		☻	☻	☻		☻				☻	☻				☻

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

☻☻☻ / ★ Новый инструмент

Пластины квадратные без задних углов SNGX / SNMX

Tiger·tec® Gold



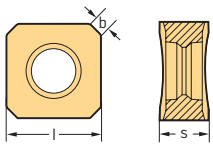
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l мм	s мм	r мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	SNMX120512-F67	M	8	12,7	6,4	1,2	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●			●	●

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

Пластины квадратные без задних углов SNGX / SNHX / SNMX

Tiger·tec® Gold



Пластины

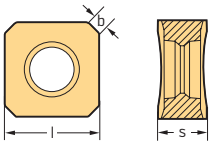
	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l мм	s мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	SNGX1205ANN-F27	8	12,7	6,4	1,5	●	●	●						●	●	●				
	SNGX1205ANN-F57	8	12,7	6,4	1,5	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●			●	●
	SNGX1606ANN-F57	8	16	7,7	1,8		●	●	●		●				●	●				●
	SNGX1205ANN-F67	8	12,7	6,4	1,5	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●			●	●
	SNHX1205ANN-K88	8	12,7	6,4	1,5												●	●		

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

C 2

Пластины квадратные без задних углов SNGX / SNHX / SNMX

Tiger·tec® Gold



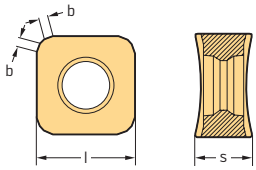
Пластины

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l мм	s мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	SNMX1205ANN-F27	8	12,7	6,4	1,5	●	●	●						●	●	●				
	SNMX1205ANN-F57	8	12,7	6,4	1,5	●	●	●					●	●	●	●				
	SNMX1205ANN-F67	8	12,7	6,4	1,5	●	●	●				●		●	●	●				

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

Пластины квадратные без задних углов SNGX

Tiger·tec® Gold



Пластины

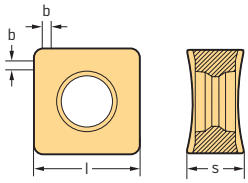
	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l мм	s мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	SNGX1205ENN-F27	8	12,7	6,4	1,2	●	●	●						●	●	●				
	SNGX1205ENN-F57	8	12,7	6,4	1,2	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●			●	●
	SNGX1205ENN-F67	8	12,7	6,4	1,2	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●			●	●

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

● ● ● / ★ Новый инструмент

Пластины квадратные без задних углов SNGX

Tiger·tec® Gold



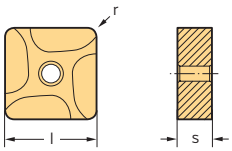
Пластины

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l мм	s мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	SNGX1205ZNN-F27	8	12,7	6,4	1,2	☺	😐	😐						😐	☹	☹				
	SNGX1205ZNN-F57	8	12,7	6,4	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹			😐	☹
	SNGX1205ZNN-F67	8	12,7	6,4	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺		😐	☹	☹			😐	☹

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

Пластины квадратные без задних углов SNEF

Tiger·tec® Gold



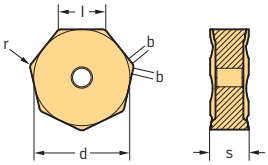
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l мм	s мм	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	SNEF120408R-B67	E	8	12,7	4,76	0,8	2,1								😐	😐	☹	☹				
	SNEF120408R-D67	E	8	12,7	4,76	0,8	2,1							☺		😐	☹	☹				

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

Пластины 7-гранные без задних углов XNHF / XNMF

Tiger·tec® Gold



Пластины

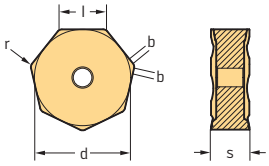
	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d мм	l мм	s мм	r мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	XNHF070508-D27	H	14	14,5	7	5,8	0,8								😐	😐	😣	😣				
	XNHF090612-D27	H	14	19,05	9	6,35	1,2								😐	😐	😣	😣				
	XNHF070508-D57	H	14	14,5	7	5,8	0,8								😐	😐	😣	😣				
	XNHF090612-D57	H	14	19,05	9	6,35	1,2								😐	😐	😣	😣				
	XNHF070508-D67	H	14	14,5	7	5,8	0,8							😀		😐	😣	😣				
	XNHF090612-D67	H	14	19,05	9	6,35	1,2							😀		😐	😣	😣				
	XNMF070508-D27	M	14	14,5	7	5,8	0,8								😐	😐	😣	😣				
	XNMF090612-D27	M	14	19,05	9	6,35	1,2								😐	😐	😣					
	XNMF070508-D57	M	14	14,5	7	5,8	0,8								😐	😐	😣	😣				
	XNMF090612-D57	M	14	19,05	9	6,35	1,2								😐	😐	😣					
	XNMF070508-F57	M	14	14,5	7	5,8	0,8								😐	😐	😣	😣				
	XNMF090612-F57	M	14	19,05	9	6,35	1,2								😐	😐	😣					

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

😀😐😣 / ★ Новый инструмент

Пластины 7-гранные без задних углов XNHF

Tiger·tec® Gold



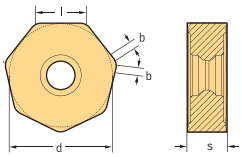
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d мм	l мм	s мм	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	XNHF0705ANN-D27	H	14	14,5	7	5,8	0,8	1,1								☹	☹	☹	☹				
	XNHF0906ANN-D27	H	14	19,05	9	6,35	0,8	1,4								☹	☹	☹	☹				
	XNHF0705ANN-D57	H	14	14,5	7	5,8	0,8	1,1								☹	☹	☹	☹				
	XNHF0906ANN-D57	H	14	19,05	9	6,35	0,8	1,4								☹	☹	☹	☹				
	XNHF0705ANN-D67	H	14	14,5	7	5,8	0,8	1,1							☺		☹	☹	☹				
	XNHF0906ANN-D67	H	14	19,05	9	6,35	0,8	1,4							☺		☹	☹	☹				

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

Пластины 7-гранные без задних углов XNGU / XNMU

Tiger·tec® Gold



Пластины

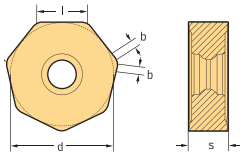
	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d мм	l мм	s мм	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	XNGU0705ANN-F57	G	14	14,5	6,98	4,6	0,8	1,1	☺	☺	☺	☹	☺		☹			☺	☹	☹					
	XNGU0705ANN-F67	G	14	14,5	6,98	4,6	0,8	1,1	☺	☺	☺	☹	☺		☹			☺	☹	☹					

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

C 2

Пластины 7-гранные без задних углов XNGU / XNMU

Tiger·tec® Gold



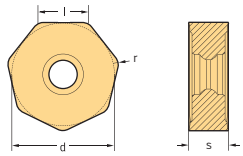
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d мм	l мм	s мм	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	XNMU0705ANN-F27	M	14	14,5	6,98	4,6	0,8	1,1	☺	😐	☹	☹					😐	😐	☹	☹					
	XNMU0906ANN-F27	M	14	19,05	9,18	5,88	0,8	1,4	☺	☹							😐	😐	☹						
	XNMU0705ANN-F57	M	14	14,5	6,98	4,6	0,8	1,1	☺	☺	☺	☹	😐		☹			😐	☹	☹			😐		
	XNMU0906ANN-F57	M	14	19,05	9,18	5,88	0,8	1,4	☺	☺		☹	😟		☹			😐	☹				😟		
	XNMU0705ANN-F67	M	14	14,5	6,98	4,6	0,8	1,1	☺	☺	☺		😐	☹				😐	☹	☹			😐	☹	
	XNMU0906ANN-F67	M	14	19,05	9,18	5,88	0,8	1,4	☺	☺				☹				😐	☹					☹	

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

Пластины 7-гранные без задних углов XNMU

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d мм	l мм	s мм	r мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	XNMU070508-F57	M	14	14,5	6,98	4,6	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	☹			😐	☹	☹			😐	
	XNMU090612-F57	M	14	19,05	9,18	5,88	1,2	☺	😐		☹		☹			😐	☹					

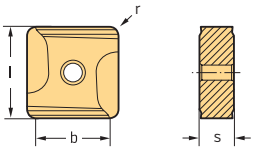
HC = твердый сплав с покрытием
HW = твердый сплав без покрытия

C2

☺😐☹ / ★ Новый инструмент

Пластины с зачистными режущими кромками SNEF

Tiger·tec®



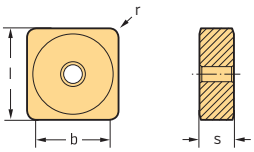
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l мм	s мм	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S	H HC WHH15
	SNEF1204PNR-B67	E	4	12,7	4,76	0,8	10,8						☻								☻

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

Пластины с зачистными режущими кромками SNEF

Tiger·tec®



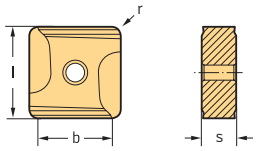
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l мм	s мм	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S	H HC WHH15
	SNEF1204PNN-A27	E	8	12,7	4,76	1,2	10,3						☻								☻

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

Пластины с зачистными режущими кромками SNEX

Tiger·tec®



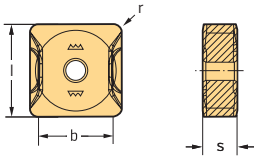
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l мм	s мм	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S	H HC WHH15
	SNEX1204PNR-B67	E	4	12,7	4,76	0,8	10,8						☻								☻

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

Пластины с зачистными режущими кромками SNEX

Tiger·tec®



Пластины

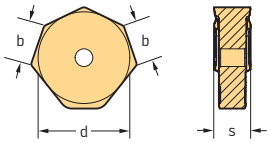
	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l мм	s мм	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S	H HC WHH15
	SNEX1204PNN-A27	E	4	12,7	4,76	1,2	10,3						☻								☻

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

C2

Пластины с зачистными режущими кромками XNHX

Tiger·tec®



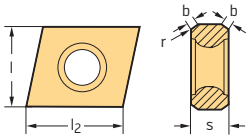
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d мм	s мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S	H HC WHH15
	XNHX0906ANN-D67	H	4	19,05	4,2	7,5						●								●

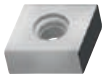
HC = твердый сплав с покрытием
HW = твердый сплав без покрытия

Пластины ромбические тангенциальные CNHQ / CNHU / CNMU

Tiger·tec® Silver



Пластины

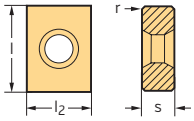
	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l_2 мм	l мм	s мм	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	CNHQ0805PPN-A57T	H	2	9	8	5	0,8	1,2	●	●						●	●				
	CNHQ1206PPN-A57T	H	2	13	12	6,5	0,8	1,5	●	●						●	●				
	CNHQ1608PPN-A57T	H	2	15	16	8	1,2	1,8	●							●					
	CNHU0805PPN-D57T	H	2	9	8	5	0,8	1,2	●	●	●		●			●	●				●
	CNHU1206PPN-D57T	H	2	13	12	6,5	0,8	1,5	●	●	●		●			●	●				●
	CNHU1608PPN-D57T	H	2	15	16	8	1,2	1,8	●		●		●			●					●
	CNMU080508-D57T	M	2	9	8	5	0,8		●	●	●	●	●			●	●			●	●
	CNMU120608-D57T	M	2	13	12	6,5	0,8		●	●	●	●	●			●	●			●	●
	CNMU160812-D57T	M	2	15	16	8	1,2		●	●	●	●	●			●	●			●	●

Примечание: l_2 = ширина резания

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

Пластины ромбические тангенциальные LNMU

Tiger·tec® Gold



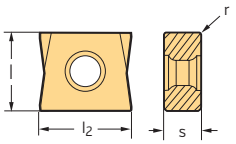
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l_2 мм	l мм	s мм	r мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	LNMU150812T-F27T	M	4	14	15	8	1,2	●	●	●						●	●	●				
	LNMU201012T-F27T	M	4	16	20	10	1,2	●		●						●		●				
	LNMU150812-F57T	M	4	14	15	8	1,2	●	●	●	●		●	●		●	●	●				●
	LNMU201012-F57T	M	4	16	20	10	1,2	●		●	●		●	●		●		●				●

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

Пластины ромбические тангенциальные LNHU / LNMU

Tiger·tec® Gold



Пластины

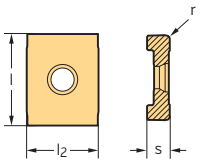
	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l_2 мм	l мм	s мм	r мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	LNHU080304-B57T	H	4	9	8	3,5	0,4		☹	☹					☺		☹	☹				
	LNHU080404-B57T	H	4	9,4	8	4,5	0,4		☹	☹					☺		☹	☹				
	LNHU100508-B57T	H	4	12,3	10	5,5	0,8		☹	☹					☺		☹	☹				
	LNHU120608-B57T	H	4	13,9	12	6,5	0,8		☹	☹					☺		☹	☹				
	LNHU160812-B57T	H	4	16,9	16	8	1,2		☹	☹							☹	☹				
	LNHU080304-F57T	H	4	9	8	3,5	0,4	☺	☺	☺	☹	☺	☹			☺	☹	☹			☺	☹
	LNHU080404-F57T	H	4	9,4	8	4,5	0,4	☺	☺	☺	☹	☺	☹			☺	☹	☹			☺	☹
	LNHU100508-F57T	H	4	12,3	10	5,5	0,8	☺	☺	☺	☹	☺	☹			☺	☹	☹			☺	☹
	LNHU120608-F57T	H	4	13,9	12	6,5	0,8	☺	☺	☺	☹	☺	☹			☺	☹	☹			☺	☹
	LNHU160812-F57T	H	4	16,9	16	8	1,2	☺	☺	☺	☹	☺	☹			☺	☹	☹			☺	☹
	LNMU080304-B57T	M	4	9	8	3,5	0,4		☹	☹					☺		☹	☹				
	LNMU080404-B57T	M	4	9,4	8	4,5	0,4		☹	☹					☺		☹	☹				
	LNMU100508-B57T	M	4	12,3	10	5,5	0,8		☹	☹					☺		☹	☹				
	LNMU120608-B57T	M	4	13,9	12	6,5	0,8		☹	☹					☺		☹	☹				
	LNMU160812-B57T	M	4	16,9	16	8	1,2		☹	☹							☹	☹				
	LNMU080304-F57T	M	4	9	8	3,5	0,4	☺	☺	☺	☹	☺	☹			☺	☹	☹			☺	☹
	LNMU080404-F57T	M	4	9,4	8	4,5	0,4	☺	☺	☺	☹	☺	☹			☺	☹	☹			☺	☹
	LNMU100508-F57T	M	4	12,3	10	5,5	0,8	☺	☺	☺	☹	☺	☹			☺	☹	☹			☺	☹
	LNMU120608-F57T	M	4	13,9	12	6,5	0,8	☺	☺	☺	☹	☺	☹			☺	☹	☹			☺	☹
	LNMU160812-F57T	M	4	16,9	16	8	1,2	☺	☺	☺	☹	☺	☹			☺	☹	☹			☺	☹

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

C2

Пластины ромбические тангенциальные LNHX / LNMX

Tiger·tec® Gold



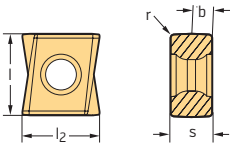
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l_2 мм	l мм	s мм	r мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	LNHX070204-D57T	H	4	7	9	2,4	0,4		●								●					
	LNHX070204-F57T	H	4	7	9	2,4	0,4	●	●	●	●	●	●			●	●	●			●	●
	LNMX070204-D57T	M	4	7	9	2,4	0,4		●	●					●		●	●				
	LNMX070204-F57T	M	4	7	9	2,4	0,4	●	●	●		●				●	●	●			●	

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

Пластины ромбические тангенциальные LNHU / LNMU

Tiger·tec® Gold



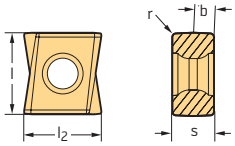
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l_2 мм	l мм	s мм	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	LNHU090404R-L55T	H	4	8,5	9	4,5	0,4	1,5	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●	●
	LNHU090408R-L55T	H	4	8,5	9	4,5	0,8	1,1	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●			●	●
	LNHU090412R-L55T	H	4	8,5	9	4,5	1,2	0,8		●	●	●	●	●				●	●			●	●
	LNHU090416R-L55T	H	4	8,5	9	4,5	1,6			●	●	●	●	●				●	●			●	●
	LNHU090420R-L55T	H	4	8,5	9	4,5	2			●	●	●	●	●				●	●			●	●
	LNHU130608R-L55T	H	4	12	13	6,8	0,8	2,2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●	●
	LNHU130612R-L55T	H	4	12	13	6,8	1,2	1,9		●	●	●	●	●				●	●			●	●
	LNHU130616R-L55T	H	4	12	13	6,8	1,6	1,5		●	●	●	●	●				●	●			●	●
	LNHU130620R-L55T	H	4	12	13	6,8	2	1,2		●	●	●	●	●				●	●			●	●
	LNHU130625R-L55T	H	4	12	13	6,8	2,5	0,7		●	●	●	●	●				●	●			●	●
	LNHU130630R-L55T	H	4	12	13	6,8	3			●	●	●	●	●				●	●			●	●
	LNHU130632R-L55T	H	4	12	13	6,8	3,2			●	●	●	●	●				●	●			●	●

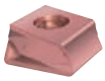
HC = твердый сплав с покрытием
HW = твердый сплав без покрытия

Пластины ромбические тангенциальные LNHU / LNMU

Tiger·tec® Gold



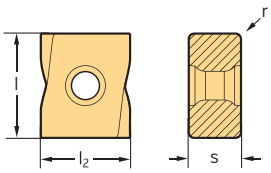
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l_2 мм	l мм	s мм	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	LNHU160708R-L55T	H	4	15,5	16	7,2	0,8	2,3	●	●	●	○	●	○	●	●	●	○	○			●	○
	LNHU160712R-L55T	H	4	15,5	16	7,2	1,2	1,9		●	●	○	●	○				○	○			●	○
	LNHU160716R-L55T	H	4	15,5	16	7,2	1,6	1,6			●	○	●	○					○			●	○
	LNHU160720R-L55T	H	4	15,5	16	7,2	2	1,2		●	●	○	●	○				○	○			●	○
	LNHU160725R-L55T	H	4	15,5	16	7,2	2,5	0,8		●	●	○	●	○				○	○			●	○
	LNMU090404R-L55T	M	4	8,5	9	4,5	0,4	1,5	●	●		○		○		●	●	○					○
	LNMU130608R-L55T	M	4	12	13	6,8	0,8	2,2	●	●	●	○		○		●	●	○	○				○
	LNHU090404R-L65T	H	4	8,5	9	4,5	0,4	1,5				○		○									○
	LNHU130608R-L65T	H	4	12	13	6,8	0,8	2,2				○		○									○
	LNHU160708R-L65T	H	4	15,5	16	7,2	0,8	2,3				○		○									○
	LNHU090404R-L85T	H	4	8,5	9	4,5	0,4	1,5												●	●		
	LNHU130608R-L85T	H	4	12	13	6,8	0,8	2,2												●	●		
	LNHU160708R-L85T	H	4	15,5	16	7,2	0,8	2,3												●	●		

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

Пластины ромбические тангенциальные LNMX

Tiger·tec® Gold



Пластины

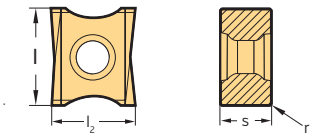
	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l_2 мм	l мм	s мм	r мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	LNMX201012R-F27T	M	4	17,05	20	10	1,2	●	○	○					●	●	○	○				
	LNMX201012R-F57T	M	4	17,05	20	10	1,2	●	●	●	○		○		●	●	○	○				○

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

C 2

Пластины ромбические тангенциальные LNHX

Tiger·tec® Silver



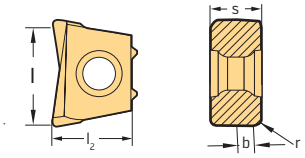
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l_2 мм	l мм	s мм	r мм	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	LNHX120604R-L65T	H	4	11	12,7	6,8	0,4														●	●

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

Пластины ромбические тангенциальные XNHX

Tiger·tec® Silver



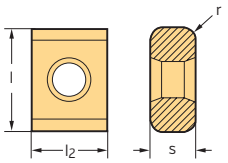
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l_2 мм	l мм	s мм	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	XNHX130608R-L65T	H	2	10,5	14	6,8	0,8	2													●	●
	XNHX130612R-L65T	H	2	10,5	14	6,8	1,2	2													●	●
	XNHX130616R-L65T	H	2	10,5	14	6,8	1,6	2													●	●
	XNHX130620R-L65T	H	2	10,5	14	6,8	2	2													●	●
	XNHX130624R-L65T	H	2	10,5	14	6,8	2,4	2													●	●
	XNHX130630R-L65T	H	2	10,5	14	6,8	3	1,4													●	●
	XNHX130632R-L65T	H	2	10,5	14	6,8	3,2	1,3													●	●
	XNHX130640R-L65T	H	2	10,5	14	6,8	4	0,5													●	●

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

Пластины ромбические тангенциальные
P44280 / P44290

Tiger·tec® Silver



Пластины

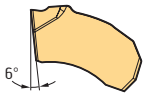
	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l_2 мм	l мм	s мм	r мм	P HC			M HC		K HC				N HC	N HW	S HC	
								WKP25S	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45S
	P44280-1R08-D57	H	8	9,52	12,7	5,5	0,8	●			●				●				●	
	P44280-1R10-D57	H	8	9,52	12,7	5,5	1	●			●				●				●	
	P44280-1R125-D57	H	8	9,52	12,7	5,5	1,25	●			●				●				●	
	P44280-1R15-D57	H	8	9,52	12,7	5,5	1,5				●								●	
	P44280-1R20-D57	H	8	9,52	12,7	5,5	2	●			●				●				●	
	P44280-2R25-D57	H	8	9,52	12,7	6,35	2,5	●			●				●				●	
	P44280-2R30-D57	H	8	9,52	12,7	6,35	3	●			●				●				●	
	P44280-2R40-D57	H	4	9,52	12,7	6,35	4				●								●	
	P44290-1R08-D57	M	8	9,52	12,7	5,5	0,8	●							●					
	P44290-1R10-D57	M	8	9,52	12,7	5,5	1	●							●					
	P44290-1R125-D57	M	8	9,52	12,7	5,5	1,25	●							●					
	P44290-1R20-D57	M	8	9,52	12,7	5,5	2	●							●					
	P44290-2R25-D57	M	8	9,52	12,7	6,35	2,5	●							●					
	P44290-2R30-D57	M	8	9,52	12,7	6,35	3	●							●					

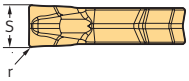
P44280: класс точности H
P44290: класс точности M

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

C2

Отрезное фрезерование
Режущие пластины SX
Tiger·tec® Silver





Пластины

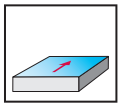
	Обозначение	s мм	r мм	S_{Tol} мм	P HC WKP23S	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	M HC WSM35S	M HC WSM43S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKP23S	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	N HC WK1	S HC WSM23S	S HC WSM33S	S HC WSM35S	S HC WSM43S	S HC WSP45S
	SX-1E150N01-SF5	1,5	0,15	±0,05						😐		😟														
	SX-2E200N02-SF5	2	0,2	±0,05						😐		😟														
	SX-3E300N02-SF5	3	0,2	±0,05						😐		😟														
	SX-4E400N02-SF5	4	0,2	±0,05						😐		😟														
	SX-5E500N04-SF5	5	0,4	±0,05						😐		😟														
	SX-1E150N01-CE4	1,5	0,15	±0,05						😐		😟														
	SX-1E150R/L6-CE4	1,5	0,15	±0,05						😐																
	SX-2E200N02-CE4	2	0,2	±0,05	😊				😊	😐		😟			😐							😊	😐		😟	
	SX-2E200R/L6-CE4	2	0,2	±0,05						😐													😐			
	SX-2E260N03-CE4	2,6	0,3	±0,05					😊	😐		😟										😊	😐		😟	
	SX-3E300N02-CE4	3	0,2	±0,05	😊				😊	😐		😟			😐							😊	😐		😟	
	SX-3E300R/L6-CE4	3	0,2	±0,05	😊					😐		😟			😐								😐		😟	
	SX-3E310N03-CE4	3,1	0,3	±0,05	😊					😐		😟			😐								😐		😟	
	SX-4E400N02-CE4	4	0,2	±0,05	😊				😊	😐		😟			😐							😊	😐		😟	
	SX-4E400R/L6-CE4	4	0,2	±0,05	😊					😐		😟			😐								😐		😟	
	SX-4E410N03-CE4	4,1	0,3	±0,05	😊					😐		😟			😐								😐		😟	
	SX-4E480N03-CE4	4,8	0,3	±0,05						😐		😟											😐		😟	
	SX-5E500N04-CE4	5	0,4	±0,05	😊				😊	😐		😟			😐							😊	😐		😟	
	SX-5E500R/L6-CE4	5	0,4	±0,05						😐													😐			
	SX-6E600N04-CE4	6	0,4	±0,05	😊					😐		😟			😐								😐		😟	
	SX-6E600R/L6-CE4	6	0,4	±0,05						😐													😐			
	SX-8E800N08-CE4	8	0,8	±0,05	😊					😐		😟			😐								😐		😟	
	SX-10E1000N08-CE4	10	0,8	±0,05	😊					😐		😟			😐								😐		😟	
	SX-1E150N01-CF6	1,5	0,15	±0,05						😐		😟														
	SX-2E200N02-CF6	2	0,2	±0,05						😐		😟														
	SX-3E300N02-CF6	3	0,2	±0,05						😐		😟														
	SX-1E150N01-SK8	1,5	0,1	±0,02																	😊					
	SX-2E200N02-SK8	2	0,2	±0,02																	😊					
	SX-3E300N02-SK8	3	0,2	±0,02																	😊					
	SX-4E400N02-SK8	4	0,2	±0,02																	😊					
	SX-5E500N04-SK8	5	0,4	±0,02																	😊					
	SX-6E600N04-SK8	6	0,4	±0,02																	😊					

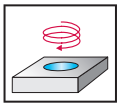
l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм

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

Фрезы торцовые
F2010 mm
SDM . 1204 ..

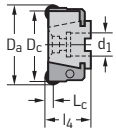
– Настройка торцевого биения
– Пластины с 4 режущими кромками

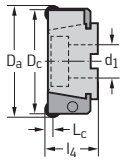


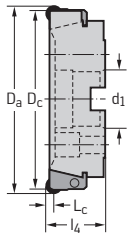


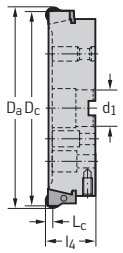
	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●		●●	●	

Инструмент	Обозначение	D_c мм	D_a * мм	d_1 мм	l_4 мм	L_c мм	a_r мм	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
Крепление на оправке по DIN 138	★ F2010.B.080.Z06.08.R755M	70	93	27	50	2	11,4	6	1,3	6	SDM . 1204 ..
	★ F2010.B.100.Z07.08.R755M	90	113	32	50	2	11,4	7	1,9	7	SDM . 1204 ..
	★ F2010.B.125.Z08.08.R755M	115	138	40	63	2	11,4	8	3,6	8	
	★ F2010.B.160.Z10.08.R755M	150	173	40/40 B	63	2	11,4	10	5,6	10	SDM . 1204 ..
	★ F2010.B.200.Z12.08.R755M	190	213	60/50 B	63	2	11,4	12	8,3	12	
	★ F2010.B.250.Z12.08.R755M	240	263	60/50 B	63	2	11,4	12	14,8	12	
	★ F2010.B.250.Z16.08.R755M	240	263	60/50 B	63	2	11,4	16	14,6	16	
	★ F2010.B.315.Z14.08.R755M	305	328	60/50-60 BB	80	2	11,4	14	26,3	14	SDM . 1204 ..
	★ F2010.B.315.Z18.08.R755M	305	328	60/50-60 BB	80	2	11,4	18	26,2	18	





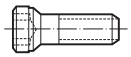




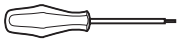
* Измерение выполнено с пластиной SDM.120408
Сборочные детали входят в комплект поставки

C2

Сборочные детали

	D_c [мм]	70–305
	Кассета	FR755M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8,0 Нм
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм
	Регулировочный винт	FS303 (Torx 20)

Комплектующие

	D_c [мм]	70–305
	Рукоятка динамометрической отвертки, аналоговая Момент затяжки	FS2003 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвертки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка для пластины	FS2014 (Torx 15IP)
	Динамометрический вороток Момент затяжки	FS2041 4,5–14 Нм
	Вставка для кассеты	FS2051 (SW 4)
	Отвертка для пластины	FS1485 (Torx 15IP)
	Отвертка для регулировочного винта	FS228 (Torx 20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)

Пластины

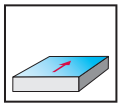
	Обозначение	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	SDMT1204ZDR-D57	0,8	1,8		☹	☹	☹			☹				☹	☹			☹
	SDMT120408-D57	0,8		☺	☹	☹	☹	☹		☹		☹	☹	☹	☹	☹		☹
	SDMT120408-F57	0,8		☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☺		☹	☹	☹	☹	☹	☹
	SDMT120425-F57	2,5			☹	☹	☹	☹	☹	☹				☹	☹	☹	☹	☹
	SDMW120408-A57	0,8		☹	☹	☹							☹	☹	☹			

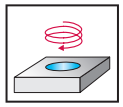
SD..1204.. : для пластин с радиусом при вершине r > 0,8 мм требуется доработка кассеты.
$R_{(корпус)} = r_{(пластина)}$

HC = твердый сплав с покрытием

Фрезы торцовые
F2010 inch
SDM . 1204 ..

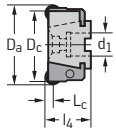
– Настройка торцевого биения
– Пластины с 4 режущими кромками

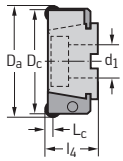


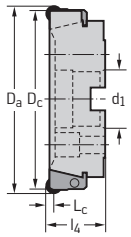


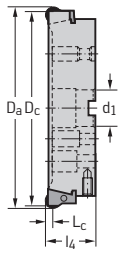
	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●		●●	●	

Инструмент	Обозначение	D_c Дюйм	D_a * Дюйм	d_1 Дюйм	l_4 Дюйм	L_c Дюйм	a_r Дюйм	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
Крепление на оправке по DIN 138	★ F2010.UB.076.Z06.08R755M	2,604	3,509	1,000	2,000	0,079	0,449	6	3,3	6	
	★ F2010.UB.102.Z07.08R755M	3,604	4,509	1,250	2,000	0,079	0,449	7	5,7	7	SDM . 1204 ..
	★ F2010.UB.127.Z08.08R755M	4,604	5,509	1,500	2,500	0,079	0,449	8	7,5	8	
Крепление на оправке по DIN 138	★ F2010.UB.152.Z10.08R755M	5,604	6,509	1,500	2,500	0,079	0,449	10	14,6	10	SDM . 1204 ..
Крепление на оправке по DIN 138	★ F2010.UB.203.Z12.08R755M	7,604	8,509	2,500	2,500	0,079	0,449	12	21,4	12	
	★ F2010.UB.254.Z12.08R755M	9,604	10,509	2,500	2,500	0,079	0,449	12	36,4	12	SDM . 1204 ..
	★ F2010.UB.254.Z16.08R755M	9,604	10,509	2,500	2,500	0,079	0,449	16	36,4	16	
Крепление на оправке по DIN 138	★ F2010.UB.305.Z18.08R755M	11,604	12,509	2,500	2,500	0,079	0,449	18	45,6	18	SDM . 1204 ..





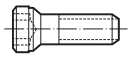
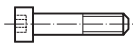




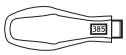
* Измерение выполнено с пластиной SDM.120408
Сборочные детали входят в комплект поставки

C2

Сборочные детали

	D_c [Дюйм]	2,604	3,604	4,604–5,604	7,604–11,604
	Кассета	FR755M	FR755M	FR755M	FR755M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8,0 Нм	FS247 (SW 4) 8,0 Нм	FS247 (SW 4) 8,0 Нм	FS247 (SW 4) 8,0 Нм
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм
	Регулировочный винт	FS303 (Torx 20)	FS303 (Torx 20)	FS303 (Torx 20)	FS303 (Torx 20)
	Винт для инструментов с креплением на оправке	FS1519	FS1565	FS1566	

Комплектующие

	D_c [Дюйм]	2,604–11,604
	Рукоятка динамометрической отвертки, аналоговая Момент затяжки	FS2004 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвертки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка для пластины	FS2014 (Torx 15IP)
	Динамометрический вороток Момент затяжки	FS2042 4,5–14 Нм
	Вставка для кассеты	FS2051 (SW 4)
	Отвертка для пластины	FS1485 (Torx 15IP)
	Отвертка для регулировочного винта	FS228 (Torx 20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)

Пластины

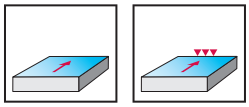
	Обозначение	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	SDMT1204ZDR-D57	0,8	1,8		●	●	○			○				○	○			○
	SDMT120408-D57	0,8		◉	●	●	○	●		○		●	●	○	○	●		○
	SDMT120408-F57	0,8		◉	●	●	○	●	○	○	◉		●	○	○	●	○	○
	SDMT120425-F57	2,5			●	●	○	●	○	○				○	○	●	○	○
	SDMW120408-A57	0,8		●	○	○							●	○	○			

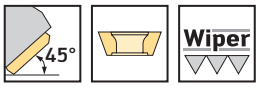
SD..1204.. : для пластин с радиусом при вершине r > 0,8 мм требуется доработка кассеты.
$R_{(корпус)} = r_{(пластина)}$

HC = твердый сплав с покрытием

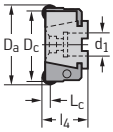
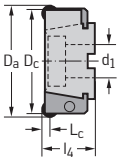
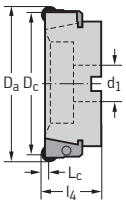
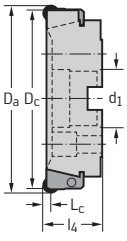
Фрезы торцовые
F2010 mm
SD .. 1204AZN

– Настройка торцевого биения
– Пластины с 4 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

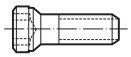
Инструмент	Обозначение	D_c мм	D_a мм	d_1 мм	l_4 мм	L_c мм	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
Крепление на оправке по DIN 138 	★ F2010.B.080.Z06.06.R758M	80	94	27	50	7	6	1,2	6	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
Крепление на оправке по DIN 138 	★ F2010.B.100.Z07.06.R758M	100	114	32	50	7	7	1,8	7	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
	★ F2010.B.125.Z08.06.R758M	125	139	40	63	7	8	3,5	8	
Крепление на оправке по DIN 138 	★ F2010.B.160.Z10.06.R758M	160	174	40/40 B	63	7	10	5,5	10	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
	★ F2010.B.200.Z12.06.R758M	200	214	60/50 B	63	7	12	8,3	12	
	★ F2010.B.250.Z12.06.R758M	250	264	60/50 B	63	7	12	14,7	12	
	★ F2010.B.250.Z16.06.R758M	250	264	60/50 B	63	7	16	14,6	16	
Крепление на оправке по DIN 138 	★ F2010.B.315.Z14.06.R758M	315	329	60/50-60 BB	80	7	14	26,3	14	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
	★ F2010.B.315.Z18.06.R758M	315	329	60/50-60 BB	80	7	18	26,2	18	

Сборочные детали входят в комплект поставки

C2

/ ★ Новый инструмент

Сборочные детали

	D_c [мм]	80–315
	Кассета	FR758M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8,0 Нм
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм
	Регулировочный винт	FS303 (Torx 20)

Комплектующие

	D_c [мм]	80–315
	Рукоятка динамометрической отвертки, аналоговая Момент затяжки	FS2003 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвертки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка для пластины	FS2014 (Torx 15IP)
	Динамометрический вороток Момент затяжки	FS2041 4,5–14 Нм
	Вставка для кассеты	FS2051 (SW 4)
	Отвертка для пластины	FS1485 (Torx 15IP)
	Отвертка для регулировочного винта	FS228 (Torx 20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)

Пластины

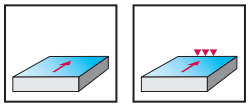
	Обозначение	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S	H HC WHH15	O HC WXM15
	SDHX1204AZR-A88		7,5								☺										☺	☺
	SDGT1204AZN-F57	0,3	1,8	☺	😐		☹	😐		☹	☺		😐	☹				☺		☹		
	SDGT1204AZN-G77	0,3	1,4				☹			☹										☹		
	SDHT1204AZN-G88	0,3	1,4													☺	☺					
	SDMT1204AZN-D57	0,3	1,4	☺	😐		☹	😐		☹	☺	😐	😐	☹				☺		☹		
	SDMT1204AZN-F57	0,3	1,8	☺	😐		☹		☹	☹			😐	☹					☹	☹		
	SDMW1204AZN-A57	0,3	1,4	😐	☹						☺		😐	☹								

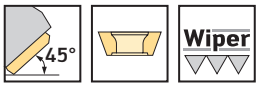
HC = твердый сплав с покрытием
HW = твердый сплав без покрытия

C2

Фрезы торцовые
F2010 inch
SD .. 1204AZN

– Настройка торцевого биения
– Пластины с 4 режущими кромками





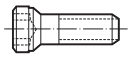
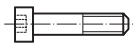
	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент	Обозначение	D_c Дюйм	D_a Дюйм	d_1 Дюйм	l_4 Дюйм	L_c Дюйм	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
Крепление на оправке по DIN 138	★ F2010.UB.076.Z06.06R758M	3,000	3,551	1,000	2,000	0,276	6	2,4	6	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
	★ F2010.UB.102.Z07.06R758M	4,000	4,551	1.250	2,000	0,276	7	4,3	7	
	★ F2010.UB.127.Z08.06R758M	5,000	5,551	1.500	2,500	0,276	8	7,5	8	
Крепление на оправке по DIN 138	★ F2010.UB.152.Z10.06R758M	6,000	6,551	1.500	2,500	0,276	10	13,1	10	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
Крепление на оправке по DIN 138	★ F2010.UB.203.Z12.06R758M	8,000	8,551	2.50/4.0	2,500	0,276	12	21,6	12	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
	★ F2010.UB.254.Z12.06R758M	10,000	10,551	2.50/4.0	2,500	0,276	16	39,6	16	
	★ F2010.UB.254.Z16.06R758M	10,000	10,551	2.50/4.0	2,500	0,276	12	38,6	12	
Крепление на оправке по DIN 138	★ F2010.UB.305.Z18.06R758M	12,000	12,551	2.50/4.0/7.0	2,500	0,276	18	49,5	18	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR

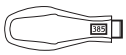
Сборочные детали входят в комплект поставки

C2

Сборочные детали

	D_c [Дюйм]	3,000	4,000	5,000–6,000	8,000–12,000
	Кассета	FR758M	FR758M	FR758M	FR758M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8,0 Нм	FS247 (SW 4) 8,0 Нм	FS247 (SW 4) 8,0 Нм	FS247 (SW 4) 8,0 Нм
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм
	Регулировочный винт	FS303 (Torx 20)	FS303 (Torx 20)	FS303 (Torx 20)	FS303 (Torx 20)
	Винт для инструментов с креплением на оправке	FS1519	FS1565	FS1566	

Комплектующие

	D_c [Дюйм]	3,000–12,000
	Рукоятка динамометрической отвертки, аналоговая Момент затяжки	FS2004 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвертки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка для пластины	FS2014 (Torx 15IP)
	Динамометрический вороток Момент затяжки	FS2042 4,5–14 Нм
	Вставка для кассеты	FS2051 (SW 4)
	Отвертка для пластины	FS1485 (Torx 15IP)
	Отвертка для регулировочного винта	FS228 (Torx 20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)

Пластины

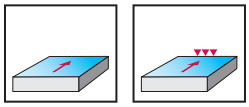
	Обозначение	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S	H HC WHH15	O HC WXM15
	SDHX1204AZR-A88		7,5								☺										☺	☺
	SDGT1204AZN-F57	0,3	1,8	☺	😐		☹	😐		☹	☺		😐	☹				😐		☹		
	SDGT1204AZN-G77	0,3	1,4				☹			☹										☹		
	SDHT1204AZN-G88	0,3	1,4													☺	☺					
	SDMT1204AZN-D57	0,3	1,4	☺	😐		☹	😐		☹	☺	😐	😐	☹				😐		☹		
	SDMT1204AZN-F57	0,3	1,8	☺	😐		☹		☹	☹			😐	☹					☹	☹		
	SDMW1204AZN-A57	0,3	1,4	😐	☹						☺		😐	☹								

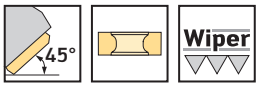
HC = твердый сплав с покрытием
HW = твердый сплав без покрытия

C2

Фрезы торцовые
F2010 mm
XN . U0705 ..

– Настройка торцевого биения
– Пластины с 14 режущими кромками





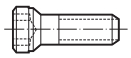
	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●		●●		

Инструмент	Обозначение	D_c мм	D_a мм	d_1 мм	l_4 мм	L_c мм	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
Крепление на оправке по DIN 138	★ F2010.B.080.Z06.04.R759M	80	90	27	50	4	6	1,2	6	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
Крепление на оправке по DIN 138	★ F2010.B.100.Z07.04.R759M	100	110	32	50	4	7	1,8	7	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
	★ F2010.B.125.Z08.04.R759M	125	135	40	63	4	8	3,5	8	
Крепление на оправке по DIN 138	★ F2010.B.160.Z10.04.R759M	160	170	40/40 B	63	4	10	5,5	10	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
	★ F2010.B.200.Z12.04.R759M	200	210	60/50 B	63	4	12	8,3	12	
	★ F2010.B.250.Z12.04.R759M	250	260	60/50 B	63	4	12	14,7	12	
	★ F2010.B.250.Z16.04.R759M	250	260	60/50 B	63	4	16	14,6	16	
Крепление на оправке по DIN 138	★ F2010.B.315.Z14.04.R759M	315	325	60/50-60 BB	80	4	14	26,3	14	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
	★ F2010.B.315.Z18.04.R759M	315	325	60/50-60 BB	80	4	18	26,2	18	

Сборочные детали входят в комплект поставки

C2

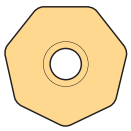
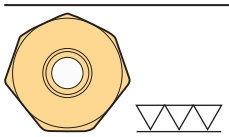
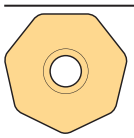
Сборочные детали

	D_c [мм]	80–315
	Кассета	FR759M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8,0 Нм
	Винт пластины Момент затяжки	FS2119 (Torx 15IP) 3,0 Нм
	Регулировочный винт	FS303 (Torx 20)

Комплектующие

	D_c [мм]	80–315
	Рукоятка динамометрической отвертки, аналоговая Момент затяжки	FS2003 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвертки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка для пластины	FS2014 (Torx 15IP)
	Динамометрический вороток Момент затяжки	FS2041 4,5–14 Нм
	Отвертка для пластины	FS1485 (Torx 15IP)
	Отвертка для регулировочного винта	FS228 (Torx 20)
	Вставка для кассеты	FS2051 (SW 4)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)

Пластины

	Обозначение	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S	H HC WHH15	O HC WXM15
	XNGU0705ANN-F57	0,8	1,1	●	●	●	○	●		○			●	○	○							
	XNGU0705ANN-F67	0,8	1,1	●	●	●	○	●		○			●	○	○							
	XNGX0705ANN-F67		5,7								●										●	●
	XNMU070508-F57	0,8		●	●	●	○	●		○			●	○	○			●				
	XNMU0705ANN-F27	0,8	1,1	●	○	○						●	●	○	○							
	XNMU0705ANN-F57	0,8	1,1	●	●	●	○	●		○			●	○	○			●				
	XNMU0705ANN-F67	0,8	1,1	●	●	●		●	○				●	○	○			●	○			

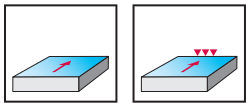
Пластины XNGX0705ANN-F67 с зачистными кромками только в комбинации с XNGU0705ANN . .

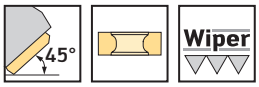
HC = твердый сплав с покрытием
HW = твердый сплав без покрытия

C2

Фрезы торцовые
F2010 inch
XN . U0705 ..

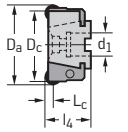
– Настройка торцевого биения
– Пластины с 14 режущими кромками

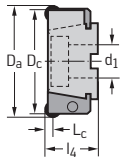


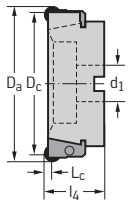


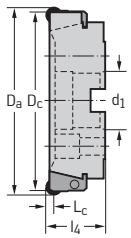
	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●		●●		

Инструмент	Обозначение	D_c Дюйм	D_a Дюйм	d_1 Дюйм	l_4 Дюйм	L_c Дюйм	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
Крепление на оправке по DIN 138	★ F2010.UB.076.Z06.04R759M	3,000	3,394	1,000	2,000	0,157	6	2,4	6	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
	★ F2010.UB.102.Z07.04R759M	4,000	4,394	1.250	2,000	0,157	7	4,3	7	
	★ F2010.UB.127.Z08.04R759M	5,000	5,394	1.500	2,500	0,157	8	7,5	8	
Крепление на оправке по DIN 138	★ F2010.UB.152.Z10.04R759M	6,000	6,394	1.500	2,500	0,157	10	13,1	10	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
Крепление на оправке по DIN 138	★ F2010.UB.203.Z12.04R759M	8,000	8,394	2.50/4.0	2,500	0,157	12	21,6	12	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
	★ F2010.UB.254.Z12.04R759M	10,000	10,394	2.50/4.0	2,500	0,157	16	39,6	16	
	★ F2010.UB.254.Z16.04R759M	10,000	10,394	2.50/4.0	2,500	0,157	12	38,6	12	
Крепление на оправке по DIN 138	★ F2010.UB.305.Z18.04R759M	12,000	12,394	2.50/4.0/7.0	2,500	0,157	18	49,5	18	XN . U0705 .. XNGX0705ANN







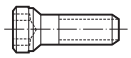


Сборочные детали входят в комплект поставки

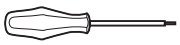
C2

/ ★ Новый инструмент

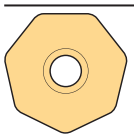
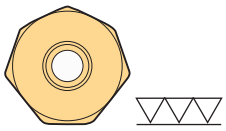
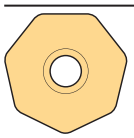
Сборочные детали

	D_c [Дюйм]	3,000	4,000	5,000–6,000	8,000–12,000
	Кассета	FR759M	FR759M	FR759M	FR759M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8,0 Нм	FS247 (SW 4) 8,0 Нм	FS247 (SW 4) 8,0 Нм	FS247 (SW 4) 8,0 Нм
	Винт пластины Момент затяжки	FS2119 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2119 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2119 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2119 (Torx 15IP) 3,0 Нм
	Регулировочный винт	FS303 (Torx 20)	FS303 (Torx 20)	FS303 (Torx 20)	FS303 (Torx 20)
	Винт для инструментов с креплением на оправке	FS1519	FS1565	FS1566	

Комплектующие

	D_c [Дюйм]	3,000–12,000
	Рукоятка динамометрической отвертки, аналоговая Момент затяжки	FS2004 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвертки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка для пластины	FS2014 (Torx 15IP)
	Динамометрический вороток Момент затяжки	FS2042 4,5–14 Нм
	Вставка для кассеты	FS2051 (SW 4)
	Отвертка для пластины	FS1485 (Torx 15IP)
	Отвертка для регулировочного винта	FS228 (Torx 20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)

Пластины

	Обозначение	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S	H HC WHH15	O HC WXM15
	XNGU0705ANN-F57	0,8	1,1	☺	☺	☺	☹	☺		☹			☺	☹	☹							
	XNGU0705ANN-F67	0,8	1,1	☺	☺	☺	☹	☺		☹			☺	☹	☹							
	XNGX0705ANN-F67		5,7								☺										☺	☺
	XNMU070508-F57	0,8		☺	☺	☺	☹	☺		☹			☺	☹	☹			☺				
	XNMU0705ANN-F27	0,8	1,1	☺	☹	☹						☺	☺	☹	☹							
	XNMU0705ANN-F57	0,8	1,1	☺	☺	☺	☹	☺		☹			☺	☹	☹			☺				
	XNMU0705ANN-F67	0,8	1,1	☺	☺	☺		☺	☹				☺	☹	☹			☺	☹			

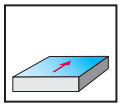
Пластины XNGX0705ANN-F67 с зачистными кромками только в комбинации с XNGU0705ANN . .

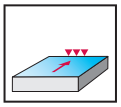
HC = твердый сплав с покрытием
HW = твердый сплав без покрытия

C2

Фрезы торцовые с 7-гранными пластинами
M3024 mm
XN . U0705 ..
Walter BLAXX

– Пластины с 14 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●●	●●	●●		●●		

Инструмент	Обозначение	D_c мм	D_a мм	d_1 мм	l_4 мм	l_1 мм	L_c мм	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
ScrewFit	M3024-040-T36-03-04	40	50	T36	40		4	3	0,4	3	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
Хвостовик по DIN 1835 B	M3024-040-W40-03-04	40	50	40	40	110	4	3	1,0	3	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
Крепление на оправке по DIN 138	M3024-040-B16-03-04	40	50	16	40		4	3	0,5	3	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
	M3024-050-B22-04-04	50	60	22	40		4	4	0,5	4	
	M3024-050-B22-05-04	50	60	22	40		4	5	0,5	5	
	M3024-063-B22-05-04	63	73	22	40		4	5	0,8	5	
	M3024-063-B22-06-04	63	73	22	40		4	6	0,8	6	
	M3024-080-B27-06-04	80	90	27	50		4	6	1,5	6	
	M3024-080-B27-07-04	80	90	27	50		4	7	1,5	7	
	M3024-100-B32-07-04	100	110	32	50		4	7	2,7	7	
	M3024-100-B32-08-04	100	110	32	50		4	8	2,7	8	
	M3024-125-B40-08-04	125	135	40	63		4	8	4,3	8	
	M3024-125-B40-10-04	125	135	40	63		4	10	4,3	10	
Крепление на оправке по DIN 138	M3024-160-B40-09-04	160	170	40/40 B	63		4	9	6,5	9	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
	M3024-160-B40-12-04	160	170	40/40 B	63		4	12	6,5	12	

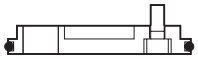
Сборочные детали входят в комплект поставки

C 2

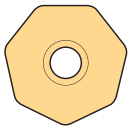
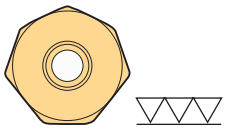
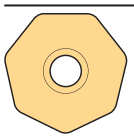
Сборочные детали

	D_c [мм]	40–125
	Опорная пластина	AP800-XN0705 H81
	Винт опорной пластины	FS2068 (SW 3,5) 4,5 Нм
	Винт пластины Момент затяжки	FS2279 (Torx 15IP) 3,0 Нм

Комплектующие

	D_c [мм]	40–125	160
	Рукоятка динамометрической отвертки, аналоговая Момент затяжки	FS2003 1,5–5,0 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвертки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Динамометрический вороток Момент затяжки	FS2041 4,5–14,0 Нм	FS2041 4,5–14,0 Нм
	Вставка для пластины	FS2014 (Torx 15IP)	FS2014 (Torx 15IP)
	Вставка для опорной пластины	FS2566 (SW 3,5)	FS2566 (SW 3,5)
	Отвертка	FS1485 (Torx 15IP)	FS1485 (Torx 15IP)
	Ключ для винта опорной пластины	ISO2936-3,5 (SW 3,5)	ISO2936-3,5 (SW 3,5)
	Уплотнительный диск в сборе		Набор FS936
	Уплотнительное кольцо		O-R 96X4

Пластины

	Обозначение	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S	H HC WHH15	O HC WXM15
	XNGU0705ANN-F57	0,8	1,1	☺	😐	😐	☹	😐		☹			😐	☹	☹							
	XNGU0705ANN-F67	0,8	1,1	☺	😐	😐	☹	😐		☹			😐	☹	☹							
	XNGX0705ANN-F67		5,7								☺										☺	☺
	XNMU070508-F57	0,8		☺	😐	😐	☹	😐		☹			😐	☹	☹			😐				
	XNMU0705ANN-F27	0,8	1,1	😐	☹	☹						😐	😐	☹	☹							
	XNMU0705ANN-F57	0,8	1,1	☺	😐	😐	☹	😐		☹			😐	☹	☹			😐				
	XNMU0705ANN-F67	0,8	1,1	☺	😐	😐		😐	☹				😐	☹	☹			😐	☹			

Пластины XNGX0705ANN-F67 с зачистными кромками только в комбинации с XNGU0705ANN . .

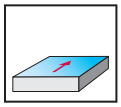
HC = твердый сплав с покрытием
HW = твердый сплав без покрытия

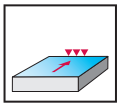
C2

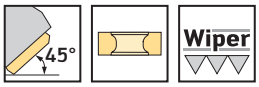
Фрезы торцовые с 7-гранными пластинами
M3024 inch

XN . U0705 ..
Walter BLAXX

– Пластины с 14 режущими кромками







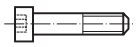
	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●●	●●	●●		●●		

Инструмент	Обозначение	D_c Дюйм	D_a Дюйм	d_1 Дюйм	l_4 Дюйм	L_c Дюйм	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
Хвостовик по DIN 1835 B	M3024.038-W38-03-04	1,500	1,886	0,375	1,500	0,157	3	1,8	3	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
Крепление на оправке по DIN 138	M3024.038-B13-03-04	1,500	1,886	0,500	1,575	0,157	3	0,5	3	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
	M3024.051-B19-04-04	2,000	2,386	0,750	1,575	0,157	4	1,3	4	
	M3024.064-B26-06-04	2,500	2,886	1,000	1,575	0,157	6	1,8	6	
	M3024.076-B26-07-04	3,000	3,386	1,000	1,969	0,157	7	3,0	7	
	M3024.102-B31-08-04	4,000	4,386	1,250	1,969	0,157	8	4,8	8	
	M3024.127-B38-10-04	5,000	5,386	1,500	2,480	0,157	10	9,9	10	
	M3024.152-B38-12-04	6,000	6,386	1,500	2,480	0,157	12	15,7	12	

Сборочные детали входят в комплект поставки

C 2

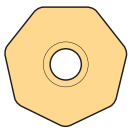
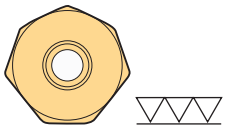
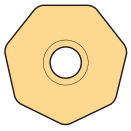
Сборочные детали

	D_c [Дюйм]	1,500	2,000	2,500–3,000	4,000	5,000–6,000
	Опорная пластина	AP800-XN0705 H81	AP800-XN0705 H81	AP800-XN0705 H81	AP800-XN0705 H81	AP800-XN0705 H81
	Винт опорной пластины	FS2068 (SW 3,5) 4,5 Нм	FS2068 (SW 3,5) 4,5 Нм	FS2068 (SW 3,5) 4,5 Нм	FS2068 (SW 3,5) 4,5 Нм	FS2068 (SW 3,5) 4,5 Нм
	Винт пластины Момент затяжки	FS2279 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2279 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2279 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2279 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2279 (Torx 15IP) 3,0 Нм
	Винт для инструментов с креплением на оправке	FS1597	FS1523	FS1519	FS1339	FS1583

Комплектующие

	D_c [Дюйм]	1,500–6,000
	Рукоятка динамометрической отвертки, аналоговая Момент затяжки	FS2004 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвертки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Динамометрический вороток Момент затяжки	FS2041 4,5–14,0 Нм
	Вставка для пластины	FS2014 (Torx 15IP)
	Вставка для опорной пластины	FS2566 (SW 3,5)
	Отвертка	FS1485 (Torx 15IP)
	Ключ для винта опорной пластины	ISO2936-3,5 (SW 3,5)

Пластины

	Обозначение	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S	H HC WHH15	O HC WXM15
	XNGU0705ANN-F57	0,8	1,1	●	●	●	○	●		○			●	○	○							
	XNGU0705ANN-F67	0,8	1,1	●	●	●	○	●		○			●	○	○							
	XNGX0705ANN-F67		5,7								●										●	●
	XNMU070508-F57	0,8		●	●	●	○	●		○			●	○	○			●				
	XNMU0705ANN-F27	0,8	1,1	●	○	○						●	●	○	○							
	XNMU0705ANN-F57	0,8	1,1	●	●	●	○	●		○			●	○	○			●				
	XNMU0705ANN-F67	0,8	1,1	●	●	●		●	○				●	○	○			●	○			

Пластины XNGX0705ANN-F67 с зачистными кромками только в комбинации с XNGU0705ANN . .

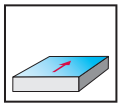
HC = твердый сплав с покрытием
HW = твердый сплав без покрытия

C2

Фрезы торцовые с 7-гранными пластинами
M3024 mm

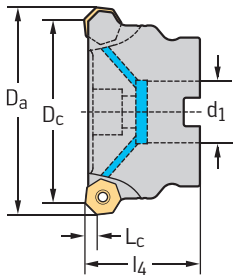
XNMU0906ANN
Walter BLAXX

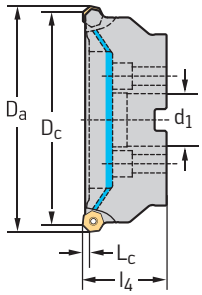
– Пластины с 14 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●●	●●	●●		●●		

Инструмент	Обозначение	D_c мм	D_a мм	d_1 мм	l_4 мм	L_c мм	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
Крепление на оправке по DIN 138	M3024-063-B22-05-06	63	76	22	40	6	5	0,6	5	XNMU0906ANN
	M3024-080-B27-06-06	80	93	27	50	6	6	1,4	6	
	M3024-100-B32-07-06	100	113	32	50	6	7	2,7	7	
	M3024-125-B40-08-06	125	138	40	63	6	8	4,2	8	
Крепление на оправке по DIN 138	M3024-160-B40-09-06	160	173	40/40 B	63	6	9	6,5	9	XNMU0906ANN





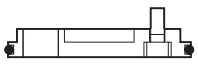
Сборочные детали входят в комплект поставки

C 2

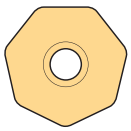
Сборочные детали

	D_c [мм]	63–160
	Опорная пластина	AP800-XN0906 H81
	Винт опорной пластины	FS2091 (SW 5)
	Винт пластины Момент затяжки	FS2112 (Torx 20IP) 5,0 Нм

Комплектующие

	D_c [мм]	63–125	160
	Рукоятка динамометрической отвертки, аналоговая Момент затяжки	FS2003 1,5–5,0 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвертки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка	FS2015 (Torx 20IP)	FS2015 (Torx 20IP)
	Отвертка	FS1486 (Torx 20IP)	FS1486 (Torx 20IP)
	Ключ для винта опорной пластины	ISO2936-5 (SW 5)	ISO2936-5 (SW 5)
	Уплотнительное кольцо		O-R 96X4
	Уплотнительный диск в сборе (включая уплотнительное кольцо + винты)		Набор FS936

Пластины

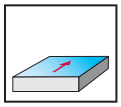
	Обозначение	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	XNMU0906ANN-F27	0,8	1,4	●●	●●							●●	●●	●●						
	XNMU0906ANN-F57	0,8	1,4	●	●		●●	●●		●●			●●	●●				●●			
	XNMU0906ANN-F67	0,8	1,4	●	●				●●				●●	●●					●●		

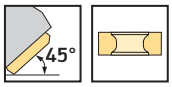
HC = твердый сплав с покрытием
HW = твердый сплав без покрытия

Фрезы торцовые с 7-гранными пластинами
M3024 inch

XNMU0906ANN
Walter BLAXX

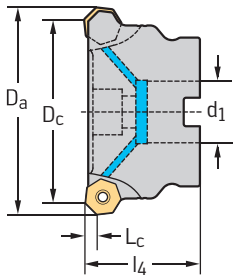
– Пластины с 14 режущими кромками

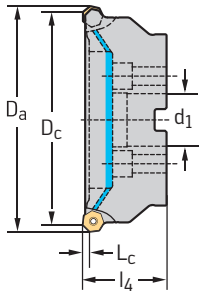




	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●●	●●	●●		●●		

Инструмент	Обозначение	D_c Дюйм	D_a Дюйм	d_1 Дюйм	l_4 Дюйм	L_c Дюйм	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
Крепление на оправке по DIN 138	M3024.064-B26-05-06	2,500	3,006	1,000	1,575	0,236	5	1,8	5	XNMU0906ANN
	M3024.076-B26-06-06	3,000	3,506	1,000	1,969	0,236	6	2,9	6	
	M3024.102-B31-07-06	4,000	4,506	1,250	1,969	0,236	7	6,2	7	
	M3024.127-B38-08-06	5,000	5,506	1,500	2,480	0,236	8	9,8	8	
Крепление на оправке по DIN 138	M3024.152-B38-09-06	6,000	6,506	1,500	2,480	0,236	9	15,7	9	XNMU0906ANN

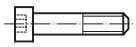




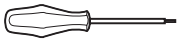
Сборочные детали входят в комплект поставки

C 2

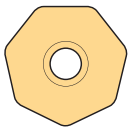
Сборочные детали

	D_c [Дюйм]	2,500	3,000	4,000	5,000–6,000
	Опорная пластина	AP800-XN0906 H81	AP800-XN0906 H81	AP800-XN0906 H81	AP800-XN0906 H81
	Винт опорной пластины	FS2091 (SW 5)	FS2091 (SW 5)	FS2091 (SW 5)	FS2091 (SW 5)
	Винт пластины Момент затяжки	FS2112 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS2112 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS2112 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS2112 (Torx 20IP) 5,0 Нм
	Винт для инструментов с креплением на оправке	FS1586	FS1519	FS1339	FS1583

Комплектующие

	D_c [Дюйм]	2,500–6,000
	Рукоятка динамометрической отвертки, аналоговая Момент затяжки	FS2002 0,4–1,2 Нм
	Рукоятка динамометрической отвертки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка	FS2015 (Torx 20IP)
	Отвертка	FS1486 (Torx 20IP)
	Ключ для винта опорной пластины	ISO2936-5 (SW 5)

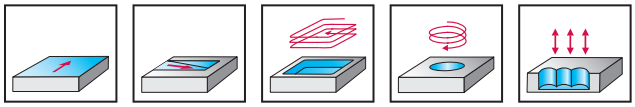
Пластины

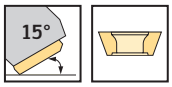
	Обозначение	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	XNMU0906ANN-F27	0,8	1,4	●●	●●							●●	●●	●●						
	XNMU0906ANN-F57	0,8	1,4	●	●●		●●	●●		●●			●●	●●				●●		
	XNMU0906ANN-F67	0,8	1,4	●	●●				●●				●●	●●					●●	

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

Фрезы торцовые быстроходные
M4002 mm

– Пластины с 4 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M4002	●●	●●	●●		●●	●	

Инструмент	Обозначение	D_c мм	D_a * мм	d_1 мм	l_4 мм	l_1 мм	L_c мм	a_r мм	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
ScrewFit	M4002-020-T18-02-01	8	20	T18	30		1	5,7	2	0,1	2	SDM . 06T2 ..
	M4002-025-T22-02-01,5	8	25	T22	40		1,5	8,4	2	0,1	2	SDM . 09T3 ..
	M4002-025-T22-03-01	13	25	T22	35		1	5,7	3	0,1	3	SDM . 06T2 ..
	M4002-032-T28-03-01,5	15	32	T28	40		1,5	8,4	3	0,2	3	SDM . 09T3 ..
	M4002-032-T28-04-01	20	32	T28	40		1	5,7	4	0,2	4	SDM . 06T2 ..
	M4002-035-T28-03-01,5	18	35	T28	40		1,5	8,4	3	0,2	3	SDM . 09T3 ..
	M4002-035-T28-03-01	23	35	T28	40		1	5,7	3	0,2	3	SDM . 06T2 ..
	M4002-035-T28-04-01	23	35	T28	40		1	5,7	4	0,2	4	
	M4002-040-T36-04-01,5	23	40	T36	40		1,5	8,4	4	0,3	4	SDM . 09T3 ..
	M4002-040-T36-05-01	28	40	T36	40		1	5,7	5	0,4	5	SDM . 06T2 ..
	M4002-042-T36-03-01,5	25	42	T36	40		1,5	8,4	3	0,3	3	SDM . 09T3 ..
	M4002-042-T36-04-01	30	42	T36	40		1	5,7	4	0,4	4	SDM . 06T2 ..
	M4002-042-T36-05-01	30	42	T36	40		1	5,7	5	0,4	5	
Цилиндрический хвостовик	M4002-020-A20-02-01	8	20	20	30	200	1	5,7	2	0,5	2	
	M4002-025-A25-03-01	13	25	25	35	200	1	5,7	3	0,8	3	SDM . 06T2 ..
	M4002-032-A32-04-01	20	32	32	40	250	1	5,7	4	1,5	4	

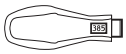
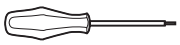
* Измерение выполнено с пластинами SDM.06T204, SDM.09T308, SDM.120408
Сборочные детали входят в комплект поставки

C2

Сборочные детали

	Тип	SDM . 06T2 ..	SDM . 09T3 ..
	Винт пластины Момент затяжки	FS2084 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Нм

Комплектующие

	Тип	SDM . 06T2 ..	SDM . 09T3 ..
	Рукоятка динамометрической отвертки, аналоговая Момент затяжки	FS2001 0,4–1,2 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвертки, цифровая Момент затяжки		FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка	FS2011 (Torx 7IP)	FS2268 (Torx 10IP)
	Отвертка	FS2088 (Torx 7IP)	FS2267 (Torx 10IP)

Пластины

	Обозначение	r мм	b мм	P HC				M HC			K HC					S HC		
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSM45X	WSP45S
	SDMT06T2ZDR-D57	0,4	1,2		●	●	●			●				●	●			●
	SDMT09T3ZDR-D57	0,8	1,2		●	●	●			●				●	●			●
	SDMT06T204-D57	0,4		●	●	●	●	●		●		●	●	●	●	●		●
	SDMT06T204-F57	0,4		●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
	SDMT06T212-F57	1,2			●	●	●	●	●	●				●	●	●	●	●
	SDMW06T204-A57	0,4		●	●	●							●	●	●			
	SDMT09T308-D57	0,8		●	●	●	●	●		●		●	●	●	●	●		●
	SDMT09T308-F57	0,8		●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
	SDMT09T320-F57	2			●	●	●	●	●	●				●	●	●	●	●
	SDMW09T308-A57	0,8		●	●	●							●	●	●			

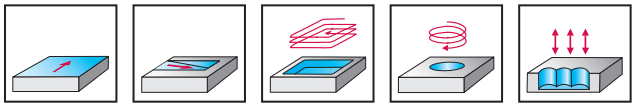
Для пластин SD..120425 требуется дополнительная обработка корпуса по периметру.
$R_{(корпус)} = r_{(пластина)}$

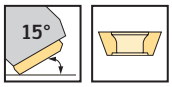
HC = твердый сплав с покрытием

C2

Фрезы торцовые быстроходные
M4002 mm

– Пластины с 4 режущими кромками

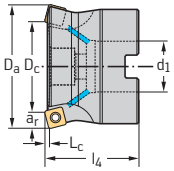




	P	M	K	N	S	H	O
M4002	●●	●●	●●		●●	●	

Инструмент

Крепление на оправке по DIN 138



Обозначение	D_c мм	D_a * мм	d_1 мм	l_4 мм	l_1 мм	L_c мм	a_r мм	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M4002-040-B16-05-01	28	40	16	40		1	5,7	5	0,2	5	SDM . 06T2 ..
M4002-042-B16-04-01,5	25	42	16	40		1,5	8,4	4	0,2	4	SDM . 09T3 ..
M4002-042-B16-04-01	30	42	16	40		1	5,7	4	0,2	4	SDM . 06T2 ..
M4002-042-B16-05-01	30	42	16	40		1	5,7	5	0,2	5	
M4002-050-B22-04-02	27	50	22	40		2	11,4	4	0,3	4	SDM . 1204 ..
M4002-050-B22-05-02	27	50	22	40		2	11,4	5	0,3	5	
M4002-050-B22-05-01,5	33	50	22	40		1,5	8,4	5	0,3	5	SDM . 09T3 ..
M4002-050-B22-07-01	38	50	22	40		1	5,7	7	0,4	7	SDM . 06T2 ..
M4002-052-B22-03-02	29	52	22	40		2	11,4	3	0,4	3	
M4002-052-B22-04-02	29	52	22	40		2	11,4	4	0,3	4	SDM . 1204 ..
M4002-052-B22-05-02	29	52	22	40		2	11,4	5	0,4	5	
M4002-052-B22-04-01,5	35	52	22	40		1,5	8,4	4	0,4	4	SDM . 09T3 ..
M4002-052-B22-05-01,5	35	52	22	40		1,5	8,4	5	0,4	5	
M4002-052-B22-06-01	40	52	22	40		1	5,7	6	0,4	6	SDM . 06T2 ..
M4002-052-B22-07-01	40	52	22	40		1	5,7	7	0,4	7	
M4002-063-B22-05-02	40	63	22	40		2	11,4	5	0,6	5	SDM . 1204 ..
M4002-063-B22-06-02	40	63	22	40		2	11,4	6	0,5	6	
M4002-063-B22-06-01,5	46	63	22	50		1,5	8,4	6	0,8	6	SDM . 09T3 ..
M4002-063-B22-08-01	51	63	22	40		1	5,7	8	0,6	8	SDM . 06T2 ..
M4002-066-B27-04-02	43	66	27	50		2	11,4	4	0,8	4	
M4002-066-B27-05-02	43	66	27	50		2	11,4	5	0,8	5	SDM . 1204 ..
M4002-066-B27-06-02	43	66	27	50		2	11,4	6	0,8	6	
M4002-066-B27-05-01,5	49	66	27	50		1,5	8,4	5	0,8	5	SDM . 09T3 ..
M4002-066-B27-06-01,5	49	66	27	50		1,5	8,4	6	0,8	6	
M4002-066-B27-07-01	54	66	27	50		1	5,7	7	0,9	7	SDM . 06T2 ..
M4002-066-B27-08-01	54	66	27	40		1	5,7	8	0,8	8	
M4002-080-B27-06-02	57	80	27	50		2	11,4	6	1,3	6	
M4002-080-B27-08-02	57	80	27	50		2	11,4	8	1,3	8	
M4002-085-B27-05-02	62	85	27	50		2	11,4	5	1,5	5	
M4002-085-B27-06-02	62	85	27	50		2	11,4	6	1,4	6	SDM . 1204 ..
M4002-085-B27-08-02	62	85	27	50		2	11,4	8	1,5	8	
M4002-100-B32-07-02	77	100	32	60		2	11,4	7	2,6	7	
M4002-100-B32-09-02	77	100	32	60		2	11,4	9	2,6	9	
M4002-125-B40-08-02	102	125	40	60		2	11,4	8	3,0	8	

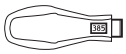
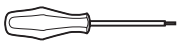
* Измерение выполнено с пластинами SDM.06T204, SDM.09T308, SDM.120408
Сборочные детали входят в комплект поставки

C 2

Сборочные детали

	Тип	SDM . 06T2 ..	SDM . 09T3 ..	SDM . 1204 ..
	Винт пластины Момент затяжки	FS2084 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Нм	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм

Комплектующие

	Тип	SDM . 06T2 ..	SDM . 09T3 ..	SDM . 1204 ..
	Рукоятка динамометрической отвертки, аналоговая Момент затяжки	FS2001 0,4–1,2 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвертки, цифровая Момент затяжки		FS2248 1,0–6,0 Нм	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка	FS2011 (Torx 7IP)	FS2268 (Torx 10IP)	FS2014 (Torx 15IP)
	Отвертка	FS2088 (Torx 7IP)	FS2267 (Torx 10IP)	FS1485 (Torx 15IP)

Пластины

	Обозначение	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	SDMT06T2ZDR-D57	0,4	1,2		●●	●●	●			●				●	●			●
	SDMT09T3ZDR-D57	0,8	1,2		●●	●●	●			●				●	●			●
	SDMT1204ZDR-D57	0,8	1,8		●●	●●	●			●				●	●			●
	SDMT06T204-D57	0,4		●●●	●●	●●	●	●●		●		●●	●●	●	●	●●		●
	SDMT06T204-F57	0,4		●●●	●●	●●	●	●●	●	●	●●		●●	●	●	●●	●	●
	SDMT06T212-F57	1,2			●●	●●	●	●●	●	●				●	●	●●	●	●
	SDMW06T204-A57	0,4		●●	●	●							●●	●	●			
	SDMT09T308-D57	0,8		●●●	●●	●●	●	●●		●		●●	●●	●	●	●●		●
	SDMT09T308-F57	0,8		●●●	●●	●●	●	●●	●	●	●●		●●	●	●	●●	●	●
	SDMT09T320-F57	2			●●	●●	●	●●	●	●				●	●	●●	●	●
	SDMW09T308-A57	0,8		●●	●	●							●●	●	●			
	SDMT120408-D57	0,8		●●●	●●	●●	●	●●		●		●●	●●	●	●	●●		●
	SDMT120408-F57	0,8		●●●	●●	●●	●	●●	●	●	●●		●●	●	●	●●	●	●
	SDMT120425-F57	2,5			●●	●●	●	●●	●	●				●	●	●●	●	●
	SDMW120408-A57	0,8		●●	●	●							●●	●	●			

Для пластин SD..120425 требуется дополнительная обработка корпуса по периметру.

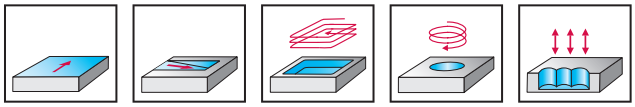
$R_{(корпус)} = r_{(пластина)}$

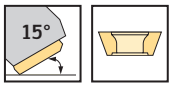
HC = твердый сплав с покрытием

C2

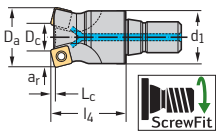
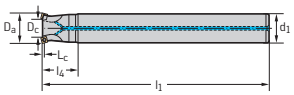
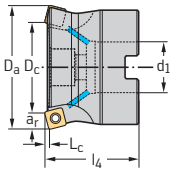
Фрезы торцовые быстроходные
M4002 inch

– Пластины с 4 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M4002	●●	●●	●●		●●	●	

Инструмент	Обозначение	D_c Дюйм	D_a * Дюйм	d_1 Дюйм	l_4 Дюйм	l_1 Дюйм	L_c Дюйм	a_r Дюйм	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
ScrewFit	M4002.019-T18-02-01	0,291	0,750	0,728	1,181		0,039	0,224	2	0,1	2	SDM . 06T2 ..
	M4002.026-T22-02-01,5	0,339	1,000	0,866	1,575		0,059	0,331	2	0,0	2	SDM . 09T3 ..
	M4002.026-T22-03-01	0,543	1,000	0,866	1,378		0,039	0,224	3	0,2	3	SDM . 06T2 ..
	M4002.031-T28-03-01,5	0,593	1,250	1,102	1,575		0,059	0,331	3	0,4	3	SDM . 09T3 ..
	M4002.031-T28-04-01	0,795	1,250	1,102	1,575		0,039	0,224	4	0,5	4	SDM . 06T2 ..
	M4002.038-T36-04-01,5	0,843	1,500	1,417	1,575		0,059	0,331	4	0,6	4	SDM . 09T3 ..
	M4002.038-T36-05-01	1,043	1,500	1,417	1,575		0,039	0,224	5	0,8	5	SDM . 06T2 ..
Цилиндрический хвостовик	M4002.019-A19-02-01	0,291	0,750	0,750	1,181	7,874	0,039	0,224	2	0,9	2	
	M4002.026-A26-03-01	0,543	1,000	1,000	1,378	7,874	0,039	0,224	3	1,7	3	SDM . 06T2 ..
	M4002.031-A31-04-01	0,795	1,250	1,250	1,575	9,843	0,039	0,224	4	3,2	4	
Крепление на оправке по DIN 138	M4002.038-B13-05-01	1,043	1,500	0,500	1,378		0,039	0,224	5	0,4	5	SDM . 06T2 ..
	M4002.051-B19-04-02	1,094	2,000	0,750	1,575		0,079	0,449	4	0,8	4	SDM . 1204 ..
	M4002.051-B19-05-01,5	1,337	2,000	0,750	1,575		0,059	0,331	5	0,8	5	SDM . 09T3 ..
	M4002.051-B19-07-01	1,543	2,000	0,750	1,575		0,039	0,224	7	0,8	7	SDM . 06T2 ..
	M4002.064-B19-05-02	1,594	2,500	0,750	1,969		0,079	0,449	5	1,3	5	SDM . 1204 ..
	M4002.064-B19-06-01,5	1,843	2,500	0,750	1,969		0,059	0,331	6	1,8	6	SDM . 09T3 ..
	M4002.064-B26-08-01	2,043	2,500	1,000	1,969		0,039	0,224	8	1,7	8	SDM . 06T2 ..
	M4002.076-B26-06-02	2,094	3,000	1,000	1,969		0,079	0,449	6	2,6	6	SDM . 1204 ..
	M4002.102-B38-07-02	3,094	4,000	1,500	2,480		0,079	0,449	7	5,8	7	

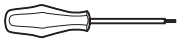
* Измерение выполнено с пластинами SDM.06T204, SDM.09T308, SDM.120408
Сборочные детали входят в комплект поставки

C2

Сборочные детали

Тип		SDM . 06T2 ..				SDM . 09T3 ..		SDM . 1204 ..		
D_c [Дюйм]		0,291–0,795	1,043	1,543	2,043	0,339–0,843	1,337–1,843	1,094–1,594	2,094	3,094
	Винт пластины Момент затяжки	FS2084 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2084 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2084 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2084 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Нм	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Нм	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм
	Винт для инструментов с креплением на оправке		FS1527	FS1523	FS1519		FS1523	FS1523	FS1519	FS1583

Комплектующие

Тип	SDM . 06T2 ..	SDM . 09T3 ..	SDM . 1204 ..
Рукоятка динамометрической отвертки, аналоговая Момент затяжки	FS2002 0,4–1,2 Нм	FS2004 1,5–5,0 Нм	FS2004 1,5–5,0 Нм
Рукоятка динамометрической отвертки, цифровая Момент затяжки		FS2248 1,0–6,0 Нм	FS2248 1,0–6,0 Нм
Вставка	FS2011 (Torx 7IP)	FS2268 (Torx 10IP)	FS2014 (Torx 15IP)
 Отвертка	FS2088 (Torx 7IP)	FS2267 (Torx 10IP)	FS1485 (Torx 15IP)

Пластины

	Обозначение	r мм	b мм	P HC				M HC			K HC					S HC		
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSM45X	WSP45S
	SDMT06T2ZDR-D57	0,4	1,2		☹	☹	☠			☠				☠	☠			☠
	SDMT09T3ZDR-D57	0,8	1,2		☹	☹	☠			☠				☠	☠			☠
	SDMT1204ZDR-D57	0,8	1,8		☹	☹	☠			☠				☠	☠			☠
	SDMT06T204-D57	0,4		☺	☹	☹	☠	☺		☠		☺	☹	☠	☠	☺		☠
	SDMT06T204-F57	0,4		☺	☹	☹	☠	☺	☠	☠	☺		☹	☠	☠	☺	☠	☠
	SDMT06T212-F57	1,2			☹	☹	☠	☺	☠	☠				☠	☠	☺	☠	☠
	SDMW06T204-A57	0,4		☹	☠	☠							☹	☠	☠			
	SDMT09T308-D57	0,8		☺	☹	☹	☠	☺		☠		☹	☹	☠	☠	☺		☠
	SDMT09T308-F57	0,8		☺	☹	☹	☠	☺	☠	☠	☺		☹	☠	☠	☺	☠	☠
	SDMT09T320-F57	2			☹	☹	☠	☺	☠	☠				☠	☠	☺	☠	☠
	SDMW09T308-A57	0,8		☹	☠	☠							☹	☠	☠			
	SDMT120408-D57	0,8		☺	☹	☹	☠	☺		☠		☹	☹	☠	☠	☺		☠
	SDMT120408-F57	0,8		☺	☹	☹	☠	☺	☠	☠	☺		☹	☠	☠	☺	☠	☠
	SDMT120425-F57	2,5			☹	☹	☠	☺	☠	☠				☠	☠	☺	☠	☠
	SDMW120408-A57	0,8		☹	☠	☠							☹	☠	☠			

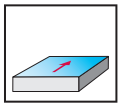
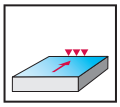
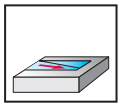
Для пластин SD..120425 требуется дополнительная обработка корпуса по периметру.
$R_{(корпус)} = r_{(пластина)}$

HC = твердый сплав с покрытием

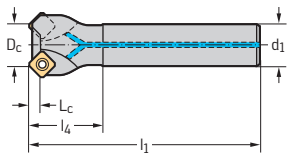
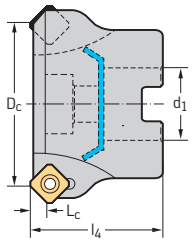
C2

Фрезы торцовые
M4003 mm
SD .. 09T3AZN

– Пластины с 4 режущими кромками

	P	M	K	N	S	H	O
M4003	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент	Обозначение	D_c мм	d_1 мм	l_4 мм	l_1 мм	L_c мм	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
Цилиндрический хвостовик	M4003-020-A20-02-4.5	20	20	35	110	4,5	2	0,3	2	SD .. 09T3AZN SDHX09T3AZR
	M4003-025-A25-03-4.5	25	25	35	110	4,5	3	0,5	3	
	M4003-032-A32-04-4.5	32	32	35	110	4,5	4	0,7	4	
Крепление на оправке по DIN 138	M4003-032-B16-04-4.5	32	16	40		4,5	4	0,3	4	SD .. 09T3AZN SDHX09T3AZR
	M4003-032-B16-05-4.5	32	16	40		4,5	5	0,3	5	
	M4003-040-B16-04-4.5	40	16	40		4,5	4	0,4	4	
	M4003-040-B16-06-4.5	40	16	40		4,5	6	0,3	6	
	M4003-050-B22-06-4.5	50	22	40		4,5	6	0,5	6	
	M4003-050-B22-08-4.5	50	22	40		4,5	8	0,5	8	
	M4003-063-B22-07-4.5	63	22	40		4,5	7	0,7	7	
	M4003-063-B22-10-4.5	63	22	40		4,5	10	0,7	10	
	M4003-080-B27-08-4.5	80	27	40		4,5	8	1,3	8	
	M4003-080-B27-12-4.5	80	27	50		4,5	12	1,1	12	
	M4003-100-B32-09-4.5	100	32	50		4,5	9	2,0	9	
	M4003-100-B32-14-4.5	100	32	50		4,5	14	2,0	14	

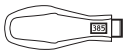
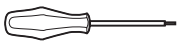
Сборочные детали входят в комплект поставки

C2

Сборочные детали

	D_c [мм]	20–100
	Винт пластины Момент затяжки	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Нм

Комплектующие

	D_c [мм]	20–100
	Рукоятка динамометрической отвертки, аналоговая Момент затяжки	FS2003 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвертки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка	FS2268 (Torx 10IP)
	Отвертка	FS2267 (Torx 10IP)

Пластины

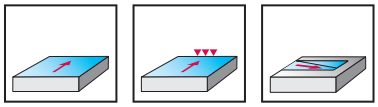
	Обозначение	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S	H HC WHH15	O HC WXM15
	SDHX09T3AZR-A88		5,6								☺										☺	☺
	SDGT09T3AZN-F57	0,3	1,4	☺	😐		☹	😐		☹	☺		😐	☹				😐		☹		
	SDGT09T3AZN-G77	0,3	1,2				☹			☹										☹		
	SDHT09T3AZN-G88	0,3	1,2													☺	☺					
	SDMT09T3AZN-D57	0,3	1,2	☺	😐		☹	😐		☹		😐	😐	☹				😐		☹		
	SDMT09T3AZN-F57	0,3	1,4	☺	😐		☹		☹	☹			😐	☹					☹	☹		
	SDMW09T3AZN-A57	0,3	1,2	😐	☹						☺		😐	☹								

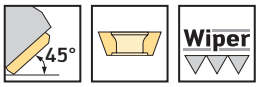
HC = твердый сплав с покрытием
HW = твердый сплав без покрытия

C2

Фрезы торцовые
M4003 mm
SD .. 1204AZN

– Пластины с 4 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M4003	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент	Обозначение	D_c мм	d_1 мм	l_4 мм	l_1 мм	L_c мм	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
Цилиндрический хвостовик	M4003-025-A25-02-6.5	25	25	35	110	6,5	2	0,5	2	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
	M4003-032-A32-03-6.5	32	32	35	110	6,5	3	0,7	3	
	M4003-040-A32-04-6.5	40	32	35	110	6,5	4	0,9	4	
Крепление на оправке по DIN 138	M4003-040-B16-03-6.5	40	16	40		6,5	3	0,4	3	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
	M4003-040-B16-04-6.5	40	16	40		6,5	4	0,4	4	
	M4003-050-B22-04-6.5	50	22	40		6,5	4	0,5	4	
	M4003-050-B22-05-6.5	50	22	40		6,5	5	0,5	5	
	M4003-063-B22-05-6.5	63	22	40		6,5	5	0,7	5	
	M4003-063-B22-07-6.5	63	22	40		6,5	7	0,6	7	
	M4003-080-B27-06-6.5	80	27	50		6,5	6	1,2	6	
	M4003-080-B27-09-6.5	80	27	50		6,5	9	1,3	9	
	M4003-100-B32-07-6.5	100	32	50		6,5	7	2,1	7	
	M4003-100-B32-11-6.5	100	32	50		6,5	11	2,0	11	
	M4003-125-B40-08-6.5	125	40	63		6,5	8	3,4	8	
	M4003-125-B40-13-6.5	125	40	63		6,5	13	3,4	13	
Крепление на оправке по DIN 138	M4003-160-B40-09-6.5	160	40/40 B	63		6,5	9	4,3	9	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
	M4003-160-B40-15-6.5	160	40/40 B	63		6,5	15	4,3	15	

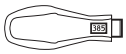
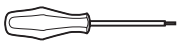
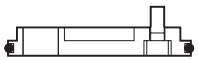
Сборочные детали входят в комплект поставки

C 2

Сборочные детали

	D_c [мм]	25–160
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм

Комплектующие

	D_c [мм]	25–125	160
	Рукоятка динамометрической отвертки, аналоговая Момент затяжки	FS2003 1,5–5,0 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвертки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка	FS2014 (Torx 15IP)	FS2014 (Torx 15IP)
	Отвертка	FS1485 (Torx 15IP)	FS1485 (Torx 15IP)
	Уплотнительное кольцо		O-R 96X4
	Уплотнительный диск в сборе (включая уплотнительное кольцо + винты)		Набор FS936

Пластины

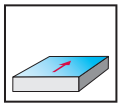
	Обозначение	r мм	b мм	P HC				M HC			K HC					N HC	N HW	S HC			H HC	O HC
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WHH15	WXM15
	SDHX1204AZR-A88		7,5								☺										☺	☺
	SDGT1204AZN-F57	0,3	1,8	😐	😐		☹	😐		☹	☺		😐	☹				😐		☹		
	SDGT1204AZN-G77	0,3	1,4				☹			☹										☹		
	SDHT1204AZN-G88	0,3	1,4													☹	☺					
	SDMT1204AZN-D57	0,3	1,4	😐	😐		☹	😐		☹	☺	😐	😐	☹				😐		☹		
	SDMT1204AZN-F57	0,3	1,8	😐	😐		☹		☹	☹			😐	☹					☹	☹		
	SDMW1204AZN-A57	0,3	1,4	😐	☹						☺		😐	☹								

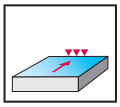
HC = твердый сплав с покрытием
HW = твердый сплав без покрытия

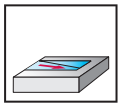
C2

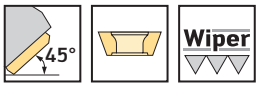
Фрезы торцовые
M4003 inch
SD .. 09T3AZN

– Пластины с 4 режущими кромками









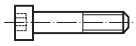
	P	M	K	N	S	H	O
M4003	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент	Обозначение	D_c Дюйм	d_1 Дюйм	l_4 Дюйм	l_1 Дюйм	L_c Дюйм	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
Цилиндрический хвостовик	M4003.019-A19-02-4.5	0,750	0,750	1,378	4,331	0,177	2	0,6	2	SD .. 09T3AZN SDHX09T3AZR
	M4003.026-A26-03-4.5	1,000	1,000	1,378	4,331	0,177	3	1,1	3	
	M4003.031-A31-04-4.5	1,250	1,250	1,378	4,331	0,177	4	1,6	4	
Крепление на оправке по DIN 138	M4003.031-B13-04-4.5	1,250	0,500	1,575		0,177	4	0,5	4	SD .. 09T3AZN SDHX09T3AZR
	M4003.038-B19-04-4.5	1,500	0,500	1,575		0,177	4	0,7	4	
	M4003.051-B19-06-4.5	2,000	0,750	1,575		0,177	6	1,1	6	
	M4003.064-B26-07-4.5	2,500	1,000	1,969		0,177	7	1,9	7	
	M4003.076-B26-08-4.5	3,000	1,000	1,969		0,177	8	2,6	8	
	M4003.102-B38-09-4.5	4,000	1,500	2,480		0,177	9	6,4	9	

Сборочные детали входят в комплект поставки

C 2

Сборочные детали

	D_c [Дюйм]	0,750–1,000	1,250	1,500–2,000	2,500–3,000	4,000
	Винт пластины Момент затяжки	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Нм	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Нм	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Нм	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Нм	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Нм
	Винт для инструментов с креплением на оправке		FS1597	FS1523	FS1519	FS1583

Комплектующие

	D_c [Дюйм]	0,750–4,000
	Рукоятка динамометрической отвертки, аналоговая Момент затяжки	FS2004 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвертки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка	FS2268 (Torx 10IP)
	Отвертка	FS2267 (Torx 10IP)

Пластины

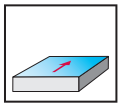
	Обозначение	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S	H HC WHH15	O HC WXM15
	SDHX09T3AZR-A88		5,6								☺										☺	☺
	SDGT09T3AZN-F57	0,3	1,4	☺	😐		☹	😐		☹	☺		😐	☹				😐		☹		
	SDGT09T3AZN-G77	0,3	1,2				☹			☹										☹		
	SDHT09T3AZN-G88	0,3	1,2													😐	☺					
	SDMT09T3AZN-D57	0,3	1,2	☺	😐		☹	😐		☹		😐	😐	☹				😐		☹		
	SDMT09T3AZN-F57	0,3	1,4	☺	😐		☹		☹	☹			😐	☹					☹	☹		
	SDMW09T3AZN-A57	0,3	1,2	😐	☹						☺		😐	☹								

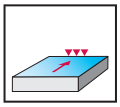
HC = твердый сплав с покрытием
HW = твердый сплав без покрытия

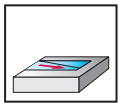
C2

Фрезы торцовые
M4003 inch
SD .. 1204AZN

– Пластины с 4 режущими кромками







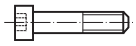
	P	M	K	N	S	H	O
M4003	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент	Обозначение	D_c Дюйм	d_1 Дюйм	l_4 Дюйм	l_1 Дюйм	L_c Дюйм	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
Цилиндрический хвостовик	M4003.026-A26-02-6.5	1,000	1,000	1,378	4,331	0,256	2	1,1	2	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
	M4003.031-A31-03-6.5	1,250	1,250	1,378	4,331	0,256	3	1,6	3	
	M4003.038-A31-04-6.5	1,500	1,250	1,378	4,331	0,256	4	1,8	4	
Крепление на оправке по DIN 138	M4003.038-B19-03-6.5	1,500	0,500	1,575		0,256	3	0,7	3	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
	M4003.051-B19-04-6.5	2,000	0,750	1,575		0,256	4	1,1	4	
	M4003.064-B26-05-6.5	2,500	1,000	1,969		0,256	5	1,9	5	
	M4003.076-B26-06-6.5	3,000	1,000	1,969		0,256	6	0,1	6	
	M4003.102-B38-07-6.5	4,000	1,500	2,480		0,256	7	6,9	7	
	M4003.127-B38-08-6.5	5,000	1,500	2,480		0,256	8	8,3	8	
	M4003.152-B38-09-6.5	6,000	1,500	2,480		0,256	9	11,4	9	

Сборочные детали входят в комплект поставки

C 2

Сборочные детали

	D_c [Дюйм]	1,000–1,250	1,500–2,000	2,500–3,000	4,000–6,000
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм
	Винт для инструментов с креплением на оправке		FS1523	FS1519	FS1583

Комплектующие

	D_c [Дюйм]	1,000–6,000
	Рукоятка динамометрической отвертки, аналоговая Момент затяжки	FS2004 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвертки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка	FS2014 (Torx 15IP)
	Отвертка	FS1485 (Torx 15IP)

Пластины

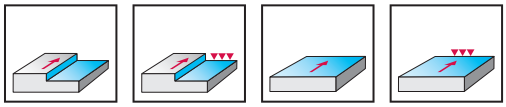
	Обозначение	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S	H HC WHH15	O HC WXM15
	SDHX1204AZR-A88		7,5								☺										☺	☺
	SDGT1204AZN-F57	0,3	1,8	☺	😐		☹	😐		☹	☺		😐	☹				😐		☹		
	SDGT1204AZN-G77	0,3	1,4				☹			☹										☹		
	SDHT1204AZN-G88	0,3	1,4													😊	☺					
	SDMT1204AZN-D57	0,3	1,4	☺	😐		☹	😐		☹	☺	😐	😐	☹				😐		☹		
	SDMT1204AZN-F57	0,3	1,8	☺	😐		☹		☹	☹			😐	☹					☹	☹		
	SDMW1204AZN-A57	0,3	1,4	😐	☹						☺		😐	☹								

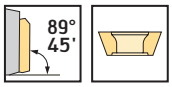
HC = твердый сплав с покрытием
HW = твердый сплав без покрытия

C2

Фрезы для обработки уступов
F2010 mm
SD .. 09T3 ..

– Настройка торцевого биения
– Пластины с 4 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	

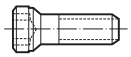
Инструмент	Обозначение	D_c мм	d_1 мм	l_4 мм	L_c мм	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
Крепление на оправке по DIN 138	★ F2010.B.080.Z06.08.R756M	80	27	50	8,4	6	1,3	6	SD .. 09T3 ..
Крепление на оправке по DIN 138	★ F2010.B.100.Z07.08.R756M	100	32	50	8,4	7	1,9	7	SD .. 09T3 ..
	★ F2010.B.125.Z08.08.R756M	125	40	63	8,4	8	3,6	8	
Крепление на оправке по DIN 138	★ F2010.B.160.Z10.08.R756M	160	40/40 B	63	8,4	10	5,6	10	SD .. 09T3 ..
	★ F2010.B.200.Z12.08.R756M	200	60/50 B	63	8,4	12	8,3	12	
	★ F2010.B.250.Z12.08.R756M	250	60/50 B	63	8,4	12	14,8	12	
	★ F2010.B.250.Z16.08.R756M	250	60/50 B	63	8,4	16	14,6	16	
Крепление на оправке по DIN 138	★ F2010.B.315.Z14.08.R756M	315	60/50-60 BB	80	8,4	14	26,3	14	SD .. 09T3 ..
	★ F2010.B.315.Z18.08.R756M	315	60/50-60 BB	80	8,4	18	26,2	18	

Сборочные детали входят в комплект поставки

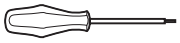
C2

/ ★ Новый инструмент

Сборочные детали

	D_c [мм]	80–315
	Кассета	FR756M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8,0 Нм
	Винт пластины Момент затяжки	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Нм
	Регулировочный винт	FS303 (Torx 20)

Комплектующие

	D_c [мм]	80–315
	Рукоятка динамометрической отвертки, аналоговая Момент затяжки	FS2003 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвертки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка для пластины	FS2268 (Torx 10IP)
	Динамометрический вороток Момент затяжки	FS2041 4,5–14 Нм
	Вставка для кассеты	FS2051 (SW 4)
	Отвертка для пластины	FS2267 (Torx 10IP)
	Отвертка для регулировочного винта	FS228 (Torx 20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)

Пластины

	Обозначение	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	SDHT09T304-G88	0,4														☺	☻			
	SDHT09T308-G88	0,8														☺	☻			
	SDGT09T3PDR-D57	0,8	1,2	☻	☻	☻	☹	😐		☹			😐	☹	☹			😐		☹
	SDMT09T308-D51	0,8		☻	☻	☻	☹			☹			😐	☹	☹					☹
	SDMT09T308-D57	0,8		☻	☻	☻	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹			😐		☹
	SDMT09T308-F57	0,8		☻	☻	☻	☹	😐	☹	☹	☻		😐	☹	☹			😐	☹	☹
	SDMT09T320-F57	2			☻	☻	☹	😐	☹	☹				☹	☹			😐	☹	☹
	SDMW09T308-A57	0,8		😐	☹	☹							😐	☹	☹					

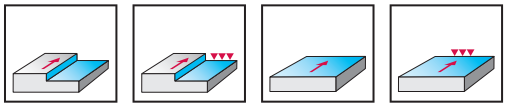
SD..09T3.. : для пластин с радиусом при вершине r > 0,8 мм требуется доработка кассеты.
$R_{(корпус)} = r_{(пластина)}$

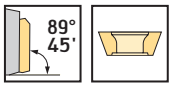
HC = твердый сплав с покрытием
HW = твердый сплав без покрытия

C2

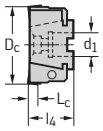
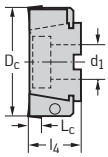
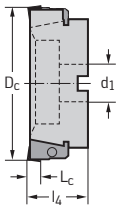
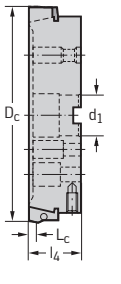
Фрезы для обработки уступов
F2010 inch
SD .. 09T3 ..

– Настройка торцевого биения
– Пластины с 4 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	

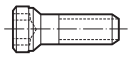
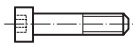
Инструмент	Обозначение	D_c Дюйм	d_1 Дюйм	l_4 Дюйм	L_c Дюйм	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
Крепление на оправке по DIN 138 	★ F2010.UB.076.Z06.08R756M	3,000	1,000	2,000	0,331	6	3,3	6	
	★ F2010.UB.102.Z07.08R756M	4,000	1.250	2,000	0,331	7	5,7	7	SD .. 09T3 ..
	★ F2010.UB.127.Z08.08R756M	5,000	1.500	2,500	0,331	8	7,5	8	
Крепление на оправке по DIN 138 	★ F2010.UB.152.Z10.08R756M	6,000	1.500	2,500	0,331	10	14,6	10	SD .. 09T3 ..
Крепление на оправке по DIN 138 	★ F2010.UB.203.Z12.08R756M	8,000	2.50/4.0	2,500	0,331	12	21,4	12	
	★ F2010.UB.254.Z12.08R756M	10,000	2.50/4.0	2,500	0,331	12	36,4	12	SD .. 09T3 ..
	★ F2010.UB.254.Z16.08R756M	10,000	2.50/4.0	2,500	0,331	16	36,4	16	
Крепление на оправке по DIN 138 	★ F2010.UB.305.Z18.08R756M	12,000	2.50/4.0/7.0	2,500	0,331	18	45,6	18	SD .. 09T3 ..

Сборочные детали входят в комплект поставки

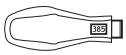
C2

★ Новый инструмент

Сборочные детали

	D_c [Дюйм]	3,000	4,000	5,000–6,000	8,000–12,000
	Кассета	FR756M	FR756M	FR756M	FR756M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8,0 Нм	FS247 (SW 4) 8,0 Нм	FS247 (SW 4) 8,0 Нм	FS247 (SW 4) 8,0 Нм
	Винт пластины Момент затяжки	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Нм	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Нм	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Нм	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Нм
	Регулировочный винт	FS303 (Torx 20)	FS303 (Torx 20)	FS303 (Torx 20)	FS303 (Torx 20)
	Винт для инструментов с креплением на оправке	FS1519	FS1565	FS1566	

Комплектующие

	D_c [Дюйм]	3,000–12,000
	Рукоятка динамометрической отвертки, аналоговая Момент затяжки	FS2004 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвертки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка для пластины	FS2268 (Torx 10IP)
	Динамометрический вороток Момент затяжки	FS2042 4,5–14 Нм
	Вставка для кассеты	FS2051 (SW 4)
	Отвертка для пластины	FS2267 (Torx 10IP)
	Отвертка для регулировочного винта	FS228 (Torx 20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)

Пластины

	Обозначение	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	SDHT09T304-G88	0,4														☻	☻			
	SDHT09T308-G88	0,8														☻	☻			
	SDGT09T3PDR-D57	0,8	1,2	☻	☻	☻	☹	☻		☹			☻	☹	☹			☻		☹
	SDMT09T308-D51	0,8		☻	☻	☻	☹			☹			☻	☹	☹					☹
	SDMT09T308-D57	0,8		☻	☻	☻	☹	☻		☹		☻	☻	☹	☹			☻		☹
	SDMT09T308-F57	0,8		☻	☻	☻	☹	☻	☹	☹	☻		☻	☹	☹			☻	☹	☹
	SDMT09T320-F57	2			☻	☻	☹	☻	☹	☹				☹	☹			☻	☹	☹
	SDMW09T308-A57	0,8		☻	☹	☹							☻	☹	☹					

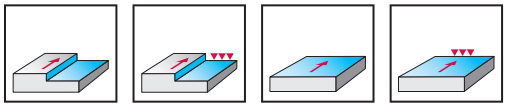
SD..09T3.. : для пластин с радиусом при вершине r > 0,8 мм требуется доработка кассеты.
$R_{(корпус)} = r_{(пластина)}$

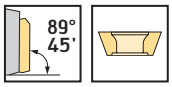
HC = твердый сплав с покрытием
HW = твердый сплав без покрытия

C2

Фрезы для обработки уступов
F2010 mm
SD .. 1204 ..

– Настройка торцевого биения
– Пластины с 4 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	

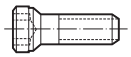
Инструмент	Обозначение	D_c мм	d_1 мм	l_4 мм	L_c мм	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
Крепление на оправке по DIN 138	★ F2010.B.080.Z06.08.R757M	80	27	50	11,6	6	1,3	6	SD .. 1204 ..
	★ F2010.B.100.Z07.08.R757M	100	32	50	11,6	7	1,9	7	SD .. 1204 ..
	★ F2010.B.125.Z08.08.R757M	125	40	63	11,6	8	3,6	8	
	★ F2010.B.160.Z10.08.R757M	160	40/40 B	63	11,6	10	5,6	10	SD .. 1204 ..
	★ F2010.B.200.Z12.08.R757M	200	60/50 B	63	11,6	12	8,3	12	
	★ F2010.B.250.Z12.08.R757M	250	60/50 B	63	11,6	12	14,8	12	
	★ F2010.B.250.Z16.08.R757M	250	60/50 B	63	11,6	16	14,6	16	
Крепление на оправке по DIN 138	★ F2010.B.315.Z14.08.R757M	315	60/50-60 BB	80	11,6	14	26,3	14	SD .. 1204 ..
	★ F2010.B.315.Z18.08.R757M	315	60/50-60 BB	80	11,6	18	26,2	18	

Сборочные детали входят в комплект поставки

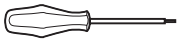
C2

●●● / ★ Новый инструмент

Сборочные детали

	D_c [мм]	80–315
	Кассета	FR757M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8,0 Нм
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм
	Регулировочный винт	FS303 (Torx 20)

Комплектующие

	D_c [мм]	80–315
	Рукоятка динамометрической отвертки, аналоговая Момент затяжки	FS2003 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвертки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка для пластины	FS2014 (Torx 15IP)
	Динамометрический вороток Момент затяжки	FS2041 4,5–14 Нм
	Вставка для кассеты	FS2051 (SW 4)
	Отвертка для пластины	FS1485 (Torx 15IP)
	Отвертка для регулировочного винта	FS228 (Torx 20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)

Пластины

	Обозначение	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	SDHT120408-G88	0,8														☺	☻			
	SDGT1204PDR-D57	0,8	1,6	☻	☻	☻	☹	☻		☹			☻	☹	☹			☻		☹
	SDMT120408-D51	0,8		☻	☻	☻	☹			☹			☻	☹	☹					☹
	SDMT120408-D57	0,8		☻	☻	☻	☹	☻		☹		☻	☻	☹	☹			☻		☹
	SDMT120408-F57	0,8		☻	☻	☻	☹	☻	☹	☹	☻		☻	☹	☹			☻	☹	☹
	SDMT120425-F57	2,5			☻	☻	☹	☻	☹	☹				☹	☹			☻	☹	☹
	SDMW120408-A57	0,8		☻	☹	☹							☻	☹	☹					

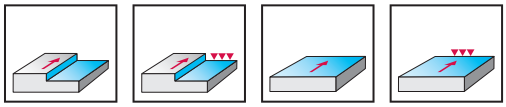
SD..1204.. : для пластин с радиусом при вершине r > 0,8 мм требуется доработка кассеты.
$R_{(корпус)} = r_{(пластина)}$

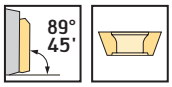
HC = твердый сплав с покрытием
HW = твердый сплав без покрытия

C2

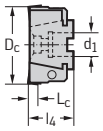
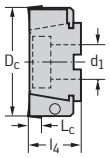
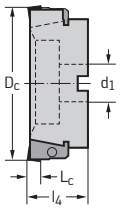
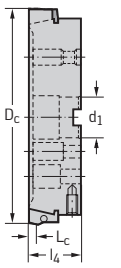
Фрезы для обработки уступов
F2010 inch
SD .. 1204 ..

– Настройка торцевого биения
– Пластины с 4 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	

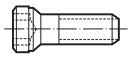
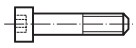
Инструмент	Обозначение	D_c Дюйм	d_1 Дюйм	l_4 Дюйм	L_c Дюйм	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
Крепление на оправке по DIN 138 	★ F2010.UB.076.Z06.08R757M	3,000	1,000	2,000	0,457	6	3,3	6	
	★ F2010.UB.102.Z07.08R757M	4,000	1.250	2,000	0,457	7	5,7	7	SD .. 1204 ..
	★ F2010.UB.127.Z08.08R757M	5,000	1.500	2,500	0,457	8	7,5	8	
Крепление на оправке по DIN 138 	★ F2010.UB.152.Z10.08R757M	6,000	1.500	2,500	0,457	10	14,6	10	SD .. 1204 ..
Крепление на оправке по DIN 138 	★ F2010.UB.203.Z12.08R757M	8,000	2.50/4.0	2,500	0,457	12	21,4	12	
	★ F2010.UB.254.Z12.08R757M	10,000	2.50/4.0	2,500	0,457	12	36,4	12	SD .. 1204 ..
	★ F2010.UB.254.Z16.08R757M	10,000	2.50/4.0	2,500	0,457	16	36,4	16	
Крепление на оправке по DIN 138 	★ F2010.UB.305.Z18.08R757M	12,000	2.50/4.0/7.0	2,500	0,457	18	45,6	18	SD .. 1204 ..

Сборочные детали входят в комплект поставки

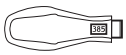
C2

★ Новый инструмент

Сборочные детали

	D_c [Дюйм]	3,000	4,000	5,000–6,000	8,000–12,000
	Кассета	FR757M	FR757M	FR757M	FR757M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8,0 Нм	FS247 (SW 4) 8,0 Нм	FS247 (SW 4) 8,0 Нм	FS247 (SW 4) 8,0 Нм
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм
	Регулировочный винт	FS303 (Torx 20)	FS303 (Torx 20)	FS303 (Torx 20)	FS303 (Torx 20)
	Винт для инструментов с креплением на оправке	FS1519	FS1565	FS1566	

Комплектующие

	D_c [Дюйм]	3,000–12,000
	Рукоятка динамометрической отвертки, аналоговая Момент затяжки	FS2004 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвертки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка для пластины	FS2014 (Torx 15IP)
	Динамометрический вороток Момент затяжки	FS2042 4,5–14 Нм
	Вставка для кассеты	FS2051 (SW 4)
	Отвертка для пластины	FS1485 (Torx 15IP)
	Отвертка для регулировочного винта	FS228 (Torx 20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)

Пластины

	Обозначение	r мм	b мм	P HC				M HC			K HC					N HC	N HW	S HC		
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45S
	SDHT120408-G88	0,8														☺	☻			
	SDGT1204PDR-D57	0,8	1,6	☻	☻	☻	☹	☻		☹			☻	☹	☹			☻		☹
	SDMT120408-D51	0,8		☻	☻	☻	☹			☹			☻	☹	☹					☹
	SDMT120408-D57	0,8		☻	☻	☻	☹	☻		☹		☻	☻	☹	☹			☻		☹
	SDMT120408-F57	0,8		☻	☻	☻	☹	☻	☹	☹	☻		☻	☹	☹			☻	☹	☹
	SDMT120425-F57	2,5			☻	☻	☹	☻	☹	☹				☹	☹			☻	☹	☹
	SDMW120408-A57	0,8		☻	☹	☹							☻	☹	☹					

SD..1204.. : для пластин с радиусом при вершине r > 0,8 мм требуется доработка кассеты.
$R_{(корпус)} = r_{(пластина)}$

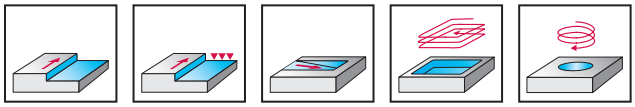
HC = твердый сплав с покрытием
HW = твердый сплав без покрытия

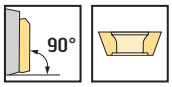
C2

Фрезы для обработки с врезанием под углом

M2331 mm

– Для обработки карманов
– Пластины с 2 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M2331				●●			●

Инструмент	Обозначение	D_c мм	d_1 мм	l_4 мм	l_{16} мм	L_c мм	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
HSK DIN 69893-1 A	★ M2331-032-H80F-02-15-MA	32	HSK-A80/A63	110	65	15	2	1,1	2	ZDGT15A4 .. R
	★ M2331-040-H80F-02-20-MA	40	HSK-A80/A63	110	75	20	2	1,3	2	ZDGT20A5 .. R
	★ M2331-040-H80F-03-15-MA	40	HSK-A80/A63	110	75	15	3	0,3	3	ZDGT15A4 .. R
	★ M2331-050-H80F-03-20-MA	50	HSK-A80/A63	110	86	20	3	1,5	3	ZDGT20A5 .. R
	★ M2331-050-H80F-04-15-MA	50	HSK-A80/A63	110	86	15	4	1,5	4	ZDGT15A4 .. R
Крепление на оправке по DIN 138	★ M2331-040-B16-03-15	40	16	50		15	3	0,3	3	ZDGT15A4 .. R
	★ M2331-050-B22-03-20	50	22	60		20	3	0,5	3	ZDGT20A5 .. R
	★ M2331-050-B22-04-15	50	22	50		15	4	0,4	4	ZDGT15A4 .. R
	★ M2331-050-B22-02-20	50	22	60		20	2	0,5	2	ZDGT20A5 .. R
	★ M2331-050-B22-02-15	50	22	50		15	2	0,4	2	ZDGT15A4 .. R
	★ M2331-050-B22-03-15	50	22	50		15	3	0,4	3	

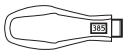
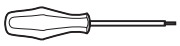
Предварительная балансировка
Указания по высокоскоростной обработке – см. «Техническая информация. Указания по высокоскоростной обработке»
Инструменты с HSK имеют остаточную неуравновешенность 3 гмм – с отверстием для чипа/без отверстия для чипа
M2331-…-MA специальный тип хвостовика для Makino (аналог HSK-A DIN 69893)
Для инструментов с установочным отверстием используйте удлиненные затяжные винты по ISO 4762 – см. «Сборочные детали и комплектующие/Прочее»
Сборочные детали входят в комплект поставки

C2

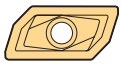
Сборочные детали

	Тип	ZDGT15A4 .. R	ZDGT20A5 .. R
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм	FS2281 (Torx 20IP) 5,0 Нм

Комплектующие

	Типы	ZDGT15A4 .. R	ZDGT20A5 .. R
	Рукоятка динамометрической отвертки, аналоговая Момент затяжки	FS2003 1,5–5,0 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвертки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)
	Отвертка	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)

Пластины

	Обозначение	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45S	O HF WMG40
	ZDGT15A404R-K85	0,4	1,2										●
	ZDGT15A408R-K85	0,8	1,2										●
	ZDGT15A412R-K85	1,2	1,2										●
	ZDGT15A416R-K85	1,6	1,2										●
	ZDGT15A420R-K85	2	1,2										●
	ZDGT15A425R-K85	2,5	1,2										●
	ZDGT15A430R-K85	3	1,2										●
	ZDGT15A440R-K85	4	1,2										●
	ZDGT20A508R-K85	0,8	1,2										●
	ZDGT20A512R-K85	1,2	1,2										●
	ZDGT20A516R-K85	1,6	1,2										●
	ZDGT20A520R-K85	2	1,2										●
	ZDGT20A530R-K85	3	1,2										●
	ZDGT20A540R-K85	4	1,2										●
	ZDGT20A550R-K85	5	1,2										●
	ZDGT20A560R-K85	6	1,2										●
	ZDGT20A564R-K85	6,4	1,2										●

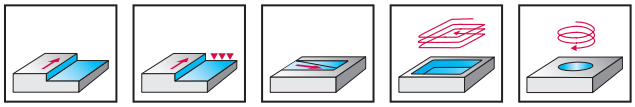
Для пластин с радиусом при вершине r = 2,0 мм требуется доработка корпуса:
R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

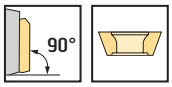
HC = твердый сплав с покрытием
HF = мелкозернистый твердый сплав без покрытия

C2

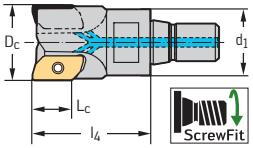
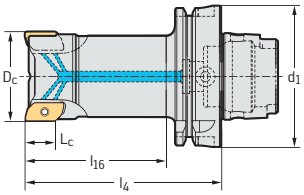
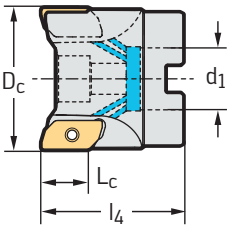
Фрезы для обработки с врезанием под углом
M2331 inch

– Для обработки карманов
– Пластины с 2 режущими кромками





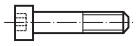
	P	M	K	N	S	H	O
M2331				●●			●

Инструмент	Обозначение	D_c Дюйм	d_1 Дюйм	l_4 Дюйм	l_{16} Дюйм	L_c Дюйм	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
ScrewFit	★ M2331.051-T45-03-15	2,000	T45	2,000		0,591	3	0,9	3	ZDGT15A4 .. R
	★ M2331.051-T45-03-20	2,000	T45	2,000		0,787	3	0,9	3	ZDGT20A5 .. R
HSK DIN 69893-1 A	★ M2331.038-H80F-03-15-MA	1,500	80,000	4,331	3,346	0,591	3	3,4	3	ZDGT15A4 .. R
	★ M2331.051-H80F-03-20-MA	2,000	80,000	4,331	3,346	0,787	3	3,4	3	ZDGT20A5 .. R
	★ M2331.051-H80F-04-15-MA	2,000	80,000	4,331	3,346	0,591	4	3,4	4	ZDGT15A4 .. R
Крепление на оправке по DIN 138	★ M2331.051-B19-03-15	2,000	0.750	2,000		0,591	3	0,9	3	ZDGT15A4 .. R
	★ M2331.051-B19-02-20	2,000	0.750	2,000		0,787	2	0,9	2	ZDGT20A5 .. R
	★ M2331.051-B19-02-15	2,000	0.750	2,000		0,591	2	0,9	2	ZDGT15A4 .. R

Предварительная балансировка
Указания по высокоскоростной обработке – см. «Техническая информация. Указания по высокоскоростной обработке»
Инструменты с HSK имеют остаточную неуравновешенность 3 гмм – с отверстием для чипа/без отверстия для чипа
M2331-...-MA специальный тип хвостовика для Makino (аналог HSK-A DIN 69893)
Для инструментов с установочным отверстием используйте удлиненные затяжные винты по ISO 4762 – см. «Сборочные детали и комплектующие/Прочее»
Сборочные детали входят в комплект поставки

C 2

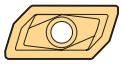
Сборочные детали

	Тип D_c [Дюйм]	ZDGT15A4 .. R 1,500	ZDGT15A4 .. R 2,000	ZDGT20A5 .. R 2,000
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм	FS2281 (Torx 20IP) 5,0 Нм
	Винт для инструментов с креплением на оправке		FS1338	FS1338

Комплектующие

	Типы	ZDGT15A4 .. R	ZDGT20A5 .. R
	Рукоятка динамометрической отвертки, аналоговая Момент затяжки	FS2004 1,5–5,0 Нм	FS2004 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвертки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)
	Отвертка	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)

Пластины

	Обозначение	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45S	O HF WMG40
	ZDGT15A404R-K85	0,4	1,2										●
	ZDGT15A408R-K85	0,8	1,2										●
	ZDGT15A412R-K85	1,2	1,2										●
	ZDGT15A416R-K85	1,6	1,2										●
	ZDGT15A420R-K85	2	1,2										●
	ZDGT15A425R-K85	2,5	1,2										●
	ZDGT15A430R-K85	3	1,2										●
	ZDGT15A440R-K85	4	1,2										●
	ZDGT20A508R-K85	0,8	1,2										●
	ZDGT20A512R-K85	1,2	1,2										●
	ZDGT20A516R-K85	1,6	1,2										●
	ZDGT20A520R-K85	2	1,2										●
	ZDGT20A530R-K85	3	1,2										●
	ZDGT20A540R-K85	4	1,2										●
	ZDGT20A550R-K85	5	1,2										●
	ZDGT20A560R-K85	6	1,2										●
	ZDGT20A564R-K85	6,4	1,2										●

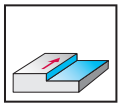
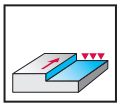
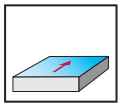
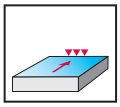
Для пластин с радиусом при вершине r = 2,0 мм требуется доработка корпуса:
R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

HC = твердый сплав с покрытием
HF = мелкозернистый твердый сплав без покрытия

C2

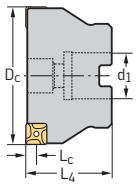
Фрезы с мелким шагом
M2136 mm
SNEF120408R

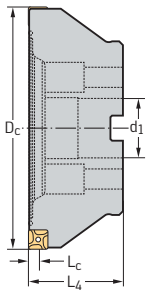
– Пластины с 8 режущими кромками

	P	M	K	N	S	H	O
M2136			●●				

Инструмент	Обозначение	D_c мм	d_1 мм	l_4 мм	L_c мм	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
Крепление на оправке по DIN 138	M2136-050-B22-06-06	50	22	50	6,5	6	0,56	6	SNEF120408R SNEX1204PN ..
	M2136-063-B22-08-06	63	22	50	6,5	8	0,8	8	
	M2136-080-B27-12-06	80	27	50	6,5	12	1,23	12	
	M2136-100-B32-16-06	100	32	50	6,5	16	1,79	16	
	M2136-125-B40-20-06	125	40	63	6,5	20	3,42	20	
Крепление на оправке по DIN 138	M2136-160-B40-24-06	160	40/40 B	63	6,5	24	6,05	24	SNEF120408R SNEX1204PN ..





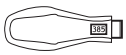
Сборочные детали входят в комплект поставки

C2

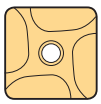
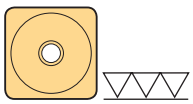
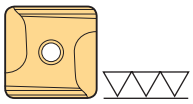
Сборочные детали

	D_c [мм]	50–160
	Клин	FK377
	Винт для клина	FS2185

Комплектующие

	D_c [мм]	50–160
	Рукоятка динамометрической отвертки, аналоговая Момент затяжки	FS2003 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвертки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка	FS2268 (Torx 10IP)
	Отвертка	FS2267 (Torx 10IP)

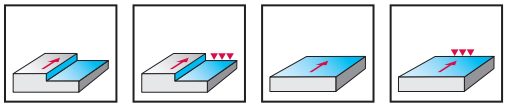
Пластины

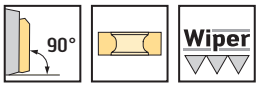
	Обозначение	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S	H HC WHH15
	SNEF120408R-B67	0,8	2,1								☺	☺	☹	☹					
	SNEF120408R-D67	0,8	2,1							☻		☺	☹	☹					
	SNEX1204PNN-A27	1,2	10,3							☻									☻
	SNEX1204PNR-B67	0,8	10,8							☻									☻

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

Фрезы с мелким шагом
M2136 inch
SNEF120408R

– Пластины с 8 режущими кромками

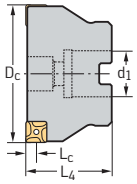




	P	M	K	N	S	H	O
M2136			●●				

Инструмент

Крепление на оправке по DIN 138



Обозначение	D_c Дюйм	d_1 Дюйм	l_4 Дюйм	L_c Дюйм	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M2136.051-B19-06-06	2,000	0.750	1,969	0,256	6	1,21	6	SNEF120408R SNEX1204PN ..
M2136.064-B19-08-06	2,500	0.750	1,969	0,256	8	2,04	8	
M2136.076-B26-12-06	3,000	1,000	1,969	0,256	12	2,59	12	
M2136.102-B31-16-06	4,000	1.250	1,969	0,256	16	4,23	16	
M2136.127-B38-20-06	5,000	1.500	2,480	0,256	20	9,24	20	
M2136.152-B38-24-06	6,000	1.500	2,480	0,256	24	13,64	24	

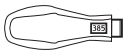
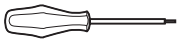
Сборочные детали входят в комплект поставки

C2

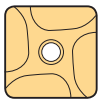
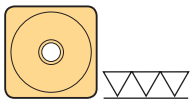
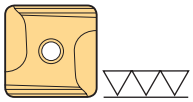
Сборочные детали

	D_c [Дюйм]	2,000–2,500	3,000	4,000	5,000–6,000
	Клин	FK377	FK377	FK377	FK377
	Винт для клина	FS2185	FS2185	FS2185	FS2185
	Винт для инструментов с креплением на оправке	FS1523	FS1519	FS1339	FS1583

Комплектующие

	D_c [Дюйм]	2,000–6,000
	Рукоятка динамометрической отвертки, аналоговая Момент затяжки	FS2002 0,4–1,2 Нм
	Рукоятка динамометрической отвертки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка	FS2268 (Torx 10IP)
	Отвертка	FS2267 (Torx 10IP)

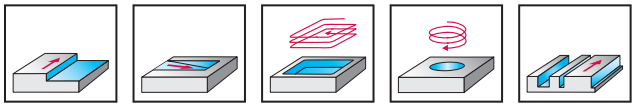
Пластины

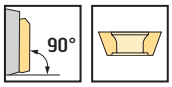
	Обозначение	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S	H HC WHH15
	SNEF120408R-B67	0,8	2,1								☻	☻	☹	☹					
	SNEF120408R-D67	0,8	2,1							☻		☻	☹	☹					
	SNEX1204PNN-A27	1,2	10,3							☻									☻
	SNEX1204PNR-B67	0,8	10,8							☻									☻

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

Фрезы для обработки уступов
M4130 mm

– Пластины с 2 режущими кромками

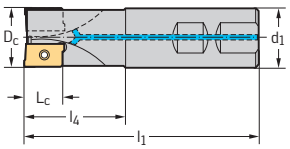


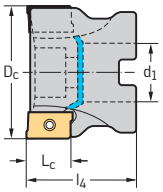


	P	M	K	N	S	H	O
M4130	●●	●●	●●		●●		

Инструмент

	Обозначение	D_c мм	d_1 мм	l_4 мм	l_1 мм	L_c мм	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
Хвостовик по DIN 1835 B	M4130-016-W16-02-08	16	16	40	90	8	2	0,1	2	
	M4130-020-W20-03-08	20	20	38	90	8	3	0,2	3	LDM . 08T204R
	M4130-025-W25-04-08	25	25	42	100	8	4	0,3	4	
	M4130-032-W32-04-13	32	32	49	110	13	4	0,6	4	LDM . 14T308R
Крепление на оправке по DIN 138	M4130-040-B16-05-13	40	16	40		13	5	0,2	5	LDM . 14T308R
	M4130-050-B22-06-13	50	22	40		13	6	0,3	6	
	M4130-050-B22-05-16	50	22	40		16	5	0,3	5	
	M4130-063-B27-06-16	63	27	50		16	6	0,6	6	LDM . 170408R
	M4130-080-B27-07-16	80	27	50		16	7	0,9	7	
	M4130-100-B32-08-16	100	32	50		16	8	1,7	8	





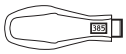
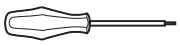
Сборочные детали входят в комплект поставки

C2

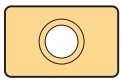
Сборочные детали

	Тип	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 170408R
	Винт пластины Момент затяжки	FS2084 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Нм	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм

Комплектующие

	Тип	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 170408R
	Рукоятка динамометрической отвертки, аналоговая Момент затяжки	FS2001 0,4–1,2 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвертки, цифровая Момент затяжки		FS2248 1,0–6,0 Нм	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка	FS2011 (Torx 7IP)	FS2268 (Torx 10IP)	FS2014 (Torx 15IP)
	Отвертка	FS2088 (Torx 7IP)	FS2267 (Torx 10IP)	FS1485 (Torx 15IP)

Пластины

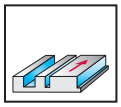
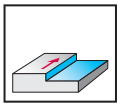
	Обозначение	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	LDMT08T204R-D51	0,4	0,8	●●	●	●	○		○			●	○	○		○
	LDMT08T204R-D57	0,4	0,8	●●	●	●	○	●	○		●	●	○	○	●	○
	LDMT08T204R-F57	0,4	0,8	●●	●	●	○	●	○	●●		●	○	○	●	○
	LDMW08T204R-A57	0,4	0,8	●	○	○						●	○	○		
	LDMT14T308R-D51	0,8	1,2	●●	●	●	○		○			●	○	○		○
	LDMT14T308R-D57	0,8	1,2	●●	●	●	○	●	○		●	●	○	○	●	○
	LDMT14T308R-F57	0,8	1,2	●●	●	●	○	●	○	●●		●	○	○	●	○
	LDMW14T308R-A57	0,8	1,2	●	○	○						●	○	○		
	LDMT170408R-D51	0,8	1,6	●●	●	●	○		○			●	○	○		○
	LDMT170408R-D57	0,8	1,6	●●	●	●	○	●	○		●	●	○	○	●	○
	LDMT170408R-F57	0,8	1,6	●●	●	●	○	●	○	●●		●	○	○	●	○
	LDMW170408R-A57	0,8	1,6	●	○	○						●	○	○		

HC = твердый сплав с покрытием

C2

Фрезы длиннокромочные
M3255 mm
XNHX1306 .. R
Walter BLAXX

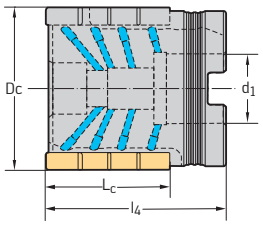
– С полным эффективным зубом
– Пластины с 2 или 4 режущими кромками, тангенциальное крепление пластин

	P	M	K	N	S	H	O
M3255					●●		

Инструмент

Крепление на оправке по DIN 138



Обозначение	D_c мм	d_1 мм	l_4 мм	L_c мм	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M3255-050-B22-04-46	50	22	65	46	4	0,5	4 12	XNHX1306 .. R LNHX120604R
M3255-050-B22-05-46	50	22	65	46	5	0,5	5 15	
M3255-063-B27-05-46	63	27	70	46	5	1,0	5 15	
M3255-063-B27-06-46	63	27	70	46	6	1,0	6 18	
M3255-080-B32-05-58	80	32	85	58	5	2,0	5 25	
M3255-080-B32-06-58	80	32	85	58	6	2,0	6 24	

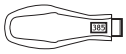
Для инструментов с установочным отверстием используйте удлиненные затяжные винты по ISO 4762 – см. «Сборочные детали и комплектующие/Прочее»
Следует хорошо зафиксировать сопло для подвода СОЖ FS2250.
Сборочные детали входят в комплект поставки

C2

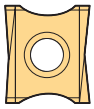
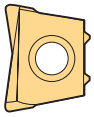
Сборочные детали

	D_c [мм]	50–80
	Винт пластины	FS2299
	Сопло для внутреннего подвода СОЖ	FS2250 (SW 1,5)

Комплектующие

	D_c [мм]	50–80
	Рукоятка динамометрической отвертки, аналоговая Момент затяжки	FS2003 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвертки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка	FS2014 (Torx 15IP)
	Отвертка	FS1485 (Torx 15IP)

Пластины

	Обозначение	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	LNHX120604R-L65T	0,4															●●	●●
	XNHX130608R-L65T	0,8	2														●●	●●
	XNHX130612R-L65T	1,2	2														●●	●●
	XNHX130616R-L65T	1,6	2														●●	●●
	XNHX130620R-L65T	2	2														●●	●●
	XNHX130624R-L65T	2,4	2														●●	●●
	XNHX130630R-L65T	3	1,4														●●	●●
	XNHX130632R-L65T	3,2	1,3														●●	●●
	XNHX130640R-L65T	4	0,5														●●	●●

Пластины XNHX1306 . . можно использовать только на торцевой части фрезы.

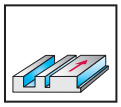
HC = твердый сплав с покрытием
HW = твердый сплав без покрытия

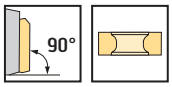
C2

Фрезы длиннокромочные
M3255 inch

XNHX1306 .. R
Walter BLAXX

– С полным эффективным зубом
– Пластины с 2 или 4 режущими кромками, тангенциальное крепление пластин

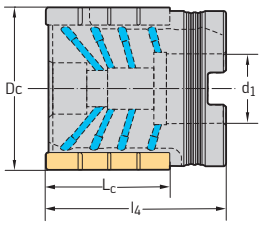




	P	M	K	N	S	H	O
M3255					●●		

Инструмент

Крепление на оправке
по DIN 138



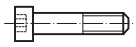
Обозначение	D_c Дюйм	d_1 Дюйм	l_4 Дюйм	L_c Дюйм	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
★ M3255.051-B26-04-57	2,000	1,000	3,375	2,244	4	1,49	4 16	
M3255.051-B19-04-46	2,000	0.750	2,559	1,811	4	1,28	4 12	
★ M3255.051-B26-05-57	2,000	1,000	3,375	2,244	5	1,47	5 20	
M3255.051-B19-05-46	2,000	0.750	2,559	1,811	5	1,11	5 15	
★ M3255.064-B26-05-68	2,500	1,000	3,550	2,677	5	2,72	5 25	
M3255.064-B26-05-46	2,500	1,000	2,756	1,811	5	2,30	5 15	XNHX1306 .. R LNHX120604R
M3255.064-B26-06-46	2,500	1,000	2,756	1,811	6	2,29	6 18	
★ M3255.076-B31-05-80	3,000	1.250	4,250	3,150	5	5,07	5 30	
M3255.076-B31-05-58	3,000	1.250	3,346	2,283	5	4,03	5 20	
★ M3255.076-B31-06-80	3,000	1.250	4,250	3,150	6	5,17	6 36	
M3255.076-B31-06-58	3,000	1.250	3,346	2,283	6	4,20	6 24	

Следует хорошо зафиксировать сопло для подвода СОЖ FS2250.
Сборочные детали входят в комплект поставки

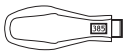
C2

/ ★ Новый инструмент

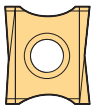
Сборочные детали

	D_c [Дюйм]	2,000		2,500		3,000	
	L_c [Дюйм]	1,811	2,244	1,811	1,677	2,283	3,150
	Винт пластины	FS2299	FS2299	FS2299	FS2299	FS2299	FS2299
	Сопло для внутреннего подвода СОЖ	FS2250 (SW 1,5)	FS2250 (SW 1,5)	FS2250 (SW 1,5)	FS2250 (SW 1,5)	FS2250 (SW 1,5)	FS2250 (SW 1,5)
	Винт для инструментов с креплением на оправке	FS1528	FS1614	FS1614	FS2567	FS1520	FS2568

Комплектующие

	D_c [Дюйм]	2,000–3,000
	Рукоятка динамометрической отвертки, аналоговая Момент затяжки	FS2004 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвертки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка	FS2014 (Torx 15IP)
	Отвертка	FS1485 (Torx 15IP)

Пластины

	Обозначение	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	LNHX120604R-L65T	0,4															●●	●●
	XNHX130608R-L65T	0,8	2														●●	●●
	XNHX130612R-L65T	1,2	2														●●	●●
	XNHX130616R-L65T	1,6	2														●●	●●
	XNHX130620R-L65T	2	2														●●	●●
	XNHX130624R-L65T	2,4	2														●●	●●
	XNHX130630R-L65T	3	1,4														●●	●●
	XNHX130632R-L65T	3,2	1,3														●●	●●
	XNHX130640R-L65T	4	0,5														●●	●●

Пластины XNHX1306 . . можно использовать только на торцевой части фрезы.

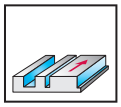
HC = твердый сплав с покрытием
HW = твердый сплав без покрытия

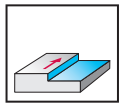
C2

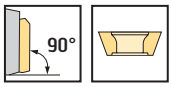
Фрезы длиннокромочные
M4258, модульная система mm

LDM . 170408R
SDM . 1204..

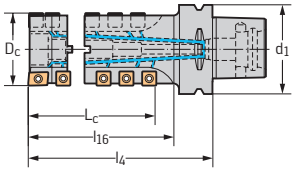
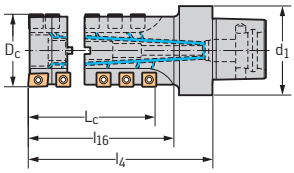
– Пластины с 2 или 4 режущими кромками
– С шахматным расположением зубьев и насадной головкой для обработки уступов







	P	M	K	N	S	H	O
M4258, модульная система	●●	●●	●●		●●		

Инструмент	Обозначение	D_c мм	d_1 мм	l_4 мм	l_{16} мм	L_c мм	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
Walter Capto™ по ISO 26623 	★ M4258-050-C6-02-75-M	50	C6	110	87	77	2	1,3	14 2	LDM . 170408R SDM . 120408
	★ M4258-063-C8-02-96-M	63	C8	150	115	98	2	3,1	18 2	
Walter Capto™ аналогично ISO 26623 (без захватного паза) 	★ M4258-080-C8-03-116-M	80	C8	150	150	118	3	3,9	33 3	LDM . 170408R SDM . 120408

Корпус диаметром 80 мм: хвостовик без захватного паза
Сборочные детали входят в комплект поставки

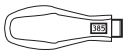
C2

★ Новый инструмент

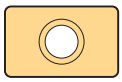
Сборочные детали

	D_c [мм]	50	63	80
	Насадная головка	M4258-050-P20-02-25-F	M4258-063-P30-02-36-F	M4258-080-P40-02-36F
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм	
	Винт насадной головки Момент затяжки	FS370 (SW 10) 40 Нм	FS373 (SW 12) 120,0 Нм	

Комплектующие

	D_c [мм]	50–80
	Рукоятка динамометрической отвертки, аналоговая Момент затяжки	FS2003 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвертки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка	FS2014 (Torx 15IP)
	Отвертка	FS1485 (Torx 15IP)

Пластины

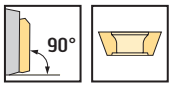
	Обозначение	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	LDMT170408R-D51	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹			☹
	LDMT170408R-D57	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹	😐		☹
	LDMT170408R-F57	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹	😐		☹	☺		😐	☹	☹	😐		☹
	LDMW170408R-A57	0,8	1,6	😐	☹	☹							😐	☹	☹			
	SDMT120408-D51	0,8		☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹			☹
	SDMT120408-D57	0,8		☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹	😐		☹
	SDMT120408-F57	0,8		☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹	☹	😐	☹	☹
	SDMW120408-A57	0,8		😐	☹	☹							😐	☹	☹			

HC = твердый сплав с покрытием

C2

Базовые держатели длиннокромочных фрез M4258, модульная система mm

SDM . 120408



– Пластины с 2 или 4 режущими кромками
– Базовый держатель для длиннокромочной фрезы

	P	M	K	N	S	H	O
M4258, модульная система	●●	●●	●●		●●		

Инструмент	Обозначение	D_c мм	d_1 мм	l_4 мм	l_{16} мм	L_c мм	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
Walter Capto™ по ISO 26623	★ M4258-050-C6-02-50-B	50	C6	85	62	52	2	1,2	10	SDM . 120408
	★ M4258-063-C8-02-60-B	63	C8	115	80	63	2	2,8	12	
Walter Capto™ аналогично ISO 26623 (без захватного паза)	★ M4258-080-C8-03-80-B	80	C8	115	115	83	3	3,3	25	SDM . 120408

Корпус диаметром 80 мм: хвостовик без захватного паза
Сборочные детали входят в комплект поставки

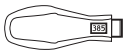
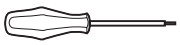
C2

★ Новый инструмент

Сборочные детали

	D_c [мм]	50–80
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм

Комплектующие

	D_c [мм]	50–80
	Рукоятка динамометрической отвертки, аналоговая Момент затяжки	FS2003 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвертки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка	FS2014 (Torx 15IP)
	Отвертка	FS1485 (Torx 15IP)

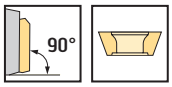
Пластины

	Обозначение	r мм	P HC				M HC			K HC					S HC		
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSM45X	WSP45S
	SDMT120408-D51	0,8	●●	●	●				●			●	●	●			●
	SDMT120408-D57	0,8	●●	●	●		●		●		●	●	●	●	●		●
	SDMT120408-F57	0,8	●●	●	●		●	●	●	●●		●	●	●	●	●	●
	SDMW120408-A57	0,8	●									●	●	●			

HC = твердый сплав с покрытием

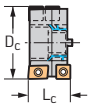
Насадные головки длиннокромочных фрез M4258, модульная система mm

LDM . 170408R
SDM . 120408



– Пластины с 2 или 4 режущими кромками
– С шахматным расположением зубьев и насадной головкой для обработки уступов

	P	M	K	N	S	H	O
M4258, модульная система	●●	●●	●●		●●		

Инструмент	Обозначение	D_c мм	L_c мм	Z	kg	Кол-во пластин	Типы
	★ M4258-050-P20-02-25-F	50	25	2	0,1	4 2	LDM . 170408R SDM . 120408
	★ M4258-063-P30-02-36-F	63	35	2	0,3	6 2	
	★ M4258-080-P40-03-36-F	80	35	3	0,6	9 3	

Сборочные детали входят в комплект поставки

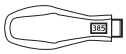
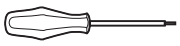
C2

● ● ● / ★ Новый инструмент

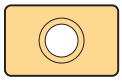
Сборочные детали

	D_c [мм]	50–80
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм

Комплектующие

	D_c [мм]	50–80
	Рукоятка динамометрической отвертки, аналоговая Момент затяжки	FS2003 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвертки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка	FS2014 (Torx 15IP)
	Отвертка	FS1485 (Torx 15IP)

Пластины

	Обозначение	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	LDMT170408R-D51	0,8	1,6	●●	●	●	○			○			●	●	●			○
	LDMT170408R-D57	0,8	1,6	●●	●	●	○	●		○		●	●	●	●	●		○
	LDMT170408R-F57	0,8	1,6	●●	●	●	○	●		○	●●		●	●	●	●		○
	LDMW170408R-A57	0,8	1,6	●	○	○							●	●	●			
	SDMT120408-D51	0,8		●●	●	●	○			○			●	●	●			○
	SDMT120408-D57	0,8		●●	●	●	○	●		○		●	●	●	●	●		○
	SDMT120408-F57	0,8		●●	●	●	○	●	○	○	●●		●	●	●	●	○	○
	SDMW120408-A57	0,8		●	○	○							●	●	●			

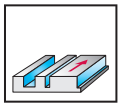
HC = твердый сплав с покрытием

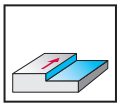
C2

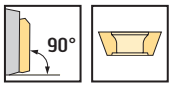
Фрезы длиннокромочные
M4258, модульная система inch

LDM . 170408R
SDM . 120408

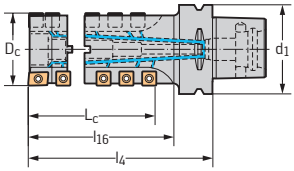
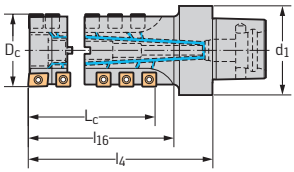
– Пластины с 2 или 4 режущими кромками
– С шахматным расположением зубьев и насадной головкой для обработки уступов







	P	M	K	N	S	H	O
M4258, модульная система	●●	●●	●●		●●		

Инструмент	Обозначение	D_c Дюйм	d_1 Дюйм	l_4 Дюйм	l_{16} Дюйм	L_c Дюйм	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
Walter Capto™ по ISO 26623 	★ M4258.051-C6-02-75-M	2,000	C6	4,331	3,425	3,031	2	2,9	14	LDM . 170408R SDM . 120408
	★ M4258.064-C8-02-96-M	2,500	C8	5,906	4,528	3,858	2	7,0	18	
Walter Capto™ аналогично ISO 26623 (без захватного паза) 	★ M4258.076-C8-03-116-M	3,000	C8	5,906	5,906	4,646	3	8,0	33	LDM . 170408R SDM . 120408

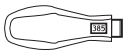
Корпус диаметром 80 мм: хвостовик без захватного паза
Сборочные детали входят в комплект поставки

C2

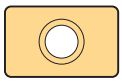
Сборочные детали

	D_c [мм]	2,000	2,500	3,000
	Насадная головка	M4258.051-P20-02-25-F	M4258.064-P30-02-36-F	M4258.076-P40-03-36-F
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм	
	Винт насадной головки Момент затяжки	FS370 (SW 10) 40 Нм	FS373 (SW 12) 120,0 Нм	

Комплектующие

	D_c [Дюйм]	2,000–3,000
	Рукоятка динамометрической отвертки, аналоговая Момент затяжки	FS2004 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвертки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка	FS2014 (Torx 15IP)
	Отвертка	FS1485 (Torx 15IP)

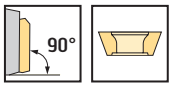
Пластины

	Обозначение	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	LDMT170408R-D51	0,8	1,6	●●	●	●	○			○			●	●	●			○
	LDMT170408R-D57	0,8	1,6	●●	●	●	○	●		○		●	●	●	●	●		○
	LDMT170408R-F57	0,8	1,6	●●	●	●	○	●		○	●●		●	●	●	●		○
	LDMW170408R-A57	0,8	1,6	●	○	○							●	●	●			
	SDMT120408-D51	0,8		●●	●	●	○			○			●	●	●			○
	SDMT120408-D57	0,8		●●	●	●	○	●		○		●	●	●	●	●		○
	SDMT120408-F57	0,8		●●	●	●	○	●	○	○	●●		●	●	●	●	○	○
	SDMW120408-A57	0,8		●	○	○							●	●	●			

HC = твердый сплав с покрытием

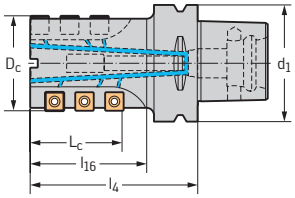
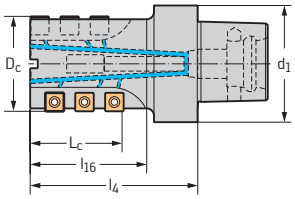
Базовые держатели длиннокромочных фрез M4258, модульная система inch

SDM . 120408



– Пластины с 2 или 4 режущими кромками
– Базовый держатель для длиннокромочной фрезы

	P	M	K	N	S	H	O
M4258, модульная система	●●	●●	●●		●●		

Инструмент	Обозначение	D_c Дюйм	d_1 Дюйм	l_4 Дюйм	l_{16} Дюйм	L_c Дюйм	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
Walter Capto™ по ISO 26623	★ M4258.051-C6-02-50-B	2,000	C6	3,346	2,441	2,047	2	2,6	10	SDM . 120408
	★ M4258.064-C8-02-60-B	2,500	C8	4,528	3,150	2,480	2	6,2	12	
Walter Capto™ аналогично ISO 26623 (без захватного паза)	★ M4258.076-C8-03-80-B	3,000	C8	4,528	4,528	3,268	3	6,8	25	SDM . 120408
										

Корпус диаметром 80 мм: хвостовик без захватного паза
Сборочные детали входят в комплект поставки

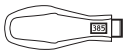
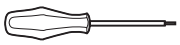
C2

★ Новый инструмент

Сборочные детали

	D_c [Дюйм]	2,000–3,000
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм

Комплектующие

	D_c [Дюйм]	2,000–3,000
	Рукоятка динамометрической отвертки, аналоговая Момент затяжки	FS2004 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвертки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка	FS2014 (Torx 15IP)
	Отвертка	FS1485 (Torx 15IP)

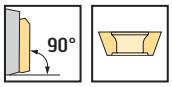
Пластины

	Обозначение	r мм	P HC				M HC			K HC					S HC		
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSM45X	WSP45S
	SDMT120408-D51	0,8	●●	●	●				●			●	●	●			●
	SDMT120408-D57	0,8	●●	●	●		●		●		●	●	●	●	●		●
	SDMT120408-F57	0,8	●●	●	●		●	●	●	●●		●	●	●	●	●	●
	SDMW120408-A57	0,8	●									●	●	●			

HC = твердый сплав с покрытием

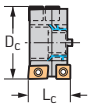
Насадные головки длиннокромочных фрез M4258, модульная система inch

LDM . 170408R
SDM . 120408



– Пластины с 2 или 4 режущими кромками
– С шахматным расположением зубьев и насадной головкой для обработки уступов

	P	M	K	N	S	H	O
M4258, модульная система	●●	●●	●●		●●		

Инструмент	Обозначение	D_c Дюйм	L_c Дюйм	Z	lbs	Кол-во пластин	Типы
	★ M4258.051-P20-02-25-F	2,000	0,984	2	0,3	4 2	LDM . 170408R SDM . 120408
	★ M4258.064-P30-02-36-F	2,500	1,378	2	0,7	6 2	
	★ M4258.076-P40-03-36-F	3,000	1,378	3	1,3	9 3	

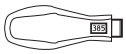
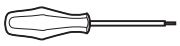
Сборочные детали входят в комплект поставки

C2

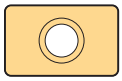
Сборочные детали

	D_c [Дюйм]	2,000–3,000
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм

Комплектующие

	D_c [Дюйм]	2,000–3,000
	Рукоятка динамометрической отвертки, аналоговая Момент затяжки	FS2004 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвертки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка	FS2014 (Torx 15IP)
	Отвертка	FS1485 (Torx 15IP)

Пластины

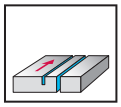
	Обозначение	r мм	b мм	P HC				M HC			K HC					S HC		
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSM45X	WSP45S
	LDMT170408R-D51	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹			☹
	LDMT170408R-D57	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹	😐		☹
	LDMT170408R-F57	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹	😐		☹	☺		😐	☹	☹	😐		☹
	LDMW170408R-A57	0,8	1,6	😐	☹	☹							😐	☹	☹			
	SDMT120408-D51	0,8		☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹			☹
	SDMT120408-D57	0,8		☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹	😐		☹
	SDMT120408-F57	0,8		☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹	☹	😐	☹	☹
	SDMW120408-A57	0,8		😐	☹	☹							😐	☹	☹			

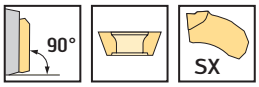
HC = твердый сплав с покрытием

C2

Фрезы отрезные и шпоночные
F5055 mm
Walter BLAXX

– Пластины с 1 режущей кромкой

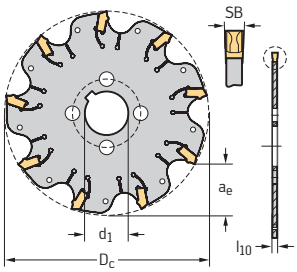




	P	M	K	N	S	H	O
F5055	●●	●	●●	●●	●		

Инструмент

Крепление на оправке
по DIN 138



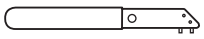
Обозначение	D_c мм	d_1 мм	SB мм	a_e мм	l_{10} мм	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
F5055.B16.063.Z05.1,5	63	16	1,5	15	1,2	5	0,05	5	SX-1
F5055.B16.063.Z05.2,0	63	16	2	15	1,6	5	0,04	5	SX-2
F5055.B16.063.Z04.3,0	63	16	3	15	2,4	4	0,06	4	SX-3
F5055.B16.063.Z04.4,0	63	16	4	15	3,4	4	0,07	4	SX-4
F5055.B16.080.Z07.1,5	80	16	1,5	19	1,2	7	0,06	7	SX-1
F5055.B16.080.Z07.2,0	80	16	2	19	1,6	7	0,07	7	SX-2
F5055.B16.080.Z06.3,0	80	16	3	19	2,4	6	0,09	6	SX-3
F5055.B16.080.Z06.4,0	80	16	4	19	3,4	6	0,12	6	SX-4
F5055.B22.100.Z09.1,5	100	22	1,5	25	1,2	9	0,10	9	SX-1
F5055.B22.100.Z09.2,0	100	22	2	25	1,6	9	0,11	9	SX-2
F5055.B22.100.Z09.3,0	100	22	3	25	2,4	9	0,14	9	SX-3
F5055.B22.100.Z09.4,0	100	22	4	25	3,4	9	0,18	9	SX-4
F5055.B32.125.Z11.1,5	125	32	1,5	33	1,2	11	0,15	11	SX-1
F5055.B32.125.Z11.2,0	125	32	2	33	1,6	11	0,17	11	SX-2
F5055.B32.125.Z11.3,0	125	32	3	33	2,4	11	0,23	11	SX-3
F5055.B32.125.Z11.4,0	125	32	4	33	3,4	11	0,29	11	SX-4
F5055.B40.160.Z14.2,0	160	40	2	38	1,6	14	0,29	14	SX-2
F5055.B40.160.Z14.3,0	160	40	3	38	2,4	14	0,38	14	SX-3
F5055.B40.160.Z14.4,0	160	40	4	38	3,4	14	0,5	14	SX-4
F5055.B40.200.Z19.3,0	200	40	3	58	2,4	19	0,65	19	SX-3
F5055.B40.200.Z19.4,0	200	40	4	58	3,4	19	0,85	19	SX-4
F5055.B40.250.Z24.3,0	250	40	3	83	2,4	24	1,07	24	SX-3
F5055.B40.250.Z24.4,0	250	40	4	83	3,4	24	1,39	24	SX-4
★ F5055.B50.500.Z40.5,0	500	50	5	120	4	40	5,7	40	SX-5

Значения для a_e с учетом приводной втулки
Для установки пластины использовать монтажный ключ FS1494 или FS2249

C2

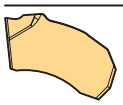
●●● / ★ Новый инструмент

Комплектующие

D_c [мм] SB [мм]	63 1,5–2	63 3–4	80 1,5	80 2	80 3–4	100 1,5	100 2	100 3–4	125 1,5	125 2	125 3–4	160 2	160 3–4	200 3–4	250 3–4	500 5
Приводная втулка	FS1346	FS2291	FS1347		FS2292	FS1348			FS1349			FS1350				
Монтажный ключ	FS2249			FS1494		FS2249	FS1494		FS2249							
 Эргономичный монтажный ключ		FS2290			FS2290			FS2290			FS2290		FS2290			
Винт опорной шайбы Момент затяжки														FS966 (SW 5) 8,0 Нм		
Опорная шайба на месте приводной втулки														FS1351		
Ключ														ISO2936-5 (SW 5)		

Приводные втулки и опорные шайбы следует заказывать парами!
Винты опорных шайб входят в комплект поставки.

Пластины

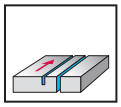
Обозначение	s мм	r мм	P HC WKP23S	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	M HC WSM35S	M HC WSM43S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKP23S	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	N HC WK1	S HC WSM23S	S HC WSM33S	S HC WSM35S	S HC WSM43S	S HC WSP45S
 SX-5E500L6-CE4	5	0,4						●		○											●		○	
SX-5E500L6-CF5	5	0,4						●		○											●		○	
SX-2E200N02-CE4	2	0,2	☺				☺	●		○			●							☺	●		○	
SX-3E300N02-CE4	3	0,2	☺				☺	●		○			●							☺	●		○	
SX-1E150N01-CE4	1,5	0,15						●		○											●		○	
SX-4E400N02-CE4	4	0,2	☺				☺	●		○			●							☺	●		○	
SX-5E500N04-CE4	5	0,4	☺				☺	●		○			●							☺	●		○	
SX-2E200N02-CF6	2	0,2						●		○											●		○	
SX-3E300N02-CF6	3	0,2						●		○											●		○	
SX-1E150N01-CF6	1,5	0,15						●		○											●		○	
SX-5E500N04-CF5	5	0,4						●		○											●		○	
SX-5E500N04-CK8	5	0,4																	☺					
SX-2E200N02-SF5	2	0,2						●		○											●		○	
SX-3E300N02-SF5	3	0,2						●		○											●		○	
SX-1E150N01-SF5	1,5	0,15						●		○											●		○	
SX-4E400N02-SF5	4	0,2						●		○											●		○	
SX-5E500N04-SF5	5	0,4						●		○											●		○	
SX-2E200N02-SK8	2	0,2																	☺					
SX-3E300N02-SK8	3	0,2																	☺					
SX-1E150N01-SK8	1,5	0,1																	☺					
SX-4E400N02-SK8	4	0,2																	☺					
SX-5E500N04-SK8	5	0,4																	☺					
SX-5E500R6-CE4	5	0,4						●		○											●		○	
SX-5E500R6-CF5	5	0,4						●		○											●		○	

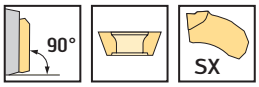
HC = твердый сплав с покрытием
HW = твердый сплав без покрытия

C2

Фрезы отрезные и шпоночные
F5055 mm
Walter BLAXX

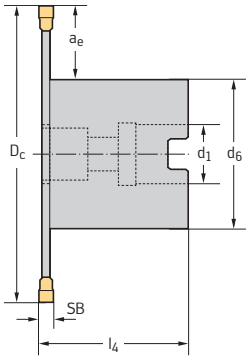
– Пластины с 1 режущей кромкой





	P	M	K	N	S	H	O
F5055	●●	●	●●	●●	●		

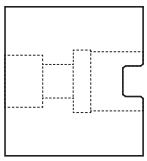
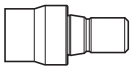
Инструмент	Обозначение	D_c мм	d_1 мм	d_6 мм	l_4 мм	SB мм	a_e мм	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
ScrewFit	F5055.T36.063.Z04.3,0R	63	36		75	3	15	4	0,6	4	SX-3
	F5055.T45.080.Z06.3,0R	80	45		85	3	19	6	0,8	6	
	F5055.T36.063.Z04.4,0R	63	36		76	4	15	4	0,6	4	SX-4
	F5055.T45.080.Z06.4,0R	80	45		86	4	19	6	0,8	6	
Крепление на оправке по DIN 138	F5055.BN16.063.Z04.3,0R	63	16	35	40	3	15	4	0,03	4	SX-3
	F5055.BN16.080.Z06.3,0R	80	16	40	40	3	19	6	0,06	6	
	F5055.BN22.100.Z09.3,0R	100	22	40	40	3	25	9	0,10	9	
	F5055.BN32.125.Z11.3,0R	125	32	80	50	3	33	11	1	11	
	F5055.BN40.160.Z14.3,0R	160	40	58	63	3	38	14	0,25	14	
	F5055.BN16.063.Z04.4,0R	63	16	35	41	4	15	4	0,05	4	SX-4
	F5055.BN16.080.Z06.4,0R	80	16	80	41	4	19	6	0,46	6	
	F5055.BN22.100.Z09.4,0R	100	22	48	41	4	25	9	0,14	9	
	F5055.BN32.125.Z11.4,0R	125	32	48	51	4	33	11	0,24	11	
	F5055.BN40.160.Z14.4,0R	160	40	58	64	4	38	14	0,40	14	



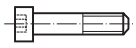
Для установки пластины использовать монтажный ключ FS1494 или FS2249
Сборочные детали входят в комплект поставки

C2

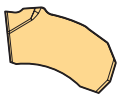
Сборочные детали

	Тип D_c [мм]	SX-3/SX-4 63	SX-3/SX-4 80	SX-3/SX-4 100	SX-3/SX-4 125	SX-3/SX-4 160
	Крепежный элемент	AA704-B16-G16-040-A	AA704-B16-G16-040-B	AA704-B22-G22-040-B	AA704-B32-G32-050-B	AA704-B40-G40-063-B
	Крепежный элемент NCT ScrewFit	AA766-T36-G16-040	AA766-T45-G16-050			

Комплектующие

	Тип D_c [мм]	SX-3/SX-4 63	SX-3/SX-4 80–100	SX-3/SX-4 125	SX-3/SX-4 160
	Винт оправки	FS938 (SW 6)	FS938 (SW 6)	FS938 (SW 6)	FS938 (SW 6)
	Винт фрезы Момент затяжки	FS2270 (Torx 15IP) 6,5 Нм	FS2270 (Torx 15IP) 6,5 Нм	FS2271 (Torx 20IP) 7 Нм	FS2272 (Torx 30IP) 8 Нм
	Монтажный ключ для режущей пластины	FS2249	FS1494	FS1494	FS1494
	Эргономичный монтажный ключ	FS2290	FS2290	FS2290	FS2290
	Динамометрический вороток Момент затяжки	FS2041 4,5–14 Нм	FS2041 4,5–14 Нм	FS2041 4,5–14 Нм	FS2041 4,5–14 Нм
	Отвертка	FS1485 (Torx 15IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)	FS1175 (Torx 30)
	Угловой ключ винта оправки	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)
	Вставка	FS2047 (Torx 15IP)	FS2047 (Torx 15IP)	FS2048 (Torx 20IP)	FS2046 (Torx 30)

Пластины

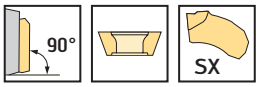
	Обозначение	s мм	r мм	P HC WKP23S	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	M HC WSM35S	M HC WSM43S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKP23S	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	N HC WK1	S HC WSM23S	S HC WSM33S	S HC WSM35S	S HC WSM43S	S HC WSP45S
	SX-3E300N02-CE4	3	0,2	☺				☺	☺		☹			☺							☺	☺		☹	
	SX-4E400N02-CE4	4	0,2	☺				☺	☺		☹			☺							☺	☺		☹	
	SX-3E300N02-CF6	3	0,2						☺		☹											☺		☹	
	SX-3E300N02-SF5	3	0,2						☺		☹											☺		☹	
	SX-4E400N02-SF5	4	0,2						☺		☹											☺		☹	
	SX-3E300N02-SK8	3	0,2																	☺					
	SX-4E400N02-SK8	4	0,2																	☺					

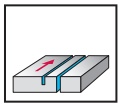
HC = твердый сплав с покрытием
HW = твердый сплав без покрытия

C2

Фрезы отрезные и шпоночные
F5055 inch
Walter BLAXX

– Пластины с 1 режущей кромкой

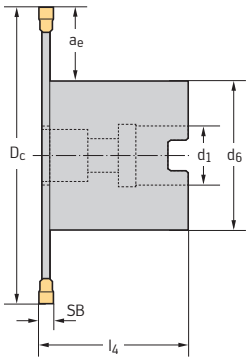




	P	M	K	N	S	H	O
F5055	●●	●	●●	●●	●		

Инструмент

Крепление на оправке по DIN 138

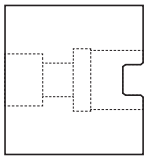


Обозначение	D_c Дюйм	d_1 Дюйм	d_6 Дюйм	l_4 Дюйм	SB Дюйм	a_e Дюйм	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
F5055.UBN16.063.Z04.3,0R	2,480	0,500	1,378	1,575	0,118	0,591	4	0,6	4	
F5055.UBN16.080.Z06.3,0R	3,150	0,500	1,575	1,575	0,118	0,748	6	0,9	6	
F5055.UBN22.100.Z09.3,0R	3,937	0,750	1,575	1,575	0,118	0,984	9	1,3	9	SX-3
F5055.UBN32.125.Z11.3,0R	4,921	1,000	3,150	1,969	0,118	1,299	11	2,3	11	
F5055.UBN40.160.Z14.3,0R	6,299	1,500	2,283	2,480	0,118	1,496	14	4,8	14	
F5055.UBN16.063.Z04.4,0R	2,480	0,500	1,378	1,614	0,157	0,591	4	0,6	4	
F5055.UBN16.080.Z06.4,0R	3,150	0,500	3,150	1,614	0,157	0,748	6	1,0	6	
F5055.UBN22.100.Z09.4,0R	3,937	0,750	1,890	1,614	0,157	0,984	9	1,4	9	SX-4
F5055.UBN32.125.Z11.4,0R	4,921	1,000	1,890	2,008	0,157	1,299	11	4,4	11	
F5055.UBN40.160.Z14.4,0R	6,299	1,500	2,283	2,520	0,157	1,496	14	5,1	14	

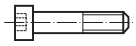
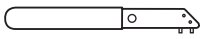
Сборочные детали входят в комплект поставки

C2

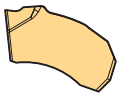
Сборочные детали

Тип D_c [Дюйм]	SX-3/SX-4 2,480	SX-3/SX-4 3,150	SX-3/SX-4 3,937	SX-3/SX-4 4,921	SX-3/SX-4 6,299
 Крепежный элемент	AA704.B13-G16-040-A	AA704.B13-G16-040-B	AA704.B19-G22-040-B	AA704.B26-G32-050-B	AA704.B38-G40-062-B

Комплектующие

Тип D_c [Дюйм]	SX-3/SX-4 2,480	SX-3/SX-4 3,150	SX-3/SX-4 3,937	SX-3/SX-4 4,921	SX-3/SX-4 6,299
 Винт оправки	FS938 (SW 6)	FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)
Винт фрезы Момент затяжки	FS2270 (Torx 15IP) 6,5 Нм	FS2270 (Torx 15IP) 6,5 Нм	FS2270 (Torx 15IP) 6,5 Нм	FS2271 (Torx 20IP) 7 Нм	FS2272 (Torx 30IP) 8 Нм
Монтажный ключ для режущей пластины	FS2249	FS1494	FS1494	FS1494	FS1494
 Эргономичный монтажный ключ	FS2290	FS2290	FS2290	FS2290	FS2290
Угловой ключ винта оправки	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)
Динамометрический вороток Момент затяжки	FS2041 4,5–14 Нм	FS2041 4,5–14 Нм	FS2041 4,5–14 Нм	FS2041 4,5–14 Нм	FS2041 4,5–14 Нм
Отвертка	FS1485 (Torx 15IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)	FS1175 (Torx 30)
Вставка	FS2047 (Torx 15IP)	FS2047 (Torx 15IP)	FS2047 (Torx 15IP)	FS2048 (Torx 20IP)	FS2046 (Torx 30)

Пластины

	Обозначение	s мм	r мм	P HC WKP23S	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	M HC WSM35S	M HC WSM43S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKP23S	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	N HC WK1	S HC WSM23S	S HC WSM33S	S HC WSM35S	S HC WSM43S	S HC WSP45S
	SX-3E300N02-CE4	3	0,2	●●				●●	●		○			●							●●	●		○	
	SX-4E400N02-CE4	4	0,2	●●				●●	●		○			●							●●	●		○	
	SX-3E300N02-CF6	3	0,2						●		○											●		○	
	SX-3E300N02-SF5	3	0,2						●		○											●		○	
	SX-4E400N02-SF5	4	0,2						●		○											●		○	
	SX-3E300N02-SK8	3	0,2																	●					
	SX-4E400N02-SK8	4	0,2																	●					

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

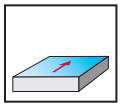
C2

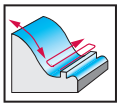
Фрезы для профильной обработки с круглыми пластинами

M2471 mm

RNMX1206M0

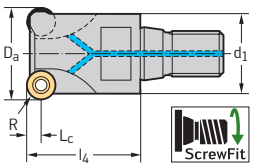
– Для черновой обработки турбинных лопаток
– Пластины с 8 режущими кромками

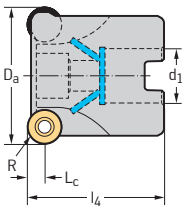




	P	M	K	N	S	H	O
M2471	●●	●●			●●		

Инструмент	Обозначение	R мм	D_a мм	d_1 мм	l_4 мм	L_c мм	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
ScrewFit	M2471-032-T28-03-06	6	32	T28	40	6	3	0,2	3	RNMX1206M0
	M2471-040-T36-04-06	6	40	T36	40	6	4	0,3	4	
Крепление на оправке по DIN 138	M2471-050-B22-05-06	6	50	22	40	6	5	0,5	5	RNMX1206M0
	M2471-052-B22-05-06	6	52	22	40	6	5	0,4	5	
	M2471-063-B22-07-06	6	63	22	40	6	7	0,4	7	





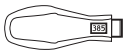
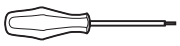
Сборочные детали входят в комплект поставки

C2

Сборочные детали

	D_a [мм]	32–63
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм

Комплектующие

	D_a [мм]	32–63
	Рукоятка динамометрической отвертки, аналоговая Момент затяжки	FS2003 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвертки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка	FS2014 (Torx 15IP)
	Отвертка	FS1485 (Torx 15IP)

Пластины

	Обозначение	d мм	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	RNMX1206M0-D57	12			●●		●●								●●
	RNMX1206M0-F67	12			●●		●●								●●

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

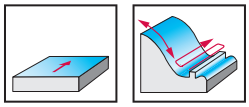
C2

Фрезы для профильной обработки с круглыми пластинами

M2471 inch

RNMX1206M0

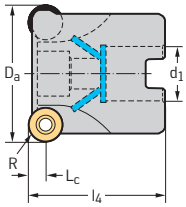
– Для черновой обработки турбинных лопаток
– Пластины с 8 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M2471	●●	●●			●●		

Инструмент

Крепление на оправке по DIN 138

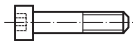


Обозначение	R Дюйм	D_a Дюйм	d_1 Дюйм	l_4 Дюйм	L_c Дюйм	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M2471.051-B19-05-06	0,236	2,000	0,750	1,500	0,236	5	0,6	5	RNMX1206M0
M2471.064-B26-07-06	0,236	2,500	1,000	1,750	0,236	7	1,3	7	

Сборочные детали входят в комплект поставки

C2

Сборочные детали

	D_a [Дюйм]	2,000	2,500
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм
	Винт для инструментов с креплением на оправке	FS1523	FS1586

Комплектующие

	D_a [Дюйм]	2,000–2,500
	Рукоятка динамометрической отвертки, аналоговая Момент затяжки	FS2004 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвертки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка	FS2014 (Torx 15IP)
	Отвертка	FS1485 (Torx 15IP)

Пластины

	Обозначение	d мм	P HC			M HC		K HC				N HC	N HW	S HC	
			WKP25S	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45S
	RNMX1206M0-D57	12			●●		●●								●●
	RNMX1206M0-F67	12			●●		●●								●●

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

Режимы резания для черновой обработки WKP35G/WMP45G

= режимы резания для обработки с подачей СОЖ

= возможна обработка без СОЖ

Группа материалов	Основные группы материалов			Твердость по Бринеллю HB	Предел прочности R_m Н/мм²	Группа обрабатываемости [1]			Сплав	
									Начальная скорость резания v_c [м/мин]	
									HC Торцевое фрезерование/ фрезерование уступов WKP35G a_e / D_c* 1/1 1/2	1/5
P	Нелегированная сталь	C ≤ 0,25 %	отожженная	125	428	P1	●	●●	250	300
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	отожженная	190	639	P2	●	●●	220	260
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	улучшенная	210	708	P3	●	●●	215	250
		C > 0,55 %	отожженная	190	639	P4	●	●●	220	260
		C > 0,55 %	улучшенная	300	1013	P5	●	●●	160	180
		автоматная сталь (сегментная стружка)	отожженная	220	745	P6	●	●●	210	240
	Низколегированная сталь	отожженная		175	591	P7	●	●●	220	270
		улучшенная		300	1013	P8	●	●●	170	190
		улучшенная		380	1282	P9	●	●●	130	150
		улучшенная		430	1477	P10	●	●●	110	130
	Высоколегированная сталь и высоколегированная инструментальная сталь	отожженная		200	675	P11	●	●●	130	160
		закаленная и отпущенная		300	1013	P12	●	●●	80	90
		закаленная и отпущенная		400	1361	P13	●	●●	70	80
	Нержавеющая сталь	ферритная/мартенситная, отожженная		200	675	P14	●	●●	140	160
		мартенситная, улучшенная		330	1114	P15	●	●●	90	110
M	Нержавеющая сталь	аустенитная, закаленная		200	675	M1	●●	●		
		аустенитная, дисперсионно-твердеющая (PH)		300	1013	M2	●●	●		
		аустенитно-ферритная, дуплексная		230	778	M3	●●	●		
K	Ковкий литейный чугун	ферритный		200	675	K1	●	●●	160	190
		перлитный		260	867	K2	●	●●	140	170
	Серый чугун	с низким пределом прочности		180	602	K3	●	●●	300	330
		с высоким пределом прочности/аустенитный		245	825	K4	●	●●	190	220
	Высокопрочный чугун	ферритный		155	518	K5	●	●●	200	220
		перлитный		265	885	K6	●	●●	130	150
	ЧВГ			200	675	K7	●	●●	130	160
N	Алюминиевые ковкие сплавы	не упрочняемые термической обработкой		30	–	N1	●●			
		упрочняемые термической обработкой, упрочненные		100	343	N2	●●			
	Алюминиевые литейные сплавы	≤ 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		75	260	N3	●●			
		≤ 12 % Si, упрочняемые, упрочненные		90	314	N4	●●			
		> 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		130	447	N5	●●			
	Магниевые сплавы[3]			70	250	N6	●●			
	Медь и медные сплавы (бронза/латунь)	нелегированная, электролитическая медь		100	343	N7	●●			
		латунь, бронза, красная латунь		90	314	N8	●●			
		медные сплавы, дающие сегментную стружку		110	382	N9	●●			
		высокопрочные сплавы Cu-Al-Fe		300	1013	N10	●●			
S	Жаропрочные сплавы	на основе Fe	отожженные	200	675	S1	●●			
			упрочненные	280	943	S2	●●			
		на основе Ni или Co	отожженные	250	839	S3	●●			
			упрочненные	350	1177	S4	●●			
			литье	320	1076	S5	●●			
	Титановые сплавы	чистый титан		200	675	S6	●●			
		α- и β-сплавы, упрочненные		375	1262	S7	●●			
		β-сплавы		410	1396	S8	●●			
	Вольфрамовые сплавы			300	1013	S9	●●			
	Молибденовые сплавы			300	1013	S10	●●			
H	Закаленная сталь	закаленная и отпущенная		50 HRC	–	H1		●●		
		закаленная и отпущенная		55 HRC	–	H2		●●		
		закаленная и отпущенная		60 HRC	–	H3		●●		
	Закаленный чугун	закаленный и отпущенный		55 HRC	–	H4		●●		
O	Термопласты	без абразивных включений				O1	●●	●	400	400
	Реактопласты	без абразивных включений				O2	●●	●	300	300
	Пластмассы, армированные стекловолокном	GFRP				O3				
	Пластмассы, армированные углеволокном	CFRP				O4				
	Пластмассы, армированные арамидным волокном	AFRP				O5				
	Графит (технический)			80 по Шору		O6		●●		

●● Рекомендуемая область применения (указанные режимы резания являются начальными значениями для данной области)

● Возможная область применения, режимы резания уменьшить на 30–50 % (для ISO M повысить прим. на 30–80 %)

[1] Классификацию по группам обрабатываемости см. на стр. C 671 в Общем каталоге Walter 2017.

[2] Возможно назначать данные режимы резания при обработке без СОЖ.

* a_e / D_c = 1 / 10, v_c = 10 % выше, чем 1/5

[3] При обработке магниевых сплавов не использовать смешиваемую с водой СОЖ.

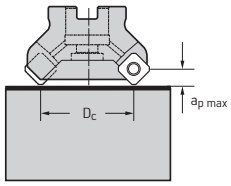
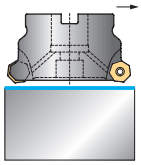
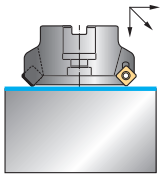
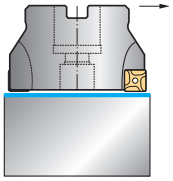
C 2

В таблице указаны рекомендуемые значения.
В особых случаях необходима корректировка скорости резания.

	Сплав													
	Начальная скорость резания v_c [м/мин]													
	HC													
	Фрезерование длиннокромочными фрезами с полным эффективным зубом WKP35G a_e / D_c*		Фрезерование пазов длиннокромочными фрезами с шахматным расположением зубьев WKP35G a_e / D_c*		Фрезерование по винтовой интерполяции WKP35G a_e / D_c*		Фрезерование пазов дисковыми фрезами WKP35G a_e / D_c		Профильное фрезерование WKP35G a_e / D_c			Профильное фрезерование WMP45G a_e / D_c		
	1/2	1/5	1/1 1/2	1/5	1/1 1/2	1/5	1/4*	1/10	1/1	1/5	1/10	1/1 1/2	1/5	1/20
	195	250	195	250	220	270	195	250	240	300	300			
	170	215	170	215	200	230	170	215	200	255	275			
	155	190	155	190	210	230	160	205	185	240	240			
	170	215	170	215	200	230	160	200	155	195	210			
	130	145	130	145	140	160	130	145	145	180	185			
	150	210	150	210	190	220	160	205	200	255	275			
	170	215	170	215	200	240	170	215	165	210	230			
	130	145	130	145	150	170	125	145	155	195	215			
	85	100	85	100	110	130	85	95	145	180	200			
	80	90	80	90	80	100	80	90	120	155	170			
	100	120	100	120	120	140	100	120	110	145	160			
	65	75	65	75	80	90	65	80	75	100	100			
	60	70	60	70	70	80	60	70	65	80	90			
	105	120	105	120	120	140	105	130	120	155	170	125	150	185
	60	70	60	70	60	70	60	85	110	145	155	100	120	150
												120	140	180
												100	120	155
												110	130	165
	150	170	150	170	110	120	140	155	250	290	310			
	120	140	120	140	130	160	135	145	200	240	260			
	160	180	160	180	270	300	160	180	240	280	300			
	120	140	120	140	150	180	120	140	190	230	250			
	140	150	140	150	180	200	140	150	240	280	300			
	105	115	105	115	120	140	110	120	190	230	250			
	150	170	150	170	120	150	120	135	180	220	250			
												70	80	100
												50	50	65
												55	60	80
												35	40	50
												45	50	60
												70	90	110
												45	50	60
												35	40	50
												45	50	60
												45	50	60
	400	400	400	400	300	300	400	400	400	450	500			
	300	300	300	300	400	400	300	300	300	350	400			

C2

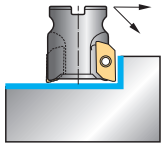
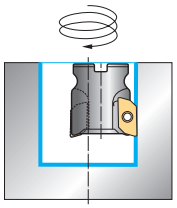
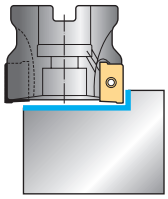
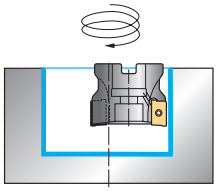
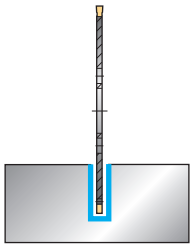
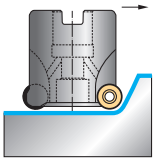
Рекомендации по выбору подачи (начальные значения)

Группа материалов	Тип фрезы	M3024	M4003		M2136	
	Подача на зуб f_{z0} для $a_e = D_c$ $a_p = a_{p\,max} = L_c$					
	Угол в плане к	90°	45°		90°	
		f_{z0} [мм]	f_{z0} [мм]	f_{z0} [мм]	f_{z0} [мм]	
	Ø фрезы или диапазон Ø [мм]	63–160	20–100	25–160	50–160	
	Макс. глубина резания $a_{p\,max} = L_c$ [мм]	6,0	4,5	6,5	6,5	
P	Нелегированная сталь [1]	0,45	0,20	0,25		
P	Низколегированная сталь	0,40	0,15	0,20		
P	Высоколегированная и инструментальная сталь	0,32	0,15	0,20		
P	Нержавеющая сталь	0,22	0,12	0,15		
M	Нержавеющая сталь [2]	0,17	0,10	0,12		
K	Ковкий литейный чугун	0,32	0,20	0,25	0,20	
K	Серый чугун	0,55	0,25	0,30	0,25	
K	Высокопрочный чугун	0,45	0,20	0,25	0,20	
K	ЧВГ	0,27	0,17	0,20	0,15	
N	Алюминиевые ковкие сплавы		0,12	0,15		
N	Алюминиевые литейные сплавы		0,12	0,15		
N	Магниевые сплавы		0,10	0,12		
N	Медь и медные сплавы (бронза/латунь)		0,10	0,12		
S	Жаропрочные сплавы		0,10	0,12		
S	Титановые сплавы		0,10	0,12		
S	Вольфрамовые сплавы		0,10	0,12		
S	Молибденовые сплавы		0,10	0,12		
H	Закаленная сталь					
H	Закаленный чугун					
O	Термопласты		0,10	0,15		
O	Пластмассы, армированные углеволокном			0,15		
O	Графит (технический)		0,10			
	Тип пластин	XNMU0906..	SD..09T3AZN..	SD..1204AZN..	SNEF1204..	
	Поправочный коэффициент Ka_e для подачи на зуб в зависимости от отношения ширины резания a_e к диаметру фрезы D_c — $a_e / D_c =$ 1/1–1/2	1,0	1,0	1,0	1,0	
	1/5	1,1	1,1	1,1	1,1	
	1/10	1,2	1,2	1,2	1,2	
	1/20	1,3	1,3	1,3	1,3	
	1/50					
	Поправочный коэффициент Ka_p для подачи на зуб в зависимости от глубины резания a_p — $a_p =$ 1					
	2					
	3					
	4					
	6					
	8					
	$f_z = f_{z0} \cdot Ka_e \cdot Ka_p$ — $a_{p\,max} = L_c$					

[1] и стальное литье
[2] и аустенитная/ферритная
* только если $a_p < 0{,}75 \times D_c$
** только если $a_e/D_c < 1/5$

C2

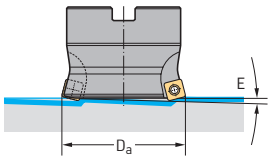
В таблице указаны рекомендуемые значения.
В особых случаях необходима корректировка скорости резания.

	M2331				M4130						F5055					M2471	
	 Торцевое фрезерование/ фрезерование уступов		 Фрезерование по винтовой интерполяции		 Фрезерование уступов			 Фрезерование по винтовой интерполяции									
	90°		90°		90°			90°			90°						
	f_{z0} [мм]		f_{z0} [мм]		f_{z0} [мм]			f_{z0} [мм]			f_{z0} [мм]					f_{z0} [мм]	
	32–50	40–50	32–50	40–50	16-25	32-50	50-100	16-20	25-50	50-100	63–125	63–160	63–250	63–250	500	32–40	40–63
	15	20	15	20	8	13	16	8	13	16	1,5	2,0	3,0	4,0	5,0	6	6
					0,15	0,20	0,25	0,13	0,17	0,22	0,06	0,08	0,10	0,12	0,12	0,17	0,22
					0,10	0,15	0,17	0,09	0,13	0,17	0,06	0,07	0,09	0,11	0,10	0,17	0,15
					0,10	0,15	0,17	0,09	0,13	0,17	0,06	0,07	0,09	0,11	0,10	0,13	0,15
					0,08	0,12	0,15	0,07	0,10	0,13	0,05	0,06	0,08	0,09	0,05	0,09	0,11
					0,08	0,10	0,12	0,07	0,09	0,10	0,05	0,06	0,08	0,09	0,05	0,09	0,11
					0,12	0,20	0,25	0,10	0,17	0,22	0,06	0,07	0,09	0,11	0,12		
					0,15	0,25	0,30	0,13	0,22	0,27	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14		
					0,12	0,20	0,25	0,10	0,17	0,22	0,06	0,07	0,09	0,11	0,12		
					0,10	0,15	0,17	0,10	0,17	0,22					0,10		
	0,15	0,20	0,13	0,18											0,12		
	0,12	0,15	0,13	0,18											0,10		
	0,12	0,12	0,13	0,18											0,10		
	0,10	0,10	0,11	0,13											0,10		
					0,08	0,12	0,15	0,07	0,10	0,13	0,05	0,06	0,08	0,09	0,05	0,09	0,11
					0,08	0,12	0,15	0,07	0,10	0,13	0,05	0,06	0,08	0,09	0,05	0,09	0,11
					0,08	0,12	0,15	0,07	0,10	0,13	0,05	0,06	0,08	0,09	0,05	0,09	0,11
					0,08	0,12	0,15	0,07	0,10	0,13	0,05	0,06	0,08	0,09	0,05	0,09	0,11
	0,15	0,15			0,12	0,17	0,20	0,12	0,17	0,20							
	0,12	0,12			0,10	0,15	0,15	0,10	0,15	0,15							
	ZDGT15A4..	ZDGT20A..	ZDGT15A4..	ZDGT20A5..	LD..08T2..	LD..14T3..	LD..1704..	LD..08T2..	LD..14T3..	LD..1704..	SX-1E15..	SX-2E20..	SX-3E30..	SX-4E40..	SX-5E50..	RNMX1206..	RNMX1206..
	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,5	1,5	1,5	1,5		1,0	1,0
	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1	1,8	1,8	1,8	1,8	1,0	1,2	1,2
	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	2,5	2,5	2,5	2,5	1,2	1,5	1,5
	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	3,3	3,3	3,3	3,3	1,4	1,8	1,8
											5,8	5,8	5,8	5,8	1,5	2,0	2,0
																1,5	1,6
																1,2	1,3
																1,0	1,1
																1,0	1,0

C2

Рекомендации по применению быстроходных торцовых фрез M4002/F2010

Фрезерование с врезанием под углом



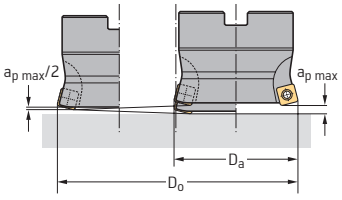
Максимальная глубина врезания E [°]

D_a [мм]	SD . . 06T2 . .						
	r = 0,4 мм	r = 0,8 мм	r = 1,2 мм	r = 1,6 мм	r = 2,0 мм	r = 2,5 мм	ZDR
20	3,7	2,9	2,2				1,5
25	2,2	1,8	1,4				0,6
32	1,3	1	0,7				0,4
35	1,2	1	0,7				0,5
40	1,1	0,9	0,7				0,3
42	0,8	0,7	0,5				0,3
50	0,8	0,7	0,5				0,3
52	0,7	0,6	0,5				0,3
63	0,6	0,4	0,3				0,2
66	0,5	0,4	0,3				0,2

D_a [мм]	SD . . 09T3 . .						
	r = 0,4 мм	r = 0,8 мм	r = 1,2 мм	r = 1,6 мм	r = 2,0 мм	r = 2,5 мм	ZDR
25	4,3	3,5	2,8	2,3	1,2		1,2
32	3,6	3,1	2,7	2,3	1,9		1,8
35	2,9	2,5	2,2	1,9	1,5		1,6
40	2,2	1,9	1,6	1,4	1,2		1,2
42	2	1,7	1,5	1,3	1		1
50	1,5	1,3	1,1	1	0,8		0,8
52	1,3	1,2	1	0,8	0,7		0,7
63	1	0,8	0,7	0,6	0,5		0,5
66	0,9	0,8	0,7	0,6	0,4		0,4

D_a [мм]	SD . . 120408 . .						
	r = 0,4 мм	r = 0,8 мм	r = 1,2 мм	r = 1,6 мм	r = 2,0 мм	r = 2,5 мм	ZDR
50		1,9	1,7	1,5	1,3	1	1
52		1,8	1,6	1,4	1,2	0,9	0,9
63		1,2	1,1	0,9	0,8	0,6	0,6
66		1,1	1	0,9	0,7	0,6	0,6
80		0,8	0,7	0,6	0,5	0,4	0,4
85		0,7	0,7	0,6	0,5	0,4	0,3
100		0,5	0,4	0,4	0,3	0,2	0,2
125		0,4	0,4	0,3	0,3	0,2	0,2

Винтовая интерполяция в сплошном материале



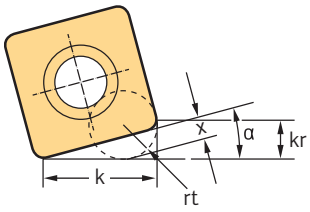
Диапазон диаметров для фрезерования отверстий за один проход [мм]

D_a [мм]	Пластина					
	SD . . 06T204		SD . . 09T308		SD . . 120408	
	$D_{0\,min}$ [мм]	$D_{0\,max}$ [мм]	$D_{0\,min}$ [мм]	$D_{0\,max}$ [мм]	$D_{0\,min}$ [мм]	$D_{0\,max}$ [мм]
20	28,6	40				
25	38,6	50	33,26	50		
32	52,6	64	47,26	64		
35	58,6	70	53,26	70		
40	68,6	80	63,26	80		
42	72,6	84	67,26	84		
50	88,6	100	83,26	100	77,12	100
52	92,6	104	87,26	104	81,12	104
63	114,6	126	109,26	126	103,12	126
66	120,6	132	115,26	132	109,12	132
80					137,12	160
85					147,12	170
100					177,12	200
125					227,12	250
200			323,26	400	377,12	400
250			423,26	500	477,12	500
315			553,26	630	607,12	630

Рекомендации по применению быстроходных торцовых фрез M4002/F2010

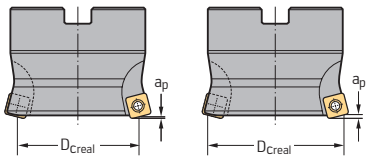
(продолжение)

Данные для программирования



Пластина	α [°]	rt [мм]	x [мм]	kr [мм]	k [мм]
SD . . 06T212	15	2,1	0,68	2,2	4,86
SD . . 06T2ZDR	15	1,3	0,72	2,63	4,29
SD . . 06T204	15	1,7	1	1,83	5,7
SD . . 09T320	15	3,3	0,94	3,41	7,07
SD . . 09T3ZDR	15	2,4	1,09	3,65	6,9
SD . . 09T308	15	2,7	1,43	2,83	8,37
SD . . 120425	15	4,3	1,32	4,46	9,61
SD . . 1204ZDR	15	3,1	1,58	4,85	9,31
SD . . 120408	15	3,5	2,02	3,65	11,44

Повышение производительности

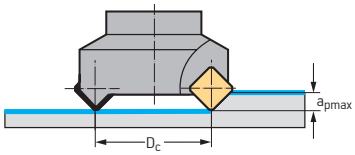


$D_{c\,real} \approx D_c + 8 \cdot a_p$

– Для повышения производительности при расчете рекомендуется использовать режимы резания $D_{c\,real}$.
– $D_{c\,real}$ зависит от глубины резания a_p (см. рис.).

Рекомендации по применению торцовых фрез M4003/F2010

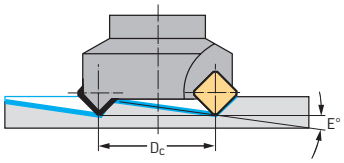
Торцевое фрезерование



Максимальная глубина резания a_p [мм]

	SD . . 09T3AZN	SD . . 1204AZN
a_p	4,5	6,5

Фрезерование с врезанием под углом

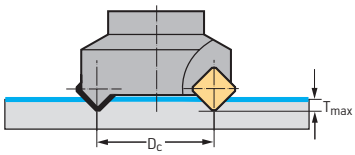


Максимальный угол врезания E [°]

Метрические размеры

D_c [мм]	SD..09T3AZN..	SD..1204AZN..
20	23,2	
25	16,9	25,9
32	12,1	17,9
40	9,1	13,2
50	7,0	9,8
63	5,3	7,4
80	4,0	5,6
100	3,1	4,3
125		3,4
160	6,8	2,6

Фрезерование с вертикальным врезанием



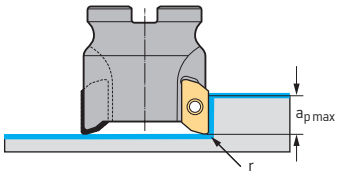
Максимальная глубина врезания T_{max} [мм]

	SD..09T3AZN..	SD..1204AZN..
T_{max}	4,5	6,0

C2

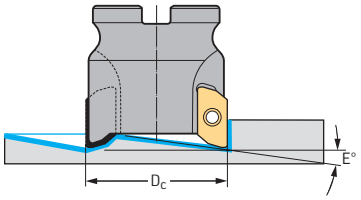
Рекомендации по применению фрез M2331 для обработки с врезанием под углом

Фрезерование уступов



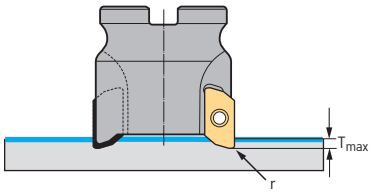
Радиус при вершине r [мм]	Макс. глубина резания a_{max} [мм] ZDGT15A4..	ZDGT20A5..
0,4	16,0	21,3
0,8	16,0	21,3
1,2	15,9	21,2
1,6	15,8	21,0
2,0	15,7	20,9
2,5	15,5	20,8
3,0	15,4	20,6
4,0	15,1	20,3
5,0		20,0
6,0		19,8
6,4		19,7

Фрезерование с врезанием под углом



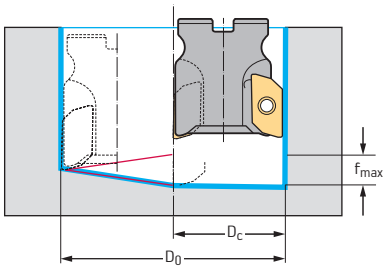
D_c [мм]	Максимальный угол врезания E [°] ZDGT15A4..	ZDGT20A5..
32	11	
40	7	12
50	5	8

Фрезерование с вертикальным врезанием



Радиус при вершине r [мм]	Максимальная глубина врезания T_{max} [мм] ZDGT15A4..	ZDGT20A5..
0,4	4,5	6,0
0,8	4,5	6,0
1,2	4,4	5,9
1,6	4,2	5,7
2,0	4,1	5,6
2,5	4,0	5,5
3,0	3,8	5,3
4,0	3,5	5,0
5,0		4,7
6,0		4,5
6,4		4,4

Винтовая интерполяция в сплошном материале



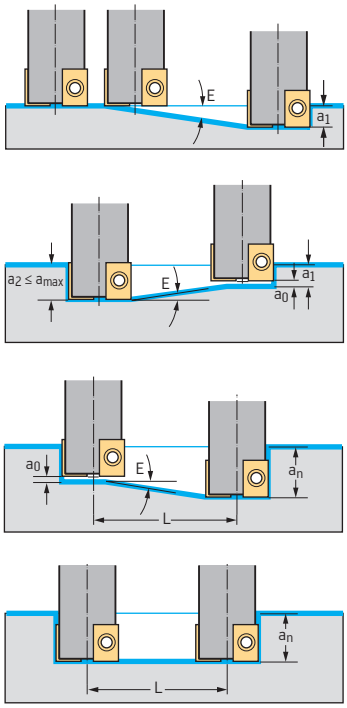
Ø фрезы D_c [мм]	Рекомендуемый диаметр обработки и осевая подача ZD . . 15A4 . . $D_{0\,min}$ [мм]	$D_{0\,max}$ [мм]	f_{max} [мм]	ZD . . 20A5 . . $D_{0\,min}$ [мм]	$D_{0\,max}$ [мм]	f_{max} [мм]
32	45	64	7,9			
40	61	80	8,1	54	80	9,3
50	81	100	8,5	74	100	10,6

Обозначение	Крепежный винт для оправок
M2331-040-B16-03-15	M8 × 40 (SW6)
M2331-050-B22-02-15	M10 × 35 (SW8)
M2331-050-B22-03-15	M10 × 35 (SW8)

Обозначение	Крепежный винт для оправок
M2331-050-B22-04-15	M10 × 35 (SW8)
M2331-050-B22-02-20	M10 × 40 (SW8)
M2331-050-B22-03-20	M10 × 40 (SW8)

Рекомендации по применению фрез для обработки уступов M4130

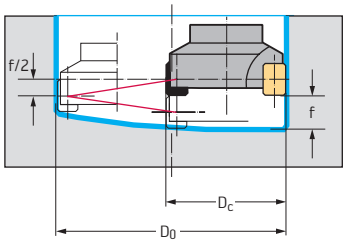
Фрезерование с врезанием под углом и обработка по винтовой интерполяции в сплошном материале



Максимальный угол врезания E [°]

D_c [мм]	LD..08T204R..	LD..14T308R..	LD..170408R
16	4,6		
20	2,7		
25	1,9	5,5	
32		2,9	
40		1,9	
50		1,4	1,9
63		1,0	1,3
80			1
100			0,7

Винтовая интерполяция



Максимальная осевая подача на оборот инструмента («шаг») b [мм]

Обработанный диаметр отверстия D_0 мин [мм]	D_0 max [мм]	LD..08T204R.. D_c [мм]			LD..14T308R.. D_c [мм]					LD..170408R.. D_c [мм]					
		16	20	25	25	32	40	50	63	40	50	63	80	100	125
20,6	32	5,7													
28,6	40	5,7	5,7												
38,6	50	5,7	5,7	5,7											
31,6	50	5,7	5,7	5,7	9,2										
45,6	64	5,7	5,7	5,7	9,2	9,2									
61,6	80	5,7	5,7	5,7	9,2	9,2	9,2								
81,6	100	5,7	5,7	5,7	9,2	9,2	9,2	9,2							
107,6	126	5,7	5,7	5,7	9,2	9,2	9,2	9,2	9,2						
57,6	80	5,7	5,7	5,7	9,2	9,2	9,2	9,2	9,2	11,2					
77,6	100	5,7	5,7	5,7	9,2	9,2	9,2	9,2	9,2	11,2	11,2				
103,6	126	5,7	5,7	5,7	9,2	9,2	9,2	9,2	9,2	11,2	11,2	11,2			
137,6	160	5,7	5,7	5,7	9,2	9,2	9,2	9,2	9,2	11,2	11,2	11,2	11,2		
177,6	200	5,7	5,7	5,7	9,2	9,2	9,2	9,2	9,2	11,2	11,2	11,2	11,2	11,2	
227,6	250	5,7	5,7	5,7	9,2	9,2	9,2	9,2	9,2	11,2	11,2	11,2	11,2	11,2	11,2

C2

Указания по работе с высокой частотой вращения

1. Максимально допустимая частота вращения: Запрещается превышать указанные в таблицах предельные значения оборотов шпинделя. В противном случае это может повлиять на функционирование и/или надежность работы инструмента.
2. Следует использовать только оригинальные пластины и сборочные детали Walter (винты и т. д.). После пяти смен пластин необходимо установить новые винты.
3. Соблюдайте моменты затяжки, указанные в каталоге.
4. Балансировка:
   При обработке с высокой частотой вращения (> 6000) или скоростью резания > 1000 м/мин требуется 2-ступенчатая балансировка:
   a. Основная балансировка корпуса инструмента, включая пластины (выполняется фирмой Walter по запросу). При ее выполнении следует использовать предварительно отбалансированные базовые держатели.
   b. Точная балансировка режущего инструмента в сборе с оснасткой. Операция точной балансировки является обязательной, поскольку даже малейшее радиальное биение может значительно повлиять на класс балансировки.
5. Минимальный вылет инструмента: при уменьшении радиальных биений и дисбаланса увеличивается срок службы шпинделя. Указанные значения частоты вращения относятся только к применению инструментов без дополнительных удлинителей, а также для инструментов с длиной шейки ≤ 2,2 × D_c. Для инструментов с увеличенной длиной шейки следует уменьшить частоту вращения по согласованию с фирмой Walter.

Метрические размеры

n_{max} [об/мин] при D

Инструмент	Пластина	Режущий диаметр	Ø 16	Ø 20	Ø 25	Ø 32	Ø 35	Ø 40	Ø 50	
M3024	XN.U0705...	D_c						12.500	11.200	
	XN.U0906...	D_c								
M4002	SD..06T2...	D_a		28.300	25.300	22.400		20.000	17.900	
	SD..09T3...	D_a			34.900	30.800	29.500	27.600	24.600	
	SD..1204...	D_a							17.900	
M4003	SD..09T3...	D_c		40.000	38.000	33.600		30.100	26.900	
	SD..1204...	D_c			33.300	29.400		26.300	23.500	
M2331	ZD..15A4..	D_c				40.000		39.800	34.400	
	ZD..20A5..	D_c						40.000	34.000	
M4130	LD..08T204...	D_c	40000	34.300	29.400					
	LD..14T308...	D_c			40.000	33.600		28.800	25.000	
	LD..170408...	D_c							17.300	
M2136	SNEF...	D_c							11.200	
M4258	SD..1204..	D_c							17.300	
	LD..1704..	D_c							17.300	
M2471	RNMX12...	D_c				26.600		23.300	20.400	

Дюймовые размеры

n_{max} [об/мин] при D

Инструмент	Пластина	Режущий диаметр	Ø 0,750	Ø 1,000	Ø 1,250	Ø 1,500	Ø 2,000	Ø 2,500	Ø 3,000	
M3024	XN.U0705...	D_c				12,800	11,100	9,900	9,000	
	XN.U0906...	D_c						8,400	7,600	
M4002	SD..06T2...	D_a	28,300	25,300	22,400	20,000	17,900	16,000		
	SD..09T3...	D_a		34,900	30,800	27,600	24,600	22,000		
	SD..1204...	D_a					17,900	16,000	14,100	
M4003	SD..09T3...	D_c	40,000	37,700	33,800	30,800	26,700	23,900	21,800	
	SD..1204...	D_c		33,000	29,500	27,000	23,300	20,900	19,000	
M2331	ZD..15A4..	D_c				40,000	34,100			
	ZD..20A5..	D_c					33,600			
M2136	SNEF...	D_c					11,100	9,900	9,000	
M4258	SD..1204..	D_c					17,100	14,900	13,300	
	LD..1704..	D_c					17,100	14,900	13,300	
M2471	RNMX12...	D_c					20,300	17,900		

6. Защитные кожухи:
   Соответствующие кожухи должны использоваться для защиты от стружки или отколовшихся режущих элементов.
7. Поврежденные инструменты:
   При восстановлении инструментов для высокоскоростной обработки следует указывать рабочую частоту вращения. Табличные значения относятся только к тем инструментам, которые после восстановления соответствуют состоянию нового инструмента.
8. Используемые стандарты:
   Walter рекомендует применять стандарт балансировки DIN 69888, который содержит описание балансировки инструментов и требования к балансировке при обработке резанием.
   Стандарт DIN 69888 соответствует требованиям при обработке резанием и содержит требования к балансировке инструментов, изложенные в доступной форме. В отличие от него, в стандарте DIN ISO 1940, который использовался ранее, балансировка описана с учетом требований, действующих в отрасли машиностроения в целом.
   Требования при обработке со скоростью резания >1000 м/мин изложены в стандарте DIN ISO 15641.

	n_{max} [об/мин] при D									
	Ø 52	Ø 63	Ø 66	Ø 80	Ø 100	Ø 125	Ø 160	Ø 200	Ø 250	Ø 315
		10.000		8.800	7.900	7.000	6.200	4.200	3.800	3.350
		8.500		7.400	6.500	5.200	4.100			
	17.600	16.000	15.600							
	24.200	22.000	21.400							
	17.600	16.000	15.600	14.100	12.600	11.300		4.200	3.800	3.350
		24.000		21.200	19.000			4.200	3.800	3.350
		21.000		18.600	16.600	14.900	13.100	4.200	3.800	3.350
		15.000		12.900	11.400	10.000				
		10.000		8.800	7.900	7.000	6.200			
		15.000		12.900						
		15.000		12.900						
	20.000	18.000								

	n_{max} [об/мин] при D					
	Ø 4,000	Ø 5,000	Ø 6,000	Ø 8,000	Ø 10,000	Ø 12,000
	7,800	7,000	6,400	4,200	3,800	3,350
	6,500	5,100	4,300			
	12,600			4,200	3,800	3,350
	18,800			4,200	3,800	3,350
	16,500	14,700	13,500	4,200	3,800	3,350
	7,800	7,000	6,400			

Динамометрические отвертки со вставками

Рукоятки динамометрических отверток

Обозначение	Размер		Диапазон регулировки
FS2001	1	4	0,4–1,2 Нм
FS2003	3	4	1,5–5,0 Нм
FS2002	1	4	3,5–10,6 в фунтах
FS2004	3	4	13,3–44 в фунтах

Обозначение	Размер		Диапазон регулировки
FS2248	3	4	1,0–6,0 Нм

Вставки	Обозначение	Torx	
Вставки Torx Длина 175 мм	FS2005	6	4
	FS2006	7	
	FS2007	8	
	FS2008	10	
	FS2009	15	
	FS2010	20	
Вставки Torx Plus Длина 175 мм	FS2085	6IP	4
	FS2011	7IP	
	FS2012	8IP	
	FS2013	9IP	
	FS2268	10IP	
	FS2014	15IP	
	FS2015	20IP	
	FS2016	25IP	
Набор вставок (FS2005–FS2016) Длина 175 мм	FS2017		4

IP = Torx Plus

Динамометрические воротки

Обозначение		Диапазон регулировки
FS2041	6	4,5–14 Нм
FS2042	6	40–123 в фунтах

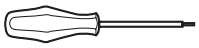
Вставки	Обозначение	Torx/SW	
Вставки Torx Длина 130 мм	FS2043	15	6
	FS2044	20	
	FS2045	25	
	FS2046	30	
Вставки Torx Plus Длина 130 мм	FS2047	15IP	6
	FS2048	20IP	
	FS2049	25IP	
	FS2109	30IP	
Вставки-шестигранники Длина 130 мм	FS2050	SW3	6
	FS2566	★ SW3,5	
	FS2051	SW4	
	FS2052	SW5	
Набор вставок (FS2043–FS2052) Длина 130 мм	FS2053		6

IP = Torx Plus

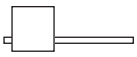
/ ★ Новый инструмент

C 2

Отвертка

Тип	Обозначение	Torx
 Отвертка	FS1063	6
	FS2086	6IP
	FS309	7
	FS2088	7IP
	FS230	8
	FS1483	8IP
	FS1128	9
	FS1484	9IP
	FS2267	10IP
	FS229	15
	FS1485	15IP
	FS228	20
	FS1486	20IP
	FS2167	25
	FS1487	25IP
	FS396	30
	FS2109	30IP

IP = Torx Plus

Тип	Обозначение	Torx	SW
 Ключ	FS2146	6IP	–
	FS2087	6IP	–
	FS325	7	–
	FS1490	7IP	–
	FS257	8	–
	FS1466	9IP	–
	FS1050	10	–
	FS255	15	–
	FS1465	15IP	3,5
	FS1496	15IP	4,0
	FS256	20	–
	FS1154	–	2,0
	FS1155	–	2,5

IP = Torx Plus

Тип	Обозначение	Torx
Т-образный ключ, малый	FS1047	15
	FS1048	20
	FS1049	25
Т-образный ключ, большой	FS1172	15
	FS1173	20
	FS1174	25
	FS1175	30

Ключ	Обозначение	Torx	SW
	ISO 2936–1,3	–	1,3
	ISO 2936–1,5	–	1,5
	ISO 2936–2	–	2
	ISO 2936–2,5	–	2,5
	ISO 2936–3	–	3
	ISO 2936–3,5	–	3,5
	ISO 2936–4	–	4
	ISO 2936–5	–	5
	ISO 2936–6	–	6
	FS1464	20IP	–
	FS1592	25IP	–

IP = Torx Plus

C2

Оснастка для неподвижного инструмента – D1

Инструментальная оснастка Walter Capto™	Адаптеры	424
Базовые держатели VDI, цельные	Базовые держатели VDI	425

Оснастка для вращающегося инструмента – D2

Инструментальная оснастка Walter Capto™	Патроны для синхронного резьбонарезания	429
Переходные втулки	Для внешнего охлаждения и внутреннего подвода СОЖ	435

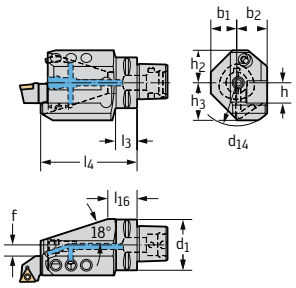
Техническая информация

Оснастка для неподвижного инструмента	Сборочные детали и комплектующие	436

Адаптеры осевые Walter Capto™
A2120-C...-P mm

– Для направленной подачи СОЖ
– Для револьверной головки с вертикальной осью

Инструмент	Обозначение	Размер	h мм	b_1 мм	b_2 мм	d_{14} мм	f мм	h_2 мм	h_3 мм	l_3 мм	l_4 мм	kg
Walter Capto™ по ISO 26623	★ A2120-C5-20R/L-095-P	C5	20	26	30	85	10	32	37	20	88	1,6
	★ A2120-C6-20R/L-105-P	C6	20	32	30	85	10	32	37	20	98	2,3
	★ A2120-C6-25R/L-122-P	C6	25	38	32	100	13	32	46	25	115	3

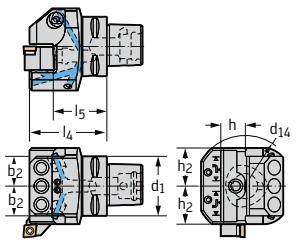


Пример заказа инструмента правого исполнения: A2120-C5-20R-095-P
Пример заказа инструмента левого исполнения: A2120-C5-20L-095-P
Внимание: адаптеры подходят для станков с автоматической сменой инструмента
Выход СОЖ из сопла может регулироваться по направлению (влево/вправо) с помощью клапана
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 80 бар

Адаптеры угловые Walter Capto™
A2121-C...-P mm

– Для направленной подачи СОЖ
– Для дисковой револьверной головки

Инструмент	Обозначение	Размер	h мм	b_2 мм	h_2 мм	d_{14} мм	l_4 мм	l_5 мм	kg
Walter Capto™ по ISO 26623	★ A2121-C5-20N-064-P	C5	20	25	32	85	65	45	1,4
	★ A2121-C6-25N-076-P	C6	25	31,5	38	100	80	55	2,5



Внимание: адаптеры подходят для станков с автоматической сменой инструмента
Выход СОЖ из сопла может регулироваться по направлению (влево/вправо) с помощью клапана
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 80 бар

D1

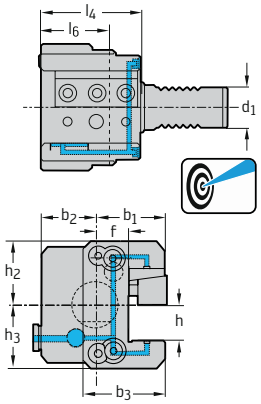
/ ★ Новый инструмент

Базовые держатели VDI для державок по DIN 69880
A2120-V...-P mm

– Для направленной подачи СОЖ
– Для револьверной головки с вертикальной осью

Инструмент

Хвостовик по DIN 1835 E



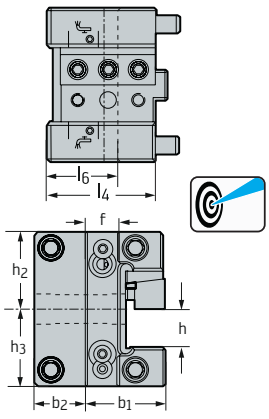
Обозначение	d_1	h мм	b_1 мм	b_2 мм	b_3 мм	f мм	l_4 мм	l_6 мм	h_2 мм	h_3 мм	kg
A2120-V25-20N-055-P	VDI25	20	39	30	20	19	70	35	35	35	1,3
A2120-V30-20N-070-P	VDI30	20	55,5	30	39,5	35,5	70	22	35	35	1,7
A2120-V40-25N-085-P	VDI40	25	50,5	42	45	25,5	85	30	44	44	3,2

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 80 бар

Блоки Doosan для державок по DIN 69880
A2120-DO...-P mm

– Для направленной подачи СОЖ
– Для револьверной головки Doosan с вертикальной осью

Блок



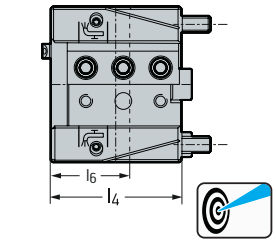
Обозначение	d_1	h мм	b_1 мм	b_2 мм	b_3 мм	f мм	l_4 мм	l_6 мм	h_2 мм	h_3 мм	kg
A2120-DO-25N-072-P	DO	25	51	35	31	26	72	47	51	51	3

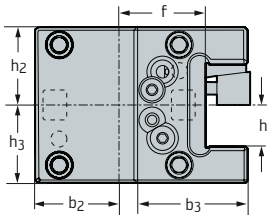
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 80 бар

Блоки BMT для державок по DIN 69880
A2120-BT...-P mm

– Для направленной подачи СОЖ
– Для револьверной головки BMT с вертикальной осью

Блок





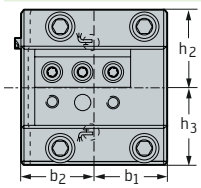
Обозначение	d_1	h мм	b_1 мм	b_2 мм	b_3 мм	f мм	l_4 мм	l_6 мм	h_2 мм	h_3 мм	kg
A2120-BT45-20N-063-P	BT45	25	62	40	42	34	63	38	38	38	2,2

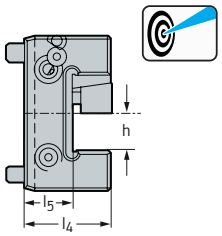
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 80 бар

Блоки Doosan для державок по DIN 69880
A2121-DO...-P mm

– Для направленной подачи СОЖ
– Для дисковой револьверной головки Doosan

Блок





Обозначение	d_1	h мм	b_1 мм	b_2 мм	l_4 мм	l_5 мм	h_2 мм	h_3 мм	kg
A2121-DO-25N-050-P	DO	25	50	7	57	32	51	51	3,1

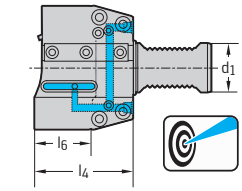
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 80 бар

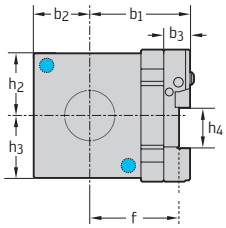
Базовые держатели VDI для отрезных лезвий по DIN 69880
A2110-V...-P mm

– Для направленной подачи СОЖ
– Для револьверной головки с вертикальной осью

Инструмент

Хвостовик по DIN 1835 E





Обозначение	d_1	h_4 мм	b_1 мм	b_2 мм	b_3 мм	f мм	l_4 мм	l_6 мм	h_2 мм	h_3 мм	kg
A2110-V25-26R/L-083-P	25	26	43	30	17	38	83	52	37	37	1,2

Пример заказа инструмента правого исполнения: A2110-V25-26R-083-P
Пример заказа инструмента левого исполнения: A2110-V25-26L-083-P
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	d_1	25
	Винт 1	M05X010 ISO14579 8.8
	Винт 2	M08X016 ISO4762 12.9
	Клин	FK383
	Сопло для внутреннего подвода СОЖ	FS1477
	Цилиндрический штифт	06,0M6X012 DIN7
	Эксцентриковый штифт	FS2275
	Уплотнительное кольцо 1	Уплотнительное кольцо 23,52X1,78 70/75
	Уплотнительное кольцо 2	Уплотнительное кольцо 24X2 70/80

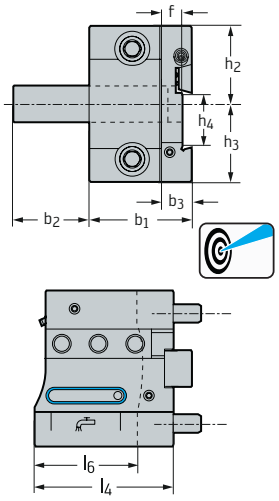
Комплектующие

	d_1	25
	Ключ	FS1592 (Torx 25IP)
	Ключ ISO 2936-4	ISO2936-4 (SW 4)
	Ключ ISO 2936-5	ISO2936-5 (SW 5)

Блоки Nakamura для отрезных лезвий
A2110-NA...-P mm

– Для направленной подачи СОЖ
– Для револьверной головки Nakamura с вертикальной осью

Инструмент



Обозначение	d_1	h_4 мм	b_1 мм	b_2 мм	b_3 мм	f мм	l_4 мм	l_6 мм	h_2 мм	h_3 мм	kg
A2110-NA55-32R/L-076-P	NA55A	32	56	41,5	17,5	51	76	56	43	43	1,4
A2110-NA65-32R/L-065-P	NA65A	32	55	48,5	13,5	50	65	56	43	43	1,2

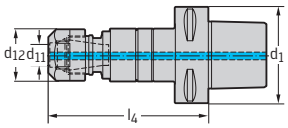
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 80 бар
Пример заказа инструмента правого исполнения: A2110-NA55-32R-076-P
Пример заказа инструмента левого исполнения: A2110-NA55-32L-076-P

Патроны для синхронного резьбонарезания
AB035-C mm

– С минимальной компенсацией позиционных отклонений в радиальном и осевом направлениях
– ISO 26623

Инструмент

Walter Capto™ по ISO 26623



Обозначение	d_1	d_{11} мм	d_{12} мм	l_4 мм	Цанги	kg
AB035-C4-ER11-080	C4	M4-M5	24	80	ER11	0,4
AB035-C4-ER20-102	C4	M4-M12	34	102	ER20	0,7
AB035-C4-ER25-122	C4	M8-M20	42	122	ER25	1,0
AB035-C5-ER20-103	C5	M4-M12	34	103	ER20	0,9
AB035-C5-ER25-122	C5	M8-M20	42	122	ER25	1,2
AB035-C5-ER40-154	C5	M16-M30	63	154	ER40	2,7
AB035-C6-ER20-105	C6	M4-M12	34	105	ER20	1,2
AB035-C6-ER25-124	C6	M8-M20	42	124	ER25	1,6
AB035-C6-ER40-154	C6	M16-M30	63	154	ER40	2,9

При использовании цангового патрона с внутренним подводом СОЖ устанавливайте уплотнительные диски, см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
При использовании патрона без уплотнительного диска можно повредить зажимную гайку!
Цанги см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Цанги	ER11	ER11	ER20	ER25	ER40
	Зажимная гайка для внутреннего подвода СОЖ	FS2556	FS2557	FS1359	FS1449	FS1450
	Накидной ключ	FS2554		FS2553	FS1544	FS1546

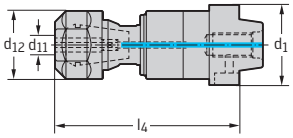
FS2556 соответствует ER11-4.5
FS2557 соответствует ER11-6

Патроны для синхронного резьбонарезания
AB035-N mm

– С минимальной компенсацией позиционных отклонений в радиальном и осевом направлениях

Инструмент

Адаптер NCT



Обозначение	d_1	d_{11} мм	d_{12} мм	l_4 мм	Цанги	kg
AB035-N40-ER20-105	NCT 40	4-10	35	105	ER20	0,7
AB035-N50-ER25-125	NCT 50	8-16	42	125	ER32	1,2

При использовании цангового патрона с внутренним подводом СОЖ устанавливайте уплотнительные диски, см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
При использовании патрона без уплотнительного диска можно повредить зажимную гайку!
Цанги см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

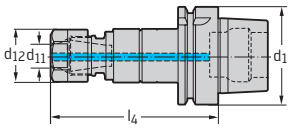
	Цанги	ER20	ER32
	Зажимная гайка для внутреннего подвода СОЖ	FS1359	FS1449
	Накидной ключ	FS2553	FS1544

Патроны для синхронного резьбонарезания
AB035-H mm

– С минимальной компенсацией позиционных отклонений в радиальном и осевом направлениях

Инструмент

HSK DIN 69893-1 A



Обозначение	d_1	d_{11} мм	d_{12} мм	l_4 мм	Цанги	kg
AB035-H63-ER20-108	HSK-A63	M4-M12	35	108	ER20	1,1
AB035-H63-ER25-128	HSK-A63	M8-M20	44	128	ER25	1,5
AB035-H63-ER40-160	HSK-A63	M16-M30	62	160	ER40	3,8
AB035-H100-ER20-115	HSK-A100	M4-M12	35	145	ER20	2,5
AB035-H100-ER25-134	HSK-A100	M8-M20	44	134	ER25	2,9
AB035-H100-ER40-164	HSK-A100	M16-M30	62	163	ER40	4,4

При использовании цангового патрона с внутренним подводом СОЖ устанавливайте уплотнительные диски, см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
При использовании патрона без уплотнительного диска можно повредить зажимную гайку!
Цанги см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

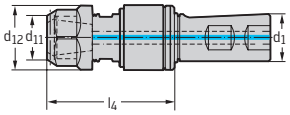
	Цанги	ER20	ER25	ER40
	Зажимная гайка для внутреннего подвода СОЖ	FS1359	FS1449	FS1450
	Накидной ключ	FS2553	FS1544	FS1546

Патроны для синхронного резьбонарезания
AB035-W mm

– С минимальной компенсацией позиционных отклонений в радиальном и осевом направлениях

Инструмент

DIN 6535 HE,
на 180° с обточкой
DIN 6535 HB



Обозначение	d_1	d_{11} мм	d_{12} мм	l_4 мм	Цанги	kg
AB035-W25-ER11-052	25	M2-M5	19	52	ER11	0,5
AB035-W25-ER20-069	25	M4-M12	34	69	ER20	0,8
AB035-W25-ER25-088	25	M8-M20	42	88	ER25	1,3

При использовании цангового патрона с внутренним подводом СОЖ устанавливайте уплотнительные диски, см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
При использовании патрона без уплотнительного диска можно повредить зажимную гайку!
Цанги см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Цанги	ER11	ER11	ER20	ER25
	Зажимная гайка для внутреннего подвода СОЖ	FS2556	FS2557	FS1359	FS1449
	Накидной ключ	FS2554		FS2553	FS1544

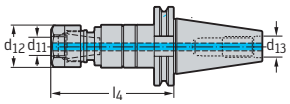
FS2556 соответствует ER11-4.5
FS2557 соответствует ER11-6

Патроны для синхронного резьбонарезания
AB035-S mm

– С минимальной компенсацией позиционных отклонений в радиальном и осевом направлениях
– ISO 7388-1

Инструмент

SK DIN 69871



Обозначение	d_1	d_{11} мм	d_{12} мм	d_{13} мм	l_4 мм	Цанги	kg
AB035-S40-ER20-102	SK40	M4-M12	35	M16	102	ER20	1,3
AB035-S40-ER25-122	SK40	M8-M20	44	M16	122	ER25	1,6
AB035-S50-ER20-106	SK50	M4-M12	35	M24	106	ER20	3,1
AB035-S50-ER25-126	SK50	M8-M20	44	M24	126	ER25	3,5
AB035-S50-ER40-155	SK50	M16-M30	62	M24	155	ER40	4,9

При использовании цангового патрона с внутренним подводом СОЖ устанавливайте уплотнительные диски, см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
При использовании патрона без уплотнительного диска можно повредить зажимную гайку!
Цанги см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

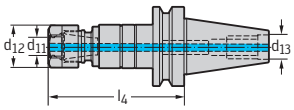
	Цанги	ER20	ER25	ER40
	Зажимная гайка для внутреннего подвода СОЖ	FS1359	FS1449	FS1450
	Накидной ключ	FS2553	FS1544	FS1546

Патроны для синхронного резьбонарезания
AB035-J mm

– С минимальной компенсацией позиционных отклонений в радиальном и осевом направлениях
– ISO 7388-2

Инструмент

JIS B 6339



Обозначение	d_1	d_{11} мм	d_{12} мм	d_{13} мм	l_4 мм	Цанги	kg
AB035-J30-ER11-082	BT30	M2-M5	24	M12	82	ER11	0,6
AB035-J30-ER20-105	BT30	M4-M12	35	M12	105	ER20	0,9
AB035-J30-ER25-125	BT30	M8-M20	44	M12	125	ER25	1,2
AB035-J40-ER20-110	BT40	M4-M12	35	M16	110	ER20	1,4
AB035-J40-ER25-130	BT40	M8-M20	44	M16	130	ER25	1,8
AB035-J50-ER20-125	BT50	M4-M12	35	M24	125	ER20	4,1
AB035-J50-ER25-145	BT50	M8-M20	44	M24	145	ER25	4,5
AB035-J50-ER40-174	BT50	M16-M30	62	M24	174	ER40	5,9

При использовании цангового патрона с внутренним подводом СОЖ устанавливайте уплотнительные диски, см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
При использовании патрона без уплотнительного диска можно повредить зажимную гайку!
Цанги см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Цанги	ER11	ER11	ER20	ER25	ER40
	Зажимная гайка для внутреннего подвода СОЖ	FS2556	FS2557	FS1359	FS1449	FS1450
	Накидной ключ	FS2554		FS2553	FS1544	FS1546

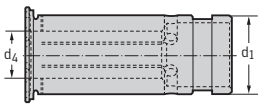
FS2556 соответствует ER11-4.5
FS2557 соответствует ER11-6

Переходные втулки для внешнего охлаждения

inch

Инструмент

Для инструментов с хвостовиками по DIN 1835, форма A



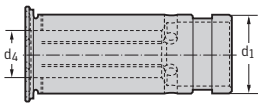
Обозначение	d_1Дюйм	d_4Дюйм	kg
★ SL0017	0,472	0,125	0,02
★ SL0018	0,472	0,188	0,02
★ SL0019	0,472	0,250	0,1
★ SL0020	0,472	0,375	0,02
★ SL0021	0,787	0,125	0,1
★ SL0022	0,787	0,188	0,1
★ SL0023	0,787	0,250	0,1
★ SL0024	0,787	0,375	0,1
★ SL0025	0,787	0,500	0,1
★ SL0026	0,787	0,625	0,05
★ SL0027	1,260	0,500	0,3
★ SL0028	1,260	0,625	0,25
★ SL0029	1,260	0,750	0,3
★ SL0030	1,260	1,000	0,3

Переходные втулки для внутреннего подвода СОЖ

inch

Инструмент

Для инструментов с хвостовиками по DIN 1835, форма A

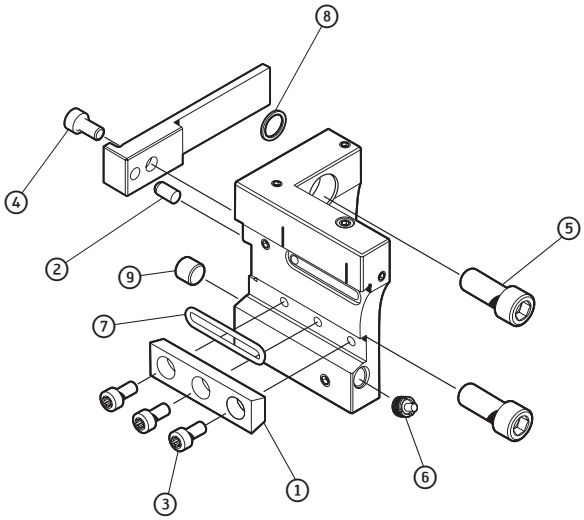


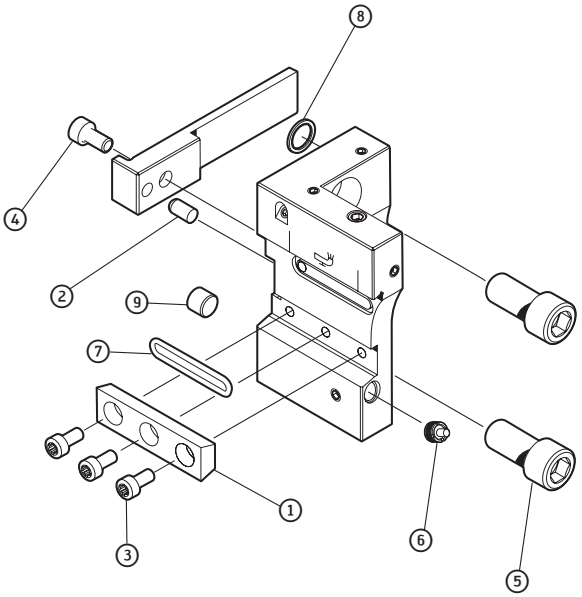
Обозначение	d_1Дюйм	d_4Дюйм	kg
★ SL0001	0,472	0,125	0,1
★ SL0002	0,472	0,188	0,03
★ SL0003	0,472	0,250	0,1
★ SL0004	0,472	0,375	0,1
★ SL0005	0,787	0,125	0,1
★ SL0006	0,787	0,188	0,1
★ SL0007	0,787	0,250	0,1
★ SL0008	0,787	0,375	0,08
★ SL0009	0,787	0,500	0,1
★ SL0010	0,787	0,625	0,04
★ SL0011	1,260	0,250	0,3
★ SL0012	1,260	0,375	0,3
★ SL0013	1,260	0,500	0,3
★ SL0014	1,260	0,625	0,25
★ SL0015	1,260	0,750	0,3
★ SL0016	1,260	1,000	0,3

D2

/ ★ Новый инструмент

Сборочные детали и комплектующие для Nakamura
Тип A2110-NA55-32R-076-P

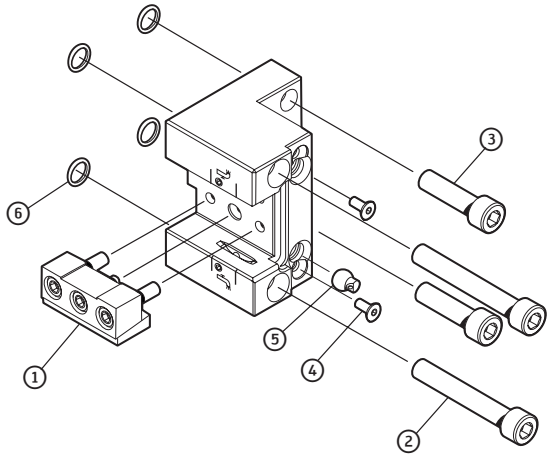




Сборочные детали

	55/32	65/32
1 Клин	FK383	FK383
2 Цилиндрический штифт	06,0M6x012 DIN7	06,0M6x012 DIN7
3 Винт	M05x010 ISO14579 14.9	M05x010 ISO14579 14.9
4 Винт	M06x012 ISO4762 12.9	M06x012 ISO4762 12.9
5 Винт	M10x025 ISO4762 12.9	M10x025 ISO4762 12.9
6 Направляющее сопло	FS1477	FS1477
7 Уплотнительное кольцо	Уплотнительное кольцо 27x2 70/80	Уплотнительное кольцо 27x2 70/80
8 Уплотнительное кольцо	FS2563	FS2563
9 Заглушка	DIN906	DIN906

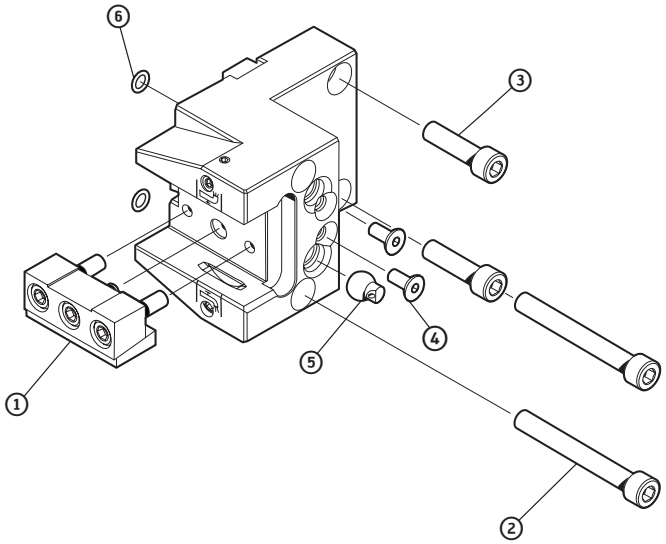
Сборочные детали и комплектующие для Doosan A2120-DO-25N-072-P



Сборочные детали

	Do
1 Клин	FK393
2 Винт	M12x075 ISO4762 12.9
3 Винт	M12x040 ISO4762 12.9
4 Винт	M06x012 DIN7991 10.9
5 Направляющее сопло	FS2561
6 Уплотнительное кольцо	10x1,5-NBR 70

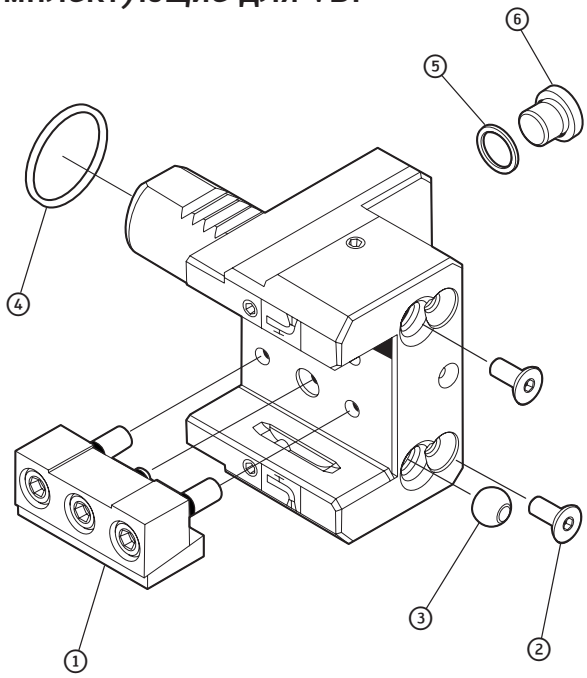
Сборочные детали и комплектующие для BMT
A2120-BT45-20N-063-P



Сборочные детали

	BT45
1 Клин	FK392
2 Винт	M08x065 ISO4762 12.9
3 Винт	M08x030 ISO4762 12.9
4 Винт	M06x012 DIN7991 10.9
5 Направляющее сопло	FS2561
6 Уплотнительное кольцо	6x1,5-NBR 70

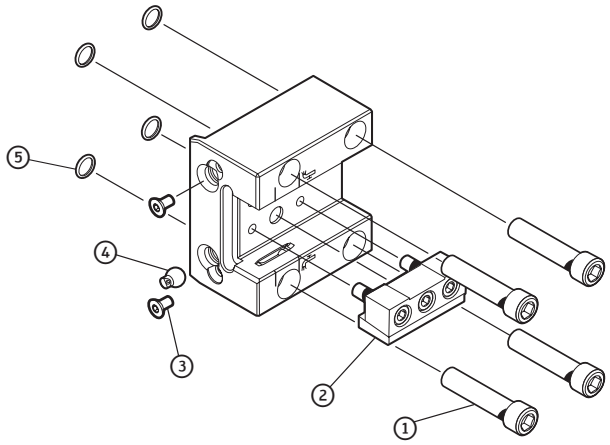
Сборочные детали и комплектующие для VDI A2120-V25-20N-055-P



Сборочные детали

	V25
1 Клин	FK385
2 Винт	M05x012 DIN7991 10.9
3 Направляющее сопло	FS2562
4 Уплотнительное кольцо	23,52x1,78
5 Уплотнительное кольцо	FS2564
6 Заглушка	DIN 908

Сборочные детали и комплектующие для Doosan
A2121-DO-25N-050-P



Сборочные детали

	Do
① Клин	FK393
② Винт	M12x055 ISO4762 12.9
③ Винт	M06x012 DIN7991 10.9
④ Направляющее сопло	FS2561
⑤ Уплотнительное кольцо	10x1,5-NBR 70