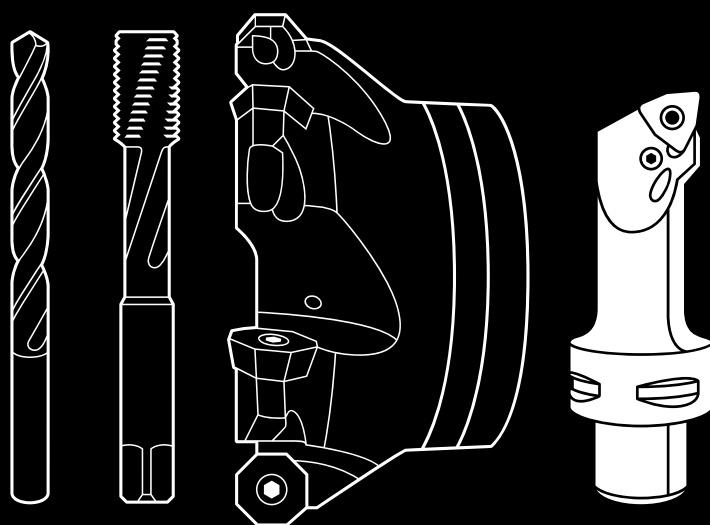


_ МЕТАЛЛ — НАША СПЕЦИАЛИЗАЦИЯ

Инструменты для ТОЧЕНИЯ



Как найти и заказать нужный вам инструмент:



Лично, обратившись к региональному представителю

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

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



В каталогах и брошюрах Walter Hybrid

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

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

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

Онлайн-каталог Walter



Поиск по инструменту

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

Walter GPS



Поиск по области применения

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

Walter Innotime®



Поиск по детали

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

Цифровые способы заказа



TOOLSHOP



EDI B2B

Walter TOOLSHOP и EDI

Walter TOOLSHOP предоставляет заказчикам возможность быстрого получения информации и заказа инструментов.

С помощью системы электронного обмена данными EDI вы сможете пересылать необходимые документы (например, заказы) и размещать заказы на специальные инструменты.

А - Токарная обработка

А1 - Токарная обработка ISO

Пластины	программа	Информация для заказа
Пластины ISO без задних углов	A 10	A 20
Пластины ISO с задними углами	A 13	A 39
Пластины для системы профильной обработки – WL	A 16	A 62
Пластины ISO – CBN / PCD / керамика	A 17	A 64

Токарные державки Walter Turn для наружной обработки	программа	Информация для заказа
Державка – пластины без задних углов	A 84	A 105
Державка – пластины с задними углами	A 90	A 162
Державка – система профильной обработки WL	A 94	A 202
Державка – керамические пластины	A 96	A 208
Токарные державки Walter Capto™	A 97	A 212
Walter Capto™ – система профильной обработки WL	A 102	A 248
Walter Capto™ – керамические пластины без задних углов	A 103	A 251
Токарные державки Walter Capto™ – токарно-фрезеровочные центры	A 104	A 252

Токарные державки Walter Turn для внутренней обработки	программа	Информация для заказа
Расточные державки – пластины без задних углов	A 258	A 274
Расточные державки – пластины с задними углами	A 260	A 291
Расточные державки – система профильной обработки WL	A 264	A 324
Втулки для расточных державок	A 265	A 329
Расточные державки – Walter Capto™	A 266	A 330
Антивибрационные втулки Accure-tec® для расточных державок	A 268	A 344
Расточные державки – режущая головка QuadFit	A 269	A 352

А2 - Обработка канавок

Режущие пластины	программа	Информация для заказа
Одно-, двух- и многокромочные режущие пластины	A 366	A 376
Односторонние сменные головки	A 374	A 410

Державки	программа	Информация для заказа
Державки / отрезные лезвия	A 422	A 438
Державки Walter Capto™	A 432	A 548
Расточные державки	A 434	A 558
Режущая головка QuadFit	A 437	A 576

А3 - Резьбонарезание

Пластины	программа	Информация для заказа
Пластины	A 578	A 580

Инструм. для резьбонарез. Walter TS	программа	Информация для заказа
Инструм. для резьбонарез. Walter TS	A 594	A 596

Технологии Walter

(((Accure-tec®

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

Drion-tec®

Drion-tec® — это марка свёрл и развёрток от Walter с поворотными и сменными режущими пластинами. Свёрла Drion-tec® отличаются экономической эффективностью, высокой точностью обработки и универсальностью. Благодаря широте ассортимента они оптимально подойдут как для специализированных серийных производств, так и для специфических применений и смешанного производства.

Groov-tec™

Groov-tec™ - это новейшее поколение высокопроизводительных режущих инструментов Walter. Они характеризуются максимальной стабильностью, что обеспечивает высокие показатели резания и приводит к максимальному максимальный срок службы державки и сменных пластин. В то же время системы максимально повышают надежность процесса благодаря контролируемому разрушению стружки.

Krato-tec®

Krato-tec® — это уникальная технология покрытия Walter для твердосплавных инструментов. В её основе — исключительно стойкое к разрушению многослойное покрытие AlTiN с текстурированным верхним слоем. Особая архитектура слоёв обеспечивает высокую стойкость к износу и налипанию материала даже при высоких скоростях резания, что делает инструменты по-настоящему универсальными.

Tiger-tec® Gold

Tiger-tec® Gold — это новая технология нанесения уникальных покрытий на пластины, специально разработанная Walter для обеспечения максимальной стойкости и эксплуатационной надёжности. В зависимости от области применения для нанесения покрытий на новые сплавы используются технологии PVD, CVD или ULP. Уникальные свойства покрытия, защищённые множеством патентов, гарантируют максимальную защиту от любых видов износа, влияющих на стойкость инструментов, и обеспечивают превосходные эксплуатационные характеристики.

Tiger-tec® Silver

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

Thread-tec™

Обозначение Thread-tec™ относится к резьбонарезным инструментам Walter с высокими эксплуатационными характеристиками и надёжностью процесса. Thread-tec™ сочетает в себе новейшие технические разработки и проверенные свойства геометрии инструмента и покрытий для создания обширного ассортимента продукции всех размеров и допусков. Подходит для любого применения - будь то фрезерование, форма или сверление.

Thrill-tec™

Свёрла-резьбофрезы Thrill-tec™ для обработки по винтовой интерполяции объединяют в одном инструменте и одном проходе сразу три функции: обработка фасок, изготовление отверстия под резьбу и собственно нарезание резьбы. Особое сочетание субстрата, покрытия и геометрии обеспечивает высокую стойкость этих инструментов. Объединение нескольких этапов обработки обеспечивает исключительно короткое время обработки и позволяет экономить как инструменты, так и место в магазине станка.

Walter BLAXX

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

Walter Xpress

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

Walter Precision XT

Прецизионные расточные оправки всегда используются в тех случаях, когда требуется чистовая обработка существующего отверстия или более высокая степень его точности: например, путём коррекции позиционирования, обеспечения более высокого класса точности или повышения качества поверхности. Чистовое растачивание, как правило, выполняется с глубиной резания < 0,5 мм.

Walter Boring XT

Инструменты для чернового растачивания используются для увеличения диаметра существующего отверстия. При этом приоритетом является объём удаляемого материала. Растачиваемое отверстие может быть предварительно обработаным, пролито или отковано. Черновые расточные оправки используются также для изготовления радиальных уступов или ступенчатого растачивания.

Технология XD

Твердосплавные свёрла Walter Titech — это точные, высокопроизводительные и экономически эффективные инструменты для обработки любых материалов. Технология XD от Walter Titech обеспечивает сверление отверстий глубиной до 70 × Dс с высочайшей точностью и эффективностью.

Xill-tec®

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

Xtra-tec®

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

Xtra-tec® XT

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

X-treme Evo

Твердосплавные свёрла X-treme Evo DC260 и DC160 Advance, а также X-treme Evo Plus DC180 Supreme и X-treme Evo 3 DC183 Supreme олицетворяют для Walter «технология обработки отверстий будущего поколения». Их отличает высокая универсальность в использовании — они подходят для широкого спектра материалов и станков: с превосходной стойкостью, производительностью и эксплуатационной надёжностью.

Технологии Walter (продолжение)



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



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



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



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



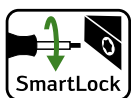
В ходе токарной обработки и обработки канавок направленная подача СОЖ от Walter обеспечивает эффективное охлаждение в самом центре формирования стружки. Двухканальная система гарантирует точность внутреннего подвода СОЖ к задней и передней поверхностям. При обработке отверстий СОЖ подаётся очень близко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



Walter DeVibe - это антивибрационная технология для резьбовых фрез. По своей сути она состоит из "успокаивающей фаски", которая уменьшает угол зазора на боковой поверхности. Это поддерживает инструмент, а вибрации сводятся к минимуму. DeVibe обеспечивает более высокое качество поверхности и качество резания, особенно для метрической мелкой резьбы, независимо от условий зажима, изменения величины резания или стратегии фрезерования.



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



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

Tiger-tec[®] Gold




tigertec-gold.walter











 **WALTER**
Engineering Kompetenz











Структура нового Общего каталога Walter

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

ISO turning 

ISO indexable inserts – Negative basic shape

Machining	Medium machining			Roughing	
					
Geometry	MM5	MP5	MU5	MK5	NRS
Insert basic shape	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, W	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, W
P Steel	•	••	•••	•	•
M Stainless steel	••	••	•••	••	•
K Cast iron	•	•	•	••	•
N NF metals	•	•	•	•	•
S Materials with difficult cutting properties	••	•	•	•	••
H Hard materials					
O Other					
a ₁ [mm]	0.5–4.5	0.5–8.0	0.5–7.0	0.2–8.0	0.8–9.0
f [mm]	0.10–0.45	0.10–0.55	0.15–0.55	0.10–0.80	0.13–0.60
Page in catalogue	13	13	14	14	
QR code					
www.walter-tools.com/woc/	MM5	MP5	MU5	MK5	NRS

Machining	Roughing				
					
Geometry	NRT	RM5	RP5	RP7	RK5
Insert basic shape	C, S	C, D, S, T, W	C, D, R, S, T, W	C, S, T, W	C, D, R, S, T, V, W
P Steel			••	••	
M Stainless steel		••	•	•	••
K Cast iron		•	•	••	••
N NF metals		•	•	•	•
S Materials with difficult cutting properties	••	••			•
H Hard materials					
O Other					
a ₁ [mm]	0.8–9.0	1.2–8.0	0.8–13.0	0.8–10.0	0.6–8.0
f [mm]	0.18–0.80	0.20–0.80	0.15–1.20	0.18–1.00	0.15–0.90
Page in catalogue	15	15	15	16	16
QR code					
www.walter-tools.com/woc/	NRT	RM5	RP5	RP7	RK5

WALTER SELECT •• Primary application • Other application

ISO indexable inserts – Negative basic shape 9

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

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










NEW











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



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

Пластины ISO без задних углов

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

Вид обработки	Получистовая обработка				
					
Геометрия	MN3	NMS	MS3	NMT	MP3
Форма пластины	C, D, V, W	C, D, S, T, V, W	C, D, T, V, W	C, D, W	C, D, S, T, V, W
P Сталь	●		●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●	●	●		
K Чугун					●
N Цветные металлы	●●		●		
S Жаропрочные сплавы	●	●●	●●	●●	
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее					
a _p [mm]	0,5–4,0	0,5–3,5	0,2–5,0	0,4–4,0	0,3–3,5
f [mm]	0,05–0,40	0,08–0,45	0,02–0,50	0,08–0,32	0,06–0,40
Страница в каталоге	A 20	A 20	A 20	A 20	A 20
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	MN3	NMS	MS3	NMT	MP3

WALTER SELECT









●● Основная область применения ● Возможная область применения

Пластины ISO без задних углов











Вид обработки	Получистовая обработка				черновая обработка
Геометрия	MM5	MP5	MU5	MK5	NRS
Форма пластины	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, W	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, W
P Сталь	●	●●	●●	●	
M Нержавеющая сталь	●●		●●		●
K Чугун		●	●	●●	
N Цветные металлы					
S Жаропрочные сплавы	●●		●		●●
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее					
a_p [мм]	0,5–4,5	0,5–8,0	0,5–7,0	0,2–8,0	0,8–9,0
f [мм]	0,10–0,45	0,10–0,55	0,15–0,55	0,10–0,80	0,13–0,60
Страница в каталоге	A 20	A 20	A 20	A 20	A 20
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	MM5	MP5	MU5	MK5	NRS











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

Пластины ISO без задних углов











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










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

Вид обработки	Чистовая обработка				
					
Геометрия	FW4	FL2	FN2	FM2	FP2
Форма пластины	C, D, T	C, D, V	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, V, W	C, D, T, V
P Сталь	●●	●●	●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●	●●	●●
K Чугун	●●	●●	●	●	●●
N Цветные металлы			●●	●●	●
S Жаропрочные сплавы	●	●	●	●●	●
H Материалы высокой твердости					
O Прочее			●		
a _p [mm]	0,1–2,5	0,1–1,5	0,12–3,5	0,1–3,5	0,1–3,0
f [mm]	0,03–0,50	0,04–0,20	0,02–0,30	0,02–0,30	0,01–0,30
Страница в каталоге	A 39	A 39	A 39	A 39	A 39
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	FW4	FL2	FN2	FM2	FP2








Вид обработки	Чистовая обработка				
					
Геометрия	FX4	FM4	FP4	FM6	FP6
Форма пластины	C, D, T, V	C, D, R, S, T, V, W	C, D, R, S, T, V, W	C, D, S, T, V	C, D, S, T, V, W
P Сталь	●●	●	●●	●	●●
M Нержавеющая сталь	●	●●	●	●●	●
K Чугун	●		●		●
N Цветные металлы					
S Жаропрочные сплавы		●●	●	●●	●
H Материалы высокой твердости					
O Прочее					
a _p [mm]	0,05–2,5	0,1–5,0	0,1–5,0	0,3–2,5	0,3–2,5
f [mm]	0,02–0,25	0,02–0,40	0,02–0,40	0,08–0,32	0,06–0,32
Страница в каталоге	A 39	A 39	A 39	A 39	A 39
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	FX4	FM4	FP4	FM6	FP6

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

Вид обработки	Чистовая обработка		Получистовая обработка		
					
Геометрия	FK6	MW4	MN2	MM4	MP4 NEW
Форма пластины	C, D, S, T, V	C, D, T	C, D, R, S, T, V, W	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, V, W
P Сталь	●	●●	●	●	●●
M Нержавеющая сталь	●	●●	●	●●	●
K Чугун	●●	●●	●	●	●
N Цветные металлы			●●		
S Жаропрочные сплавы	●	●	●	●●	●
H Материалы высокой твердости					
O Прочее			●		
a _p [mm]	0,3–2,5	0,5–4,5	0,5–6,0	0,1–3,5	0,3–3,5
f [mm]	0,06–0,32	0,12–0,55	0,02–0,80	0,04–0,35	0,06–0,35
Страница в каталоге	A 39	A 39	A 39	A 39	A 39
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	FK6	MW4	MN2	MM4	MP4

Вид обработки	Получистовая обработка				черновая обработка
					
Геометрия	MK4	MP6	..GN	..MR	RM4
Форма пластины	C, D, S, T, V	C, D, T, V	T	T	C, D, R, S, T, V, W
P Сталь	●	●●	●●	●●	●
M Нержавеющая сталь	●	●●	●	●	●●
K Чугун	●●	●	●	●●	●
N Цветные металлы					
S Жаропрочные сплавы	●	●	●	●	●●
H Материалы высокой твердости					
O Прочее					
a _p [mm]	0,4–3,5	0,4–4,0	0,4–3,0	0,4–4,0	0,2–7,0
f [mm]	0,08–0,35	0,08–0,40	0,10–0,30	0,12–0,30	0,08–1,20
Страница в каталоге	A 39	A 39	A 56	A 56	A 39
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	MK4	MP6	GN	MR	RM4











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











Вид обработки	черновая обработка			Тяжелая обработка
				
Геометрия	RP4	RK4	RK6	HU6
Форма пластины	C, D, R, S, T, V, W	C, D, R, S, T, V, W	C, D, S, T, V	R
P Сталь	●●	●		●●
M Нержавеющая сталь	●	●		
K Чугун	●	●●	●●	●●
N Цветные металлы				
S Жаропрочные сплавы	●	●		
H Материалы высокой твердости			●	
O Прочее				
a_p [mm]	0,2–7,0	0,4–7,0	0,2–5,0	1,0–15,0
f [mm]	0,08–1,20	0,08–1,20	0,08–0,50	0,12–1,70
Страница в каталоге	A 39	A 39	A 39	A 47
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	RP4	RK4	RK6	HU6

Пластины универсальные с задними углами – WL

Вид обработки	Чистовая обработка		Получистовая обработка		
Геометрия	FM4	FP4	MM4	MP4	MU6
Форма пластины	WL	WL	WL	WL	WL
P Сталь	●	●●	●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●	●●	●	●●
K Чугун		●	●	●	●●
N Цветные металлы					
S Жаропрочные сплавы	●●	●	●●	●	●●
H Материалы высокой твёрдости					●
O Прочее					
a_p [mm]	0,1–2,0	0,1–2,0	0,4–2,5	0,4–2,5	0,5–2,5
f [mm]	0,04–0,25	0,05–0,25	0,08–0,40	0,08–0,40	0,12–0,45
Страница в каталоге	A 62	A 62	A 62	A 62	
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	FM4	FP4	MM4	MP4	MU6

Пластины ISO – CBN/PCD/керамические

Сплав	КНБ				
					
Геометрия	EM	TS	TS-MW	TM	TM-M
Форма пластины	C, D, V	C, D, S, T, V, W	C	C, D, S, T, V, W	C, D
P Сталь					
M Нержавеющая сталь					
K Чугун		●●			
N Цветные металлы					
S Жаропрочные сплавы	●●				
H Материалы высокой твердости		●●	●●	●●	●●
O Прочее					
a_p [mm]	0,1–1,0	0,05–2,0	0,1–0,5	0,1–1,0	0,1–1,0
f [mm]	0,05–0,25	0,02–0,30	0,05–0,20	0,05–0,30	0,05–0,30
Страница в каталоге	A 64	A 64	A 70	A 64	A 64
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	EM	TS	TS-MW	TM	TM-M



Сплав	CBN	Керамика			
					
Геометрия	TM-MW	TS-0	TM-S	E	T01020
Форма пластины	C, D	R	C, R, S	R	C, R, S
P Сталь					
M Нержавеющая сталь					
K Чугун		●●	●●		
N Цветные металлы					
S Жаропрочные сплавы				●●	●●
H Материалы высокой твердости	●●		●		●
O Прочее					
a_p [mm]	0,1–1,0	0,1–5,0	0,1–5,0	0,1–3,6	0,1–4,5
f [mm]	0,05–0,50	0,05–0,40	0,05–0,50	0,10–0,32	0,10–0,42
Страница в каталоге	A 64	A 65	A 64		A 79
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	TM-MW	TS-0	TM-S	E	T01020

Пластины ISO – CBN/PCD/керамические

Сплав	Keramik			PCD	
Геометрия	T02020	SM	SM-MWS	T-FS	W-FS
Форма пластины	C, D, S, T, W	C, D, S, T, V, W	C	C, D, V	C, D, S, T, V
P Сталь					
M Нержавеющая сталь					
K Чугун	●●				
N Цветные металлы				●●	●●
S Жаропрочные сплавы				●	●
H Материалы высокой твёрдости		●●	●●		
O Прочее				●●	●●
a_p [mm]	0,1–6,0	0,1–1,0	0,1–1,0	0,05–4,0	0,05–4,0
f [mm]	0,10–0,80	0,05–0,30	0,05–0,35	0,03–0,38	0,03–0,38
Страница в каталоге	A 79	A 79	A 79	A 73	A 73
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	T02020	SM	SM-MWS	T-FS	W-FS

Сплав	PKD	
Геометрия	FS-M	FS-9
Форма пластины	C, D	C, S, T
P Сталь		
M Нержавеющая сталь		
K Чугун		
N Цветные металлы	●●	●●
S Жаропрочные сплавы	●	●
H Материалы высокой твёрдости		
O Прочее	●●	●●
a_p [mm]	0,1–2,0	0,05–15,3
f [mm]	0,08–0,20	0,03–0,38
Страница в каталоге	A 73	A 73
QR-код		
www.walter-tools.com/woc/	FS-M	FS-9

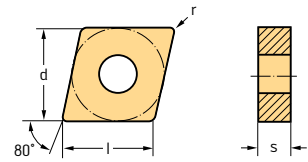
Пластины для системы профильной обработки – WL CBN

Вид обработки	Получистовая обработка	
		
Геометрия	TM	
Форма пластины	WL	
P Сталь		
M Нержавеющая сталь		
K Чугун		
N Цветные металлы		
S Жаропрочные сплавы		
H Материалы высокой твёрдости	●●	
O Прочее		
a_p [mm]	0,1–2,5	
f [mm]	0,02–0,50	
Страница в каталоге	A 83	
QR-код		
www.walter-tools.com/woc/	TM	

Токарные пластины Пластины без задних углов 80°

CNMG / CNGG / CNMA / CNMM

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	l mm	r mm	f mm	ap mm	P								M				K			N		S												
					HC				HE				HC				HC			HW		HC				HW								
					WKP01G	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WPP30G	WKP30S	WEP10C	WSM01	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WKP01G	WKK10S	WKK20S	WKP30S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WS10						
CNMG120404-FW5	12.9	0.4	0.10-0.40	0.3-3.0	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺									☺	☺							
	CNMG120408-FW5	12.9	0.8	0.15-0.60	0.4-3.0	☺	☺	☺							☺	☺	☺	☺									☺	☺						
CNMG120404-NFT	12.9	0.4	0.08-0.17	0.4-1.5											☺	☺											☺	☺						
	CNMG120408-NFT	12.9	0.8	0.10-0.20	0.5-2.0											☺	☺											☺	☺					
CNGG120404-NFT	12.9	0.4	0.06-0.15	0.3-1.5																									☺					
	CNGG120408-NFT	12.9	0.8	0.08-0.18	0.4-2.0																								☺					
CNMG120402-FM5	12.9	0.2	0.03-0.10	0.1-1.0											☺	☺												☺	☺					
	CNMG120404-FM5	12.9	0.4	0.05-0.15	0.2-1.5				☺						☺	☺	☺											☺	☺	☺				
	CNMG120408-FM5	12.9	0.8	0.07-0.20	0.4-1.5				☺						☺	☺	☺											☺	☺	☺				
	CNMG120412-FM5	12.9	1.2	0.10-0.25	0.5-2.0											☺	☺												☺					
CNMG090304-FP5	9.67	0.4	0.04-0.20	0.1-1.5			☺	☺																										
	CNMG090308-FP5	9.67	0.8	0.08-0.25	0.2-2.0			☺	☺																									
	CNMG120402-FP5	12.9	0.2	0.04-0.12	0.1-0.5							☺																						
	CNMG120404-FP5	12.9	0.4	0.04-0.20	0.1-1.5	☺		☺	☺			☺																						
	CNMG120408-FP5	12.9	0.8	0.08-0.25	0.2-2.0	☺		☺	☺			☺																						
	CNMG120412-FP5	12.9	1.2	0.10-0.25	0.5-2.5			☺	☺																									
CNMG120408-MW5	12.9	0.8	0.20-0.65	0.8-4.0		☺	☺	☺							☺	☺			☺	☺														
	CNMG120412-MW5	12.9	1.2	0.25-0.70	1.5-4.0		☺	☺	☺							☺	☺			☺	☺													
CNGG120402M-MN3	12.9	0.17	0.05-0.12	0.5-3.0																														
	CNGG120404M-MN3	12.9	0.37	0.08-0.30	0.8-4.0																													
	CNGG120408M-MN3	12.9	0.77	0.10-0.40	1.0-4.0																													
CNMG120404-MS3	12.9	0.4	0.12-0.25	0.6-3.0				☺						☺	☺	☺	☺										☺	☺	☺	☺	☺			
	CNMG120408-MS3	12.9	0.8	0.15-0.30	0.8-3.0			☺	☺					☺	☺	☺	☺										☺	☺	☺	☺	☺	☺		
	CNMG120412-MS3	12.9	1.2	0.15-0.40	1.0-3.5				☺					☺	☺	☺	☺										☺	☺	☺	☺	☺	☺		
	CNMG190612-MS3	19.34	1.2	0.18-0.50	1.2-5.0									☺		☺	☺										☺	☺	☺	☺	☺	☺		

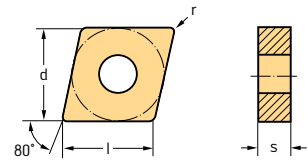
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
 Пример заказа инструмента из сплава WKP01G: CNMG120404-FW5 WKP01G

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

Токарные пластины Пластины без задних углов 80°

CNMG / CNGG / CNMA / CNMM

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	l mm	r mm	f mm	ap mm	P								M				K			N		S								
					HC				HE				HC				HC			HC	HW	HC		HW						
					WKP01G	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WPP30G	WKP30S	WEP10C	WSM01	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WKP01G	WKK10S	WKK20S	WKP30S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WS10		
CNMG120404-MU5	12.9	0.4	0.15-0.30	0.5-4.0		☺	☺	☺							☺	☺														
CNMG120408-MU5	12.9	0.8	0.15-0.40	0.6-5.0		☺	☺	☺	☺						☺	☺											☺			
CNMG120412-MU5	12.9	1.2	0.20-0.50	1.0-5.0		☺	☺	☺	☺						☺	☺											☺			
CNMG120416-MU5	12.9	1.6	0.25-0.55	1.2-5.0		☺	☺	☺	☺																					
CNMG160612-MU5	16.12	1.2	0.30-0.55	1.0-7.0		☺	☺	☺	☺						☺	☺											☺			
CNMG160616-MU5	16.12	1.6	0.35-0.55	1.2-7.0		☺	☺	☺	☺																					
CNMG090308-MK5	9.67	0.8	0.10-0.20	0.2-3.0																☺										
CNMG120404-MK5	12.9	0.4	0.16-0.25	0.6-5.0																☺	☺									
CNMG120408-MK5	12.9	0.8	0.25-0.50	0.8-5.0																☺	☺	☺								
CNMG120412-MK5	12.9	1.2	0.30-0.50	1.2-5.0																☺	☺	☺								
CNMG120416-MK5	12.9	1.6	0.35-0.50	1.5-5.0																☺	☺									
CNMG160608-MK5	16.12	0.8	0.25-0.50	0.8-7.0																☺	☺									
CNMG160612-MK5	16.12	1.2	0.30-0.60	1.2-7.0																☺	☺	☺								
CNMG160616-MK5	16.12	1.6	0.35-0.60	1.5-7.0																☺	☺									
CNMG190612-MK5	19.34	1.2	0.30-0.65	1.2-8.0																☺	☺									
CNMG190616-MK5	19.34	1.6	0.35-0.80	1.5-8.0																☺	☺									
CNMG120408-NRT	12.9	0.8	0.18-0.35	1.0-6.0																							☺		☺	
CNMG120412-NRT	12.9	1.2	0.20-0.40	1.2-6.0																									☺	
CNMG160612-NRT	16.12	1.2	0.28-0.55	1.5-7.5																									☺	
CNMG190616-NRT	19.34	1.6	0.35-0.70	2.0-9.0																									☺	☺
CNMG120408-NRS	12.9	0.8	0.16-0.35	1.0-4.0					☺				☺	☺	☺	☺	☺								☺	☺	☺	☺	☺	☺
CNMG120412-NRS	12.9	1.2	0.18-0.40	1.2-4.0					☺				☺	☺	☺	☺	☺								☺	☺	☺	☺	☺	☺
CNMG160612-NRS	16.12	1.2	0.21-0.45	1.2-6.5					☺				☺	☺	☺	☺	☺									☺	☺	☺	☺	☺
CNMG160616-NRS	16.12	1.6	0.23-0.50	1.5-6.5									☺	☺	☺	☺	☺									☺	☺			
CNMG190608-NRS	19.34	0.8	0.20-0.45	1.0-8.0									☺	☺	☺	☺	☺									☺	☺			
CNMG190612-NRS	19.34	1.2	0.23-0.50	1.2-8.5									☺	☺	☺	☺	☺									☺	☺			

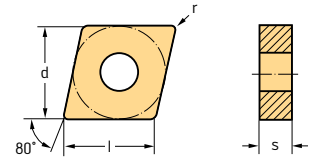
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
 Пример заказа инструмента из сплава WKP01G: CNMG120404-FW5 WKP01G

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

Токарные пластины Пластины без задних углов 80°

CNMG / CNGG / CNMA / CNMM

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	l mm	r mm	f mm	ap mm	P				M				K			N		S											
					HC	HE	HC	HE	HC	HC	HW	HC	HW	HC	HW														
					WKP01G	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WPP30G	WKP30S	WEP10C	WSM01	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WKP01G	WKK10S	WKK20S	WKP30S	WN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WS10	
CNMG120408-RM5	12,9	0,8	0,20-0,40	1,2-5,0		☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺								☺	☺	☺	☺	
CNMG120412-RM5	12,9	1,2	0,25-0,50	1,5-5,0		☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺								☺	☺	☺	☺	
CNMG120416-RM5	12,9	1,6	0,30-0,55	2,0-5,0											☺	☺	☺									☺	☺	☺	
CNMG160608-RM5	16,12	0,8	0,22-0,45	1,2-7,0										☺	☺	☺	☺								☺	☺	☺	☺	
CNMG160612-RM5	16,12	1,2	0,25-0,60	1,5-7,0				☺						☺	☺	☺	☺								☺	☺	☺	☺	
CNMG160616-RM5	16,12	1,6	0,30-0,65	2,0-7,0											☺	☺	☺									☺	☺	☺	
CNMG190612-RM5	19,34	1,2	0,25-0,60	1,5-8,0				☺						☺	☺	☺	☺								☺	☺	☺	☺	
CNMG190616-RM5	19,34	1,6	0,30-0,80	2,0-8,0											☺	☺	☺									☺	☺	☺	
CNMG120408-RP5	12,9	0,8	0,20-0,40	0,8-6,0		☺	☺	☺											☺										
CNMG120412-RP5	12,9	1,2	0,25-0,60	1,0-6,0		☺	☺	☺	☺										☺										
CNMG120416-RP5	12,9	1,6	0,35-0,70	1,6-6,0		☺	☺	☺	☺																				
CNMG160608-RP5	16,12	0,8	0,25-0,50	1,0-8,0			☺	☺	☺																				
CNMG160612-RP5	16,12	1,2	0,35-0,65	1,2-8,0		☺	☺	☺	☺																				
CNMG160616-RP5	16,12	1,6	0,40-0,70	1,6-8,0		☺	☺	☺	☺																				
CNMG160624-RP5	16,12	2,4	0,40-0,90	2,0-8,0			☺	☺																					
CNMG190608-RP5	19,34	0,8	0,25-0,50	1,0-10,0			☺	☺	☺																				
CNMG190612-RP5	19,34	1,2	0,30-0,70	1,2-10,0		☺	☺	☺	☺																				
CNMG190616-RP5	19,34	1,6	0,35-0,80	1,6-10,0		☺	☺	☺	☺																				
CNMG190624-RP5	19,34	2,4	0,45-1,00	2,0-10,0			☺	☺																					
CNMG250924-RP5	25,79	2,4	0,45-1,20	2,0-12,0			☺																						
CNMG120408-RP7	12,9	0,8	0,18-0,40	0,8-5,0			☺	☺		☺	☺																		
CNMG120412-RP7	12,9	1,2	0,25-0,50	1,2-5,0		☺	☺	☺	☺																				
CNMG120416-RP7	12,9	1,6	0,35-0,50	1,5-5,0			☺	☺	☺																				
CNMG160608-RP7	16,12	0,8	0,30-0,50	0,8-6,0			☺	☺	☺																				
CNMG160612-RP7	16,12	1,2	0,35-0,60	1,2-6,0		☺	☺	☺	☺	☺																			
CNMG160616-RP7	16,12	1,6	0,40-0,60	1,5-6,0		☺	☺	☺	☺	☺																			
CNMG190612-RP7	19,34	1,2	0,35-0,60	1,2-7,0			☺	☺	☺	☺																			
CNMG190616-RP7	19,34	1,6	0,35-0,75	1,5-7,0		☺	☺	☺	☺	☺																			
CNMG250924-RP7	25,79	2,4	0,45-1,00	3,0-9,0			☺			☺																			

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
 Пример заказа инструмента из сплава WKP01G: CNMG120404-FW5 WKP01G

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

WALTER SELECT

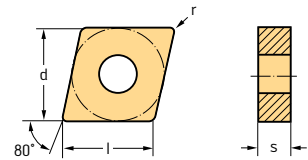
Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = ☺ → неблагоприятных = ☺ условий обработки

☺ ☺ ☺ / * = Новый инструмент

Токарные пластины Пластины без задних углов 80°

CNMG / CNGG / CNMA / CNMM

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P								M				K				N		S							
					HC				HE				HC				HC				HC	HW	HC				HC	HW		
					WKP01G	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WPP30G	WKP30S	WEP10C	WSM01	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WKP01G	WKK10S	WKK20S	WKP30S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WS10		
CNMA120404-RK5	12.9	0.4	0.16–0.25	0.6–5.0														☺	☺											
CNMA120408-RK5	12.9	0.8	0.25–0.50	0.8–5.0									☺						☺	☺										
CNMA120412-RK5	12.9	1.2	0.30–0.50	1.2–5.0															☺	☺										
CNMA120416-RK5	12.9	1.6	0.35–0.70	1.5–5.0															☺	☺										
CNMA160612-RK5	16.12	1.2	0.35–0.70	1.2–7.0															☺	☺										
CNMA160616-RK5	16.12	1.6	0.35–0.80	1.5–7.0															☺	☺										
CNMA190612-RK5	19.34	1.2	0.30–0.65	1.2–8.0																☺										
CNMA190616-RK5	19.34	1.6	0.35–0.80	1.5–8.0																☺										
CNMA190624-RK5	19.34	2.4	0.40–0.90	2.5–8.0																☺										
CNMA120408-RK7	12.9	0.8	0.25–0.50	0.8–5.0															☺	☺										
CNMA120412-RK7	12.9	1.2	0.30–0.50	1.2–5.0																☺	☺									
CNMA120416-RK7	12.9	1.6	0.35–0.70	1.5–5.0																☺	☺									
CNMA160612-RK7	16.12	1.2	0.35–0.70	1.2–7.0																☺	☺									
CNMA160616-RK7	16.12	1.6	0.35–0.80	1.5–7.0																☺	☺									
CNMA190616-RK7	19.34	1.6	0.35–0.80	1.5–8.0																☺	☺									
CNMM120408-HU3	12.9	0.8	0.30–0.50	0.8–7.0		☺	☺	☺	☺																					
CNMM120412-HU3	12.9	1.2	0.35–0.70	1.2–7.0		☺	☺	☺	☺																					
CNMM120416-HU3	12.9	1.6	0.40–0.80	1.6–7.0			☺	☺																						
CNMM160612-HU3	16.12	1.2	0.35–0.70	1.2–9.0		☺	☺	☺	☺																					
CNMM160616-HU3	16.12	1.6	0.40–0.90	1.6–9.0		☺	☺	☺	☺																					
CNMM160624-HU3	16.12	2.4	0.45–1.00	2.4–9.0			☺	☺																						
CNMM190612-HU3	19.34	1.2	0.35–0.70	1.2–10.0			☺	☺	☺																					
CNMM190616-HU3	19.34	1.6	0.40–0.90	1.6–10.0			☺	☺	☺																					
CNMM190624-HU3	19.34	2.4	0.45–1.10	2.4–10.0				☺	☺																					
CNMM250924-HU3	25.79	2.4	0.45–1.20	2.4–12.0				☺																						

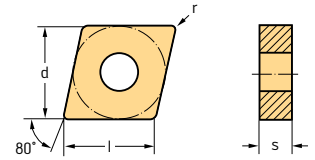
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
 Пример заказа инструмента из сплава WKP01G: CNMG120404-FW5 WKP01G

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

Токарные пластины Пластины без задних углов 80°

CNMG / CNGG / CNMA / CNMM

Tiger-tec® Gold



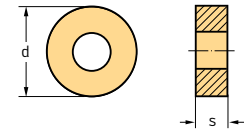
Пластины

Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P				M				K			N		S					
					WC	HC	HE	WSM01	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WKP01G	WKK10S	WKK20S	WKP30S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WS10	
CNMM120408-HU5	12,9	0,8	0,25-0,55	1,0-7,0		☺	☺	☺					☺	☺	☺							☺	☺
CNMM120412-HU5	12,9	1,2	0,30-0,70	1,5-7,0		☺	☺	☺					☺	☺	☺							☺	☺
CNMM160612-HU5	16,12	1,2	0,35-0,70	1,5-9,0		☺	☺	☺					☺	☺	☺							☺	☺
CNMM160616-HU5	16,12	1,6	0,40-0,80	2,0-9,0		☺	☺						☺	☺	☺							☺	☺
CNMM190612-HU5	19,34	1,2	0,35-0,70	1,5-10,0		☺	☺						☺	☺	☺							☺	☺
CNMM190616-HU5	19,34	1,6	0,40-0,90	2,0-10,0		☺	☺						☺	☺	☺							☺	☺
CNMM190624-HU5	19,34	2,4	0,45-1,00	2,0-10,0		☺	☺						☺	☺	☺								
CNMM120412-HU7	12,9	1,2	0,40-0,80	1,5-8,0		☺	☺																
CNMM160612-HU7	16,12	1,2	0,50-0,90	2,0-10,0		☺	☺	☺															
CNMM160616-HU7	16,12	1,6	0,50-1,10	2,0-10,0		☺	☺																
CNMM160624-HU7	16,12	2,4	0,50-1,30	2,0-10,0		☺	☺																
CNMM190612-HU7	19,34	1,2	0,50-0,90	2,0-13,0		☺	☺	☺															
CNMM190616-HU7	19,34	1,6	0,50-1,10	2,0-13,0		☺	☺	☺															
CNMM190624-HU7	19,34	2,4	0,60-1,60	3,0-13,0		☺	☺	☺															
CNMM250924-HU7	25,79	2,4	0,60-1,60	3,0-17,0			☺	☺															



Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
 Пример заказа инструмента из сплава WKP01G: CNMG120404-FW5 WKP01G

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

Токарные пластины Пластины без задних углов RNMG / RNMA Tiger-tec® Gold



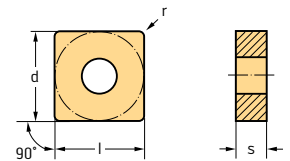
Пластины

Обозначение	d mm	f mm	a _p mm	P	K	S
				HC	HC	HW
				WPP20G	WKK20S	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	☺		





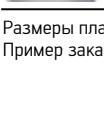


Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WPP20G: RNMG120400-RP5 WPP20G

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

Токарные пластины Пластины квадратные, без задних углов SNMG / SNMA / SNMM Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	r mm	f mm	a _p mm	P						M					K		S					
				HC						HC					HC		HC					
				WPP05G	WPP10G	WPP20G	WMPP20S	WPP30G	WKP30S	WSM01	WSM10S	WMPP20S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WS10	
 SNMG120404-FM5	0,4	0,05–0,15	0,2–1,5								☺											
 SNMG120408-FM5	0,8	0,07–0,20	0,4–1,5								☺	☺										
 SNMG120412-FM5	1,2	0,10–0,25	0,5–2,0				☺					☺										
 SNMG090308-FP5	0,8	0,06–0,20	0,2–1,5	☺	☺																	
 SNMG120404-FP5	0,4	0,04–0,22	0,1–1,8	☺	☺																	
 SNMG120408-FP5	0,8	0,08–0,25	0,2–2,0	☺	☺																	
 SNMG120412-FP5	1,2	0,10–0,25	0,5–2,5			☺																
SNMG090308-MP3	0,8	0,10–0,32	0,6–3,0	☺	☺																	
SNMG120404-MP3	0,4	0,08–0,25	0,3–2,5	☺	☺																	
SNMG120408-MP3	0,8	0,12–0,35	0,6–3,2	☺	☺			☺														
SNMG120412-MP3	1,2	0,16–0,40	0,8–3,5	☺	☺																	
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				☺				☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WSM10S: SNMG120404-FM5 WSM10S

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

WALTER SELECT

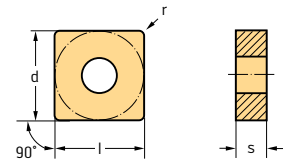
Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = ☺ → неблагоприятных = ☺ условий обработки

☺ ☺ ☺ / * = Новый инструмент

Токарные пластины Пластины квадратные, без задних углов

SNMG / SNMA / SNMM

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	r mm	f mm	a _p mm	P						M				K		S			
				HC						HC				HC		HC			
				WPP05G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WPP30G	WKP30S	WSM01	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WSM01	WSM10S	WSM20S
SNMG120408-RP5	0.8	0.20-0.55	0.8-6.0	☺	☺	☺	☺												
SNMG120412-RP5	1.2	0.25-0.65	1.0-6.0	☺	☺	☺	☺												
SNMG120416-RP5	1.6	0.35-0.75	1.6-6.0	☺	☺	☺	☺												
SNMG150612-RP5	1.2	0.25-0.70	1.2-8.0	☺	☺	☺	☺												
SNMG150616-RP5	1.6	0.35-0.80	1.6-8.0	☺	☺	☺	☺												
SNMG190612-RP5	1.2	0.30-0.70	1.2-10.0		☺	☺	☺												
SNMG190616-RP5	1.6	0.35-0.80	1.6-10.0		☺	☺	☺												
SNMG190624-RP5	2.4	0.44-1.20	2.0-10.0			☺	☺												
SNMG250924-RP5	2.4	0.55-1.20	2.5-12.0			☺	☺												
SNMG120408-RP7	0.8	0.25-0.45	0.8-5.0			☺	☺												
SNMG120412-RP7	1.2	0.30-0.50	1.2-5.0			☺	☺												
SNMG120416-RP7	1.6	0.35-0.60	1.5-5.0			☺	☺												
SNMG150612-RP7	1.2	0.35-0.60	1.2-6.0			☺	☺												
SNMG150616-RP7	1.6	0.40-0.70	1.5-6.0			☺	☺	☺											
SNMG190612-RP7	1.2	0.35-0.60	1.2-7.0			☺	☺	☺											
SNMG190616-RP7	1.6	0.40-0.70	1.5-7.0			☺	☺	☺											
SNMG190624-RP7	2.4	0.40-0.80	2.5-7.0			☺	☺	☺											
SNMG250924-RP7	2.4	0.55-1.00	3.0-10.0			☺	☺	☺											
SNMA090308-RK5	0.8	0.20-0.45	0.6-4.0										☺	☺					
SNMA120408-RK5	0.8	0.25-0.50	0.8-5.0										☺	☺					
SNMA120412-RK5	1.2	0.30-0.60	1.2-5.0										☺	☺					
SNMA120416-RK5	1.6	0.35-0.70	1.5-5.0										☺	☺					
SNMA150612-RK5	1.2	0.30-0.65	1.2-7.0										☺	☺					
SNMA150616-RK5	1.6	0.35-0.80	1.5-7.0										☺	☺					
SNMA190616-RK5	1.6	0.35-0.80	1.5-8.0										☺	☺					
SNMA190624-RK5	2.4	0.40-0.90	2.5-8.0										☺	☺					
SNMA120412-RK7	1.2	0.30-0.60	1.2-5.0										☺	☺					
SNMA120416-RK7	1.6	0.35-0.70	1.5-5.0										☺	☺					
SNMA150616-RK7	1.6	0.35-0.80	1.5-7.0										☺	☺					
SNMA190616-RK7	1.6	0.35-0.80	1.5-8.0										☺	☺					
SNMM120408-HU3	0.8	0.30-0.50	0.8-7.0			☺	☺	☺											
SNMM120412-HU3	1.2	0.35-0.70	1.2-7.0			☺	☺	☺											
SNMM120416-HU3	1.6	0.40-0.90	1.6-7.0			☺	☺	☺											
SNMM150612-HU3	1.2	0.35-0.75	1.2-9.0			☺	☺	☺											
SNMM150616-HU3	1.6	0.40-0.90	1.6-9.0			☺	☺	☺											
SNMM150624-HU3	2.4	0.45-1.10	2.0-9.0			☺	☺	☺											
SNMM190612-HU3	1.2	0.35-0.75	1.2-10.0			☺	☺	☺											
SNMM190616-HU3	1.6	0.40-1.00	1.6-10.0			☺	☺	☺											
SNMM190624-HU3	2.4	0.45-1.20	2.0-10.0			☺	☺	☺											
SNMM250724-HU3	2.4	0.55-1.20	2.5-12.0			☺	☺	☺											
SNMM250916-HU3	1.6	0.45-1.00	1.6-12.0			☺	☺	☺											
SNMM250924-HU3	2.4	0.55-1.20	2.5-12.0			☺	☺	☺											

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
 Пример заказа инструмента из сплава WSM10S: SNMG120404-FM5 WSM10S

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

WALTER SELECT

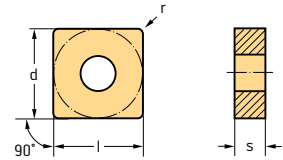
Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = ☺ → неблагоприятных = ☺ условий обработки

☺ ☺ ☺ / * = Новый инструмент

Пластины ISO без задних углов

A 31

Токарные пластины Пластины квадратные, без задних углов SNMG / SNMA / SNMM Tiger-tec® Gold



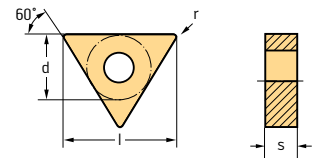
Пластины

Обозначение	r mm	f mm	a _p mm	P						M				K		S			
				HC						HC				HC		HC			
				WPP05G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WPP30G	WKP30S	WSM01	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WSM01	WSM10S	WSM20S
SNMM120412-HU5	1,2	0,30–0,70	1,5–7,0																
SNMM150612-HU5	1,2	0,35–0,70	1,5–9,0																
SNMM190612-HU5	1,2	0,35–0,80	1,5–10,0																
SNMM190616-HU5	1,6	0,40–1,00	2,0–10,0																
SNMM190624-HU5	2,4	0,45–1,10	2,0–10,0																
SNMM250924-HU5	2,4	0,50–1,20	2,5–12,0																
SNMM150616-HU7	1,6	0,45–1,00	2,0–12,0																
SNMM150624-HU7	2,4	0,50–1,40	2,5–12,0																
SNMM190612-HU7	1,2	0,50–1,00	2,0–13,0																
SNMM190616-HU7	1,6	0,50–1,10	2,5–13,0																
SNMM190624-HU7	2,4	0,60–1,60	3,0–13,0																
SNMM250716-HU7	1,6	0,50–1,10	2,5–17,0																
SNMM250724-HU7	2,4	0,60–1,60	3,0–17,0																
SNMM250924-HU7	2,4	0,60–1,60	3,0–17,0																

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WSM10S: SNMG120404-FM5 WSM10S

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

Токарные пластины Пластины без задних углов 60° TNMG / TNMA / TNMM Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	r mm	f mm	a _p mm	P						M				K		S			
				HC						HC				HC		HC			
				WKP01G	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WPP30G	WEP10C	WSM01	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WKP01G	WKK10S	WKK20S	WSM01
TNMG160404-FW5	0,4	0,10–0,40	0,3–3,0																
TNMG160408-FW5	0,8	0,15–0,50	0,4–3,0																
TNMG160404-FM5	0,4	0,05–0,15	0,2–1,0																
TNMG160408-FM5	0,8	0,07–0,20	0,4–1,5																
TNMG160412-FM5	1,2	0,10–0,25	0,5–2,0																

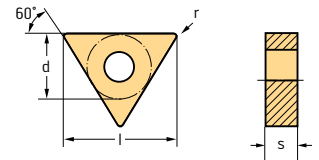
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WPP10G: TNMG160404-FW5 WPP10G

HC = твёрдый сплав с покрытием
HE = кермет с покрытием

Токарные пластины Пластины без задних углов 60°

TNMG / TNMA / TNMM

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	r mm	f mm	a _p mm	P						M				K			S			
				HC						HE				HC				HC		
				WKP01G	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WPP30G	WEP10C	WSM01	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WKP01G	WKK10S	WKK20S	WSM01	WSM10S
TNMG110304-FP5	0,4	0,04-0,15	0,1-1,2																	
TNMG110308-FP5	0,8	0,08-0,20	0,2-1,5																	
TNMG160404-FP5	0,4	0,04-0,20	0,1-1,5																	
TNMG160408-FP5	0,8	0,08-0,25	0,2-2,0																	
TNMG160412-FP5	1,2	0,10-0,25	0,5-2,5																	
TNMG160404-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																	
TNMG160408-MW5	0,8	0,15-0,55	0,8-4,0																	
TNMG160412-MW5	1,2	0,20-0,65	1,5-4,0																	
TNMG160404-NMS	0,4	0,09-0,22	0,6-2,5																	
TNMG160408-NMS	0,8	0,11-0,30	0,8-3,5																	
TNMG110304-MP3	0,4	0,06-0,18	0,3-2,0																	
TNMG110308-MP3	0,8	0,10-0,25	0,6-2,2																	
TNMG160304-MP3	0,4	0,08-0,22	0,3-2,2																	
TNMG160404-MP3	0,4	0,08-0,22	0,3-2,2																	
TNMG160408-MP3	0,8	0,12-0,32	0,6-3,0																	
TNMG160412-MP3	1,2	0,16-0,40	0,8-3,2																	
TNMG220408-MP3	0,8	0,12-0,32	0,6-3,2																	
TNMG220412-MP3	1,2	0,16-0,40	0,8-3,5																	
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																	
TNMG160308-MP5	0,8	0,18-0,35	0,6-4,0																	
TNMG160404-MP5	0,4	0,16-0,25	0,5-4,0																	
TNMG160408-MP5	0,8	0,18-0,35	0,6-4,0																	
TNMG160412-MP5	1,2	0,20-0,40	1,0-4,0																	
TNMG220404-MP5	0,4	0,16-0,25	0,7-4,0																	
TNMG220408-MP5	0,8	0,18-0,35	0,8-5,0																	
TNMG220412-MP5	1,2	0,20-0,40	1,0-5,0																	
TNMG220416-MP5	1,6	0,25-0,45	1,2-5,0																	
TNMG270608-MP5	0,8	0,25-0,45	0,8-7,0																	
TNMG270612-MP5	1,2	0,30-0,50	1,0-7,0																	
TNMG270616-MP5	1,6	0,35-0,55	1,2-7,0																	
TNMG160404-MU5	0,4	0,15-0,30	0,5-4,0																	
TNMG160408-MU5	0,8	0,18-0,35	0,6-4,0																	
TNMG160412-MU5	1,2	0,20-0,45	1,0-4,0																	

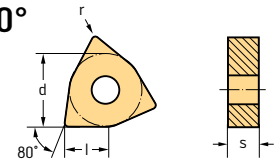
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
 Пример заказа инструмента из сплава WPP10G: TNMG160404-FW5 WPP10G

HC = твёрдый сплав с покрытием
 HE = кермет с покрытием

Токарные пластины Пластины треугольные без задних углов 80°

WNMG / WNGG / WNMA / WNMM

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P										M				K			N		S			
					HC						HE				HC				HC			HC		HC		HW	
					WKP01G	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WPP30G	WKP30S	WEP10C	WSM01	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WKP01G	WKK10S	WKK20S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WS10
	WNMG060408-RP5	6,52	0,8	0,20-0,40	0,8-4,0		☺	☺	☺	☺																	
	WNMG060412-RP5	6,52	1,2	0,25-0,50	1,0-4,0		☺	☺	☺	☺																	
	WNMG080408-RP5	8,69	0,8	0,20-0,40	0,8-6,0		☺	☺	☺	☺						☺											
	WNMG080412-RP5	8,69	1,2	0,25-0,60	1,0-6,0		☺	☺	☺	☺						☺											
	WNMG080416-RP5	8,69	1,6	0,35-0,70	1,6-6,0		☺	☺	☺	☺																	
	WNMG100612-RP5	10,86	1,2	0,35-0,65	1,2-8,0			☺	☺	☺	☺																
WNMG100616-RP5	10,86	1,6	0,35-0,70	1,6-8,0			☺	☺	☺	☺																	
	WNMG080408-RP7	8,69	0,8	0,18-0,40	0,8-5,0			☺	☺	☺	☺	☺															
	WNMG080412-RP7	8,69	1,2	0,25-0,50	1,2-5,0			☺	☺	☺	☺	☺															
	WNMG100608-RP7	10,86	0,8	0,30-0,50	0,8-6,0				☺	☺	☺	☺															
	WNMG100612-RP7	10,86	1,2	0,35-0,60	1,2-6,0				☺	☺	☺	☺															
	WNMG100616-RP7	10,86	1,6	0,40-0,60	1,5-6,0				☺	☺	☺	☺															
	WNMA060404-RK5	6,52	0,4	0,16-0,25	0,6-4,0											☺											
WNMA060408-RK5	6,52	0,8	0,20-0,40	0,8-4,0											☺	☺											
WNMA060412-RK5	6,52	1,2	0,22-0,50	1,2-4,0											☺	☺	☺										
WNMA080404-RK5	8,69	0,4	0,16-0,25	0,6-5,0											☺	☺	☺										
WNMA080408-RK5	8,69	0,8	0,20-0,45	1,2-5,0											☺	☺	☺										
WNMA080412-RK5	8,69	1,2	0,22-0,50	1,5-5,0											☺	☺	☺										
WNMA100612-RK5	10,86	1,2	0,25-0,60	1,5-6,0											☺	☺	☺										
WNMA100616-RK5	10,86	1,6	0,30-0,65	1,5-6,0											☺	☺	☺										
WNMA080408-RK7	8,69	0,8	0,20-0,45	1,2-5,0											☺	☺	☺										
WNMA080412-RK7	8,69	1,2	0,22-0,50	1,5-5,0											☺	☺	☺										
	WNMM080412-HU3	8,69	1,2	0,35-0,60	1,2-6,0				☺																		
	WNMM100612-HU3	10,86	1,2	0,35-0,70	1,2-8,0			☺	☺																		
	WNMM100616-HU3	10,86	1,6	0,40-0,90	1,6-8,0			☺	☺																		

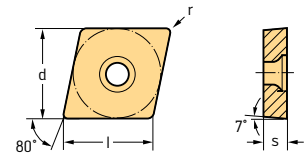
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
 Пример заказа инструмента из сплава WKP01G: WNMG060404-FW5 WKP01G

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

Токарные пластины Пластины с задними углами 80°

CCMT / CCGT / CCMW

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						M					K			N		S						
					HC						HC					HC			HC	HW	HC						
					WKP01G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WPP30G	WEP01C	WEP10C	WSM01	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WKP01G	WKK10S	WKK20S	WN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S		
CCMT060202-FM4	6.45	0.2	0.04-0.12	0.1-1.0				☉					☉									☉	☉	☉	☉		
CCMT060204-FM4	6.45	0.4	0.05-0.16	0.1-1.5				☉					☉									☉	☉	☉	☉		
CCMT060208-FM4	6.45	0.8	0.08-0.20	0.1-1.5				☉					☉									☉	☉	☉	☉		
CCMT09T302-FM4	9.67	0.2	0.04-0.12	0.1-1.0				☉					☉									☉	☉	☉	☉		
CCMT09T304-FM4	9.67	0.4	0.05-0.16	0.1-1.5				☉					☉									☉	☉	☉	☉		
CCMT09T308-FM4	9.67	0.8	0.08-0.20	0.1-1.5				☉					☉									☉	☉	☉	☉		
CCMT120404-FM4	12.9	0.4	0.05-0.16	0.1-1.5				☉					☉									☉	☉	☉	☉		
CCMT120408-FM4	12.9	0.8	0.08-0.20	0.1-1.5				☉					☉									☉	☉	☉	☉		
CCMT060202-FP4	6.45	0.2	0.04-0.12	0.1-1.0	☉	☉	☉											☉									
CCMT060204-FP4	6.45	0.4	0.05-0.16	0.1-1.5	☉	☉	☉											☉									
CCMT060208-FP4	6.45	0.8	0.08-0.20	0.1-1.5	☉	☉	☉											☉									
CCMT09T302-FP4	9.67	0.2	0.04-0.12	0.1-1.0	☉	☉	☉											☉									
CCMT09T304-FP4	9.67	0.4	0.05-0.16	0.1-1.5	☉	☉	☉											☉									
CCMT09T308-FP4	9.67	0.8	0.08-0.20	0.1-1.5	☉	☉	☉											☉									
CCMT120404-FP4	12.9	0.4	0.05-0.16	0.1-1.5	☉	☉	☉											☉									
CCMT120408-FP4	12.9	0.8	0.08-0.20	0.1-1.5	☉	☉	☉											☉									
CCMT060204-FM6	6.45	0.4	0.08-0.25	0.3-1.6																					☉	☉	
CCMT060208-FM6	6.45	0.8	0.12-0.30	0.5-1.6																						☉	☉
CCMT09T304-FM6	9.67	0.4	0.08-0.25	0.3-2.0																						☉	☉
CCMT09T308-FM6	9.67	0.8	0.12-0.32	0.5-2.0																						☉	☉
CCMT120408-FM6	12.9	0.8	0.12-0.32	0.5-2.5																						☉	☉
CCMT060204-FP6	6.45	0.4	0.06-0.18	0.3-2.0	☉	☉																					
CCMT060208-FP6	6.45	0.8	0.10-0.20	0.5-2.0	☉	☉																					
CCMT09T304-FP6	9.67	0.4	0.08-0.20	0.3-2.0	☉	☉																					
CCMT09T308-FP6	9.67	0.8	0.12-0.32	0.5-2.0	☉	☉																					
CCMT120404-FP6	12.9	0.4	0.10-0.25	0.3-2.5	☉	☉																					
CCMT120408-FP6	12.9	0.8	0.12-0.32	0.5-2.5	☉	☉																					
CCMT060204-FK6	6.45	0.4	0.06-0.18	0.3-2.0														☉	☉								
CCMT060208-FK6	6.45	0.8	0.10-0.20	0.5-2.0														☉	☉								
CCMT09T304-FK6	9.67	0.4	0.08-0.20	0.3-2.0														☉	☉								
CCMT09T308-FK6	9.67	0.8	0.10-0.25	0.5-2.0														☉	☉								
CCMT120404-FK6	12.9	0.4	0.10-0.25	0.3-2.5														☉	☉								
CCMT120408-FK6	12.9	0.8	0.12-0.32	0.5-2.5														☉	☉								
CCMT09T304-MW4	9.67	0.4	0.12-0.40	0.5-4.0	☉	☉												☉	☉							☉	
CCMT09T308-MW4	9.67	0.8	0.15-0.50	0.7-4.0	☉	☉												☉	☉							☉	
CCMT09T312-MW4	9.67	1.2	0.17-0.55	0.8-4.0	☉	☉												☉	☉							☉	
CCMT120404-MW4	12.9	0.4	0.12-0.40	0.5-4.5	☉	☉												☉	☉							☉	
CCMT120408-MW4	12.9	0.8	0.17-0.55	0.7-4.5	☉	☉												☉	☉							☉	
CCMT120412-MW4	12.9	1.2	0.17-0.55	0.8-4.5	☉	☉												☉	☉							☉	

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

Пример заказа инструмента из сплава WPP20G: CCMT060202-FW4 WPP20G

HC = твёрдый сплав с покрытием

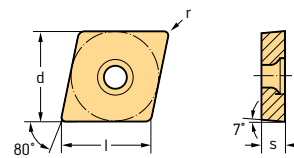
HE = кермет с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

Токарные пластины Пластины с задними углами 80°

CCMT / CCGT / CCMW

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						M					K			N		S		
					HC						HC					HC			HC		HC		
					WKP01G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WPP30G	WEP01C	WEP10C	WSM01	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WKP01G	WKK10S	WKK20S	WN10	WN10	WSM01	WSM10S
CCMT060204-MK4	6.45	0.4	0.08-0.20	0.4-2.0																			
CCMT060208-MK4	6.45	0.8	0.12-0.25	0.5-2.0																			
CCMT09T304-MK4	9.67	0.4	0.08-0.25	0.4-3.0																			
CCMT09T308-MK4	9.67	0.8	0.12-0.32	0.5-3.0																			
CCMT120404-MK4	12.9	0.4	0.12-0.25	0.4-3.5																			
CCMT120408-MK4	12.9	0.8	0.12-0.32	0.5-3.5																			
CCGT060204-MK4	6.45	0.4	0.08-0.20	0.4-2.0																			
CCGT060208-MK4	6.45	0.8	0.12-0.25	0.5-2.0																			
CCGT09T304-MK4	9.67	0.4	0.08-0.25	0.4-3.0																			
CCGT09T308-MK4	9.67	0.8	0.12-0.32	0.5-3.0																			
CCGT120408-MK4	12.9	0.8	0.12-0.32	0.5-3.5																			
CCMT060204-RM4	6.45	0.4	0.12-0.25	0.4-2.5																			
CCMT060208-RM4	6.45	0.8	0.16-0.30	0.6-2.5																			
CCMT09T304-RM4	9.67	0.4	0.12-0.25	0.4-3.0																			
CCMT09T308-RM4	9.67	0.8	0.16-0.35	0.6-4.0																			
CCMT120404-RM4	12.9	0.4	0.12-0.25	0.4-3.0																			
CCMT120408-RM4	12.9	0.8	0.16-0.40	0.6-5.0																			
CCMT120412-RM4	12.9	1.2	0.20-0.50	0.8-5.0																			
CCMT060204-RP4	6.45	0.4	0.12-0.25	0.4-2.5																			
CCMT060208-RP4	6.45	0.8	0.16-0.30	0.6-2.5																			
CCMT09T304-RP4	9.67	0.4	0.12-0.25	0.4-3.0																			
CCMT09T308-RP4	9.67	0.8	0.16-0.35	0.6-4.0																			
CCMT120404-RP4	12.9	0.4	0.12-0.30	0.4-4.0																			
CCMT120408-RP4	12.9	0.8	0.16-0.40	0.6-5.0																			
CCMT120412-RP4	12.9	1.2	0.20-0.50	0.8-5.0																			
CCMT060204-RK4	6.45	0.4	0.12-0.25	0.4-2.5																			
CCMT060208-RK4	6.45	0.8	0.16-0.30	0.6-2.5																			
CCMT09T304-RK4	9.67	0.4	0.12-0.25	0.4-3.0																			
CCMT09T308-RK4	9.67	0.8	0.16-0.35	0.6-4.0																			
CCMT120404-RK4	12.9	0.4	0.12-0.30	0.4-4.0																			
CCMT120408-RK4	12.9	0.8	0.16-0.40	0.6-5.0																			
CCMT120412-RK4	12.9	1.2	0.20-0.50	0.8-5.0																			
CCMW060202-RK6	6.45	0.2	0.08-0.12	0.2-2.5																			
CCMW060204-RK6	6.45	0.4	0.12-0.25	0.4-2.5																			
CCMW060208-RK6	6.45	0.8	0.16-0.30	0.5-2.5																			
CCMW09T304-RK6	9.67	0.4	0.12-0.25	0.4-3.0																			
CCMW09T308-RK6	9.67	0.8	0.16-0.35	0.5-4.0																			
CCMW120408-RK6	12.9	0.8	0.16-0.40	0.6-5.0																			
CCMW120412-RK6	12.9	1.2	0.20-0.50	0.8-5.0																			

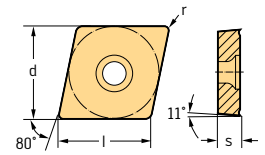
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
 Пример заказа инструмента из сплава WPP20G: CCMT060202-FW4 WPP20G

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

Токарные пластины Пластины с задними углами 80°

CPGT / CPMT / CPMW

Tiger-tec® Gold



Пластины

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

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

HC = твёрдый сплав с покрытием
 HE = кермет с покрытием

WALTER SELECT

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

☺ ☹ ☹☹ / * = Новый инструмент

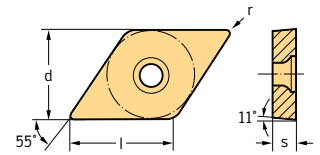
Пластины ISO с задними углами

A 43

Токарные пластины Пластины с задними углами 55°

DPMT / DPGT / DPMW

Tiger-tec® Gold



Пластины

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

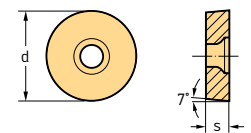
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WMP20S: DPMT070204-FM4 WMP20S

HC = твёрдый сплав с покрытием

Токарные пластины Пластины с задними углами

RCGT / RCMT / RCMX

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	d mm	f mm	a _p mm	P				M				K		N		S	
				HC	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WPP30G	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WN10	WSM10S
RCGT0602M0-MN2	6	0,10–0,55	0,6–2,5														
RCGT0803M0-MN2	8	0,12–0,60	0,7–3,0														
RCGT10T3M0-MN2	10	0,15–0,70	0,8–4,0														
RCGT120400-MN2	12,7	0,18–0,80	1,0–5,0														
RCGT1204M0-MN2	12	0,18–0,80	1,0–5,0														

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

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

WALTER SELECT

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

☺ ☹ ☹☹ / ★ = Новый инструмент

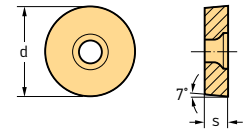
Пластины ISO с задними углами

A 47

Токарные пластины Пластины с задними углами

RCGT / RCMT / RCMX

Tiger-tec® Gold



Пластины

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

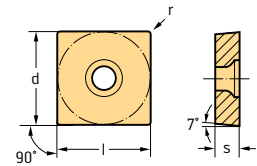
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WN10: RCGT0602M0-MN2 WN10

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

Токарные пластины Пластины квадратные, с задними углами

SCGT / SCMT / SCMW

Tiger-tec® Gold



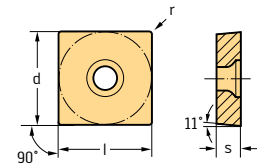
Пластины

Обозначение	l mm	r mm	f mm	ap mm	P					M				K			N		S		
					HC					HE				HC			HC	HW	HC		
					WKP01G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WPP30G	WEP10C	WSM01	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WKP01G	WKK10S	WKK20S	WN10	WN10	WSM01
SCGT09T304-MP4	9,53	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0																	
SCGT09T308-MP4	9,53	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0																	
SCGT120408-MP4	12,7	0,8	0,12-0,32	0,5-3,5																	
SCMT09T304-MK4	9,53	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0																	
SCMT09T308-MK4	9,53	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0																	
SCMT120408-MK4	12,7	0,8	0,12-0,32	0,5-3,5																	
SCGT09T308-MK4	9,53	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0																	
SCMT09T304-RM4	9,53	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0																	
SCMT09T308-RM4	9,53	0,8	0,16-0,35	0,6-4,0																	
SCMT120404-RM4	12,7	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0																	
SCMT120408-RM4	12,7	0,8	0,16-0,40	0,6-5,0																	
SCMT120412-RM4	12,7	1,2	0,20-0,50	0,8-5,0																	
SCMT09T304-RP4	9,53	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0																	
SCMT09T308-RP4	9,53	0,8	0,16-0,35	0,6-4,0																	
SCMT09T312-RP4	9,53	1,2	0,20-0,45	0,8-5,0																	
SCMT120404-RP4	12,7	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0																	
SCMT120408-RP4	12,7	0,8	0,16-0,40	0,6-5,0																	
SCMT120412-RP4	12,7	1,2	0,20-0,50	0,8-5,0																	
SCMT09T304-RK4	9,53	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0																	
SCMT09T308-RK4	9,53	0,8	0,16-0,35	0,6-4,0																	
SCMT120404-RK4	12,7	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0																	
SCMT120408-RK4	12,7	0,8	0,16-0,40	0,6-5,0																	
SCMT120412-RK4	12,7	1,2	0,20-0,50	0,8-5,0																	
SCMW09T304-RK6	9,53	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0																	
SCMW09T308-RK6	9,53	0,8	0,16-0,35	0,6-4,0																	
SCMW120404-RK6	12,7	0,4	0,12-0,25	0,4-4,0																	
SCMW120408-RK6	12,7	0,8	0,16-0,40	0,6-5,0																	
SCMW120412-RK6	12,7	1,2	0,20-0,50	0,8-5,0																	













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

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

Токарные пластины Пластины квадратные, с задними углами SPMT / SPGT / SPMW Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P	M	K	S
					HC	HC	HC	HC
					WPP20G	WSM01 WSM20S	WKK20S	WSM20S
 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	☺			
 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				☺
 SPMW09T308-RK6	9,53	0,8	0,16–0,35	0,6–4,0		☺	☺	☺
 SPMW120408-RK6	12,7	0,8	0,16–0,40	0,6–5,0			☺	☺

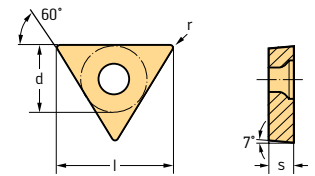
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WSM20S: SPMT09T304-MM4 WSM20S

HC = твёрдый сплав с покрытием

Токарные пластины Пластины с задними углами 60°

TCMT / TCGT / TCMW

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	l mm	r mm	f mm	ap mm	P						M				K			N		S					
					HC			HE			HC				HC			HC		HW		HC			
					WKP01G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WPP30G	WEP01C	WEP10C	WSM01	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WSM21	WSM30S	WKP01G	WKK10S	WKK20S	WN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S
TCMT06T102-FM4	6,87	0,2	0,02-0,10	0,1-1,0																					
TCMT06T104-FM4	6,87	0,4	0,04-0,17	0,1-1,0																					
TCMT090202-FM4	9,62	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0																					
TCMT090204-FM4	9,62	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5																					
TCMT090208-FM4	9,62	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5																					
TCMT110202-FM4	11	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0																					
TCMT110204-FM4	11	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5																					
TCMT110208-FM4	11	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5																					
TCMT16T302-FM4	16,5	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0																					
TCMT16T304-FM4	16,5	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5																					
TCMT16T308-FM4	16,5	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5																					
TCMT06T102-FP4	6,87	0,2	0,02-0,10	0,1-1,0																					
TCMT06T104-FP4	6,87	0,4	0,04-0,17	0,1-1,0																					
TCMT090202-FP4	9,62	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0																					
TCMT090204-FP4	9,62	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5																					
TCMT090208-FP4	9,62	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5																					
TCMT110202-FP4	11	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0																					
TCMT110204-FP4	11	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5																					
TCMT110208-FP4	11	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5																					
TCMT16T302-FP4	16,5	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0																					
TCMT16T304-FP4	16,5	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5																					
TCMT16T308-FP4	16,5	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5																					
TCMT110204-FM6	11	0,4	0,08-0,25	0,3-1,6																					
TCMT110208-FM6	11	0,8	0,12-0,30	0,5-1,6																					
TCMT16T304-FM6	16,5	0,4	0,08-0,25	0,3-2,0																					
TCMT16T308-FM6	16,5	0,8	0,12-0,32	0,5-2,5																					
TCMT110204-FP6	11	0,4	0,06-0,18	0,3-2,0																					
TCMT110208-FP6	11	0,8	0,10-0,20	0,5-2,0																					
TCMT16T304-FP6	16,5	0,4	0,08-0,20	0,3-2,0																					
TCMT16T308-FP6	16,5	0,8	0,10-0,25	0,5-2,0																					
TCMT110204-FK6	11	0,4	0,06-0,18	0,3-2,0																					
TCMT110208-FK6	11	0,8	0,10-0,20	0,5-2,0																					
TCMT16T304-FK6	16,5	0,4	0,08-0,20	0,3-2,0																					
TCMT16T308-FK6	16,5	0,8	0,10-0,25	0,5-2,0																					
TCMT16T304-MW4	16,5	0,4	0,12-0,40	0,5-4,0																					
TCMT16T308-MW4	16,5	0,8	0,15-0,50	0,5-4,0																					

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
 Пример заказа инструмента из сплава WPP20G: TCMT090202-FW4 WPP20G

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

WALTER SELECT

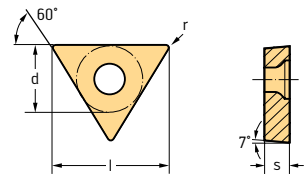
Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

☺ ☹ ☹☹ / * = Новый инструмент

Токарные пластины Пластины с задними углами 60°

TCMT / TCGT / TCMW

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						M					K			N		S							
					WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC		
TCGT110201-MN2	11	0,1	0,02-0,06	0,5-1,5															⊕									
TCGT110202-MN2	11	0,2	0,05-0,12	0,6-2,0															⊕	⊕								
TCGT110204-MN2	11	0,4	0,08-0,25	0,6-3,0															⊕	⊕	⊕							
TCGT16T302-MN2	16,5	0,2	0,05-0,12	0,5-2,0															⊕	⊕	⊕							
TCGT16T304-MN2	16,5	0,4	0,08-0,25	0,6-4,0															⊕	⊕	⊕							
TCGT16T308-MN2	16,5	0,8	0,10-0,35	0,8-4,0															⊕	⊕	⊕							
TCMT090204-MM4	9,62	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0								⊕		⊕												⊕	⊕	
TCMT090208-MM4	9,62	0,8	0,12-0,25	0,5-2,0								⊕		⊕												⊕	⊕	
TCMT110204-MM4	11	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0																							⊕	⊕
TCMT110208-MM4	11	0,8	0,12-0,30	0,5-2,0																							⊕	⊕
TCMT16T304-MM4	16,5	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0					⊕			⊕		⊕												⊕	⊕	
TCMT16T308-MM4	16,5	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0					⊕			⊕		⊕												⊕	⊕	
TCGT090204-MM4	9,62	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0								⊕		⊕													⊕	⊕
TCGT110204-MM4	11	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0															⊕	⊕							⊕	⊕
TCGT110208-MM4	11	0,8	0,12-0,30	0,5-2,0																⊕	⊕						⊕	⊕
TCGT16T308-MM4	16,5	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0																⊕	⊕						⊕	⊕
TCMT090204-MP4	9,62	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0																								
TCMT090208-MP4	9,62	0,8	0,12-0,25	0,5-2,0																								
TCMT110204-MP4	11	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0					⊕	⊕																		
TCMT110208-MP4	11	0,8	0,12-0,30	0,5-2,0					⊕	⊕																		
TCMT16T304-MP4	16,5	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0					⊕	⊕																		
TCMT16T308-MP4	16,5	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0					⊕	⊕																		
TCMT220408-MP4	22	0,8	0,12-0,32	0,5-3,5																								
TCGT090204-MP4	9,62	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0								⊕		⊕														
TCGT110204-MP4	11	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0								⊕		⊕														
TCGT110208-MP4	11	0,8	0,12-0,30	0,5-2,0																⊕	⊕							
TCMT110204-MP6	11	0,4	0,10-0,20	0,4-2,5					⊕	⊕																		
TCMT110304-MP6	11	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0					⊕	⊕																		
TCMT16T304-MP6	16,5	0,4	0,10-0,25	0,4-3,5					⊕	⊕																		
TCMT16T308-MP6	16,5	0,8	0,15-0,32	0,6-3,5					⊕	⊕																		
TCMT090204-MK4	9,62	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0																⊕	⊕							
TCMT090208-MK4	9,62	0,8	0,12-0,25	0,5-2,0																⊕	⊕							
TCMT110204-MK4	11	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0																⊕	⊕							
TCMT110208-MK4	11	0,8	0,12-0,30	0,5-2,0																⊕	⊕							
TCMT16T304-MK4	16,5	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0																⊕	⊕							
TCMT16T308-MK4	16,5	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0																⊕	⊕							
TCGT110204-MK4	11	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0																⊕	⊕							
TCGT16T308-MK4	16,5	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0																⊕	⊕							

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

Пример заказа инструмента из сплава WPP20G: TCMT090202-FW4 WPP20G

HC = твёрдый сплав с покрытием

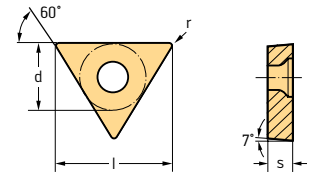
HE = кермет с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия





Токарные пластины Пластины с задними углами 60°

TCMT / TCGT / TCMW

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	l mm	r mm	f mm	ap mm	P				M					K			N		S									
					HC				HE					HC					HC			HW		HC				
					WKP01G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WPP30G	WEP01C	WEP10C	WSM01	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WSM21	WSM30S	WKP01G	WKK10S	WKK20S	WN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM21	WSM30S	
 TCMT090204-RM4	9,62	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0																								
TCMT090208-RM4	9,62	0,8	0,16–0,30	0,6–3,0																								
TCMT110204-RM4	11	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0																								
TCMT110208-RM4	11	0,8	0,16–0,30	0,6–3,0																								
TCMT16T304-RM4	16,5	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0																								
TCMT16T308-RM4	16,5	0,8	0,16–0,35	0,6–4,0																								
TCMT16T312-RM4	16,5	1,2	0,20–0,40	0,8–4,0																								
 TCMT090204-RP4	9,62	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0																								
TCMT090208-RP4	9,62	0,8	0,16–0,30	0,6–3,0																								
TCMT110204-RP4	11	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0																								
TCMT110208-RP4	11	0,8	0,16–0,30	0,6–3,0																								
TCMT16T304-RP4	16,5	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0																								
TCMT16T308-RP4	16,5	0,8	0,16–0,35	0,6–4,0																								
TCMT16T312-RP4	16,5	1,2	0,20–0,40	0,8–4,0																								
 TCMT090204-RK4	9,62	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0																								
TCMT090208-RK4	9,62	0,8	0,16–0,30	0,6–3,0																								
TCMT110204-RK4	11	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0																								
TCMT110208-RK4	11	0,8	0,16–0,30	0,6–3,0																								
TCMT16T304-RK4	16,5	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0																								
TCMT16T308-RK4	16,5	0,8	0,16–0,35	0,6–4,0																								
TCMT16T312-RK4	16,5	1,2	0,20–0,40	0,8–4,0																								
 TCMW110204-RK6	11	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0																								
TCMW110208-RK6	11	0,8	0,16–0,30	0,6–3,0																								
TCMW16T304-RK6	16,5	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0																								
TCMW16T308-RK6	16,5	0,8	0,16–0,35	0,6–4,0																								

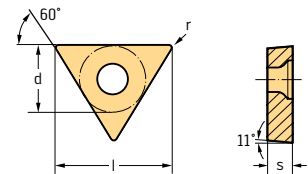
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
 Пример заказа инструмента из сплава WPP20G: TCMT090202-FW4 WPP20G

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

Токарные пластины Пластины с задними углами 60°

TPMT / TRGT / TPMW / TPMR / TPGN

Tiger-tec® Gold



Пластины

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

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

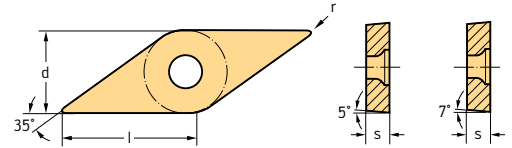
Пример заказа инструмента из сплава WMP20S: TPMT110204-FM4 WMP20S

HC = твёрдый сплав с покрытием

Токарные пластины Пластины с задними углами 35°

VBGT / VCGT / VCMT / VBMT / VCMW

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P							M				K			N		S						
					HC							HE				HC				HC			HW		HC		
					WKP01G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WPP30G	WER01C	WER10C	WSM01	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WKP01G	WKK10S	WKK20S	WNN10	WNI10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S		
VBGT110302-FL2	11.07	0.2	0.04-0.10	0.1-1.0			☺					☺															
VBGT110304-FL2	11.07	0.4	0.06-0.15	0.2-1.5			☺					☺															
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																			☺				
VCGT1103005M-FP2	11.07	0.03	0.01-0.04	0.1-1.0																			☺				
VCGT110301M-FP2	11.07	0.07	0.02-0.06	0.1-1.5																			☺				
VCGT110302M-FP2	11.07	0.17	0.05-0.12	0.2-2.0																			☺				
VCGT110304M-FP2	11.07	0.37	0.08-0.25	0.2-2.5																			☺				
VCGT160402M-FP2	16.61	0.17	0.05-0.12	0.2-2.0																			☺				
VCGT160404M-FP2	16.61	0.37	0.08-0.25	0.2-2.5																			☺				
VCGT160408M-FP2	16.61	0.77	0.10-0.30	0.3-3.0																			☺				
VCGT110302MR-FX4	11.07	0.17	0.02-0.10	0.1-1.5																			☺				
VCGT110304MR-FX4	11.07	0.37	0.05-0.15	0.1-2.0																			☺				
VCGT160404MR-FX4	16.61	0.37	0.05-0.15	0.1-2.0																			☺				
VCGT110302ML-FX4	11.07	0.17	0.02-0.10	0.1-1.5																			☺				
VCGT110304ML-FX4	11.07	0.37	0.05-0.15	0.1-2.0																			☺				
VCGT160404ML-FX4	16.61	0.37	0.05-0.15	0.1-2.0																			☺				
VCMT110302-FM4	11.07	0.2	0.04-0.12	0.1-1.0																			☺				
VCMT110304-FM4	11.07	0.4	0.05-0.16	0.1-1.5																			☺				
VCMT160402-FM4	16.61	0.2	0.04-0.12	0.1-1.0																			☺				
VCMT160404-FM4	16.61	0.4	0.05-0.16	0.1-1.5																			☺				
VCMT160408-FM4	16.61	0.8	0.08-0.20	0.1-1.5																			☺				
VCMT110302-FP4	11.07	0.2	0.04-0.12	0.1-1.0	☺	☺	☺																☺				
VCMT110304-FP4	11.07	0.4	0.05-0.16	0.1-1.5	☺	☺	☺																☺				
VCMT160402-FP4	16.61	0.2	0.04-0.12	0.1-1.0	☺	☺	☺																☺				
VCMT160404-FP4	16.61	0.4	0.05-0.16	0.1-1.5	☺	☺	☺																☺				
VCMT160408-FP4	16.61	0.8	0.08-0.20	0.1-1.5	☺	☺	☺																☺				
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	0.08-0.20	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																			☺				

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
 Пример заказа инструмента из сплава WPP20G: VBGT110302-FL2 WPP20G

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

WALTER SELECT

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

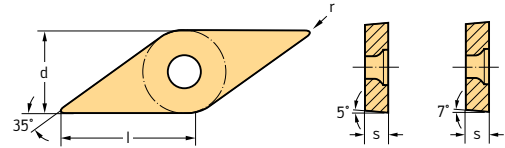
☺ ☹ ☹☹ / * = Новый инструмент

Пластины ISO с задними углами

Токарные пластины Пластины с задними углами 35°

VBGT / VCGT / VCMT / VBMT / VCMW

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P							M				K			N		S						
					HC				HE			HC				HC			HC HW		HC						
					WKP01G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WPP30G	WER01C	WER10C	WSM01	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WKP01G	WKK10S	WKK20S	WNN10	WNI10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S		
VBMT110304-FP6	11,07	0,4	0,06-0,18	0,3-2,0	☺	☺																					
VBMT110308-FP6	11,07	0,8	0,10-0,20	0,5-2,0	☺	☺																					
VBMT160404-FP6	16,61	0,4	0,08-0,20	0,3-2,0	☺	☺																					
VBMT160406-FP6	16,61	0,6	0,10-0,25	0,4-2,0	☺	☺																					
VBMT160408-FP6	16,61	0,8	0,10-0,25	0,5-2,0	☺	☺																					
VBMT160412-FP6	16,61	1,2	0,12-0,30	0,6-2,0	☺	☺																					
VBMT110304-FK6	11,07	0,4	0,06-0,18	0,3-2,0													☺										
VBMT160404-FK6	16,61	0,4	0,08-0,20	0,3-2,0													☺	☺									
VBMT160406-FK6	16,61	0,6	0,10-0,25	0,4-2,0													☺	☺									
VBMT160408-FK6	16,61	0,8	0,10-0,25	0,5-2,0													☺	☺									
VBMT160412-FK6	16,61	1,2	0,12-0,30	0,6-2,0													☺	☺									
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							☺									☺	☺	☺	☺				
VBMT110302-MM4	11,07	0,2	0,05-0,12	0,2-1,5								☺													☺		
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				☺				☺	☺	☺	☺									☺	☺	☺	☺
VBMT160402-MM4	16,61	0,2	0,05-0,12	0,2-2,0								☺													☺		
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				☺				☺	☺	☺	☺									☺	☺	☺	☺
VCMT160404-MM4	16,61	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0				☺				☺	☺	☺	☺									☺	☺	☺	☺
VCMT160408-MM4	16,61	0,8	0,12-0,30	0,5-2,0				☺				☺	☺	☺	☺									☺	☺	☺	☺
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-MP4	11,07	0,4	0,08-0,20	0,4-1,5		☺	☺																				
VBMT110308-MP4	11,07	0,8	0,12-0,25	0,5-1,5		☺	☺																				
VBMT160404-MP4	16,61	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0		☺	☺																				
VBMT160406-MP4	16,61	0,6	0,12-0,25	0,5-2,0		☺	☺																				
VBMT160408-MP4	16,61	0,8	0,12-0,30	0,5-2,0		☺	☺																				
VBMT160412-MP4	16,61	1,2	0,12-0,32	0,5-2,0		☺	☺																				
VCMT160404-MP4	16,61	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0		☺	☺				☺																
VCMT160408-MP4	16,61	0,8	0,12-0,30	0,5-2,0		☺	☺				☺																

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
 Пример заказа инструмента из сплава WPP20G: VBGT110302-FL2 WPP20G

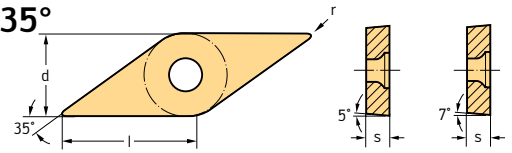
HC = твёрдый сплав с покрытием
 HE = кермет с покрытием
 HW = твёрдый сплав без покрытия

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












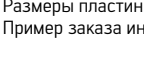












Токарные пластины Пластины с задними углами 35°

VBGT / VCGT / VCMT / VBMT / VCMW

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						M					K			N		S													
					HC			HE			HC					HC			HC	HW	HC													
					WKP01G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WPP30G	WEP01C	WEP10C	WSM01	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WKP01G	WKK10S	WKK20S	WNI10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S									
 VBMT160404-MP6	16,61	0,4	0,10-0,25	0,4-2,5	☺	☺																												
 VBMT160408-MP6	16,61	0,8	0,15-0,30	0,6-2,5	☺	☺																												
 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														☺	☺															
 VCMT110304-RM4	11,07	0,4	0,12-0,20	0,4-2,5				☺																		☺	☺	☺						
 VCMT110308-RM4	11,07	0,8	0,16-0,25	0,6-3,0				☺																		☺	☺	☺						
 VCMT160404-RM4	16,61	0,4	0,12-0,25	0,4-2,5				☺																		☺	☺	☺						
 VCMT160408-RM4	16,61	0,8	0,16-0,30	0,6-3,0				☺																		☺	☺	☺						
 VCMT160412-RM4	16,61	1,2	0,20-0,35	0,8-4,0				☺																		☺	☺	☺						
 VCMT110304-RP4	11,07	0,4	0,12-0,20	0,4-2,5		☺	☺	☺																										
 VCMT110308-RP4	11,07	0,8	0,16-0,25	0,6-3,0		☺	☺	☺																										
 VCMT160404-RP4	16,61	0,4	0,12-0,25	0,4-2,5		☺	☺	☺																										
 VCMT160406-RP4	16,61	0,6	0,15-0,25	0,6-3,0		☺	☺	☺																										
 VCMT160408-RP4	16,61	0,8	0,16-0,30	0,6-3,0		☺	☺	☺																										
 VCMT160412-RP4	16,61	1,2	0,20-0,35	0,8-3,0		☺	☺	☺																										
 VCMT110304-RK4	11,07	0,4	0,12-0,20	0,4-2,5																														
 VCMT110308-RK4	11,07	0,8	0,16-0,25	0,6-3,0																														
 VCMT160404-RK4	16,61	0,4	0,12-0,25	0,4-2,5																														
 VCMT160408-RK4	16,61	0,8	0,16-0,30	0,6-3,0																														
 VCMT160412-RK4	16,61	1,2	0,20-0,35	0,8-3,0																														
 VCMW160404-RK6	16,61	0,4	0,12-0,25	0,4-2,5																														
 VCMW160408-RK6	16,61	0,8	0,16-0,30	0,6-3,0																														
 VCMW160412-RK6	16,61	1,2	0,20-0,35	0,8-3,0																														

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
 Пример заказа инструмента из сплава WPP20G: VBGT110302-FL2 WPP20G

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

WALTER SELECT

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

☺ ☺ ☺ / ★ = Новый инструмент

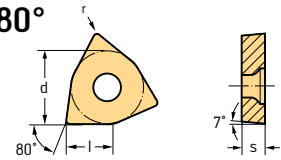
Пластины ISO с задними углами

A 59

Токарные пластины Пластины треугольные с задними углами 80°

WCGT / WCMT

Tiger-tec® Gold



Пластины

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

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

Пример заказа инструмента из сплава WNN10: WCGT020102-FN2 WNN10

HC = твёрдый сплав с покрытием

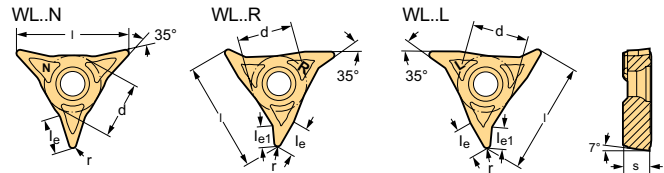
WALTER SELECT

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

Пластины для системы профильной обработки

WL...-VC...

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	r mm	l mm	l _e mm	l _{e1} mm	f mm	a _p mm	P				M				K		S	
							HC				HC				HC		HC	
							WKP01G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WSM01	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WKP01G	WSM01	WSM10S	WSM20S
WL17-VC0502N-FM4	0,2	17	4,6		0,04-0,15	0,1-1,2												
WL17-VC0504N-FM4	0,4	17	5		0,05-0,20	0,1-1,8												
WL17-VC0508N-FM4	0,8	17	5,7		0,08-0,25	0,2-1,8												
WL25-VC0702N-FM4	0,2	25	6		0,04-0,15	0,1-2,0												
WL25-VC0704N-FM4	0,4	25	6,3		0,05-0,20	0,1-2,0												
WL25-VC0708N-FM4	0,8	25	7,1		0,08-0,25	0,2-2,0												
WL17-VC0502R-FM4	0,2	17	4,3	2,5	0,04-0,15	0,1-1,2												
WL17-VC0504R-FM4	0,4	17	4,6	3,1	0,05-0,20	0,1-1,8												
WL17-VC0508R-FM4	0,8	17	5	3,6	0,08-0,25	0,2-1,8												
WL25-VC0702R-FM4	0,2	25	5,5	3,4	0,04-0,15	0,1-2,0												
WL25-VC0704R-FM4	0,4	25	6,2	3,9	0,05-0,20	0,1-2,0												
WL25-VC0708R-FM4	0,8	25	6,6	4,6	0,08-0,25	0,2-2,0												
WL17-VC0502L-FM4	0,2	17	4,3	2,5	0,04-0,15	0,1-1,2												
WL17-VC0504L-FM4	0,4	17	4,6	3,1	0,05-0,20	0,1-1,8												
WL17-VC0508L-FM4	0,8	17	5	3,6	0,08-0,25	0,2-1,8												
WL25-VC0702L-FM4	0,2	25	5,5	3,4	0,04-0,15	0,1-2,0												
WL25-VC0704L-FM4	0,4	25	6,2	3,9	0,05-0,20	0,1-2,0												
WL25-VC0708L-FM4	0,8	25	6,6	4,6	0,08-0,25	0,2-2,0												
WL17-VC0504N-FP4	0,4	17	5		0,05-0,20	0,1-1,8												
WL17-VC0508N-FP4	0,8	17	5,7		0,08-0,25	0,2-1,8												
WL25-VC0704N-FP4	0,4	25	6,3		0,05-0,20	0,1-2,0												
WL25-VC0708N-FP4	0,8	25	7,1		0,08-0,25	0,2-2,0												
WL25-VC0704R-FP4	0,4	25	6,2	3,9	0,05-0,20	0,1-2,0												
WL25-VC0708R-FP4	0,8	25	6,6	4,6	0,08-0,25	0,2-2,0												
WL25-VC0704L-FP4	0,4	25	6,2	3,9	0,05-0,20	0,1-2,0												
WL25-VC0708L-FP4	0,8	25	6,6	4,6	0,08-0,25	0,2-2,0												
WL17-VC0504N-MM4	0,4	17	5		0,08-0,25	0,4-2,0												
WL17-VC0508N-MM4	0,8	17	5,7		0,12-0,30	0,5-2,0												
WL25-VC0704N-MM4	0,4	25	6,3		0,08-0,25	0,4-2,5												
WL25-VC0708N-MM4	0,8	25	7,1		0,12-0,32	0,5-2,5												
WL25-VC0712N-MM4	1,2	25	7,4		0,12-0,35	0,5-2,5												
WL25-VC0716N-MM4	1,6	25	8,7		0,12-0,40	0,5-2,5												
WL25-VC0704R-MM4	0,4	25	6,2	3,9	0,08-0,25	0,4-2,5												
WL25-VC0708R-MM4	0,8	25	6,6	4,6	0,12-0,32	0,5-2,5												
WL25-VC0704L-MM4	0,4	25	6,2	3,9	0,08-0,25	0,4-2,5												
WL25-VC0708L-MM4	0,8	25	6,6	4,6	0,12-0,32	0,5-2,5												

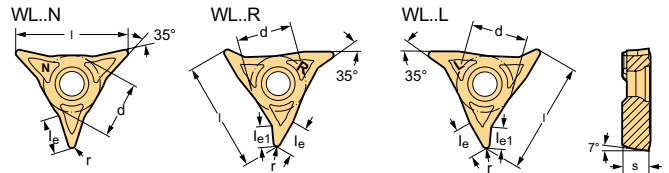
Пример заказа инструмента из сплава WSM10S: WL17-VC0502N-FM4 WSM10S

HC = твёрдый сплав с покрытием




Пластины для системы профильной обработки

WL...-VC...

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	r mm	l mm	le mm	le1 mm	f mm	ap mm	P				M			K		S	
							HC				HC			HC		HC	
							WKP01G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WSM01	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WKP01G	WSM01	WSM10S
 WL17-VC0504N-MP4 WL17-VC0508N-MP4 WL25-VC0704N-MP4 WL25-VC0708N-MP4 WL25-VC0712N-MP4 WL25-VC0716N-MP4	0,4	17	5		0,08-0,25	0,4-2,0											
	0,8	17	5,7		0,12-0,30	0,5-2,0											
	0,4	25	6,3		0,08-0,25	0,4-2,5											
	0,8	25	7,1		0,12-0,32	0,5-2,5											
	1,2	25	7,4		0,12-0,35	0,5-2,5											
 WL25-VC0704R-MP4 WL25-VC0708R-MP4	0,4	25	6,2	3,9	0,08-0,25	0,4-2,5											
	0,8	25	6,6	4,6	0,12-0,32	0,5-2,5											
 WL25-VC0704L-MP4 WL25-VC0708L-MP4	0,4	25	6,2	3,9	0,08-0,25	0,4-2,5											
	0,8	25	6,6	4,6	0,12-0,32	0,5-2,5											

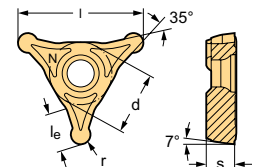
Пример заказа инструмента из сплава WSM10S: WL17-VC0502N-FM4 WSM10S

HC = твёрдый сплав с покрытием


Пластины для системы профильной обработки

WL...-RC...

Tiger-tec® Gold



Пластины

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

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

HC = твёрдый сплав с покрытием

WALTER SELECT

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

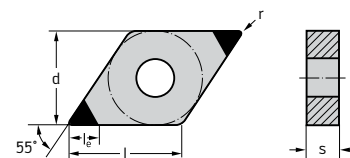
☺ ☹ ☹ / * = Новый инструмент

Пластины для системы профильной обработки – WL

A 63

Токарные пластины Пластины CBN без задних углов 55°

DNGA



Пластины

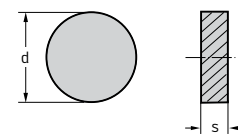
Обозначение	Кол-во режущих кромок	l _e mm	l mm	r mm	f mm	a _p mm	K		S		H								
							BH	BH	BC	BL	BH	WBK20	WBS10	WBH10C	WBH20C	WBH10	WBH20	WBH30	
DNGA150404TM-MW2	2	2,9	15,5	0,4	0,05-0,20	0,1-0,5													
	DNGA150408TM-MW2	2	2,8	15,5	0,8	0,05-0,25	0,1-1,0												
	DNGA150604TM-MW2	2	2,9	15,5	0,4	0,05-0,20	0,1-0,5												
	DNGA150612TM-MW2	2	2,8	15,5	1,2	0,05-0,30	0,1-1,0												
DNGA150404EM-2	2	2,9	15,5	0,4	0,05-0,20	0,1-0,5													
	DNGA150408EM-2	2	2,8	15,5	0,8	0,05-0,25	0,1-1,0												
DNGA150604TS-2	2	2,9	15,5	0,4	0,05-0,20	0,1-2,0													
	DNGA150608TS-2	2	2,8	15,5	0,8	0,05-0,25	0,1-2,0												
	DNGA150612TS-2	2	2,8	15,5	1,2	0,05-0,30	0,1-2,0												
DNGA150408TM-M2	2	2,8	15,5	0,8	0,05-0,25	0,1-1,0													
	DNGA150608TM-M2	2	2,8	15,5	0,8	0,05-0,25	0,1-1,0												
	DNGA150612TM-M2	2	2,8	15,5	1,2	0,05-0,30	0,1-1,0												
DNGA150404TM-2	2	2,9	15,5	0,4	0,05-0,20	0,1-0,5													
	DNGA150408TM-2	2	2,8	15,5	0,8	0,05-0,25	0,1-1,0												
	DNGA150604TM-2	2	2,9	15,5	0,4	0,05-0,20	0,1-0,5												
	DNGA150608TM-2	2	2,8	15,5	0,8	0,05-0,25	0,1-1,0												
	DNGA150612TM-2	2	2,8	15,5	1,2	0,05-0,30	0,1-1,0												
DNGA150608TM-4	4	2,8	15,5	0,8	0,05-0,25	0,1-1,0													

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
 Пример заказа инструмента из сплава WBH10C: DNGA150404TM-MW2 WBH10C

BH = сплав с высоким содержанием CBN
 BC = КНБ с покрытием
 BL = сплав с низким содержанием CBN

Токарные пластины CBN – Пластины без задних углов

RNGN



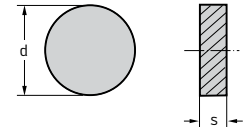
Пластины

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




Пример заказа инструмента из сплава WBK20: RNGN120400TS-0 WBK20

BH = сплав с высоким содержанием CBN

Токарные пластины CBN – Пластины без задних углов RNGN



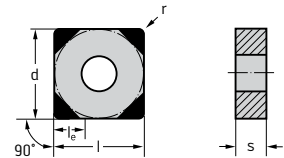
Пластины

Обозначение	d mm	f mm	a _p mm	К	
				ВН	WBK30
 RNGN120400TM-S	12,7	0,05–0,40	0,1–5,0	 WBK20	 WBK30







Пример заказа инструмента из сплава WBK20: RNGN120400TS-0 WBK20

ВН = сплав с высоким содержанием CBN

Токарные пластины Пластины CBN квадратные без задних углов SNGA



Пластины

Обозначение	Кол-во режущих кромок	l _e mm	r mm	f mm	a _p mm	К		
						ВН	BL	ВН
 SNGA120408TS-4 SNGA120412TS-4	4	2,8	0,8	0,05–0,30	0,1–2,0	 WBK20		
 SNGA120408TM-4 SNGA120412TM-4	4	2,8	0,8	0,05–0,30	0,1–1,0	 WBK20	 WBK30	 WBK30

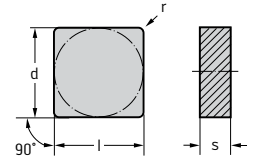
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

Пример заказа инструмента из сплава WBK20: SNGA120408TS-4 WBK20


ВН = сплав с высоким содержанием CBN

BL = сплав с низким содержанием CBN

Токарные пластины CBN – Пластины квадратные без задних углов SNGN



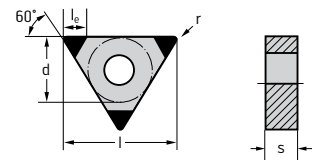
Пластины

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



Пример заказа инструмента из сплава WBK30: SNGN120408TM-S WBK30

ВН = сплав с высоким содержанием CBN

Токарные пластины Пластины CBN без задних углов 60° TNGA



Пластины

Обозначение	Кол-во режущих кромок	l _e mm	r mm	f mm	a _p mm	К				
						ВН	BC	H		ВН
						WBK20	WBH10C	WBH10	WBH20	WBH30
 TNGA160404TS-3 TNGA160408TS-3	3	3	0,4	0,05–0,20	0,1–2,0					
	3	2,8	0,8	0,05–0,25	0,1–2,0					
 TNGA160404TM-3 TNGA160408TM-3	3	3	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5					
	3	2,8	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0					

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

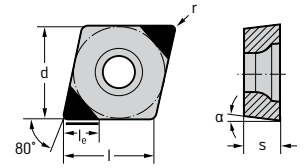
Пример заказа инструмента из сплава WBK20: TNGA160404TS-3 WBK20

ВН = сплав с высоким содержанием CBN





BC = КНБ с покрытием

BL = сплав с низким содержанием CBN

Токарные пластины Пластины из CBN с задними углами 80° CCGW



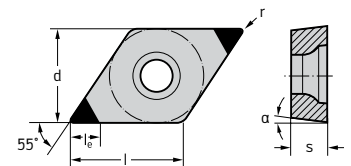
Пластины

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


Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
 Пример заказа инструмента из сплава WBH10C: CCGW09T304TS-MW2 WBH10C

BH = сплав с высоким содержанием CBN
 BC = КНБ с покрытием
 BL = сплав с низким содержанием CBN

Токарные пластины Пластины CBN с задними углами 55° DCGW



Пластины

Обозначение	Кол-во режущих кромок	l _e mm	l mm	r mm	α	f mm	a _p mm	K		S		H			
								WBK20	WBH10C	WBH20C	WBH10	WBH20	WBH30		
 DCGW070202EM-2 DCGW070204EM-2 DCGW11T304EM-2 DCGW11T308EM-2	2	3	7,75	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,3								
	2	2,9	7,75	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,3								
	2	2,9	11,63	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5								
	2	2,8	11,63	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5								

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

BH = сплав с высоким содержанием CBN
 BC = КНБ с покрытием
 BL = сплав с низким содержанием CBN

WALTER SELECT

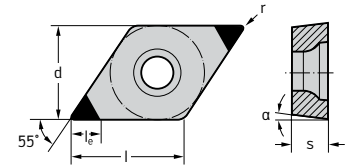
Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

☺ ☹ ☹☹ / ★ = Новый инструмент



Пластины ISO – CBN / PCD / керамика

A 69

Токарные пластины Пластины CBN с задними углами 55° DCGW



Пластины

Обозначение	Кол-во режущих кромок	l _e mm	l mm	r mm	α	f mm	a _p mm	K		S		H		
								BH	BH	BC	BC	BL	BL	BH
								WBK20	WBS10	WBH10C	WBH20C	WBH10	WBH20	WBH30
 DCGW070202TS-2	2	3	7,75	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,3					☺		
DCGW070204TS-2	2	2,9	7,75	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,3	☺						
DCGW070208TS-2	2	2,8	7,75	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5	☺						
DCGW11T302TS-2	2	3	11,63	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,5			☺	☺	☺		
DCGW11T304TS-2	2	2,9	11,63	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5	☺						
DCGW11T308TS-2	2	2,8	11,63	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5	☺						
 DCGW070202TM-2	2	3	7,75	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,3						☺	
DCGW070204TM-2	2	2,9	7,75	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,3				☺	☺	☺	
DCGW070208TM-2	2	2,8	7,75	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5				☺		☺	
DCGW11T302TM-2	2	3	11,63	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,5					☺	☺	☺
DCGW11T304TM-2	2	2,9	11,63	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5				☺	☺	☺	☺
DCGW11T308TM-2	2	2,8	11,63	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5				☺	☺	☺	☺

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

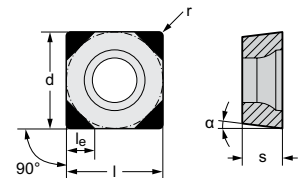
Пример заказа инструмента из сплава WBS10: DCGW070202EM-2 WBS10

BH = сплав с высоким содержанием CBN


BC = КНБ с покрытием

BL = сплав с низким содержанием CBN

Токарные пластины Пластины с CBN с задними углами SCGW



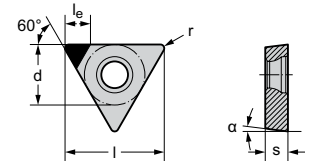
Пластины

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


Пример заказа инструмента из сплава WBK20: SCGW09T304TS-4 WBK20

BH = сплав с высоким содержанием CBN

Токарные пластины Пластины CBN с задними углами 60° TCGW



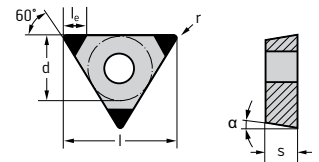
Пластины

Обозначение	Кол-во режущих кромок	le mm	l mm	r mm	α	f mm	ap mm	К		
								WBK20	WBH10	WBH20
 TCGW06T102TS-1 TCGW06T104TS-1	1	2,4	6,87	0,2	7°	0,02–0,12	0,1–0,3	☺	☺	☺
	1	2,2	6,87	0,4	7°	0,02–0,12	0,1–0,3	☺	☺	☺



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

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

Токарные пластины Пластины CBN с задними углами 60° TCGW



Пластины

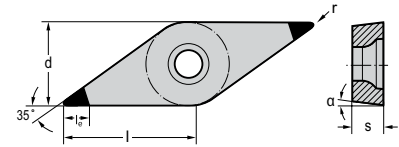
Обозначение	Кол-во режущих кромок	le mm	l mm	r mm	α	f mm	ap mm	К						
								WBK20	WBH10C	WBH20C	WBH10	WBH20	WBH30	
 TCGW110202TS-3 TCGW110204TS-3	3	2,8	11	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,3	☺						
	3	3,1	11	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,3	☺						
 TCGW110204TM-3 TCGW110208TM-3	3	3,1	11	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,3	☺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

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WBK20: TCGW110202TS-3 WBK20




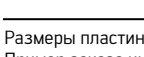
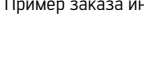

BH = сплав с высоким содержанием CBN
BC = КНБ с покрытием
BL = сплав с низким содержанием CBN

Токарные пластины Пластины CBN с задними углами 35°

VBGW



Пластины

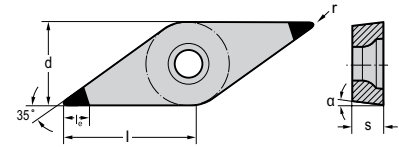
Обозначение	Кол-во режущих кромок	l _e mm	l mm	r mm	α	f mm	a _p mm	H			
								BC	BL	WBH20C	WBH30
 VBGW160404TS-2	2	3	16,61	0,4	5°	0,05–0,20	0,1–0,5	☺	☺		
 VBGW160408TS-2	2	3	16,61	0,8	5°	0,05–0,25	0,1–0,5	☺	☺		
 VBGW110304TM-2	2	3	11,07	0,4	5°	0,05–0,20	0,1–0,5	☺	☺		
 VBGW160402TM-2	2	3,4	16,61	0,2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

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
 Пример заказа инструмента из сплава WBH10: VBGW160404TS-2 WBH10






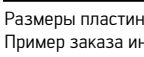



BC = КНБ с покрытием
 BL = сплав с низким содержанием CBN
 BH = сплав с высоким содержанием CBN

Токарные пластины Пластины CBN с задними углами 35°

VCGW



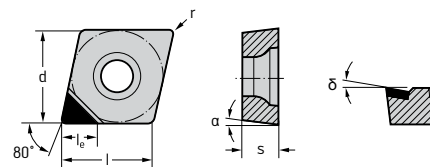
Пластины

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






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

BH = сплав с высоким содержанием CBN
 BC = КНБ с покрытием
 BL = сплав с низким содержанием CBN

Токарные пластины Пластины PCD с задними углами 80° CCGT / CCGW



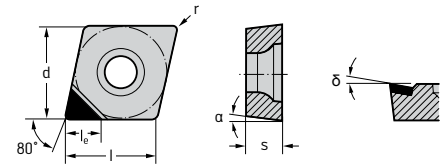
Пластины

Обозначение	Кол-во режущих кромок	l _e mm	l mm	r mm	α	f mm	a _p mm	N		
								DP	DP	
								WDN10	WDN10	
 Chipbreaker	1	3,5	6,45	0,4	7°	25°	0,08–0,20	0,1–2,0	☺	☺
	1	4	9,67	0,4	7°	25°	0,08–0,20	0,1–2,0	☺	☺
	1	3,5	6,45	0,2	7°	7°	0,03–0,12	0,1–3,0	☺	☺
	1	3,5	6,45	0,4	7°	7°	0,03–0,25	0,1–3,0	☺	☺
	1	3,5	6,45	0,8	7°	7°	0,03–0,38	0,1–3,0	☺	☺
	1	4	9,67	0,4	7°	10°	0,03–0,25	0,1–3,5	☺	☺
	1	4	9,67	0,8	7°	10°	0,03–0,38	0,1–3,5	☺	☺
	1	3,6	6,45	0,2	7°	0°	0,03–0,12	0,1–3,0	☺	☺
	1	3,5	6,45	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–3,0	☺	☺
	1	3,5	6,45	0,8	7°	0°	0,03–0,38	0,1–3,0	☺	☺
	1	4,1	9,67	0,2	7°	0°	0,03–0,12	0,1–3,5	☺	☺
	1	4,1	9,67	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–3,5	☺	☺
	1	4	9,67	0,8	7°	0°	0,03–0,38	0,1–3,5	☺	☺
	1	4,1	12,9	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–3,5	☺	☺
	1	4	12,9	0,8	7°	0°	0,03–0,38	0,1–3,5	☺	☺
	1	6,4	6,45	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–6,4	☺	☺
	1	9,7	9,67	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–9,7	☺	☺
	1	9,7	9,67	0,8	7°	0°	0,03–0,38	0,1–9,7	☺	☺
	1	6,4	6,45	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–6,4	☺	☺
	1	9,7	9,67	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–9,7	☺	☺
	1	9,7	9,67	0,8	7°	0°	0,03–0,38	0,1–9,7	☺	☺


Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WDN10: CCGT060204FS-M1 WDN10

DP = поликристаллический алмаз

Токарные пластины Пластины с PCD с задними углами 80° CPGW



Пластины

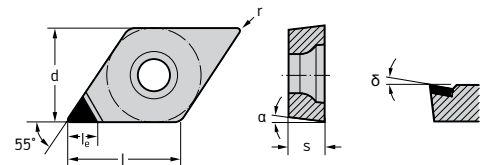
Обозначение	Кол-во режущих кромок	l _e mm	l mm	r mm	α	β	f mm	a _p mm	N		O	
									WDN10	WDN10	DP	DP
 CPGW050204FS-1	1	3	5,64	0,4	11°	0°	0,03–0,25	0,1–2,5	☺	☺	☹	☹
CPGW060204FS-1	1	3,5	6,45	0,4	11°	0°	0,03–0,25	0,1–3,0	☺	☺	☹	☹
CPGW09T304FS-1	1	4	9,67	0,4	11°	0°	0,03–0,25	0,1–3,5	☺	☺	☹	☹
CPGW09T308FS-1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

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



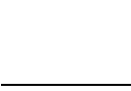

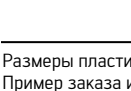


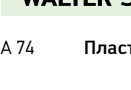

DP = поликристаллический алмаз

Пример заказа инструмента из сплава WDN10: CPGW050204FS-1 WDN10

Токарные пластины Пластины PCD с задними углами 55° DCGT / DCGW



Пластины

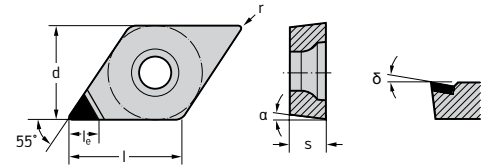
Обозначение	Кол-во режущих кромок	l _e mm	l mm	r mm	α	β	f mm	a _p mm	N		O	
									WDN10	WDN10	DP	DP
 DCGT070204FS-M1	1	3,5	7,75	0,4	7°	25°	0,08–0,20	0,1–2,0	☺	☺	☹	☹
 DCGT11T304FS-M1	1	4	11,63	0,4	7°	25°	0,08–0,20	0,1–2,0	☺	☺	☹	☹
 DCGW070202FS-1	1	3,7	7,75	0,2	7°	7°	0,03–0,12	0,1–3,0	☺	☺	☹	☹
 DCGW070204FS-1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

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


DP = поликристаллический алмаз

Пример заказа инструмента из сплава WDN10: DCGT070204FS-M1 WDN10

Токарные пластины Пластины с PCD с задними углами 55° DPGW



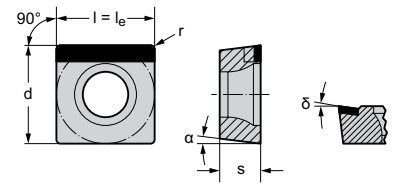
Пластины

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


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

DP = поликристаллический алмаз

Токарные пластины Пластины с PCD с задними углами SCGW



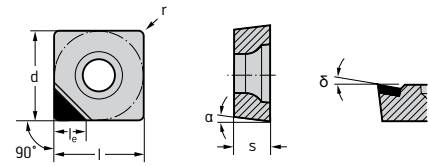
Пластины

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


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

DP = поликристаллический алмаз

Токарные пластины Пластины с PCD с задними углами SPGW



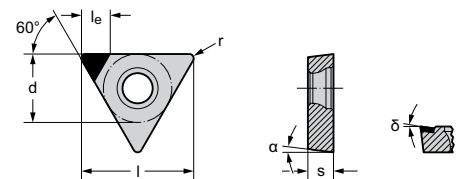
Пластины

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



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

DP = поликристаллический алмаз

Токарные пластины Пластины с PKD с задними углами 60°TCGW



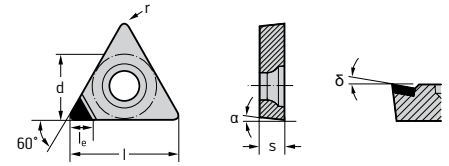
Пластины

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

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

DP = поликристаллический алмаз

Токарные пластины Пластины с PCD с задними углами 60° TPGW



Пластины

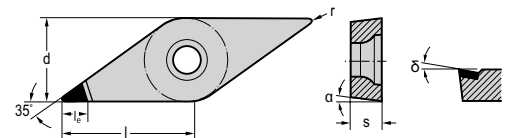
Обозначение	Кол-во режущих кромок	l _e mm	l mm	r mm	α	f mm	a _p mm	N			
								DP	DP		
								WDN10	WDN10		
	TPGW110204FS-1	1	4,2	11	0,4	11°	0°	0,03–0,25	0,1–3,5	☺	☺
	TPGW16T304FS-1	1	4,2	16,5	0,4	11°	0°	0,03–0,25	0,1–3,5	☺	☺
	TPGW16T308FS-1	1	4	16,5	0,8	11°	0°	0,03–0,38	0,1–3,5	☺	☺

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

Пример заказа инструмента из сплава WDN10: TPGW110204FS-1 WDN10

DP = поликристаллический алмаз

Токарные пластины Пластины PCD с задними углами 35° VCGT / VCGW



Пластины

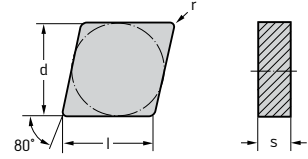
Обозначение	Кол-во режущих кромок	l _e mm	l mm	r mm	α	f mm	a _p mm	N			
								DP	DP		
								WDN10	WDN10		
	VCGT110302FS-1	1	4,1	11,07	0,2	7°	10°	0,03–0,12	0,1–3,0	☺	☺
	VCGT110304FS-1	1	3,7	11,07	0,4	7°	10°	0,03–0,25	0,1–3,0	☺	☺
	VCGT160404FS-1	1	4,5	16,61	0,4	7°	10°	0,03–0,25	0,1–4,0	☺	☺
	VCGT160408FS-1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

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

Пример заказа инструмента из сплава WDN10: VCGT110302FS-1 WDN10

DP = поликристаллический алмаз

Токарные пластины Керамические пластины без задних углов 80° CNGN / CNGA



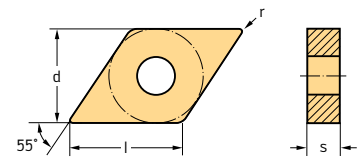
Пластины

Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	K		S		H
					CN	CS	CR	CC	
					WCK10	WS10	WS30	WWS20	WCH10C
	CNGN120408T01020	12,9	0,8	0,10-0,22	0,1-3,6				
	CNGN120412T01020	12,9	1,2	0,10-0,32	0,1-3,6				
	CNGN120708T01020	12,9	0,8	0,10-0,22	0,1-3,6				
	CNGN120712T01020	12,9	1,2	0,10-0,32	0,1-3,6				
	CNGN120716T01020	12,9	1,6	0,10-0,42	0,1-3,6				
	CNGN120712T02020	12,9	1,2	0,10-0,60	0,1-6,0				
	CNGA120404SM-MWS	12,9	0,4	0,05-0,25	0,1-0,5				
	CNGA120408SM-MWS	12,9	0,8	0,05-0,30	0,1-1,0				
	CNGA120412SM-MWS	12,9	1,2	0,05-0,35	0,1-1,0				
	CNGA120404SM-S	12,9	0,4	0,05-0,20	0,1-0,5				
	CNGA120408SM-S	12,9	0,8	0,05-0,25	0,1-1,0				
	CNGA120412SM-S	12,9	1,2	0,05-0,30	0,1-1,0				
	CNGA120408T02020	12,9	0,8	0,10-0,40	0,1-6,0				
	CNGA120412T02020	12,9	1,2	0,10-0,60	0,1-6,0				
	CNGA120416T02020	12,9	1,6	0,10-0,60	0,1-6,0				

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WWS20: CNGN120408T01020 WWS20

CN = керамика Si₃N₄
CS = керамика без покрытия SiAlON
CR = армированная керамика
CC = керамика с покрытием

Токарные пластины Керамические пластины без задних углов 55° DNGA



Пластины

Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	K		H
					CN	CC	
					WCK10	WCH10C	
	DNGA150404SM-S	15,5	0,4	0,05-0,20	0,1-0,5		
	DNGA150408SM-S	15,5	0,8	0,05-0,25	0,1-1,0		
	DNGA150604SM-S	15,5	0,4	0,05-0,20	0,1-0,5		
	DNGA150608SM-S	15,5	0,8	0,05-0,25	0,1-1,0		

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WCH10C: DNGA150404SM-S WCH10C

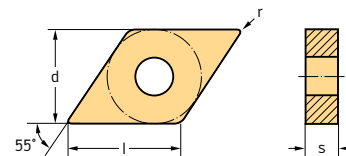
CN = керамика Si₃N₄
CC = керамика с покрытием

WALTER SELECT


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

Токарные пластины Керамические пластины без задних углов 55°

DNGA



Пластины

Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	К		H	
					WCK10	WCH10C	CN	CC
 DNGA150608T02020 DNGA150612T02020	15,5	0,8	0,10–0,40	0,1–5,0	☺	☹		
	15,5	1,2	0,10–0,60	0,1–5,0	☹	☺		

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

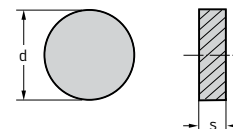
Пример заказа инструмента из сплава WCH10C: DNGA150404SM-S WCH10C

CN = керамика Si₃N₄


CC = керамика с покрытием

Токарные пластины Керамические пластины без задних углов

RNGN



Пластины

Обозначение	d mm	f mm	a _p mm	S		
				WIS10	WIS30	WWS20
 RNGN120700E RNGN120700T01020 RNGN150700T01020	12,7	0,10–0,32	0,1–3,6	☺	☹	☹
	12,7	0,20–0,32	0,2–3,6	☺	☹	☹
	15,875	0,10–0,40	0,2–4,5			☹

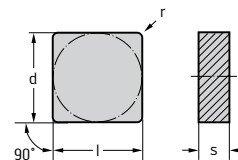
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

Пример заказа инструмента из сплава WIS10: RNGN120700E WIS10





CS = керамика без покрытия SiAlON

CR = армированная керамика

Токарные пластины Пластины керамические квадратные без задних углов SNGN / SNGA



Пластины

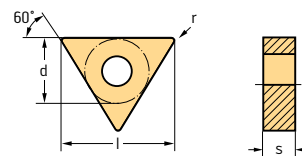
Обозначение	r mm	f mm	a _p mm	Керамика			
				WCK10	WIS10	WWS20	WCH10C
				WCK10	WIS10	WWS20	WCH10C
 SNGN120708T01020 SNGN120712T01020	0,8	0,10-0,22	0,1-3,6				
	1,2	0,10-0,32	0,1-3,6				
 SNGN120412T02020 SNGN120416T02020 SNGN120712T02020 SNGN120716T02020	1,2	0,10-0,60	0,1-5,0				
	1,6	0,10-0,60	0,1-5,0				
	1,2	0,10-0,60	0,1-5,0				
	1,6	0,10-0,60	0,1-5,0				
 SNGA120408SM-S SNGA120412SM-S	0,8	0,05-0,30	0,1-1,0				
	1,2	0,05-0,30	0,1-1,0				
 SNGA120408T02020 SNGA120412T02020 SNGA120416T02020	0,8	0,10-0,40	0,1-5,0				
	1,2	0,10-0,60	0,1-5,0				
	1,6	0,10-0,80	0,1-5,0				

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WWS20: SNGN120708T01020 WWS20



CN = керамика Si₃N₄
CS = керамика без покрытия SiAlON
CR = армированная керамика
CC = керамика с покрытием

Токарные пластины Пластины керамические без задних углов 60°

TNGA



Пластины

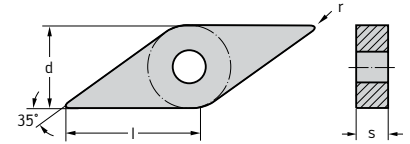
Обозначение	r mm	f mm	a _p mm	Керамика	
				WCK10	WCH10C
				WCK10	WCH10C
 TNGA160404SM-S TNGA160408SM-S	0,4	0,05-0,20	0,1-0,5		
	0,8	0,05-0,25	0,1-1,0		
 TNGA160408T02020 TNGA160412T02020	0,8	0,10-0,40	0,1-5,0		
	1,2	0,10-0,60	0,1-5,0		

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WCH10C: TNGA160404SM-S WCH10C






CN = керамика Si₃N₄
CC = керамика с покрытием

Токарные пластины керамические Пластины без задних углов 35°

VNGA



Пластины

Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	H	
					CC	WCH10C
 VNGA160404SM-S	16,61	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5		
VNGA160408SM-S	16,61	0,8	0,05–0,23	0,1–0,5		

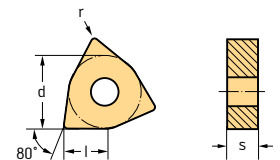
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

Пример заказа инструмента из сплава WCH10C: VNGA160404SM-S WCH10C











CC = керамика с покрытием

Токарные пластины Пластины керамические без задних углов 80°

WNGA



Пластины

Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	H	
					CN	CC
 WNGA080404SM-S	8,69	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5		
WNGA080408SM-S	8,69	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0		
 WNGA080408T02020	8,69	0,8	0,10–0,40	0,1–5,0		
WNGA080412T02020	8,69	1,2	0,10–0,60	0,1–5,0		

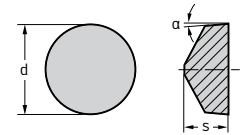
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

Пример заказа инструмента из сплава WCH10C: WNGA080404SM-S WCH10C



CN = керамика Si₃N₄

CC = керамика с покрытием

Токарные пластины Пластины керамические с задними углами RCGX



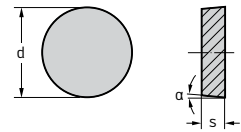
Пластины

Обозначение	d mm	α	f mm	a_p mm	S		
					WIS10	CS	CR
 RCGX060600E RCGX090700E RCGX120700E	6,35	7°	0,10–0,15	0,1–1,8	☺	☹	☹
	9,525	7°	0,10–0,25	0,1–2,4	☺	☹	☹
	12,7	7°	0,10–0,32	0,1–3,6	☺	☹	☹
 RCGX060600T01020 RCGX090700T01020 RCGX120700T01020	6,35	7°	0,10–0,20	0,2–1,8	☺	☹	☹
	9,525	7°	0,10–0,25	0,2–2,4	☺	☹	☹
	12,7	7°	0,10–0,32	0,2–3,6	☺	☹	☹



Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WIS30: RCGX060600E WIS30

CS = керамика без покрытия SiAlON
CR = армированная керамика

Токарные пластины Пластины керамические с задними углами RPGN



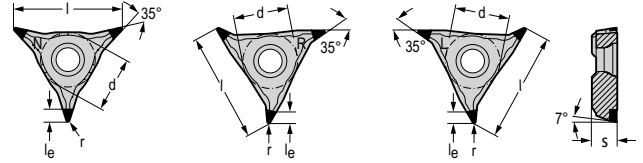
Пластины

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




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

CS = керамика без покрытия SiAlON

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



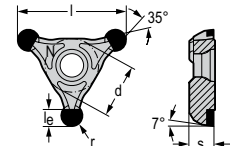
Пластины

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


Пример заказа инструмента из сплава WBH20C: WL25-VC0704NTM-3 WBH20C

BC = КНБ с покрытием

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



Пластины

Обозначение	Кол-во режущих кромок	r mm	l mm	le mm	f mm	ap mm	Н	
							BC	WBH20C
 WL25-RC0420NTM-3 WL25-RC0525NTM-3	3	2	25	3,2	0,02-0,50	0,1-2,0	⊕	⊕
	3	2,5	25	5	0,02-0,50	0,1-2,5	⊕	⊕

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

BC = КНБ с покрытием

WALTER SELECT

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

☺ ☹ ☹ / * = Новый инструмент

Пластины ISO – CBN / PCD / керамика

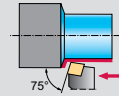
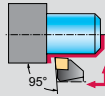
A 83

Хвостовик прямоугольного сечения – пластины без задних углов

Тип



Вид обработки



Обозначение	DCLN	DCLN...-P	PCLN	DCBN
Угол в плане	95°	95°	95°	75°
Система зажима	Прихват	Прихват	Рычаг	Прихват
Подвод СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	16–32	20–32	16–50	25–32
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,625–1,500	0,750–1,000		
Размер пластины l [mm]	9–19	12–16	9–25	12–19
Страница в каталоге	A 105	A 105	A 110	A 112

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

DCLN

DCLN-P

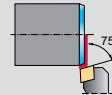
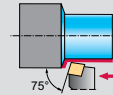
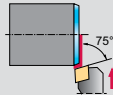
PCLN

DCBN

Тип



Вид обработки



Обозначение	DCKN	DCRN	PCBN	PCKN
Угол в плане	75°	75°	75°	75°
Система зажима	Прихват	Прихват	Рычаг	Рычаг
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	25–32		25–32	25
Сеч. хвостовика h [Inch]	1,000–1,250	1,000–1,250		
Размер пластины l [mm]	12–16	12–19	12–19	12
Страница в каталоге	A 115	A 113	A 114	A 117

QR-код


www.walter-tools.com/woc/



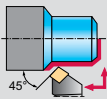
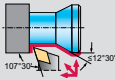
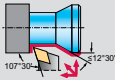
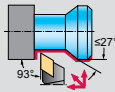








DCKN


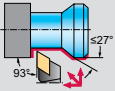
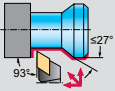
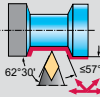
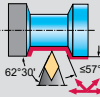








DCRN

PCBN

PCKN

Хвостовик прямоугольного сечения – пластины без задних углов

Тип				
Вид обработки				
				
Обозначение	PCSN	DDHN	DDQN	DDJN
Угол в плане	45°	107,5°	107,5°	93°
Система зажима	Рычаг	Прихват	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	25	20–25		20–32
Сеч. хвостовика h [Inch]			1,000–1,250	0,625–1,500
Размер пластины l [mm]	12	15	15	11–15
Страница в каталоге	A 118	A 119	A 120	A 121
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/	PCSN	DDHN	DDQN

Тип				
Вид обработки				
				
Обозначение	DDJN...-P	PDJN	DDNN	DDPN
Угол в плане	93°	93°	62,5°	62,5°
Система зажима	Прихват	Рычаг	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	наружный	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	20–25	16–32	20–32	
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,750–1,000			0,750–1,250
Размер пластины l [mm]	11–15	11–15	11–15	15
Страница в каталоге	A 121	A 127	A 128	A 126
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/	DDJN-P	PDJN	DDNN

Хвостовик прямоугольного сечения – пластины без задних углов

Тип				
Вид обработки				
Обозначение	DSBN	DSKN	DSRN	DSBN...-P
Угол в плане	75°	75°	75°	75°
Система зажима	Прихват	Прихват	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [мм]	25–40	25–32		25
Сеч. хвостовика h [Inch]			0,750–1,500	
Размер пластины l [мм]	12–19	12–15	12–25	12
Страница в каталоге	A 129	A 133	A 131	A 129
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/DSBN	www.walter-tools.com/woc/DSKN	www.walter-tools.com/woc/DSRN	www.walter-tools.com/woc/DSBN-P

Тип				
Вид обработки				
Обозначение	PSBN	PSKN	DSDN	DSSN
Угол в плане	75°	75°	45°	45°
Система зажима	Рычаг	Рычаг	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [мм]	20–50	20–32	20–32	20–32
Сеч. хвостовика h [Inch]			0,625–1,500	1,000
Размер пластины l [мм]	12–25	12–19	9–25	12–19
Страница в каталоге	A 132	A 134	A 139	A 135
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/PSBN	www.walter-tools.com/woc/PSKN	www.walter-tools.com/woc/DSDN	www.walter-tools.com/woc/DSSN

Хвостовик прямоугольного сечения – пластины без задних углов

Тип					
Вид обработки					
					
Обозначение	DSSN...-P	PSDN	PSSN	DTJN	
Угол в плане	45°	45°	45°	93°	
Система зажима	Прихват	Рычаг	Рычаг	Прихват	
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	наружный	наружный	наружный	
Сеч. хвостовика h [mm]	25	12–40	16–32		
Сеч. хвостовика h [Inch]				0,750–1,250	
Размер пластины l [mm]	12	9–25	9–19	16–27	
Страница в каталоге	A 135	A 141	A 138	A 146	
QR-код					
	www.walter-tools.com/woc/	DSSN-P	PSDN	PSSN	DTJN

Тип					
Вид обработки					
					
Обозначение	MTJN	DTFN	DTGN	DTGN...-P	
Угол в плане	93°	91°	91°	91°	
Система зажима	Прихват	Прихват	Прихват	Прихват	
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	Направленная подача СОЖ	
Сеч. хвостовика h [mm]	20–32		20–32	20–25	
Сеч. хвостовика h [Inch]		1,000			
Размер пластины l [mm]	16–22	22	16–22	16	
Страница в каталоге	A 142	A 143	A 144	A 144	
QR-код					
	www.walter-tools.com/woc/	MTJN	DTFN	DTGN	DTGN-P

Хвостовик прямоугольного сечения – пластины без задних углов

Тип				
Вид обработки				
Обозначение	PTFN	PTGN	DVPN	DVTN
Угол в плане	91°	91°	117,5°	117,5°
Система зажима	Рычаг	Рычаг	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	16–25	16–40	25–32	
Сеч. хвостовика h [Inch]				0,750–1,250
Размер пластины l [mm]	16	11–27	16	16
Страница в каталоге	A 148	A 147	A 149	A 156
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/PTFN	www.walter-tools.com/woc/PTGN	www.walter-tools.com/woc/DVPN	www.walter-tools.com/woc/DVTN

Тип				
Вид обработки				
Обозначение	DVJN	DVJN...-P	DVVN	DWLN
Угол в плане	93°	93°	72,5°	95°
Система зажима	Прихват	Прихват	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	20–32	20–25	20–32	16–32
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,750–1,250	0,750–1,000	0,750–1,250	0,750–1,250
Размер пластины l [mm]	16	16	16	6–10
Страница в каталоге	A 150	A 150	A 154	A 157
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/DVJN	www.walter-tools.com/woc/DVJN-P	www.walter-tools.com/woc/DVVN	www.walter-tools.com/woc/DWLN

Хвостовик прямоугольного сечения – пластины без задних углов

Тип		
Вид обработки		



Обозначение	DWLN...-P	PWLN	
Угол в плане	95°	95°	
Система зажима	Прихват	Рычаг	
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	наружный	
Сеч. хвостовика h [mm]	20–25	16–32	
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,750–1,000		
Размер пластины l [mm]	8	6–10	
Страница в каталоге	A 157	A 161	

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

DWLN-P

PWLN

Хвостовик прямоугольного сечения – пластины с задними углами

Тип		
Вид обработки		



Обозначение	SCLC	SCLC...-P	SCLC...-S-P	SDHC
Угол в плане	95°	95°	95°	107,5°
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ	Направленная подача СОЖ	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	10–25	20–25	10–16	12–25
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,375–1,250	0,750–1,000		
Размер пластины l [mm]	6–12	9	6–9	7–11
Страница в каталоге	A 162	A 162	A 162	A 167



www.walter-tools.com/woc/

SCLC

SCLC-P

SCLC-S-P

SDHC

Тип	
Вид обработки	



Обозначение	SDJC	SDJC...-P	SDJC...-S-P	DDJC...-P
Угол в плане	93°	93°	93°	93°
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Прихват
Подвод СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ	Направленная подача СОЖ	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]	10–25	20–25	10–16	20–25
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,375–1,000	0,750–1,000		
Размер пластины l [mm]	7–11	11	7–11	11
Страница в каталоге	A 168	A 168	A 168	A 173



www.walter-tools.com/woc/

SDJC

SDJC-P

SDJC-S-P


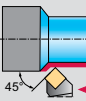
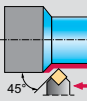


DDJC-P

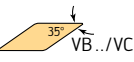












Хвостовик прямоугольного сечения – пластины с задними углами

Тип				
Вид обработки				
Обозначение	SDNC	SDNC...-P	SRAC	SRDC
Угол в плане	62,5°	62,5°	0°	0°
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	10–25	12–16	1,000–1,250	0,500–1,250
Сеч. хвостовика h [Inch]				
Размер пластины l [mm]	7–11	7–11	6–12	6–16
Страница в каталоге	A 174	A 175	A 176	A 177
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/ SDNC	www.walter-tools.com/woc/ SDNC-P	www.walter-tools.com/woc/ SRAC	www.walter-tools.com/woc/ SRDC

Тип				
Вид обработки				
Обозначение	SRGC	SRSC	PRDC	PRGC
Угол в плане	0°	0°	0°	0°
Система зажима	Винт	Винт	Рычаг	Рычаг
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]		20–32	20–50	20–40
Сеч. хвостовика h [Inch]	1,000	1,000		
Размер пластины l [mm]	12	6–16	10–32	10–25
Страница в каталоге	A 182	A 180	A 179	A 183
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/ SRGC	www.walter-tools.com/woc/ SRSC	www.walter-tools.com/woc/ PRDC	www.walter-tools.com/woc/ PRGC

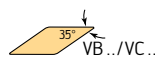
Хвостовик прямоугольного сечения – пластины с задними углами

Тип				
Вид обработки				
				
Обозначение	SSDC	SSDCN	STGC	SVHB
Угол в плане	45°	45°	91°	107,5°
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	16–25	12–25	12–25	16–32
Сеч. хвостовика h [Inch]		0,375–0,750	0,375–1,000	
Размер пластины l [mm]	9–12	6–12	11–16	11–16
Страница в каталоге	A 184	A 184	A 187	A 189
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/SSDC	www.walter-tools.com/woc/SSDCN	www.walter-tools.com/woc/STGC	www.walter-tools.com/woc/SVHB

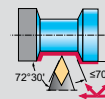
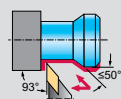
Тип				
Вид обработки				
				
Обозначение	PVHB	SVJB	SVJB...-P	SVJB...-S-P
Угол в плане	107,5°	93°	93°	93°
Система зажима	Рычаг	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	наружный	наружный	Направленная подача СОЖ	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]	16–32	12–32	20–25	10–16
Сеч. хвостовика h [Inch]		0,500–1,000		
Размер пластины l [mm]	11–16	11–16	16	11
Страница в каталоге	A 190	A 191	A 191	A 191
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/PVHB	www.walter-tools.com/woc/SVJB	www.walter-tools.com/woc/SVJB-P	www.walter-tools.com/woc/SVJB-S-P

Хвостовик прямоугольного сечения – пластины с задними углами

Тип



Вид обработки



Обозначение	DVJB...-P	PVJB	SVVB	PVVB
Угол в плане	93°	93°	72,5°	72,5°
Система зажима	Прихват	Рычаг	Винт	Рычаг
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	наружный	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	20–25	16–32	12–32	20–32
Сеч. хвостовика h [Inch]			0,750–1,000	
Размер пластины l [mm]	16	11–16	11–16	11–16
Страница в каталоге	A 195	A 196	A 197	A 199

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

DVJB-P

PVJB

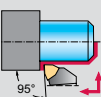
SVVB

PVVB

Тип



Вид обработки



Обозначение	SWLC
Угол в плане	95°
Система зажима	Винт
Подвод СОЖ	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	12–25
Сеч. хвостовика h [Inch]	
Размер пластины l [mm]	4–8
Страница в каталоге	A 200

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

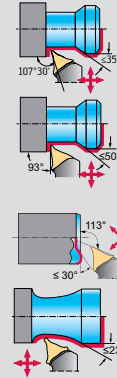
SWLC

Державки – Система профильной обработки WL

Тип



Вид обработки



Обозначение	W1011	W1011...-P	W1011...-S-P
Угол в плане	107,5°	107,5°	107,5°
Система зажима	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]	16–25	16–32	12–16
Сеч. хвостовика h [Inch]		0,750–1,000	
Размер пластины l [mm]	25	17–25	17
Страница в каталоге	A 202	A 202	A 205

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

W1011

W1011-P

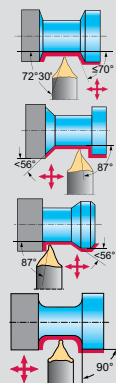
W1011-S-P

Державки – Система профильной обработки WL

Тип



Вид обработки



Обозначение	W1010...-P	
Угол в плане	72,5°	
Система зажима	Винт	
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	
Сеч. хвостовика h [mm]	16–25	
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,750–1,000	
Размер пластины l [mm]	17–25	
Страница в каталоге	A 206	

QR-код



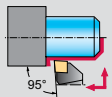
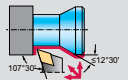









www.walter-tools.com/woc/


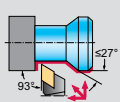
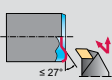
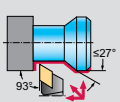
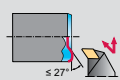








W1010-P

Токарные державки с хвостовиком прямоугольного сечения – Керамические пластины

Тип	 RC../RP..	 RN..		
Вид обработки				
				
Обозначение	CRDC	CRDN	CRSN	CRSN...-P
Угол в плане	0°	0°	0°	0°
Система зажима	Прихват	Прихват	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]	32	25–32	25–32	25
Сеч. хвостовика h [Inch]				
Размер пластины l [mm]	9–12	12	12–15	12
Страница в каталоге	A 211	A 210	A 208	A 208
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	CRDC	CRDN	CRSN	CRSN-P

Токарные державки Walter Capto™ – пластины без задних углов

Тип				
Вид обработки				
				
Обозначение	C...-DCLN	C...-DCLN...-P	C...-PCLN	C...-DDHN...-P
Угол в плане	95°	95°	95°	107,5°
Система зажима	Прихват	Прихват	Рычаг	Прихват
Подвод СОЖ	внутренний	Направленная подача СОЖ	внутренний	Направленная подача СОЖ
Размер Walter Capto™	C4–C8	C4–C8	C3–C8	C6
Размер пластины l [mm]	12–19	12–16	12–25	15
Страница в каталоге	A 212	A 212	A 215	A 216
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/C-DCLN	www.walter-tools.com/woc/C-DCLN-P	www.walter-tools.com/woc/C-PCLN	www.walter-tools.com/woc/C-DDHN-P

Тип				
Вид обработки				
				
Обозначение	C...-DDJN	C...-DDUN	C...-DDJN...-P	C...-DDUN...-P
Угол в плане	93°	93°	93°	93°
Система зажима	Прихват	Прихват	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	Направленная подача СОЖ	Направленная подача СОЖ
Размер Walter Capto™	C4–C8	C4–C8	C4–C8	C6
Размер пластины l [mm]	11–15	15	11–15	15
Страница в каталоге	A 217	A 220	A 217	A 220
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/C-DDJN	www.walter-tools.com/woc/C-DDUN	www.walter-tools.com/woc/C-DDJN-P	www.walter-tools.com/woc/C-DDUN-P

Токарные державки Walter Capto™ – пластины без задних углов

Тип				
Вид обработки				
Обозначение	C...-PDJN	C...-DSKN	C...-DSRN	C...-PSKN
Угол в плане	93°	75°	75°	75°
Система зажима	Рычаг	Прихват	Прихват	Рычаг
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	внутренний	внутренний
Размер Walter Capto™	C3–C6	C4–C8	C4–C8	C6–C8
Размер пластины l [mm]	11–15	12–19	12–25	15–19
Страница в каталоге	A 219	A 225	A 222	A 226
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/C-PDJN	www.walter-tools.com/woc/C-DSKN	www.walter-tools.com/woc/C-DSRN	www.walter-tools.com/woc/C-PSKN

Тип				
Вид обработки				
Обозначение	C...-PSRN	C...-DSDN	C...-DSSN	C...-MTJN
Угол в плане	75°	45°	45°	93°
Система зажима	Рычаг	Прихват	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	внутренний	внутренний
Размер Walter Capto™	C6–C8	C4–C8	C4–C6	C4–C6
Размер пластины l [mm]	19–25	12–25	12–19	16–22
Страница в каталоге	A 224	A 228	A 227	A 229
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/C-PSRN	www.walter-tools.com/woc/C-DSDN	www.walter-tools.com/woc/C-DSSN	www.walter-tools.com/woc/C-MTJN

Токарные державки Walter Capto™ – пластины без задних углов

Тип				
Вид обработки				
Обозначение	C...-DTGN...-P	C...-DVJN	C...-DVJN...-P	C...-DWLN
Угол в плане	91°	93°	93°	95°
Система зажима	Прихват	Прихват	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	внутренний	Направленная подача СОЖ	внутренний
Размер Walter Capto™	C4	C4–C8	C4–C6	C4–C6
Размер пластины l [mm]	16	16	16	6–10
Страница в каталоге	A 230	A 231	A 231	A 233
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	C-DTGN-P	C-DVJN	C-DVJN-P	C-DWLN

Тип		
Вид обработки		
Обозначение	C...-DWLN...-P	C...-PWLN
Угол в плане	95°	95°
Система зажима	Прихват	Рычаг
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	внутренний
Размер Walter Capto™	C4–C6	C3–C6
Размер пластины l [mm]	8	6–10
Страница в каталоге	A 233	A 235
QR-код		
www.walter-tools.com/woc/	C-DWLN-P	C-PWLN

Токарные державки Walter Capto™ – пластины с задними углами

Тип				
Вид обработки				
Обозначение	C...-SCLC	C...-SDJC	C...-DDJC...-P	C...-SDNC
Угол в плане	95°	93°	93°	62,5°
Система зажима	Винт	Винт	Прихват	Винт
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	Направленная подача СОЖ	внутренний
Размер Walter Capto™	C3–C6	C3–C6	C4–C5	C3–C5
Размер пластины l [mm]	9–12	7–11	11	11
Страница в каталоге	A 236	A 238	A 237	A 239
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	C-SCLC	C-SDJC	C-DDJC-P	C-SDNC

Тип				
Вид обработки				
Обозначение	C...-SRDC	C...-SRSC	C...-PRSC	C...-STGC
Угол в плане	0°	0°	0°	91°
Система зажима	Винт	Винт	Рычаг	Винт
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	внутренний	внутренний
Размер Walter Capto™	C3–C6	C4–C6	C5–C8	C4–C5
Размер пластины l [mm]	6–16	6–16	16–25	11–16
Страница в каталоге	A 240	A 241	A 242	A 243
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	C-SRDC	C-SRSC	C-PRSC	C-STGC

Токарные державки Walter Capto™ – пластины с задними углами

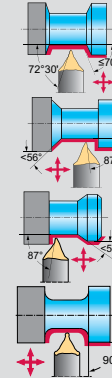
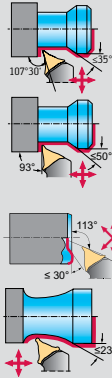
Тип				
Вид обработки				
				
Обозначение	C...-SVHB	C...-SVJB	C...-DVJB...-P	C...-SVVB
Угол в плане	107,5°	93°	93°	72,5°
Система зажима	Винт	Винт	Прихват	Винт
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	Направленная подача СОЖ	внутренний
Размер Walter Capto™	C3–C6	C3–C6	C4–C8	C4–C6
Размер пластины l [mm]	11–16	11–16	16	11–16
Страница в каталоге	A 244	A 245	A 246	A 247
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	C-SVHB	C-SVJB	C-DVJB-P	C-SVVB



Walter Capto™ – Система профильной обработки WL

Тип



Вид обработки



Обозначение	W1011-C...-P	W1010-C...-P	
Угол в плане	107,5°	72,5°	
Система зажима	Винт	Винт	
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	Направленная подача СОЖ	
Размер Walter Capto™	C4-C6	C4-C6	
Размер пластины l [mm]	25	25	
Страница в каталоге	A 248	A 249	
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	W1011-C-P	W1010-C-P	

Токарные державки с хвостовиком прямоугольного сечения – Керамические пластины

Тип	 RN..	
Вид обработки		



Обозначение	C...-CRSN...-P	
Угол в плане	0°	
Система зажима	Прихват	
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	
Размер Walter Capto™	C6	

Размер пластины l [mm]	12	
Страница в каталоге	A 251	

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

C-CRSN-P

Токарные державки Walter Capto™ для токарно-фрезерных обрабатывающих

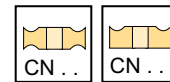
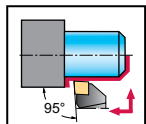
Тип				
Вид обработки				
Обозначение	C...-SCMC	C...-DCMN	C...-DDMN	C...-SRDC
Угол в плане	95°	95°	93°	0°
Система зажима	Винт	Прихват	Прихват	Винт
Подвод СОЖ	осевой	осевой	осевой	внутренний
Размер Walter Capto™	C6	C5–C8	C5–C8	C6
Размер пластины l [mm]	12	12–16	15	10–16
Страница в каталоге	A 255	A 252	A 253	A 240
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/C-SCMC	www.walter-tools.com/woc/C-DCMN	www.walter-tools.com/woc/C-DDMN	www.walter-tools.com/woc/C-SRDC

Тип		
Вид обработки		
Обозначение	C...-SVMB	C...-DVMN
Угол в плане	95°	95°
Система зажима	Винт	Прихват
Подвод СОЖ	осевой	осевой
Размер Walter Capto™	C5–C6	C8
Размер пластины l [mm]	16	16
Страница в каталоге	A 257	A 254
QR-код		
	www.walter-tools.com/woc/C-SVMB	www.walter-tools.com/woc/C-DVMN

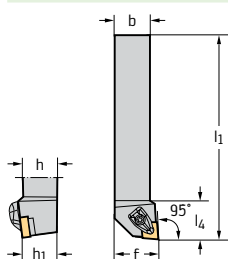
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DCLN

Walter Turn



Инструмент



Square shank

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

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: CN .. 120408 / CN .. 160612 / CN .. 190612 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h = h ₁ (mm)	CN .. 1204 .. 16	CN .. 1204 .. 20-32	CN .. 1606 .. 25-32	CN .. 1906 .. 32	
	Опорная пластина	AP354-CN12	AP301-CN12	AP302-CN16	AP303-CN19
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Прижим	PK241	PK241	PK242	PK243
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Пружина	FS1470	FS1470	FS1471	FS1471
	Штифт	RS117	RS117	RS117	RS117
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)		
	Изогнутый ключ			FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)

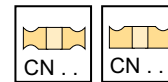
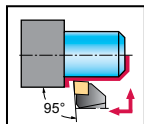
Комплектующие

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

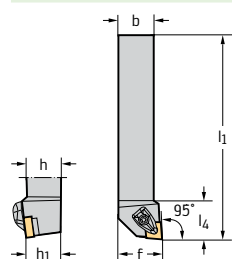
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DCLN inch


Walter Turn



Инструмент



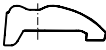



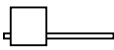



Square shank

Обозначение		h = h ₁ inch	b inch	l ₁ inch	l ₄ inch	f inch	γ	λ _s	Тип
DCLNR103A		9	0,625	4,000	0,978	0,875	-6°	-6°	CN .. 0903 .. CN .. 32 ..
DCLNR123C		9	0,750	5,000	0,978	1,000	-6°	-6°	
DCLNR104A		12	0,625	4,000	1,260	0,867	-6°	-6°	CN .. 1204 .. CN .. 43 ..
DCLNR124B		12	0,750	4,500	1,260	1,000	-6°	-6°	
DCLNR164C		12	1,000	5,000	1,260	1,250	-6°	-6°	
DCLNR164D		12	1,000	6,000	1,260	1,250	-6°	-6°	
DCLNR204D		12	1,250	6,000	1,260	1,500	-6°	-6°	
DCLNR244D		12	1,500	6,000	1,260	2,000	-6°	-6°	
DCLNR165D		16	1,000	6,000	1,540	1,250	-6°	-6°	CN .. 1606 .. CN .. 54 ..
DCLNR205D		16	1,250	6,000	1,540	1,500	-6°	-6°	
DCLNR245D		16	1,500	6,000	1,540	2,000	-6°	-6°	
DCLNR206D		19	1,250	6,000	1,700	1,500	-6°	-6°	CN .. 1906 .. CN .. 64 ..
DCLNR246D		19	1,500	6,000	1,700	2,000	-6°	-6°	
DCLNL103A		9	0,625	4,000	0,978	0,875	-6°	-6°	CN .. 0903 .. CN .. 32 ..
DCLNL123C		9	0,750	5,000	0,978	1,000	-6°	-6°	
DCLNL104A		12	0,625	4,000	1,260	0,867	-6°	-6°	CN .. 1204 .. CN .. 43 ..
DCLNL124B		12	0,750	4,500	1,260	1,000	-6°	-6°	
DCLNL164C		12	1,000	5,000	1,260	1,250	-6°	-6°	
DCLNL164D		12	1,000	6,000	1,260	1,250	-6°	-6°	
DCLNL204D		12	1,250	6,000	1,260	1,500	-6°	-6°	
DCLNL244D		12	1,500	6,000	1,260	2,000	-6°	-6°	
DCLNL165D		16	1,000	6,000	1,540	1,250	-6°	-6°	CN .. 1606 .. CN .. 54 ..
DCLNL205D		16	1,250	6,000	1,540	1,500	-6°	-6°	
DCLNL245D		16	1,500	6,000	1,540	2,000	-6°	-6°	
DCLNL206D		19	1,250	6,000	1,700	1,500	-6°	-6°	CN .. 1906 .. CN .. 64 ..
DCLNL246D		19	1,500	6,000	1,700	2,000	-6°	-6°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: CN .. 090308 / CN .. 120408 / CN .. 160612 / CN .. 190612 |
Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h = h ₁ [inch]	CN .. 0903 .. 0,625–0,75	CN .. 1204 .. 0,625	CN .. 1204 .. 0,75–1,5	CN .. 1606 .. 1–1,5	CN .. 1906 .. 1,25–1,5
 Опорная пластина	AP414-CN09	AP354-CN12	AP301-CN12	AP302-CN16	AP303-CN19
 Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,106 lbs	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs	FS1463 (T20IP) 3,688 lbs	FS1463 (T20IP) 3,688 lbs
 Прижим	PK240	PK241	PK241	PK242	PK243
 Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,254 lbs	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs	FS1474 (T20IP) 4,72 lbs	FS1474 (T20IP) 4,72 lbs
 Пружина	FS1469	FS1470	FS1470	FS1471	FS1471
 Штифт	RS116	RS117	RS117	RS117	RS117
 Ключ (Торх)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)		
 Изогнутый ключ				FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)

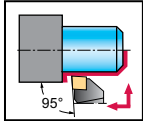
Комплектующие					
	Тип	CN .. 0903 ..	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..	CN .. 1906 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET
	Пластины с отверстием Твердославный узел крепления		PK245-SET	PK246-SET	
	Пластины с отверстием Твердославный узел крепления		PK254-SET		
	CN..1207.. Опорная пластина для формы CN .. 1207 ..		AP411-CN1207		

Державки с прижимом повышенной жёсткости

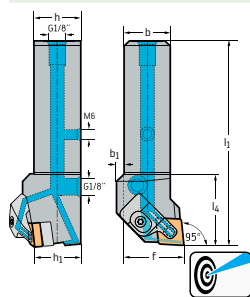
DCLN...-P

Walter Turn

– С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	b ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	f mm	γ	λ _s	Тип	
DCLNR2020X12-P		12	20	20	10	115	38,5	25	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
DCLNR2525X12-P		12	25	25	4	130	38,5	32	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
DCLNR2525X16-P		16	25	25	12	135	43,5	32	-6°	-6°	
DCLNR3232X16-P		16	32	32	6	147	43,5	40	-5,5°	-6°	
DCLNL2020X12-P		12	20	20	10	115	38,5	25	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
DCLNL2525X12-P		12	25	25	4	130	38,5	32	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
DCLNL2525X16-P		16	25	25	12	135	43,5	32	-6°	-6°	
DCLNL3232X16-P		16	32	32	6	147	43,5	40	-5,5°	-6°	

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: CN .. 120408 / CN .. 160612 | 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 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип h = h ₁ [mm]	CN .. 1204 .. 20–25	CN .. 1606 .. 25–32
	Опорная пластина	AP301-CN12	AP302-CN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Прижим		PK267
	Прижим левый	PK265L	
	Прижим правый	PK265R	
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Пружина	FS2188	FS2298
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	
	Изогнутый ключ		FS1464 (T20IP)

Комплектующие

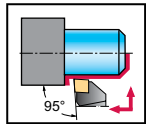
	Тип	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
	(стандартный) Комплект прижимов		PK267-SET
	(стандартный) Комплект прижимов, слева	PK265L-SET	
	(стандартный) Комплект прижимов, справа	PK265R-SET	

Державки с прижимом повышенной жёсткости

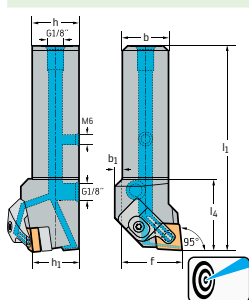
DCLN...-P inch

Walter Turn

– С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Обозначение		h = h ₁ inch	b inch	b ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	f inch	γ	λ _s	Тип	
DCLNR124B-P		12	0,750	0,750	0,394	4,500	1,575	1,000	-6°	-6°	CN .. 1204 .. CN .. 43 ..
DCLNR164D-P		12	1,000	1,000	0,157	6,000	1,516	1,250	-6°	-6°	
DCLNR165D-P		16	1,000	1,000	0,472	6,000	1,713	1,250	-6°	-6°	CN .. 1606 .. CN .. 54 ..
DCLNL124B-P		12	0,750	0,750	0,394	4,500	1,575	1,000	-6°	-6°	CN .. 1204 .. CN .. 43 ..
DCLNL164D-P		12	1,000	1,000	0,157	6,000	1,516	1,250	-6°	-6°	
DCLNL165D-P		16	1,000	1,000	0,472	6,000	1,713	1,250	-6°	-6°	CN .. 1606 .. CN .. 54 ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: CN .. 120408 / CN .. 160612 | 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 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h = h ₁ [inch]	CN .. 1204 .. 0,75–1	CN .. 1606 .. 1	
	Опорная пластина	AP301-CN12	AP302-CN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs	FS1463 (T20IP) 3,688 lbs
	Прижим		PK267
	Прижим левый	PK265L	
	Прижим правый	PK265R	
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs	FS1474 (T20IP) 4,72 lbs
	Пружина	FS2188	FS2298
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
	Ключ (Торх)	FS1465 (T15IP)	
	Изогнутый ключ		FS1464 (T20IP)

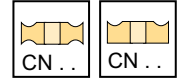
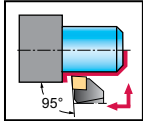
Комплектующие

Тип	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..	
	(стандартный) Комплект прижимов		PK267-SET
	(стандартный) Комплект прижимов, слева	PK265L-SET	
	(стандартный) Комплект прижимов, справа	PK265R-SET	

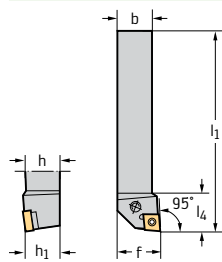
Державки – с креплением рычагом

PCLN

Walter Turn



Инструмент









Square shank


Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₄ mm	l ₁ mm	γ	λ _s	Тип
PCLNR1616H09		9	16	20	24,2	100	-6°	-6°	CN .. 0903 ..
PCLNR2020K09		9	20	25	24,2	125	-6°	-6°	
PCLNR2525M09		9	25	32	24,2	150	-6°	-6°	
PCLNR1616H12		12	16	20	27,2	100	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
PCLNR2020K12		12	20	25	27,2	125	-6°	-6°	
PCLNR2525M12		12	25	32	27,2	150	-6°	-6°	
PCLNR3225P12		12	32	32	27,2	170	-6°	-6°	
PCLNR2525M16		16	25	32	33,9	150	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
PCLNR3225P16		16	32	32	33,9	170	-6°	-6°	
PCLNR3232P16		16	32	40	33,9	170	-6°	-6°	
PCLNR3232P19		19	32	40	37,9	170	-6°	-6°	CN .. 1906 ..
PCLNR4040S19		19	40	50	37,9	250	-6°	-6°	
PCLNR4040S25		25	40	50	50	250	-6°	-6°	CN .. 2509 ..
PCLNR5050T25		25	50	60	50	300	-6°	-6°	
PCLNL1616H09		9	16	20	24,2	100	-6°	-6°	CN .. 0903 ..
PCLNL2020K09		9	20	25	24,2	125	-6°	-6°	
PCLNL2525M09		9	25	32	24,2	150	-6°	-6°	
PCLNL1616H12		12	16	20	27,2	100	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
PCLNL2020K12		12	20	25	27,2	125	-6°	-6°	
PCLNL2525M12		12	25	32	27,2	150	-6°	-6°	
PCLNL3225P12		12	32	32	27,2	170	-6°	-6°	
PCLNL2525M16		16	25	32	33,9	150	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
PCLNL3225P16		16	32	32	33,9	170	-6°	-6°	
PCLNL3232P16		16	32	40	33,9	170	-6°	-6°	
PCLNL3232P19		19	32	40	37,9	170	-6°	-6°	CN .. 1906 ..
PCLNL4040S19		19	40	50	37,9	250	-6°	-6°	
PCLNL4040S25		25	40	50	50	250	-6°	-6°	CN .. 2509 ..
PCLNL5050T25		25	50	60	50	300	-6°	-6°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: CN .. 090308 / CN .. 120408 / CN .. 160612 / CN .. 190612 / CN .. 250924 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h = h ₁ [мм]	CN .. 0903 .. 16-25	CN .. 1204 .. 16	CN .. 1204 .. 20-32	CN .. 1606 .. 25-32	CN .. 1906 .. 32-40	CN .. 2509 .. 40-50
 Опорная пластина	AP408- CN0908	AP134-CN1216	AP134-CN1216	AP135-CN1624	AP136-CN1924	AP192- CN2524
 Рычаг	KN101	KN121	KN102	KN104	KN106	KN107
 Винт Момент затяжки	FS351 (SW 2,5) 2 Nm	FS2129 (SW 3) 5 Nm	FS352 (SW 3) 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm	FS356 (SW 4) 10 Nm	FS357 (SW 5) 14 Nm
 Втулка	RS120	RS102	RS102	RS103	RS104	RS105
 Штифт	MD101	MD101	MD101	MD102	MD102	MD103
 Изогнутый ключ	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW 5)

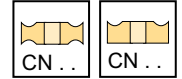
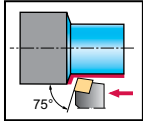
Комплектующие

Тип	CN .. 0903 ..-CN .. 2509 ..	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..	CN .. 1906 ..
 Опорная пластина		AP134-CN1208	AP135-CN1616	AP136-CN1912

Державки с прижимом повышенной жёсткости

DCBN

Walter Turn



Инструмент

Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	l ₁ mm	l ₄ mm	f mm	γ	λ _s	Тип
DCBNR2525M12		12	25	150	34,6	22	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
DCBNR3225P12		12	32	170	34,6	22	-6°	-6°	
DCBNR2525M16		16	25	150	41,5	22	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
DCBNR3232P16		16	32	170	41,6	27	-6°	-6°	
DCBNR3232P19		19	32	170	46,1	27	-6°	-6°	CN .. 1906 ..
DCBNL2525M12		12	25	150	34,6	22	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
DCBNL3225P12		12	32	170	34,6	22	-6°	-6°	
DCBNL2525M16		16	25	150	41,5	22	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
DCBNL3232P16		16	32	170	41,6	27	-6°	-6°	
DCBNL3232P19		19	32	170	46,1	27	-6°	-6°	CN .. 1906 ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: CN .. 120408 / CN .. 160612 / CN .. 190612 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h = h ₁ [mm]	CN .. 1204 .. 25-32	CN .. 1606 .. 25-32	CN .. 1906 .. 32
Опорная пластина	AP301-CN12	AP302-CN16	AP303-CN19
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
Прижим	PK241	PK242	PK243
Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
Пружина	FS1470	FS1471	FS1471
Штифт	RS117	RS117	RS117
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)		
Изогнутый ключ		FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)

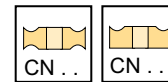
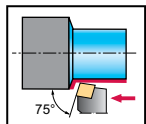
Комплектующие

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

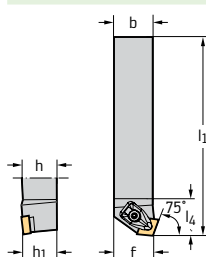
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DCRN inch

Walter Turn



Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h ₁ inch	b inch	l ₁ inch	l ₄ inch	f inch	γ	λ _s	Тип	
DCRNR164DM1		12	1,000	1,000	6,000	1,350	1,048	-6°	-6°	CN .. 1204 .. CN .. 43 ..
DCRNR205D		16	1,250	1,250	6,000	1,640	1,291	-6°	-6°	CN .. 1606 .. CN .. 54 ..
DCRNR206D		19	1,250	1,250	6,000	1,820	1,291	-6°	-6°	CN .. 1906 .. CN .. 64 ..
DCRNL164DM1		12	1,000	1,000	6,000	1,350	1,048	-6°	-6°	CN .. 1204 .. CN .. 43 ..
DCRNL205D		16	1,250	1,250	6,000	1,640	1,291	-6°	-6°	CN .. 1606 .. CN .. 54 ..
DCRNL206D		19	1,250	1,250	6,000	1,820	1,291	-6°	-6°	CN .. 1906 .. CN .. 64 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: CN .. 120408 / CN .. 160612 / CN .. 190612 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h = h ₁ [inch]	CN .. 1204 .. 1	CN .. 1606 .. 1,25	CN .. 1906 .. 1,25
Опорная пластина	AP301-CN12	AP302-CN16	AP303-CN19
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs	FS1463 (T20IP) 3,688 lbs	FS1463 (T20IP) 3,688 lbs
Прижим	PK241	PK242	PK243
Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs	FS1474 (T20IP) 4,72 lbs	FS1474 (T20IP) 4,72 lbs
Пружина	FS1470	FS1471	FS1471
Штифт	RS117	RS117	RS117
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)		
Изогнутый ключ		FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)

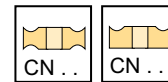
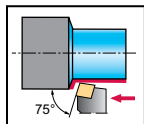
Комплектующие

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

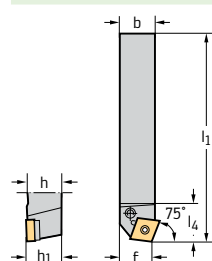
Державки с креплением рычагом

PCBN

Walter Turn



Инструмент



Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₄ mm	l ₁ mm	γ	λ _s	Тип
PCBNR2525M12	12	25	25	22	26,9	150	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
PCBNR2525M16	16	25	25	22	33,6	150	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
PCBNR3232P16	16	32	32	27	33,6	170	-6°	-6°	
PCBNR3232P19	19	32	32	27	37,5	170	-6°	-6°	CN .. 1906 ..
PCBNL2525M12	12	25	25	22	26,9	150	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
PCBNL2525M16	16	25	25	22	33,6	150	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
PCBNL3232P16	16	32	32	27	33,6	170	-6°	-6°	
PCBNL3232P19	19	32	32	27	37,5	170	-6°	-6°	CN .. 1906 ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: CN .. 120408 / CN .. 160612 / CN .. 190612 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h = h ₁ [mm]	CN .. 1204 .. 25	CN .. 1606 .. 25-32	CN .. 1906 .. 32	
	Опорная пластина	AP134-CN1216	AP135-CN1624	AP136-CN1924
	Рычаг	KN102	KN104	KN106
	Винт Момент затяжки	FS352 (SW 3) 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm	FS356 (SW 4) 10 Nm
	Втулка	RS102	RS103	RS104
	Штифт	MD101	MD102	MD102
	Изогнутый ключ	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)

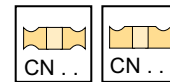
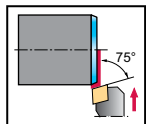
Комплектующие

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

Державки с прижимом повышенной жёсткости

DCKN

Walter Turn



Инструмент

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

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: CN .. 120408 / CN .. 160612 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип $h = h_1$ (mm)	CN .. 1204 .. 25-32	CN .. 1606 .. 32
Опорная пластина	AP301-CN12	AP302-CN16
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
Прижим	PK241	PK242
Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
Пружина	FS1470	FS1471
Штифт	RS117	RS117
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	
Изогнутый ключ		FS1464 (T20IP)

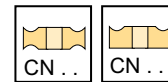
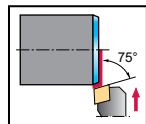
Комплектующие

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

Державки с прижимом повышенной жёсткости

DCKN inch

Walter Turn



Инструмент

Обозначение		h = h ₁ inch	b inch	l ₁ inch	l ₄ inch	f inch	γ	λ _s	Тип
DCKNR164D		12	1,000	1,000	6,000	0,837	-6°	-6°	CN .. 1204 .. CN .. 43 ..
DCKNR205D		16	1,250	1,250	6,000	1,065	-6°	-6°	CN .. 1606 .. CN .. 54 ..
DCKNL164D		12	1,000	1,000	6,000	0,837	-6°	-6°	CN .. 1204 .. CN .. 43 ..
DCKNL205D		16	1,250	1,250	6,000	1,065	-6°	-6°	CN .. 1606 .. CN .. 54 ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: CN .. 120408 / CN .. 160612 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h = h ₁ [inch]	CN .. 1204 .. 1	CN .. 1606 .. 1,25
Опорная пластина	AP301-CN12	AP302-CN16
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs	FS1463 (T20IP) 3,688 lbs
Прижим	PK241	PK242
Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs	FS1474 (T20IP) 4,72 lbs
Пружина	FS1470	FS1471
Штифт	RS117	RS117
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	
Изогнутый ключ		FS1464 (T20IP)

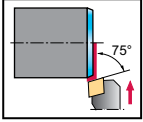
Комплектующие

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

Державки – с креплением рычагом

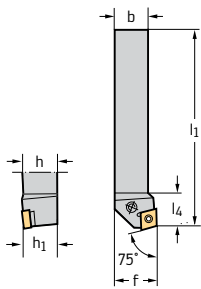
PCKN

Walter Turn



Инструмент

Обозначение		$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_4 mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
PCKNR2525M12		12	25	32	22,9	153,1	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
PCKNL2525M12		12	25	32	22,9	153,1	-6°	-6°	CN .. 1204 ..



Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: CN .. 120408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	h = h ₁ [mm]	Тип	CN .. 1204 ..
	Опорная пластина		AP134-CN1216
	Рычаг		KN102
	Винт Момент затяжки		FS352 (SW 3) 5 Nm
	Втулка		RS102
	Штифт		MD101
	Изогнутый ключ		ISO2936-3 (SW 3)

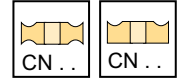
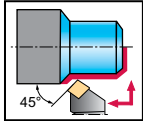
Комплектующие

Тип	Тип	CN .. 1204 ..
	Опорная пластина	AP134-CN1208

Державки – с креплением рычагом

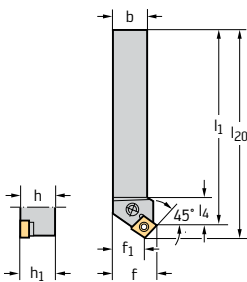
PCSN

Walter Turn



Инструмент

Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	f mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	l ₂₀ mm	γ	λ _s	Тип
PCSNR2525M12		12	25	32	23,9	150	19,7	160	-8°	-8°	CN .. 1204 ..
PCSNL2525M12		12	25	32	23,9	150	19,7	160	-8°	-8°	CN .. 1204 ..



Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: CN .. 120408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	h = h ₁ [mm]	Тип
	25	Опорная пластина
		Рычаг
		Винт
		Момент затяжки
		Втулка
		Штифт
		Изогнутый ключ

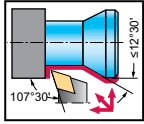
Комплектующие

Тип	Тип
	Опорная пластина

Державки с прижимом повышенной жёсткости

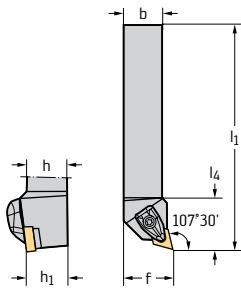
DDHN

Walter Turn



Инструмент

Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	l ₁ mm	l ₄ mm	f mm	γ	λ _s	Тип
DDHNR2020K15		15	20	125	36,1	25	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
DDHNR2525M15		15	25	150	36,1	32	-6°	-7°	
DDHNL2020K15		15	20	125	36,1	25	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
DDHNL2525M15		15	25	150	36,1	32	-6°	-7°	



Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: DN .. 150608 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	h = h ₁ (mm)	Тип	DN .. 1506 .. 20-25
	Опорная пластина		AP304-DN15
	Винт опорной пластины Момент затяжки		FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Прижим		PK241
	Винт для прижима Момент затяжки		FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина		FS1470
	Штифт		RS117
	Ключ (Torx)		FS1465 (T15IP)

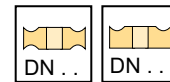
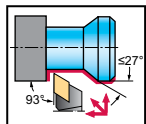
Комплектующие

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

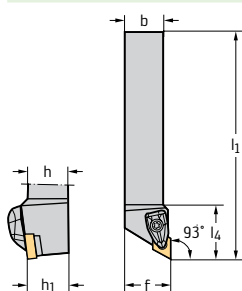
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DDJN

Walter Turn



Инструмент



Square shank

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

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: DN .. 110408 / DN .. 150608 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

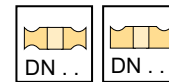
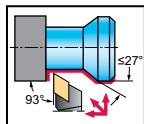
Сборочные детали

Тип $h = h_1$ [mm]	DN .. 1104 .. 20–32	DN .. 1506 .. 20–32
Опорная пластина	AP305-DN11	AP304-DN15
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
Прижим	PK240	PK241
Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
Пружина	FS1469	FS1470
Штифт	RS116	RS117
Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

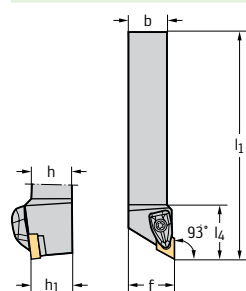
Комплектующие

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

Державки с прижимом повышенной жёсткости

DDJN inch
Walter Turn


Инструмент



Square shank

Обозначение

h = h₁
inchb
inchl₁
inchl₄
inchf
inch

γ

λ_s







Тип

DDJNR103A	11	0,625	0,625	4,000	1,195	0,875	-6°	-7°	DN .. 1104 .. DN .. 33 ..
DDJNR123C	11	0,750	0,750	5,000	1,190	1,000	-6°	-7°	
DDJNR163D	11	1,000	1,000	6,000	1,190	1,250	-6°	-7°	
DDJNR124B	15	0,750	0,750	4,500	1,450	1,000	-6°	-7°	DN .. 1504 .. DN .. 43 ..
DDJNR164C	15	1,000	1,000	5,000	1,550	1,250	-6°	-7°	
DDJNR164D	15	1,000	1,000	6,000	1,550	1,250	-6°	-7°	
DDJNR204D	15	1,250	1,250	6,000	1,550	1,500	-6°	-7°	DN .. 1104 .. DN .. 33 ..
DDJNR244D	15	1,500	1,500	6,000	1,550	2,000	-6°	-7°	
DDJNL103A	11	0,625	0,625	4,000	1,195	0,875	-6°	-7°	
DDJNL123C	11	0,750	0,750	5,000	1,190	1,000	-6°	-7°	DN .. 1504 .. DN .. 43 ..
DDJNL163D	11	1,000	1,000	6,000	1,190	1,250	-6°	-7°	
DDJNL124B	15	0,750	0,750	4,500	1,450	1,000	-6°	-7°	
DDJNL164C	15	1,000	1,000	5,000	1,550	1,250	-6°	-7°	DN .. 1104 .. DN .. 33 ..
DDJNL164D	15	1,000	1,000	6,000	1,550	1,250	-6°	-7°	
DDJNL204D	15	1,250	1,250	6,000	1,550	1,500	-6°	-7°	
DDJNL244D	15	1,500	1,500	6,000	1,550	2,000	-6°	-7°	DN .. 1504 .. DN .. 43 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: DN .. 110408 / DN .. 150408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h = h ₁ [inch]	DN .. 1104 .. 0,625-1	DN .. 1504 .. 0,75-1,5	DN .. 1504 .. 1
Опорная пластина	AP305-DN11	AP304-DN1504	AP304-DN1504
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,106 lbs	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs
Прижим	PK240	PK241	PK241
Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,254 lbs	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs
Пружина	FS1469	FS1470	FS1470
Штифт	RS116	RS117	RS117
Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

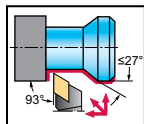
Комплектующие			
	Тип	DN .. 1104 ..	DN .. 1504 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET
	Пластины без отверстия Твердославный узел крепления		PK245-SET
	Пластины без отверстия Твердославный узел крепления		PK254-SET
	Опорная пластина для формы DN .. 1504..		AP304-DN1504
	Опорная пластина для DN . . 1506 . .		AP304-DN15
	Опорная пластина для формы DN .. 1507 ..		AP412-DN1507

Державки с прижимом повышенной жёсткости

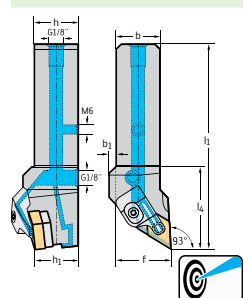
DDJN...-P

Walter Turn

– С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	b ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	f mm	γ	λ _s	Тип	
DDJNR2020X11-P		11	20	20	6	125	48,5	25	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
DDJNR2525X11-P		11	25	25	0	140	48,5	32	-6°	-7°	
DDJNR2020X15-P		15	20	20	7	125	48,5	25	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
DDJNR2525X15-P		15	25	25	3	140	48,5	32	-6°	-7°	
DDJNL2020X11-P		11	20	20	6	125	48,5	25	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
DDJNL2525X11-P		11	25	25	0	140	48,5	32	-6°	-7°	
DDJNL2020X15-P		15	20	20	7	125	48,5	25	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
DDJNL2525X15-P		15	25	25	3	140	48,5	32	-6°	-7°	

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: DN .. 110408 / DN .. 150608 | 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 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h = h ₁ [mm]	DN .. 1104 .. 20–25	DN .. 1506 .. 20–25
Опорная пластина	AP305-DN11	AP304-DN15
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
Прижим правый	PK261R	PK265R
Прижим левый	PK261L	PK265L
Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
Пружина	FS2188	FS2188
Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

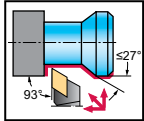
Тип	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
(стандартный) Комплект прижимов, справа	PK261R-SET	PK265R-SET
(стандартный) Комплект прижимов, слева	PK261L-SET	PK265L-SET
Опорная пластина для формы DN .. 1504..		AP304-DN1504

Державки с прижимом повышенной жёсткости

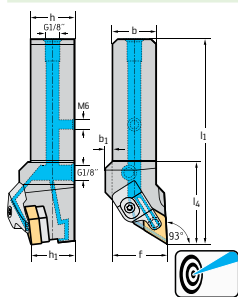
DDJN...-P inch

Walter Turn

– С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Обозначение		$h = h_1$ inch	b inch	b_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	f inch	γ	λ_s	Тип	
DDJNR163D-P		11	1,000	1,000	0,118	6,000	1,909	1,250	-6°	-7°	DN .. 1104 .. DN .. 33 ..
DDJNR124B-P		15	0,750	0,750	0,276	4,500	1,969	1,000	-6°	-7°	DN .. 1504 .. DN .. 43 ..
DDJNR164D-P		15	1,000	1,000	0,118	6,000	1,909	1,250	-6°	-7°	DN .. 1104 .. DN .. 33 ..
DDJNL163D-P		11	1,000	1,000	0,118	6,000	1,909	1,250	-6°	-7°	DN .. 1504 .. DN .. 43 ..
DDJNL124B-P		15	0,750	0,750	0,276	4,500	1,969	1,000	-6°	-7°	DN .. 1104 .. DN .. 33 ..
DDJNL164D-P		15	1,000	1,000	0,118	6,000	1,909	1,250	-6°	-7°	DN .. 1504 .. DN .. 43 ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: DN .. 150408 / DN .. 110408 | 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 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип $h = h_1$ [inch]	DN .. 1104 .. 1	DN .. 1504 .. 0,75-1
	Опорная пластина	AP305-DN11	AP304-DN1504
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,106 lbs	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs
	Прижим правый	PK261R	PK265R
	Прижим левый	PK261L	PK265L
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs
	Пружина	FS2188	FS2188
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

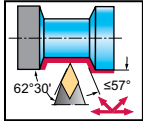
Комплектующие

	Тип	DN .. 1104 ..	DN .. 1504 ..
	(стандартный) Комплект прижимов, справа	PK261R-SET	PK265R-SET
	(стандартный) Комплект прижимов, слева	PK261L-SET	PK265L-SET
	Опорная пластина для DN .. 1506 ..		AP304-DN15

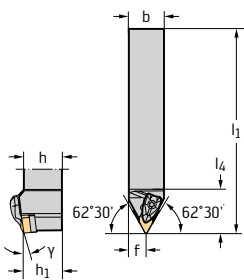
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DDPN **inch**

Walter Turn



Инструмент



Square shank

Обозначение

h = h₁
inchb
inchl₁
inchl₄
inchf
inch

γ

λ_s

Тип

DDPNN124B

15

0,750

0,750

4,500

1,610

0,375

-5°

-9°

DN .. 1504 ..

DDPNN164D

15

1,000

1,000

6,000

1,610

0,500

-5°

-9°

DN .. 43 ..

DDPNN204D

15

1,250

1,250

6,000

1,610

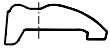
0,625

-5°

-9°

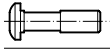
Размеры указаны для эталонной пластины: DN .. 150408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип
h = h₁ [inch]DN .. 1504 ..
0,75-1,25Винт опорной пластины
Момент затяжкиFS1461 (T15IP)
1,844 lbs

Прижим

PK241

Винт для прижима
Момент затяжкиFS1473 (T15IP)
2,876 lbs

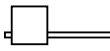
Пружина

FS1470



Штифт

RS117



Ключ (Torx)

FS1465 (T15IP)

Комплекующие

Тип

DN .. 1504 ..

(стандартный)
Комплект прижимов

PK241-SET

Пластины без отверстия
Твердосплавный узел крепления

PK245-SET

Пластины без отверстия
Твердосплавный узел крепления

PK254-SET

Опорная пластина для формы DN
.. 1504..

AP304-DN1504

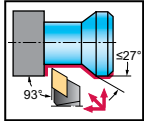
Опорная пластина для формы DN
.. 1507 ..

AP412-DN1507

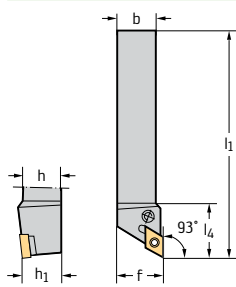
Державки – с креплением рычагом

PDJN

Walter Turn



Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₄ mm	l ₁ mm	γ	λ _s	Тип
PDJNR1616H11		11	16	20	29,7	100	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
PDJNR2020K11		11	20	25	29,7	125	-6°	-7°	
PDJNR2525M11		11	25	32	29,7	150	-6°	-7°	
PDJNR3225P11		11	32	32	29,7	170	-6°	-7°	
PDJNR2020K15		15	20	25	36,2	125	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
PDJNR2525M15		15	25	32	36,2	150	-6°	-7°	
PDJNR3225P15		15	32	32	36,2	170	-6°	-7°	
PDJNR3232P15		15	32	40	36,2	170	-6°	-7°	
PDJNL1616H11		11	16	20	29,7	100	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
PDJNL2020K11		11	20	25	29,7	125	-6°	-7°	
PDJNL2525M11		11	25	32	29,7	150	-6°	-7°	
PDJNL3225P11		11	32	32	29,7	170	-6°	-7°	
PDJNL2020K15		15	20	25	36,2	125	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
PDJNL2525M15		15	25	32	36,2	150	-6°	-7°	
PDJNL3225P15		15	32	32	36,2	170	-6°	-7°	
PDJNL3232P15		15	32	40	36,2	170	-6°	-7°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: DN .. 110408 / DN .. 150608 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h = h ₁ (mm)	DN .. 1104 .. 16–32	DN .. 1506 .. 20–32	
	Опорная пластина	AP171-DN1112	AP145-DN1516
	Рычаг	KN119	KN103
	Винт Момент затяжки	FS351 (SW 2,5) 2 Nm	FS355 (SW 3) 5 Nm
	Втулка	RS101	RS102
	Штифт	MD101	MD101
	Изогнутый ключ	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)

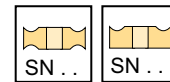
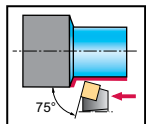
Комплектующие

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

Державки с прижимом повышенной жёсткости

DSBN

Walter Turn



Инструмент

Обозначение		$h = h_1$ mm	b mm	l_1 mm	l_4 mm	f mm	γ	λ_s	Тип
DSBNR2525M12	12	25	25	150	34,3	22	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
DSBNR3225P12	12	32	25	170	34,3	22	-6°	-6°	
DSBNR3232P15	15	32	32	170	41,5	27	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
DSBNR3232P19	19	32	32	170	46,4	27	-6°	-6°	SN .. 1906 ..
DSBNR4040S19	19	40	40	250	46,5	35	-6°	-6°	
DSBNL2525M12	12	25	25	150	34,3	22	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
DSBNL3225P12	12	32	25	170	34,3	22	-6°	-6°	
DSBNL3232P15	15	32	32	170	41,5	27	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
DSBNL3232P19	19	32	32	170	46,4	27	-6°	-6°	SN .. 1906 ..
DSBNL4040S19	19	40	40	250	46,5	35	-6°	-6°	

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: SN .. 120408 / SN .. 150612 / SN .. 190612 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип $h = h_1$ (mm)	SN .. 1204 .. 25–32	SN .. 1506 .. 32	SN .. 1906 .. 32–40
Опорная пластина	AP308-SN12	AP309-SN15	AP310-SN19
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
Прижим	PK241	PK242	PK243
Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
Пружина	FS1470	FS1471	FS1471
Штифт	RS117	RS117	RS117
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)		
Изогнутый ключ		FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

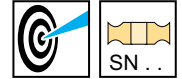
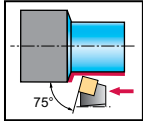
Тип	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..	SN .. 1906 ..
(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET
Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK245-SET	PK246-SET	
Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK254-SET		
Опорная пластина для SN .. 1207 ..	AP413-SN1207		

Державки с прижимом повышенной жёсткости

DSBN...-P

Walter Turn

– С направленной подачей СОЖ



Инструмент

Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	b ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	f mm	γ	λ _s	Тип	
DSBNR2525X12-P		12	25	25	7	135	43,5	22	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
DSBNL2525X12-P		12	25	25	7	135	43,5	22	-6°	-6°	SN .. 1204 ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: SN .. 120408 | 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 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	Тип	SN .. 1204 ..
h = h ₁ [mm]		
	Опорная пластина	AP308-SN12
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Прижим правый	PK265R
	Прижим левый	PK265L
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS2188
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

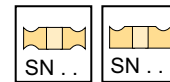
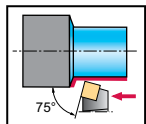
Комплектующие

Тип	Тип	SN .. 1204 ..
	(стандартный) Комплект прижимов, справа	PK265R-SET
	(стандартный) Комплект прижимов, слева	PK265L-SET

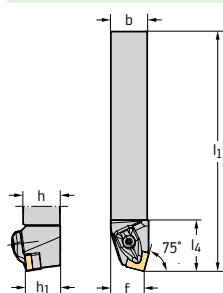
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DSRN inch

Walter Turn



Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h ₁ inch	b inch	l ₁ inch	l ₄ inch	f inch	γ	λ _s	Тип
DSRNR124BM1		12	0,750	0,750	4,500	1,350	-6°	-6°	SN .. 1204 .. SN .. 43 ..
DSRNR164DM1		12	1,000	1,000	6,000	1,350	-6°	-6°	
DSRNR165D		15	1,000	1,000	6,000	1,640	-6°	-6°	SN .. 1506 .. SN .. 54 ..
DSRNR205D		15	1,250	1,250	6,000	1,291	-6°	-6°	
DSRNR248E		25	1,500	1,500	7,000	2,220	-6°	-6°	SN .. 2507 .. SN .. 85 ..
DSRNL124BM1		12	0,750	0,750	4,500	1,350	-6°	-6°	SN .. 1204 .. SN .. 43 ..
DSRNL164DM1		12	1,000	1,000	6,000	1,350	-6°	-6°	
DSRNL165D		15	1,000	1,000	6,000	1,640	-6°	-6°	SN .. 1506 .. SN .. 54 ..
DSRNL205D		15	1,250	1,250	6,000	1,291	-6°	-6°	
DSRNL248E		25	1,500	1,500	7,000	2,220	-6°	-6°	SN .. 2507 .. SN .. 85 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: SN .. 120408 / SN .. 150612 / SN .. 250724 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h = h ₁ [inch]	SN .. 1204 .. 0,75–1	SN .. 1506 .. 1–1,25	SN .. 2507 .. 1,5
Опорная пластина	AP308-SN12	AP309-SN15	AP351-SN25
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs	FS1463 (T20IP) 3,688 lbs	FS1589 (T25IP) 7,007 lbs
Прижим	PK241	PK242	PK301
Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs	FS1474 (T20IP) 4,72 lbs	FS1591 (T25IP) 7,007 lbs
Пружина	FS1470	FS1471	FS1590
Штифт	RS117	RS117	RS117
Ключ (Тогх)	FS1465 (T15IP)		
Изогнутый ключ		FS1464 (T20IP)	FS1592 (T25IP)

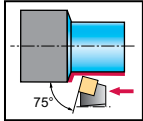
Комплектующие

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

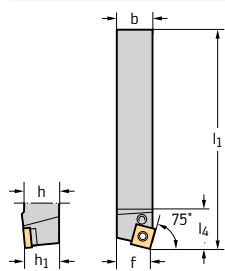
Державки – с креплением рычагом

PSBN

Walter Turn



Инструмент



Square shank

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

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: SN .. 120408 / SN .. 150612 / SN .. 190612 / SN .. 250724 |
Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип $h = h_1$ [mm]	SN .. 1204 .. 20-32	SN .. 1506 .. 25-32	SN .. 1906 .. 32-40	SN .. 2507 .. 40-50
Опорная пластина	AP141-SN1216	AP142-SN1524	AP143-SN1924	AP144-SN2524
Рычаг	KN102	KN104	KN106	KN107
Винт Момент затяжки	FS352 (SW 3) 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm	FS356 (SW 4) 10 Nm	FS357 (SW 5) 14 Nm
Втулка	RS102	RS103	RS104	RS105
Штифт	MD101	MD102	MD102	MD103
Изогнутый ключ	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW 5)

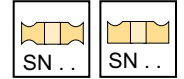
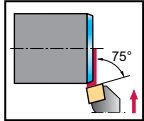
Комплектующие

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

Державки с прижимом повышенной жёсткости

DSKN

Walter Turn



Инструмент	Обозначение		$h = h_1$ mm	b mm	l_1 mm	l_4 mm	f mm	γ	λ_s	Тип
<p>Square shank</p>	DSKNR2525M12	12	25	25	150	23,6	32	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
	DSKNR3232P15	15	32	32	170	28,9	40	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
	DSKNL2525M12	12	25	25	150	23,6	32	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
	DSKNL3232P15	15	32	32	170	28,9	40	-6°	-6°	SN .. 1506 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: SN .. 120408 / SN .. 150612 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

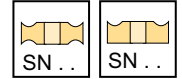
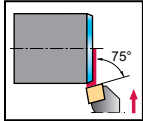
Сборочные детали	Тип $h = h_1$ (mm)	SN .. 1204 .. 25	SN .. 1506 .. 32
	Опорная пластина	AP308-SN12	AP309-SN15
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Прижим	PK241	PK242
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Пружина	FS1470	FS1471
	Штифт	RS117	RS117
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	
	Изогнутый ключ		FS1464 (T20IP)

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

Державки – с креплением рычагом

PSKN

Walter Turn



Инструмент

Обозначение		$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_4 mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
PSKNR2020K12		12	20	25	23	128,1	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
PSKNR2525M12		12	25	32	23	153,1	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
PSKNR3232P19		19	32	40	32,4	174,6	-6°	-6°	SN .. 1906 ..
PSKNL2020K12		12	20	25	23	128,1	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
PSKNL2525M12		12	25	32	23	153,1	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
PSKNL3232P19		19	32	40	32,4	174,6	-6°	-6°	SN .. 1906 ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: SN .. 120408 / SN .. 190612 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип $h = h_1$ [mm]	SN .. 1204 .. 20-25	SN .. 1906 .. 32
Опорная пластина	AP141-SN1216	AP143-SN1924
Рычаг	KN102	KN106
Винт Момент затяжки	FS352 (SW 3) 5 Nm	FS356 (SW 4) 10 Nm
Втулка	RS102	RS104
Штифт	MD101	MD102
Изогнутый ключ	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)

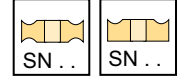
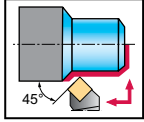
Комплектующие

Тип	SN .. 1204 ..	SN .. 1906 ..
Опорная пластина	AP141-SN1208	AP143-SN1912

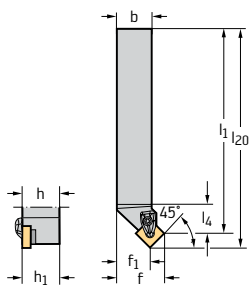
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DSSN

Walter Turn



Инструмент



Square shank

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

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины SN .. 120408 / SN .. 150612 / SN .. 190612 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h = h ₁ [mm]	SN .. 1204 .. 20–32	SN .. 1506 .. 25–32	SN .. 1906 .. 32
Опорная пластина	AP308-SN12	AP309-SN15	AP310-SN19
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
Прижим	PK241	PK242	PK243
Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
Пружина	FS1470	FS1471	FS1471
Штифт	RS117	RS117	RS117
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)		
Изогнутый ключ		FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)

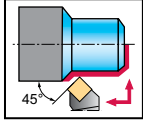
Комплектующие

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

Державки с прижимом повышенной жёсткости

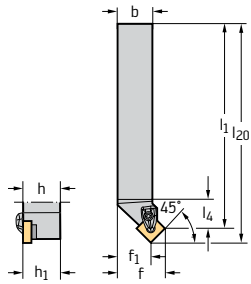
DSSN inch

Walter Turn



Инструмент

Обозначение		h = h ₁ inch	b inch	f inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	l ₂₀ inch	γ	λ _s	Тип	
												h
DSSNR164D		12	1,000	1,000	1,250	0,922	6,000	0,748	6,328	-8°	0°	SN .. 1204 .. SN .. 43 ..
DSSNR165D		15	1,000	1,000	1,250	0,847	6,000	0,898	6,403	-8°	0°	SN .. 1506 .. SN .. 54 ..
DSSNL164D		12	1,000	1,000	1,250	0,922	6,000	0,748	6,328	-8°	0°	SN .. 1204 .. SN .. 43 ..
DSSNL165D		15	1,000	1,000	1,250	0,847	6,000	0,898	6,403	-8°	0°	SN .. 1506 .. SN .. 54 ..



Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: SN .. 120408 / SN .. 150612 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h = h ₁ [inch]	SN .. 1204 .. 1	SN .. 1506 .. 1
Опорная пластина	AP308-SN12	AP309-SN15
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs	FS1463 (T20IP) 3,688 lbs
Прижим	PK241	PK242
Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs	FS1474 (T20IP) 4,72 lbs
Пружина	FS1470	FS1471
Штифт	RS117	RS117
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	
Изогнутый ключ		FS1464 (T20IP)

Комплектующие

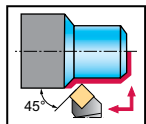
Тип	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..
(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	PK242-SET
Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK245-SET	PK246-SET
Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK254-SET	
Опорная пластина для SN .. 1207 ..	AP413-SN1207	

Державки с прижимом повышенной жёсткости

DSSN...-P

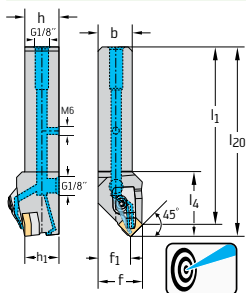
Walter Turn

– С направленной подачей СОЖ



Инструмент

Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	f mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	l ₂₀ mm	γ	λ _s	Тип
DSSNR2525X12-P		12	25	32	23,7	130	48	138,7	-8°	0°	SN .. 1204 ..
DSSNL2525X12-P		12	25	32	23,7	130	48	138,7	-8°	0°	SN .. 1204 ..



Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: SN .. 120408 | 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 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	h = h ₁ [mm]	SN .. 1204 ..
	Опорная пластина	AP308-SN12
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Прижим правый	PK265R
	Прижим левый	PK265L
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS2188
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

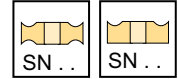
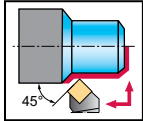
Комплектующие

Тип	SN .. 1204 ..
(стандартный) Комплект прижимов, справа	PK265R-SET
(стандартный) Комплект прижимов, слева	PK265L-SET

Державки – с креплением рычагом

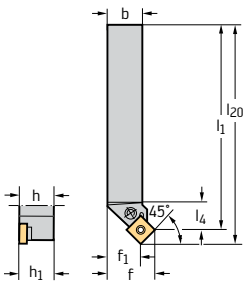
PSSN

Walter Turn



Инструмент

Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	f mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	l ₂₀ mm	γ	λ _s	Тип	
PSSNR1616H09		9	16	16	20,4	13,9	100	19	106,1	-8°	0°	SN .. 0903 ..
PSSNR2020K12		12	20	20	25	16,7	125	20,2	133,3	-8°	0°	SN .. 1204 ..
PSSNR2525M12		12	25	25	32	23,7	150	20,2	158,3	-8°	0°	
PSSNR3225P12		12	32	25	32	23,7	170	20,2	178,3	-8°	0°	
PSSNR2525M15		15	25	25	32	21,8	150	25,3	160,2	-8°	0°	SN .. 1506 ..
PSSNR3232P19		19	32	32	40	27,5	170	28	182,5	-8°	0°	SN .. 1906 ..
PSSNL1616H09		9	16	16	20,4	13,9	100	19	106,1	-8°	0°	SN .. 0903 ..
PSSNL2020K12		12	20	20	25	16,7	125	20,2	133,3	-8°	0°	SN .. 1204 ..
PSSNL2525M12		12	25	25	32	23,7	150	20,2	158,3	-8°	0°	
PSSNL3225P12		12	32	25	32	23,7	170	25,3	178,3	-8°	0°	
PSSNL2525M15		15	25	25	32	21,8	150	25,3	160,2	-8°	0°	SN .. 1506 ..
PSSNL3232P19		19	32	32	40	27,5	170	28	182,5	-8°	0°	SN .. 1906 ..



Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: SN .. 090308 / SN .. 120408 / SN .. 150612 / SN .. 190612 |
Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h = h ₁ [mm]	SN .. 0903 .. 16	SN .. 1204 .. 20–32	SN .. 1506 .. 25	SN .. 1906 .. 32
Опорная пластина	AP409-SN0908	AP141-SN1216	AP142-SN1524	AP143-SN1924
Рычаг	KN101	KN102	KN104	KN106
Винт Момент затяжки	FS351 (SW 2,5) 2 Nm	FS352 (SW 3) 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm	FS356 (SW 4) 10 Nm
Втулка	RS120	RS102	RS103	RS104
Штифт	MD101	MD101	MD102	MD102
Изогнутый ключ	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)

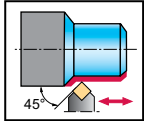
Комплектующие

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

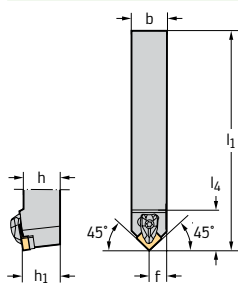
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DSDN

Walter Turn



Инструмент



Square shank

Обозначение

h = h₁
mmb
mml₁
mml₄
mmf
mm

γ

λ_s

Тип

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

Размеры указаны для эталонной пластины: SN .. 120408 / SN .. 150612 / SN .. 190612 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h = h ₁ [mm]	SN .. 1204 .. 20–32	SN .. 1506 .. 25	SN .. 1906 .. 32
Опорная пластина	AP308-SN12	AP309-SN15	AP310-SN19
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
Прижим	PK241	PK242	PK243
Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
Пружина	FS1470	FS1471	FS1471
Штифт	RS117	RS117	RS117
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)		
Изогнутый ключ		FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)

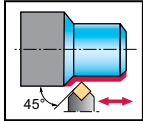
Комплектующие

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

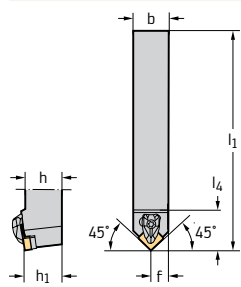
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DSDN inch

Walter Turn



Инструмент



Square shank

Обозначение		$h = h_1$ inch	b inch	l_1 inch	l_4 inch	f inch	γ	λ_s	Тип
DSDNN103A		0,625	0,625	4,000	1,106	0,326	-6°	-6°	SN .. 0903 .. SN .. 32 ..
DSDNN124B		0,750	0,750	4,500	1,450	0,386	-6°	-6°	SN .. 1204 .. SN .. 43 ..
DSDNN164D		1,000	1,000	6,000	1,450	0,512	-6°	-6°	
DSDNN204D		1,250	1,250	6,000	1,450	0,638	-6°	-6°	SN .. 1506 .. SN .. 54 ..
DSDNN165D		1,000	1,000	6,000	1,760	0,520	-6°	-6°	
DSDNN205D		1,250	1,250	6,000	1,106	0,326	-6°	-6°	SN .. 1906 .. SN .. 64 ..
DSDNN206D		1,250	1,250	6,000	1,969	0,646	-6°	-6°	
DSDNN248D		1,500	1,500	6,000	2,260	0,791	-6°	-6°	SN .. 2507 .. SN .. 85 ..

Размеры указаны для эталонной пластины: SN .. 090308 / SN .. 120408 / SN .. 150612 / SN .. 150608 / SN .. 190612 / SN .. 250724 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип $h = h_1$ [inch]	SN .. 0903 .. 0,625	SN .. 1204 .. 0,75–1,25	SN .. 1506 .. 1–1,25	SN .. 1906 .. 1,25	SN .. 2507 .. 1,5
	Опорная пластина	AP415-SN09	AP308-SN12	AP309-SN15	AP310-SN19	AP351-SN25
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,106 lbs	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs	FS1463 (T20IP) 3,688 lbs	FS1463 (T20IP) 3,688 lbs	FS1589 (T25IP) 7,007 lbs
	Прижим	PK240	PK241	PK242	PK243	PK301
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,254 lbs	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs	FS1474 (T20IP) 4,72 lbs	FS1474 (T20IP) 4,72 lbs	FS1591 (T25IP) 7,007 lbs
	Пружина	FS1469	FS1470	FS1471	FS1471	FS1590
	Штифт	RS116	RS117	RS117	RS117	RS117
	Ключ (Торх)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)			
	Изогнутый ключ			FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)	FS1592 (T25IP)

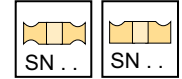
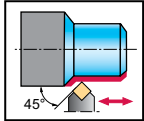
Комплектующие

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

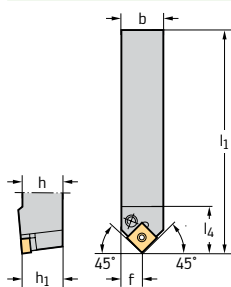
Державки – с креплением рычагом

PSDN

Walter Turn



Инструмент



Square shank

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

Размеры указаны для эталонной пластины: SN .. 090308 / SN .. 120408 / SN .. 150612 / SN .. 190612 / SN .. 250724 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h = h ₁ (mm)	SN .. 0903 .. 12	SN .. 0903 .. 16	SN .. 1204 .. 20-32	SN .. 1506 .. 32	SN .. 1906 .. 32	SN .. 2507 .. 40
Опорная пластина		AP409-SN0908	AP141-SN1216	AP142-SN1524	AP143-SN1924	AP144-SN2524
Рычаг	KN126	KN101	KN102	KN104	KN106	KN107
Винт Момент затяжки	FS2182 (SW 2) 2 Nm	FS351 (SW 2,5) 2 Nm	FS352 (SW 3) 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm	FS356 (SW 4) 10 Nm	FS357 (SW 5) 14 Nm
Втулка		RS120	RS102	RS103	RS104	RS105
Штифт		MD101	MD101	MD102	MD102	MD103
Изогнутый ключ	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW 5)

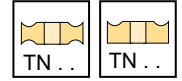
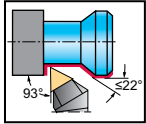
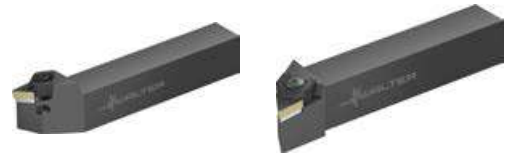
Комплектующие

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

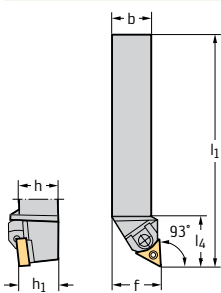
Державка с креплением клин-прихватом

MTJN

Walter Turn



Инструмент



Square shank

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

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: TN .. 160408 / TN .. 220408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип $h = h_1$ [mm]	TN .. 1604 .. 20-32	TN .. 2204 .. 25-32
Опорная пластина	AP147	AP148
Клин-прихват	FK303	FK304
Штифт	RS106	RS107
Винт Момент затяжки	FS358 (SW 3) 5 Nm	FS358 (SW 3) 5 Nm
Изогнутый ключ	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)

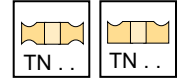
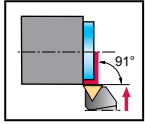
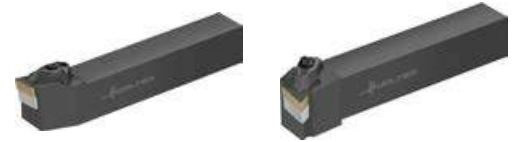
Комплектующие

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

Державки с прижимом повышенной жёсткости

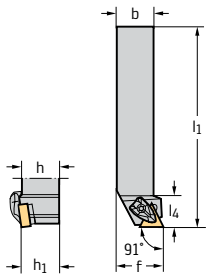
DTFN inch

Walter Turn



Инструмент

Обозначение		$h = h_1$ inch	b inch	l_1 inch	l_4 inch	f inch	γ	λ_s	Тип
DTFNR164D	22	1,000	1,000	6,000	1,228	1,250	-6°	-6°	TN .. 2204 .. TN .. 43 ..
DTFNL164D	22	1,000	1,000	6,000	1,228	1,250	-6°	-6°	TN .. 2204 .. TN .. 43 ..



Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: TN .. 220408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	h = h ₁ [inch]	Тип
		TN .. 2204 .. 1
	Опорная пластина	AP322-TN22
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs
	Прижим	PK241
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs
	Пружина	FS1470
	Штифт	RS117
	Ключ (Торх)	FS1465 (T15IP)

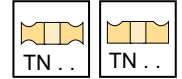
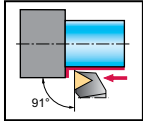
Комплектующие

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

Державки с прижимом повышенной жёсткости

DTGN

Walter Turn



Инструмент

Обозначение		$h = h_1$ mm	b mm	l_1 mm	l_4 mm	f mm	γ	λ_s	Тип
DTGNR2020K16		16	20	125	25,4	25	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
DTGNR2525M16		16	25	150	24,6	32	-6°	-6°	
DTGNR3225P16		16	32	170	25,3	32	-6°	-6°	
DTGNR2525M22		22	25	150	32,1	32	-6°	-6°	TN .. 2204 ..
DTGNL2020K16		16	20	125	25,4	25	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
DTGNL2525M16		16	25	150	24,6	32	-6°	-6°	
DTGNL3225P16		16	32	170	25,3	32	-6°	-6°	
DTGNL2525M22		22	25	150	32,1	32	-6°	-6°	TN .. 2204 ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: TN .. 160408 / TN .. 220408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип $h = h_1$ [mm]	TN .. 1604 .. 20-32	TN .. 2204 .. 25
Опорная пластина	AP321-TN16	AP322-TN22
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
Прижим	PK240	PK241
Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
Пружина	FS1469	FS1470
Штифт	RS116	RS117
Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

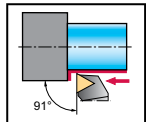
Тип	TN .. 1604 ..	TN .. 2204 ..
(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET
Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK245-SET
Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK254-SET

Державки с прижимом повышенной жёсткости

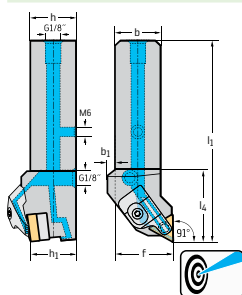
DTGN...-P

Walter Turn

– С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	b ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	f mm	γ	λ _s	Тип
DTGNR2020X16-P		16	20	5	115	38,5	25	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
DTGNR2525X16-P		16	25	5	130	38,5	32	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
DTGNL2020X16-P		16	20	5	115	38,5	25	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
DTGNL2525X16-P		16	25	5	130	38,5	32	-6°	-6°	TN .. 1604 ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: TN .. 160408 | 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 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	Тип	TN .. 1604 ..
h = h ₁ [mm]		20–25
	Опорная пластина	AP321-TN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm
	Прижим левый	PK261L
	Прижим правый	PK261R
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS2188
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

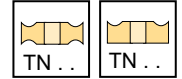
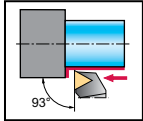
Комплектующие

Тип	Тип	TN .. 1604 ..
	(стандартный) Комплект прижимов, слева	PK261L-SET
	(стандартный) Комплект прижимов, справа	PK261R-SET

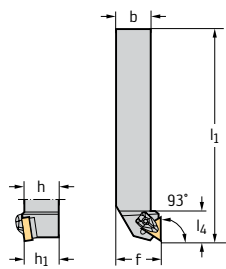
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DTJN inch

Walter Turn



Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h ₁ inch	b inch	l ₁ inch	l ₄ inch	f inch	γ	λ _s	Тип
DTJNR123B	16	0,750	0,750	4,500	0,953	1,000	-6°	-6°	TN .. 1604 .. TN .. 33 ..
DTJNR163D	16	1,000	1,000	6,000	0,980	1,250	-6°	-6°	
DTJNR164D	22	1,000	1,000	6,000	1,283	1,250	-6°	-6°	TN .. 2204 .. TN .. 43 ..
DTJNR205D	27	1,250	1,250	6,000	1,566	1,500	-6°	-6°	TN .. 2706 .. TN .. 54 ..
DTJNL123B	16	0,750	0,750	4,500	0,953	1,000	-6°	-6°	TN .. 1604 .. TN .. 33 ..
DTJNL163D	16	1,000	1,000	6,000	0,980	1,250	-6°	-6°	
DTJNL164D	22	1,000	1,000	6,000	1,283	1,250	-6°	-6°	TN .. 2204 .. TN .. 43 ..
DTJNL205D	27	1,250	1,250	6,000	1,566	1,500	-6°	-6°	TN .. 2706 .. TN .. 54 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: TN .. 160408 / TN .. 220408 / TN .. 270612 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h = h ₁ [inch]	TN .. 1604 .. 0,75-1	TN .. 2204 .. 1	TN .. 2706 .. 1,25
Опорная пластина	AP321-TN16	AP322-TN22	AP323-TN27
Винт опорной пластины		FS1461 (T15IP) 1,844 lbs	FS1463 (T20IP) 3,688 lbs
Винт Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,106 lbs		
Прижим	PK240	PK241	PK242
Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,254 lbs	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs	FS1474 (T20IP) 4,72 lbs
Пружина	FS1469	FS1470	FS1471
Штифт	RS116	RS117	RS117
Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	
Изогнутый ключ			FS1464 (T20IP)

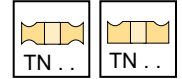
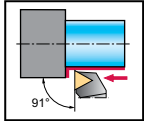
Комплектующие

Тип	TN .. 1604 ..	TN .. 2204 ..	TN .. 2706 ..
(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET	PK242-SET
Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK245-SET	
Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK254-SET	

Державки – с креплением рычагом

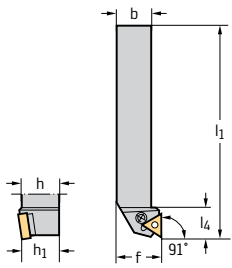
PTGN

Walter Turn



Инструмент

Обозначение		$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_4 mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
PTGNR1616H11		11	16	20	18	100	-6°	-6°	TN .. 1103 ..
PTGNR1616H16		16	16	20	20,2	100	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
PTGNR2020K16		16	20	25	20,2	125	-6°	-6°	
PTGNR2525M16		16	25	32	22,2	150	-6°	-6°	
PTGNR3225P16		16	32	32	22,2	170	-6°	-6°	
PTGNR4040S27		27	40	50	34	250	-6°	-6°	TN .. 2706 ..
PTGNL1616H11		11	16	20	18	100	-6°	-6°	TN .. 1103 ..
PTGNL1616H16		16	16	20	20,2	100	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
PTGNL2020K16		16	20	25	20,2	125	-6°	-6°	
PTGNL2525M16		16	25	32	22,2	150	-6°	-6°	
PTGNL3225P16		16	32	32	22,2	170	-6°	-6°	
PTGNL4040S27		27	40	50	34	250	-6°	-6°	TN .. 2706 ..



Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: TN .. 110304 / TN .. 160408 / TN .. 270612 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h = h ₁ [mm]	TN .. 1103 .. 16	TN .. 1604 .. 16–32	TN .. 2706 .. 40
Опорная пластина		AP137-TN1616	AP193-TN2716
Рычаг	KN127	KN101	KN125
Винт Момент затяжки	FS2182 (SW 2) 2 Nm	FS351 (SW 2,5) 2 Nm	FS2156 (SW 3) 5 Nm
Втулка		RS101	RS103
Штифт		MD101	MD102
Изогнутый ключ	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)

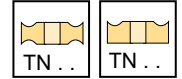
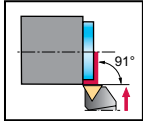
Комплектующие

Тип	TN .. 1103 ..–TN .. 2706 ..	TN .. 1604 ..
Опорная пластина		AP137-TN1608

Державки – с креплением рычагом

PTFN

Walter Turn



Инструмент

Обозначение		$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_4 mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
PTFNR1616H16		16	16	20	19,7	100	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
PTFNR2020K16		16	20	25	20,2	125	-6°	-6°	
PTFNR2525M16		16	25	32	20,2	150	-6°	-6°	
PTFNL1616H16		16	16	20	19,7	100	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
PTFNL2020K16		16	20	25	20,2	125	-6°	-6°	
PTFNL2525M16		16	25	32	20,2	150	-6°	-6°	

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: TN .. 160408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	h = h ₁ [mm]	Тип
	Опорная пластина	TN .. 1604 .. 16-25
	Рычаг	KN101
	Винт Момент затяжки	FS351 (SW 2,5) 2 Nm
	Втулка	RS101
	Штифт	MD101
	Изогнутый ключ	ISO2936-2,5 (SW 2,5)

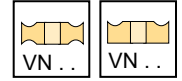
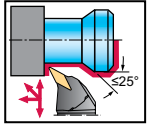
Комплектующие

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

Державки с прижимом повышенной жёсткости

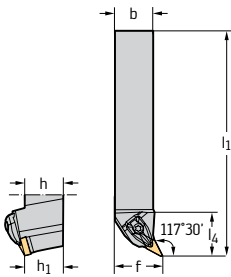
DVPN

Walter Turn



Инструмент

Обозначение		$h = h_1$ mm	b mm	l_1 mm	l_4 mm	f mm	γ	λ_s	Тип
DVPNR2525M16		16	25	150	39,2	32	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
DVPNR3225P16		16	32	170	39,2	32	-4°	-13°	
DVPNL2525M16		16	25	150	39,2	32	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
DVPNL3225P16		16	32	170	39,2	32	-4°	-13°	



Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: VN .. 160408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	h = h ₁ [mm]	Тип
		VN .. 1604 .. 25-32
Опорная пластина		AP312-VN16
		FS1467 (T15IP) 3 Nm
Винт опорной пластины Момент затяжки		
		PK244
Прижим		
		FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
Винт для прижима Момент затяжки		
		FS1470
Пружина		
		RS117
Штифт		
		FS1465 (T15IP)
Ключ (Torx)		

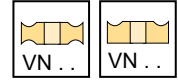
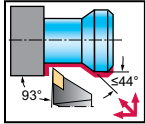
Комплектующие

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


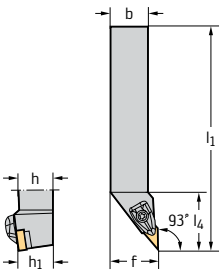
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DVJN

Walter Turn





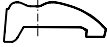



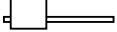
Инструмент

Обозначение		$h = h_1$ mm	b mm	l_1 mm	l_4 mm	f mm	γ	λ_s	Тип
DVJNR2020K16		16	20	125	46,6	25	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
DVJNR2525M16		16	25	150	46,6	32	-4°	-13°	
DVJNR3225P16		16	32	170	46,6	32	-4°	-13°	
DVJNL2020K16		16	20	125	46,6	25	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
DVJNL2525M16		16	25	150	46,6	32	-4°	-13°	
DVJNL3225P16		16	32	170	46,6	32	-4°	-13°	


Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: VN .. 160408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	h = h ₁ [mm]	VN .. 1604 .. 20-32
	Опорная пластина	AP312-VN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1467 (T15IP) 3 Nm
	Прижим	PK244
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS1470
	Штифт	RS117
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

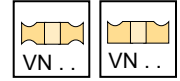
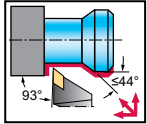
Комплектующие

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

Державки с прижимом повышенной жёсткости

DVJN inch

Walter Turn



Инструмент

Обозначение		$h = h_1$ inch	b inch	l_1 inch	l_4 inch	f inch	γ	λ_s	Тип	
DVJNR123B		16	0,750	0,750	4,500	1,830	-4°	-13°	VN .. 1604 .. VN .. 33 ..	
DVJNR163D		16	1,000	1,000	6,000	1,830	-4°	-13°		
DVJNR203D		16	1,250	1,250	6,000	1,830	-4°	-13°		
DVJNL123B		16	0,750	0,750	4,500	1,830	1,000	-4°	-13°	VN .. 1604 .. VN .. 33 ..
DVJNL163D		16	1,000	1,000	6,000	1,830	1,250	-4°	-13°	
DVJNL203D		16	1,250	1,250	6,000	1,830	1,500	-4°	-13°	

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: VN .. 160408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	h = h ₁ (inch)	Тип	VN .. 1604 .. 0,75-1,25
	Опорная пластина		AP312-VN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки		FS1467 (T15IP) 2,213 lbs
	Прижим		PK244
	Винт для прижима Момент затяжки		FS1473 (T15IP) 2,876 lbs
	Пружина		FS1470
	Штифт		RS117
	Ключ (Torx)		FS1465 (T15IP)

Комплектующие

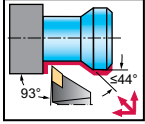
Тип	Тип	VN .. 1604 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK244-SET

Державки с прижимом повышенной жёсткости

DVJN...-P

Walter Turn

– С направленной подачей СОЖ



Инструмент

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

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: VN .. 160408 | 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» | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	Тип	VN .. 1604 ..
$h = h_1$ [mm]		20–25
	Опорная пластина	AP312-VN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1467 (T15IP) 3 Nm
	Прижим правый	PK261R
	Прижим левый	PK261L
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS2188
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

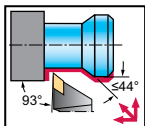
Тип	Тип	VN .. 1604 ..
	(стандартный) Комплект прижимов, справа	PK261R-SET
	(стандартный) Комплект прижимов, слева	PK261L-SET

Державки с прижимом повышенной жёсткости

DVJN...-P inch

Walter Turn

– С направленной подачей СОЖ



Инструмент

Обозначение		h = h ₁ inch	b inch	l ₁ inch	l ₄ inch	f inch	γ	λ _s	Тип	
DVJNR123B-P		16	0,750	0,750	4,496	1,906	-4°	-13°	VN .. 1604 .. VN .. 33 ..	
DVJNR163D-P		16	1,000	1,000	5,996	1,906	-4°	-13°		
DVJNL123B-P		16	0,750	0,750	4,496	1,906	1,000	-4°	-13°	VN .. 1604 .. VN .. 33 ..
DVJNL163D-P		16	1,000	1,000	5,996	1,906	1,250	-4°	-13°	

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: VN .. 160408 | 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 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип h = h ₁ [inch]	VN .. 1604 .. 0,75-1
	Опорная пластина	AP312-VN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1467 (T15IP) 2,213 lbs
	Прижим правый	PK261R
	Прижим левый	PK261L
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs
	Пружина	FS2188
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

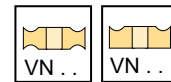
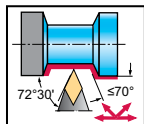
Комплектующие

	Тип	VN .. 1604 ..
	(стандартный) Комплект прижимов, справа	PK261R-SET
	(стандартный) Комплект прижимов, слева	PK261L-SET

Державки с прижимом повышенной жёсткости

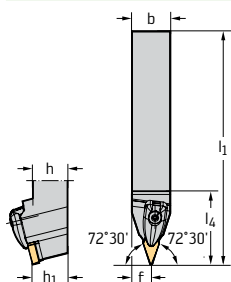
DVVN

Walter Turn



Инструмент

Обозначение		$h = h_1$ mm	b mm	l_1 mm	l_4 mm	f mm	γ	λ_s	Тип
DVVNN2020K16		16	20	125	47,8	10,6	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
DVVNN2525M16		16	25	150	47,8	13,1	-4°	-13°	
DVVNN3225P16		16	32	170	47,8	13,1	-4°	-13°	



Square shank

Размеры указаны для эталонной пластины: VN .. 160408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

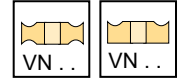
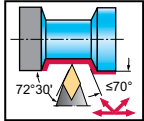
Тип	h = h ₁ [mm]	Тип
		VN .. 1604 .. 20-32
Опорная пластина		AP312-VN16
		FS1467 (T15IP) 3 Nm
Винт опорной пластины Момент затяжки		
		PK244
Прижим		
		FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
Винт для прижима Момент затяжки		
		FS1470
Пружина		
		RS117
Штифт		
		FS1465 (T15IP)
Ключ (Torx)		

Комплектующие

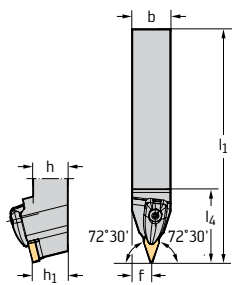
Тип	Тип
	VN .. 1604 ..
(стандартный) Комплект прижимов	PK244-SET

Державки с прижимом повышенной жёсткости

DVVN inch

Walter Turn


Инструмент



Square shank

Обозначение

h = h₁
inchb
inchl₁
inchl₄
inchf
inch

γ

λ_s

Тип

Обозначение	h = h ₁ inch	b inch	l ₁ inch	l ₄ inch	f inch	γ	λ _s	Тип	
DVVNN123B	16	0,750	0,750	4,500	1,880	0,398	-4°	-13°	VN .. 1604 .. VN .. 33 ..
DVVNN163D	16	1,000	1,000	6,000	1,880	0,524	-4°	-13°	
DVVNN203D	16	1,250	1,250	6,000	1,880	0,650	-4°	-13°	

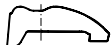
Размеры указаны для эталонной пластины: VN .. 160408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип
h = h₁ [inch]VN .. 1604 ..
0,75–1,25

Опорная пластина

AP312-VN16

Винт опорной пластины
Момент затяжкиFS1467 (T15IP)
2,213 lbs

Прижим

PK244

Винт для прижима
Момент затяжкиFS1473 (T15IP)
2,876 lbs

Пружина

FS1470



Штифт

RS117



Ключ (Torx)

FS1465 (T15IP)

Комплектующие

Тип

VN .. 1604 ..

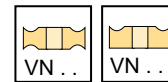
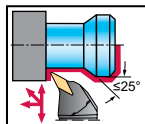
(стандартный)
Комплект прижимов

PK244-SET


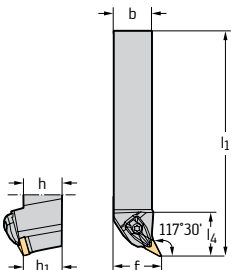
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DVTN inch

Walter Turn










Инструмент

Обозначение		$h = h_1$ inch	b inch	l_1 inch	l_4 inch	f inch	γ	λ_s	Тип	
DVTNR123B		16	0,750	0,750	4,500	1,543	1,000	-4°	-13°	VN .. 1604 .. VN .. 33 ..
DVTNR163D		16	1,000	1,000	6,000	1,544	1,250	-4°	-13°	
DVTNR203D		16	1,250	1,250	6,000	1,544	1,500	-4°	-13°	
DVTNL123B		16	0,750	0,750	4,500	1,543	1,000	-4°	-13°	VN .. 1604 .. VN .. 33 ..
DVTNL163D		16	1,000	1,000	6,000	1,544	1,250	-4°	-13°	
DVTNL203D		16	1,250	1,250	6,000	1,544	1,500	-4°	-13°	

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: VN .. 160408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	h = h ₁ [inch]	Тип	VN .. 1604 ..
	Опорная пластина		AP312-VN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки		FS1467 (T15IP) 2,213 lbs
	Прижим		PK244
	Винт для прижима Момент затяжки		FS1473 (T15IP) 2,876 lbs
	Пружина		FS1470
	Штифт		RS117
	Ключ (Torx)		FS1465 (T15IP)

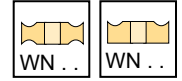
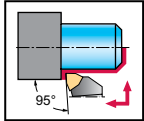
Комплектующие

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

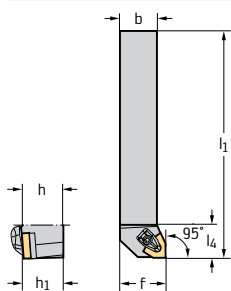
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DWLN

Walter Turn



Инструмент



Square shank

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

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: WN .. 060408 / WN .. 080408 / WN .. 100612 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип $h = h_1$ [mm]	WN .. 0604 .. 16-25	WN .. 0804 .. 20-32	WN .. 1006 .. 25-32
Опорная пластина	AP306-WN06	AP307-WN08	AP311-WN10
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
Прижим	PK240	PK241	PK242
Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
Пружина	FS1469	FS1470	FS1471
Штифт	RS116	RS117	RS117
Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	
Изогнутый ключ			FS1464 (T20IP)

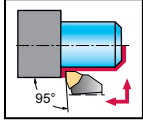
Комплектующие

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

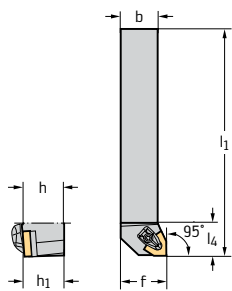
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DWLN inch

Walter Turn



Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h ₁ inch	b inch	l ₁ inch	l ₄ inch	f inch	γ	λ _s	Тип
DWLN123C		0,750	0,750	5,000	1,950	1,000	-6°	-6°	WN .. 0604 .. WN .. 33 ..
DWLN163D		1,000	1,000	6,000	1,950	1,250	-6°	-6°	
DWLN124C		0,750	0,750	5,000	1,378	1,000	-6°	-6°	WN .. 0804 .. WN .. 43 ..
DWLN164D		1,000	1,000	6,000	1,35	1,250	-6°	-6°	
DWLN204D		1,250	1,250	6,000	1,378	1,500	-6°	-6°	
DWLN165D		1,000	1,000	6,000	1,54	1,000	-6°	-6°	WN .. 1006 .. WN .. 54 ..
DWLN123C		0,750	0,750	5,000	1,950	1,000	-6°	-6°	WN .. 0604 .. WN .. 33 ..
DWLN163D		1,000	1,000	6,000	1,950	1,250	-6°	-6°	
DWLN124C		0,750	0,750	5,000	1,378	1,000	-6°	-6°	WN .. 0804 .. WN .. 43 ..
DWLN164D		1,000	1,000	6,000	1,35	1,250	-6°	-6°	
DWLN204D		1,250	1,250	6,000	1,378	1,500	-6°	-6°	
DWLN165D		1,000	1,000	6,000	1,54	1,000	-6°	-6°	WN .. 1006 .. WN .. 54 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: WN .. 060408 / WN .. 080408 / WN .. 100612 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h = h ₁ [inch]	WN .. 0604 .. 0,75-1	WN .. 0804 .. 0,75-1,25	WN .. 1006 .. 1	
	Опорная пластина	AP306-WN06	AP307-WN08	AP311-WN10
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,106 lbs	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs	FS1463 (T20IP) 3,688 lbs
	Прижим	PK240	PK241	PK242
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,254 lbs	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs	FS1474 (T20IP) 4,72 lbs
	Пружина	FS1469	FS1470	FS1471
	Штифт	RS116	RS117	RS117
	Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	
	Изогнутый ключ			FS1464 (T20IP)

Комплектующие

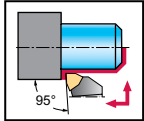
Тип	WN .. 0604 ..	WN .. 0804 ..	WN .. 1006 ..	
	(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET	PK242-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления		PK245-SET	PK246-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления		PK254-SET	

Державки с прижимом повышенной жёсткости

DWLN...-P

Walter Turn

– С направленной подачей СОЖ



Инструмент

Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	b ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	f mm	γ	λ _s	Тип
DWLNLR2020X08-P		8	20	0	120	43,5	25	-6,5°	-5,5°	WN .. 0804 ..
DWLNLR2525X08-P		8	25	0	135	43,5	32	-6,5°	-5,5°	
DWLNLR2020X08-P		8	20	0	120	43,5	25	-6,5°	-5,5°	WN .. 0804 ..
DWLNLR2525X08-P		8	25	0	135	43,5	32	-6,5°	-5,5°	

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: WN .. 080408 | 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 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	h = h ₁ [mm]	WN .. 0804 .. 20-25
	Опорная пластина	AP307-WN08
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Прижим правый	PK266R
	Прижим левый	PK266L
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS2188
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

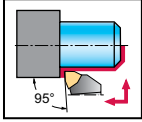
Тип	WN .. 0804 ..	
	(стандартный) Комплект прижимов, справа	PK266R-SET
	(стандартный) Комплект прижимов, слева	PK266L-SET

Державки с прижимом повышенной жёсткости

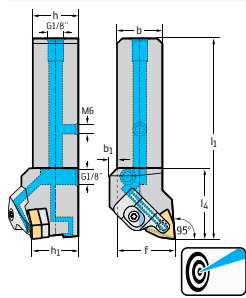
DWLN...-P inch

Walter Turn

– С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Обозначение		$h = h_1$ inch	b inch	b_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	f inch	γ	λ_s	Тип
DWLN124B-P	8	0,750	0,750	0	4,500	1,713	1,000	-5,5°	-6°	WN .. 0804 .. WN .. 43 ..
DWLN164D-P	8	1,000	1,000	0	6,000	1,713	1,250	-6,5°	-5,5°	
DWLN124B-P	8	0,750	0,750	0	4,500	1,713	1,000	-5,5°	-6°	WN .. 0804 .. WN .. 43 ..
DWLN164D-P	8	1,000	1,000	0	6,000	1,713	1,250	-6,5°	-5,5°	

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: WN .. 080408 | 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» | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип $h = h_1$ [inch]	WN .. 0804 .. 0,75-1
	Опорная пластина	AP307-WN08
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs
	Прижим правый	PK266R
	Прижим левый	PK266L
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs
	Пружина	FS2188
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

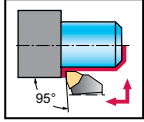
Комплектующие

	Тип	WN .. 0804 ..
	(стандартный) Комплект прижимов, справа	PK266R-SET
	(стандартный) Комплект прижимов, слева	PK266L-SET

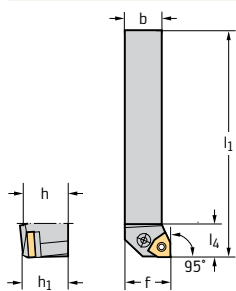
Державки – с креплением рычагом

PWLN

Walter Turn



Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₄ mm	l ₁ mm	γ	λ _s	Тип
PWLN1616H06		6	16	20	18,5	100	-6°	-6°	WN .. 0604 ..
PWLN2020K06		6	20	25	18,5	125	-6°	-6°	
PWLN2525M06		6	25	32	18,5	150	-6°	-6°	
PWLN2020K08		8	20	25	22	125	-6°	-6°	WN .. 0804 ..
PWLN2525M08		8	25	32	22	150	-6°	-6°	
PWLN3225P08		8	32	32	22	170	-6°	-6°	
PWLN2525M10		10	25	32	22	150	-6°	-6°	WN .. 1006 ..
PWLN3225P10		10	32	32	22	170	-6°	-6°	
PWLN1616H06		6	16	20	18,5	100	-6°	-6°	WN .. 0604 ..
PWLN2020K06		6	20	25	18,5	125	-6°	-6°	
PWLN2525M06		6	25	32	18,5	150	-6°	-6°	
PWLN2020K08		8	20	25	22	125	-6°	-6°	WN .. 0804 ..
PWLN2525M08		8	25	32	22	150	-6°	-6°	
PWLN3225P08		8	32	32	22	170	-6°	-6°	
PWLN2525M10		10	25	32	22	150	-6°	-6°	WN .. 1006 ..
PWLN3225P10		10	32	32	22	170	-6°	-6°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: WN .. 060408 / WN .. 080408 / WN .. 100612 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h = h ₁ (mm)	WN .. 0604 .. 16-25	WN .. 0804 .. 20-32	WN .. 1006 .. 25-32
Опорная пластина	AP172-WN0612	AP170-WN0816	AP174-WN1016
Рычаг	KN101	KN102	KN104
Винт Момент затяжки	FS351 (SW 2,5) 2 Nm	FS352 (SW 3) 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm
Втулка	RS101	RS102	RS103
Штифт	MD101	MD101	MD102
Изогнутый ключ	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)

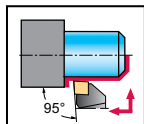
Комплектующие

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


Державки с креплением винтом

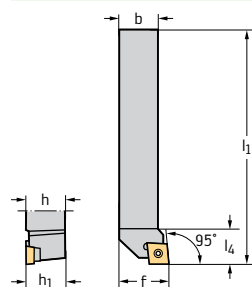
SCLC

Walter Turn



Инструмент




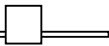
Обозначение		$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	Тип
SCLCR1010E06		6	10	12	70	11	0°	0°	CC .. 0602 ..
SCLCR1212F06		6	12	16	80	10	0°	0°	
SCLCR1616H06		6	16	20	100	12	0°	0°	
SCLCR2020K06		6	20	25	125	12	0°	0°	
SCLCR1212F09		9	12	16	80	15,6	0°	0°	CC .. 09T3 ..
SCLCR1616H09		9	16	20	100	16,8	0°	0°	
SCLCR2020K09		9	20	25	125	17,8	0°	0°	
SCLCR2525M09		9	25	32	150	17	0°	0°	
SCLCR2020K12		12	20	25	125	21,7	0°	0°	CC .. 1204 ..
SCLCR2525M12		12	25	32	150	23,7	0°	0°	
SCLCL1010E06		6	10	12	70	11	0°	0°	CC .. 0602 ..
SCLCL1212F06		6	12	16	80	10	0°	0°	
SCLCL1616H06		6	16	20	100	12	0°	0°	
SCLCL2020K06		6	20	25	125	12	0°	0°	
SCLCL1212F09		9	12	16	80	15,6	0°	0°	CC .. 09T3 ..
SCLCL1616H09		9	16	20	100	16,8	0°	0°	
SCLCL2020K09		9	20	25	125	17,8	0°	0°	
SCLCL2525M09		9	25	32	150	17	0°	0°	
SCLCL2020K12		12	20	25	125	21,7	0°	0°	CC .. 1204 ..
SCLCL2525M12		12	25	32	150	23,7	0°	0°	



Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: CC .. 060204 / CC .. 09T308 / CC .. 120408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

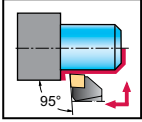
Сборочные детали

Тип $h = h_1$ [mm]	CC .. 0602 .. 10-20	CC .. 09T3 .. 12	CC .. 09T3 .. 16-25	CC .. 1204 .. 20-25
 Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2065 (T15IP) 3 Nm
 Опорная пластина			AP313-CC0908	AP314-CC1212
 Винт опорной пластины			FS2068 (SW 3,5)	FS2069 (SW 4)
 Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)

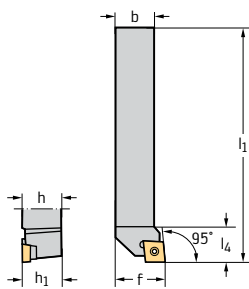
Державки с креплением винтом

SCLC inch

Walter Turn



Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h ₁ inch	b inch	f inch	l ₁ inch	l ₄ inch	γ	λ _s	Тип
SCLCR062		6	0,375	0,375	0,500	2,500	0°	0°	CC .. 0602 .. CC .. 2(1.5) ..
SCLCR082B		6	0,500	0,500	0,625	4,500	0°	0°	
SCLCR083		9	0,500	0,500	0,625	3,500	0°	0°	CC .. 09T3 .. CC .. 3(2.5) ..
SCLCR103		9	0,625	0,625	0,750	4,000	0°	0°	
SCLCR123B		9	0,750	0,750	1,000	4,500	0°	0°	
SCLCR163D		9	1,000	1,000	1,250	6,000	0°	0°	
SCLCR164D		12	1,000	1,000	1,250	6,000	0°	0°	CC .. 1204 .. CC .. 43 ..
SCLCR204D		12	1,250	1,250	1,500	6,000	0°	0°	
SCLCL062		6	0,375	0,375	0,500	2,500	0°	0°	CC .. 0602 .. CC .. 2(1.5) ..
SCLCL082B		6	0,500	0,500	0,625	4,500	0°	0°	
SCLCL083		9	0,500	0,500	0,625	3,500	0°	0°	CC .. 09T3 .. CC .. 3(2.5) ..
SCLCL103		9	0,625	0,625	0,750	4,000	0°	0°	
SCLCL123B		9	0,750	0,750	1,000	4,500	0°	0°	
SCLCL163D		9	1,000	1,000	1,250	6,000	0°	0°	
SCLCL164D		12	1,000	1,000	1,250	6,000	0°	0°	CC .. 1204 .. CC .. 43 ..
SCLCL204D		12	1,250	1,250	1,500	6,000	0°	0°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: CC .. 060204 / CC .. 09T308 / CC .. 09T304 / CC .. 120408 |
Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

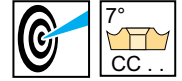
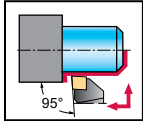
Тип h = h ₁ [inch]	CC .. 0602 .. 0,375–0,5	CC .. 09T3 .. 0,5	CC .. 09T3 .. 0,625–1	CC .. 1204 .. 1–1,25
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2063 (T15IP) 2,213 lbs	FS2060 (T15IP) 2,213 lbs	FS2065 (T15IP) 2,213 lbs
Опорная пластина			AP313-CC0908	AP314-CC1212
Винт опорной пластины			FS2068 (SW 3,5)	FS2069 (SW 4)
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)

Державки с креплением винтом


SCLC...-P

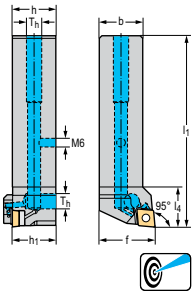
Walter Turn

– С направленной подачей СОЖ



Инструмент






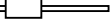
Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	f mm	h ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	T _h	Тип
SCLCR2020X09-P		9	20	25	95	18,5	0°	0°	G1/8"	CC .. 09T3 ..
SCLCR2525X09-P		9	25	25	110	18,5	0°	0°	G1/8"	
SCLCL2020X09-P		9	20	25	95	18,5	0°	0°	G1/8"	CC .. 09T3 ..
SCLCL2525X09-P		9	25	25	110	18,5	0°	0°	G1/8"	



Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: CC .. 09T308 | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

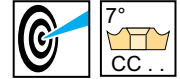
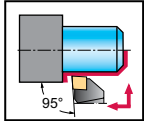
Тип	h = h ₁ [mm]	CC .. 09T3 .. 20–25
	Винт пластины Момент затяжки	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Опорная пластина	AP313-CC0908
	Винт опорной пластины	FS2068 (SW 3,5)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Державки с креплением винтом

SCLC...-P inch

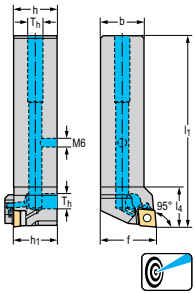
Walter Turn

– С направленной подачей СОЖ



Инструмент

Обозначение		h = h ₁ inch	b inch	f inch	l ₁ inch	l ₂ inch	γ	λ _s	T _h	Тип
SCLCR123B-P		9	0,750	1,000	4,500	0,728	0°	0°	G1/8"	CC .. 09T3 .. CC .. 3(2.5) ..
SCLCR163D-P		9	1,000	1,250	6,000	0,728	0°	0°	G1/8"	
SCLCL123B-P		9	0,750	1,000	4,500	0,728	0°	0°	G1/8"	CC .. 09T3 .. CC .. 3(2.5) ..
SCLCL163D-P		9	1,000	1,250	6,000	0,728	0°	0°	G1/8"	



Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: CC .. 09T308 / CC .. 09T304 | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

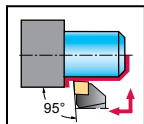
Тип	h = h ₁ [inch]	CC .. 09T3 .. 0,75–1
Винт пластины Момент затяжки		FS2060 (T15IP) 2,213 lbs
Опорная пластина		AP313-CC0908
Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
Установочный винт M6		FS2288 (SW 3)
Установочный винт G 1/8		FS2258 (SW 2)
Ключ (Torx)		FS1465 (T15IP)

Державки с креплением винтом

SCLC...-S-P mm

Walter Turn

- С направленной подачей СОЖ
- Для станков продольного точения



Инструмент

Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	f mm	h ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	T _h	Тип
SCLCR1010H06-S-P		6	10	10	100	16	0°	0°	M6	CC .. 0602 ..
SCLCR1212J09-S-P		9	12	12	110	18	0°	0°	M8X1	CC .. 09T3 ..
SCLCR1616X09-S-P		9	16	16	120	18	0°	0°	G1/8"	
SCLCL1010H06-S-P		6	10	10	100	16	0°	0°	M6	CC .. 0602 ..
SCLCL1212J09-S-P		9	12	12	110	18	0°	0°	M8X1	CC .. 09T3 ..
SCLCL1616X09-S-P		9	16	16	120	18	0°	0°	G1/8"	

Diagram showing tool dimensions: h, b, f, h₁, l₄, T_h, and a 95-degree angle.

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: CC .. 060204 / CC .. 09T308 | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h = h ₁ [mm]	CC .. 0602 .. 10	CC .. 09T3 .. 12	CC .. 09T3 .. 16
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm
Установочный винт G 1/8			FS2258 (SW 2)
Установочный винт M8X1		FS2587 (SW 4)	
Ключ (Torx)		FS1496 (T15IP)	FS1496 (T15IP)
Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)		
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)		

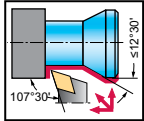
Комплектующие

Тип h = h ₁ [mm]	CC .. 0602 ..-CC .. 09T3 .. 10-16	CC .. 09T3 .. 12
Элемент угловой соединительный M8x1		FS2596
Элемент соединительный M8x1		FS2597
Кольцо медное уплотнительное		FS2598

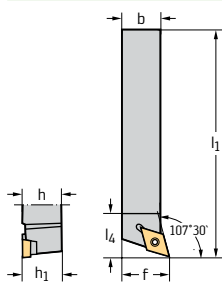
Державки с креплением винтом

SDHC

Walter Turn



Инструмент



Обозначение

h = h₁
mmb
mmf
mml₁
mml₄
mm

γ

λ_s

Тип

SDHCR1212F07	7	12	12	16	80	14,3	0°	0°	DC .. 0702 ..
SDHCR1616H11	11	16	16	20	100	17,9	0°	0°	DC .. 11T3 ..
SDHCR2020K11	11	20	20	25	125	17,9	0°	0°	
SDHCR2525M11	11	25	25	32	150	20	0°	0°	
SDHCL1212F07	7	12	12	16	80	14,3	0°	0°	DC .. 0702 ..
SDHCL1616H11	11	16	16	20	100	17,9	0°	0°	DC .. 11T3 ..
SDHCL2020K11	11	20	20	20	125	17,9	0°	0°	
SDHCL2525M11	11	25	25	32	150	19,7	0°	0°	

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип h = h ₁ [mm]	DC .. 0702 .. 12	DC .. 11T3 .. 16-25
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Опорная пластина		AP315-DC1108
	Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

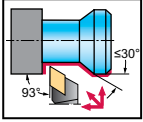
Комплектующие

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

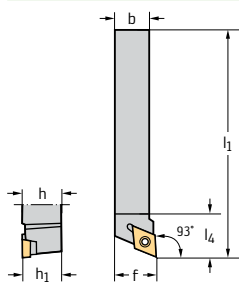
Державки с креплением винтом

SDJC inch

Walter Turn



Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h ₁ inch	b inch	f inch	l ₁ inch	l ₄ inch	γ	λ _s	Тип
SDJCR062		0,375	0,375	0,500	2,500	0,614	0°	0°	DC .. 0702 .. DC .. 2(1.5) ..
SDJCR082		0,500	0,500	0,625	3,500	0,669	0°	0°	
SDJCR102		0,625	0,625	0,750	4,000	0,669	0°	0°	DC .. 11T3 .. DC .. 3(2.5) ..
SDJCR123B		0,750	0,750	1,000	4,500	0,878	0°	0°	
SDJCR163C		1,000	1,000	1,250	5,000	0,949	0°	0°	DC .. 11T3 .. DC .. 3(2.5) ..
SDJCR163D		1,000	1,000	1,250	6,000	0,949	0°	0°	
SDJCL062		0,375	0,375	0,500	2,500	0,614	0°	0°	DC .. 0702 .. DC .. 2(1.5) ..
SDJCL082		0,500	0,500	0,625	3,500	0,669	0°	0°	
SDJCL102		0,625	0,625	0,750	4,000	0,669	0°	0°	DC .. 11T3 .. DC .. 3(2.5) ..
SDJCL123B		0,750	0,750	1,000	4,500	0,878	0°	0°	
SDJCL163C		1,000	1,000	1,250	5,000	0,949	0°	0°	DC .. 11T3 .. DC .. 3(2.5) ..
SDJCL163D		1,000	1,000	1,250	6,000	0,949	0°	0°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	Тип	DC .. 0702 .. 0,375–0,625	DC .. 11T3 .. 0,75–1
Винт пластины Момент затяжки		FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2060 (T15IP) 2,213 lbs
Опорная пластина			AP315-DC1108
Винт опорной пластины			FS2068 (SW 3,5)
Ключ (Torx)		FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

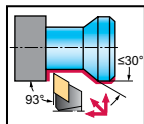
Тип	Тип	DC .. 0702 ..	DC .. 11T3 ..
Опорная пластина			AP329-DC1112

Державки с креплением винтом

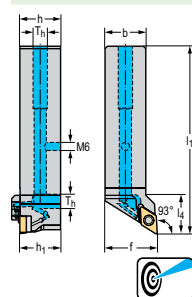
SDJC...-P


Walter Turn

– С направленной подачей СОЖ



Инструмент






Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	T _H	Тип
SDJCR2020X11-P		11	20	25	100	23,5	0°	0°	G1/8"	DC .. 11T3 ..
SDJCR2525X11-P		11	25	32	115	23,5	0°	0°	G1/8"	
SDJCL2020X11-P		11	20	25	100	23,5	0°	0°	G1/8"	DC .. 11T3 ..
SDJCL2525X11-P		11	25	32	115	23,5	0°	0°	G1/8"	

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: DC .. 11T308 | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

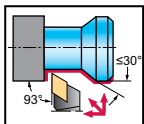
	Тип h = h ₁ [mm]	DC .. 11T3 .. 20–25
	Винт пластины Момент затяжки	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Опорная пластина	AP315-DC1108
	Винт опорной пластины	FS2068 (SW 3,5)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Державки с креплением винтом

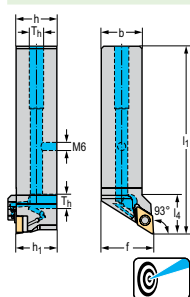
SDJC...-P inch

Walter Turn

– С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Обозначение



$h = h_1$
inch

b
inch

f
inch

l_1
inch

l_2
inch

γ

λ_s

T_n

Тип

SDJCR123B-P

11

0,750

0,750

1,000

4,500

0,925

0°

0°

G1/8"

DC .. 11T3 ..
DC .. 3(2.5) ..

SDJCR163D-P

11

1,000

1,000

1,250

6,000

0,925

0°

0°

G1/8"

SDJCL123B-P

11

0,750

0,750

1,000

4,500

0,925

0°

0°

G1/8"

DC .. 11T3 ..
DC .. 3(2.5) ..

SDJCL163D-P

11

1,000

1,000

1,250

6,000

0,925

0°

0°

G1/8"

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: DC .. 11T308 | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип
 $h = h_1$ [inch]

DC .. 11T3 ..
0,75–1



Винт пластины
Момент затяжки

FS2060 (T15IP)
2,213 lbs



Опорная пластина

AP315-DC1108



Винт опорной пластины

FS2068 (SW 3,5)



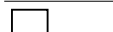
Установочный винт M6

FS2288 (SW 3)



Установочный винт G 1/8

FS2258 (SW 2)



Ключ (Torx)

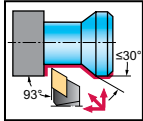
FS1465 (T15IP)

Державки с креплением винтом


SDJC...-S-P mm

Walter Turn

- С направленной подачей СОЖ
- Для станков продольного точения









Инструмент

Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	f mm	h ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	T _h	Тип
SDJCR1010H07-S-P		7	10	10	100	17	0°	0°	M6	DC .. 0702 ..
SDJCR1212J07-S-P		7	12	12	110	17	0°	0°	M8X1	
SDJCR1212J11-S-P		11	12	12	110	22	0°	0°	M8X1	DC .. 11T3 ..
SDJCR1616X11-S-P		11	16	16	120	22	0°	0°	G1/8"	
SDJCL1010H07-S-P		7	10	10	100	17	0°	0°	M6	DC .. 0702 ..
SDJCL1212J07-S-P		7	12	12	110	17	0°	0°	M8X1	
SDJCL1212J11-S-P		11	12	12	110	22	0°	0°	M8X1	DC .. 11T3 ..
SDJCL1616X11-S-P		11	16	16	120	22	0°	0°	G1/8"	




Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h = h ₁ [mm]	DC .. 0702 .. 10	DC .. 0702 .. 12	DC .. 11T3 .. 12	DC .. 11T3 .. 16
 Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm
 Установочный винт G 1/8				FS2258 (SW 2)
 Ключ (Torx)			FS1496 (T15IP)	FS1496 (T15IP)
 Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)			
 Установочный винт M8X1		FS2587 (SW 4)	FS2587 (SW 4)	
 Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)		

Комплектующие

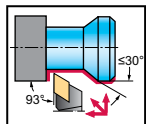
Тип h = h ₁ [mm]	DC .. 0702 ..–DC .. 11T3 .. 10–16	DC .. 11T3 .. 12
 Элемент угловой соединительный M8x1		FS2596
 Элемент соединительный M8x1		FS2597
 Кольцо медное уплотнительное		FS2598

Державки с прижимом повышенной жёсткости

DDJC...-P

Walter Turn

– С направленной подачей СОЖ



Инструмент

Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	b ₁ mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	Тип	
DDJCR2020X11-P		11	20	20	6	25	125	48,5	-3°	-7°	DC .. 11T3 ..
DDJCR2525X11-P		11	25	25	0	32	140	48,5	-3°	-7°	
DDJCL2020X11-P		11	20	20	6	25	125	48,5	-3°	-7°	DC .. 11T3 ..
DDJCL2525X11-P		11	25	25	0	32	140	48,5	-3°	-7°	

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: DC .. 11T308 | 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 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	Тип	DC .. 11T3 .. 20–25
	Опорная пластина	AP315-DC1108
	Винт опорной пластины	FS2068 (SW 3,5)
	Прижим правый	PK261R
	Прижим левый	PK261L
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS2188
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Ключ (Торх)	FS1465 (T15IP)

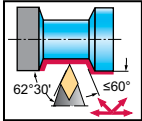
Комплектующие

Тип	Тип	DC .. 11T3 ..
	(стандартный) Комплект прижимов, справа	PK261R-SET
	(стандартный) Комплект прижимов, слева	PK261L-SET

Державки с креплением винтом

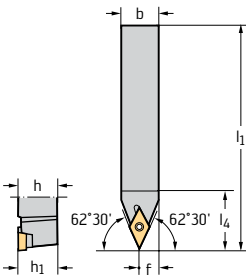
SDNC

Walter Turn



Инструмент

Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	Тип
SDNCN1010E07		7	10	5,2	70	14,5	0°	0°	DC .. 0702 ..
SDNCN1212F07		7	12	6,2	80	14,5	0°	0°	
SDNCN1616H11		11	16	8,5	100	21,9	0°	0°	DC .. 11T3 ..
SDNCN2020K11		11	20	10,5	125	21,9	0°	0°	
SDNCN2525M11		11	25	13	150	22,2	0°	0°	



Square shank

Размеры указаны для эталонной пластины: DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	h = h ₁ [mm]	DC .. 0702 .. 10-12	DC .. 11T3 .. 16-25
Винт пластины Момент затяжки		FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
Опорная пластина			AP315-DC1108
Винт опорной пластины			FS2068 (SW 3.5)
Ключ (Torx)		FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

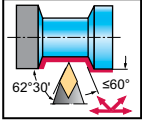
Тип	DC .. 0702 ..	DC .. 11T3 ..
Опорная пластина		AP329-DC1112

Державки с креплением винтом

SDNC...-P

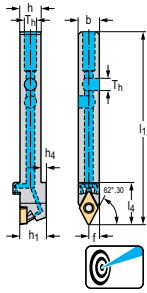
Walter Turn

- С направленной подачей СОЖ
- Для станков продольного точения



Инструмент

Обозначение												
	$h = h_1$ mm	h_4 mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	T_h	Тип		
SDNCN1212J07-P	7	12	4	12	6	110	18	0°	0°	M8X1	DC .. 0702 ..	
SDNCN1212J11-P	11	12	4	12	6	110	24	0°	0°	M8X1	DC .. 11T3 ..	
SDNCN1616X11-P	11	16	4	16	8	120	24	0°	0°	G1/8"		



Square shank

Размеры указаны для эталонной пластины: DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

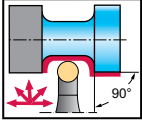
Сборочные детали

Тип $h = h_1$ (mm)	DC .. 0702 .. 12	DC .. 11T3 .. 12	DC .. 11T3 .. 16
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm
Установочный винт G 1/8			FS2258 (SW 2)
Установочный винт M8X1	FS2587 (SW 4)	FS2587 (SW 4)	
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

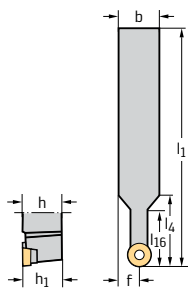
Державки с креплением винтом

SRDC

Walter Turn



Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	γ	λ _s	Тип
SRDCN1212F06	6	12	12	6	80	17	12	0°	0°	RC .. T0602M0 ..
SRDCN2020K06	6	20	20	10	125	32	24	0°	0°	
SRDCN2525M06	6	25	25	12,5	150	54	25	0°	0°	
SRDCN1616H08	8	16	16	8	100	21,5	16	0°	0°	RC .. T0803M0 ..
SRDCN2020K08	8	20	20	10	125	32	24	0°	0°	
SRDCN2525M08	8	25	25	12,5	150	33	25	0°	0°	
SRDCN2020K10	10	20	20	10	125	31	25	0°	0°	RC .. T10T3M0 ..
SRDCN2525M10	10	25	25	12,5	150	32	25	0°	0°	
SRDCN2020K12	12	20	20	10	125	31	25	0°	0°	RC .. T1204M0 ..
SRDCN2525M12	12	25	25	12,5	150	35	28	0°	0°	
SRDCN3225P12	12	32	25	12,5	170	35	28	0°	0°	
SRDCN3225P16	16	32	25	12,5	170	40	35	0°	0°	RC .. T1606M0 ..

Размеры указаны для эталонной пластины: RC .. 0602M0 / RC .. 0803M0 / RC .. 10T3M0 / RC .. 1204M0 / RC .. 1606M0 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

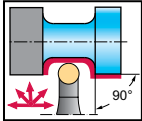
Сборочные детали

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

Державки с креплением винтом

SRDC inch

Walter Turn



Инструмент

Обозначение		h = h ₁ inch	b inch	f inch	l ₁ inch	l ₄ inch	l ₁₆ inch	γ	λ _s	Тип
SRDCN082	6	0,500	0,500	0,246	3,500	0,500	0,701	0°	0°	RC .. 0603 .. RC .. 22 ..
SRDCN103	9	0,625	0,625	0,312	4,000	0,625	0,774	0°	0°	RC .. 09T3 .. RC .. 3(2.5) ..
SRDCN123B	9	0,750	0,750	0,375	4,500	0,935	0,750	0°	0°	
SRDCN163D	9	1,000	1,000	0,500	6,000	1,257	1,000	0°	0°	RC .. 1204 .. RC .. 43 ..
SRDCN164D	12	1,000	1,000	0,500	6,000	1,257	1,000	0°	0°	
SRDCN204D	12	1,250	1,250	0,625	6,000	1,287	1,000	0°	0°	

Square shank

Размеры указаны для эталонной пластины: RC .. 060300 / RC .. 09T300 / RC .. 120400 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

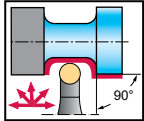
Сборочные детали

Тип h = h ₁ [inch]	RC .. 0603 .. 0,5	RC .. 09T3 .. 0,625-1	RC .. 1204 .. 1-1,25
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2116 (T9IP) 1,106 lbs	FS2117 (T15IP) 2,213 lbs
Опорная пластина		AP190-RC09T3	AP189-RC1204
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

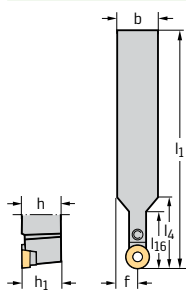
Державки – с креплением рычагом

PRDC

Walter Turn



Инструмент



Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	l ₆ mm	γ	λ _s	Тип
PRDCN2020K10	10	20	20	10	125	30	25	0°	0°	RC .. T10T3M0 ..
PRDCN2525M10	10	25	25	12,5	150	32	25	0°	0°	RC .. T1204M0 ..
PRDCN2525M12	12	25	25	12,5	150	33	28	0°	0°	
PRDCN3225P12	12	32	25	12,5	170	33	28	0°	0°	RC .. T1605M0 ..
PRDCN3225P16	16	32	25	12,5	170	40	35	0°	0°	RC .. T2006M0 ..
PRDCN3232P20	20	32	32	16	170	45	40	0°	0°	RC .. T2507M0 ..
PRDCN4040S25	25	40	40	20	250	55	50	0°	0°	RC .. 3209 ..
PRDCN5050U32	32	50	50	25	350	60	55	0°	0°	

Square shank

Размеры указаны для эталонной пластины: RC .. 10T3M0 / RC .. 1204M0 / RC .. 1605M0 / RC .. 2006M0 / RC .. 2507M0 / RC .. 3209M0 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h = h ₁ (mm)	RC .. T10T3M0 .. 20–25	RC .. T1204M0 .. 25–32	RC .. T1605M0 .. 32	RC .. T2006M0 .. 32	RC .. T2507M0 .. 40	RC .. 3209 .. 50
Опорная пластина	AP407-RC10T3	AP402-RC1204	AP403-RC1606	AP404-RC2006	AP405-RC2507	AP406-RC3209
Рычаг	KN122	KN123	KN111	KN112	KN113	KN124
Винт Момент затяжки	FS2155 (SW 2) 0,6 Nm	FS351 (SW 2,5) 2 Nm	FS344 (SW 2,5) 2,5 Nm	FS2156 (SW 3) 5 Nm	FS2145 (SW 4) 10 Nm	FS357 (SW 5) 14 Nm
Втулка	RS101	RS120	RS118	RS103	RS104	RS105
Штифт	MD101	MD101	MD101	MD102	MD102	MD103
Изогнутый ключ	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW 5)

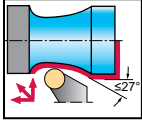
Комплектующие

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

Державки с креплением винтом

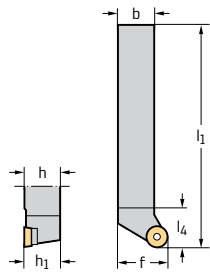
SRSC

Walter Turn



Инструмент

Обозначение		$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	Тип
SRSCR2020K06	6	20	20	25	125	20	0°	0°	RC..T0602M0..
SRSCR2525M06	6	25	25	32	150	20	0°	0°	
SRSCR2020K08	8	20	20	25	125	20	0°	0°	RC..T0803M0..
SRSCR2525M08	8	25	25	32	150	20	0°	0°	
SRSCR2020K10	10	20	20	25	125	20	0°	0°	RC..T10T3M0..
SRSCR2525M10	10	25	25	32	150	28	0°	0°	
SRSCR2020K12	12	20	20	25	125	22	0°	0°	RC..T1204M0..
SRSCR2525M12	12	25	25	32	150	28	0°	0°	
SRSCR3225P12	12	32	25	32	170	32	0°	0°	
SRSCR3225P16	16	32	25	32	170	32	0°	0°	RC..T1606M0..
SRACL2020K06	6	20	20	25	125	20	0°	0°	RC..T0602M0..
SRACL2525M06	6	25	25	32	150	20	0°	0°	
SRACL2020K08	8	20	20	25	125	20	0°	0°	RC..T0803M0..
SRACL2525M08	8	25	25	32	150	20	0°	0°	
SRACL2020K10	10	20	20	25	125	20	0°	0°	RC..T10T3M0..
SRACL2525M10	10	25	25	32	150	28	0°	0°	
SRACL2020K12	12	20	20	25	125	22	0°	0°	RC..T1204M0..
SRACL2525M12	12	25	25	32	150	28	0°	0°	
SRACL3225P12	12	32	25	32	170	32	0°	0°	
SRACL3225P16	16	32	25	32	170	32	0°	0°	RC..T1606M0..



Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: RC..0602M0 / RC..0803M0 / RC..10T3M0 / RC..1204M0 / RC..1606M0 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

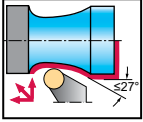
Сборочные детали

Тип $h = h_1$ [mm]	RC..T0602M0.. 20-25	RC..T0803M0.. 20-25	RC..T10T3M0.. 20-25	RC..T1204M0.. 20-32	RC..T1606M0.. 32
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2090 (T20IP) 6,4 Nm
Опорная пластина			AP324-RC10T3	AP325-RC1204	AP326-RC1606
Винт опорной пластины			FS2068 (SW 3.5)	FS2068 (SW 3.5)	FS2091 (SW 5)
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	
Изогнутый ключ					FS1464 (T20IP)

Державки с креплением винтом

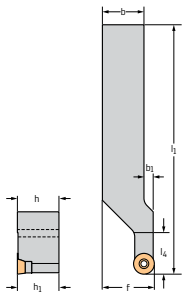
SRSC inch

Walter Turn



Инструмент

Обозначение		h = h ₁ inch	b inch	f inch	l ₁ inch	l ₄ inch	γ	λ _s	Тип
SRSCR162D	6	1,000	1,000	1,250	6,000	1,113	0°	0°	RC .. 0603 .. RC .. 22 ..
SRSCR163D	9	1,000	1,000	1,250	6,000	1,331	0°	0°	RC .. 09T3 .. RC .. 3(2.5) ..
SRSCR164D	12	1,000	1,000	1,250	6,000	1,446	0°	0°	RC .. 1204 .. RC .. 43 ..
SRSC162D	6	1,000	1,000	1,250	6,000	1,113	0°	0°	RC .. 0603 .. RC .. 22 ..
SRSC163D	9	1,000	1,000	1,250	6,000	1,331	0°	0°	RC .. 09T3 .. RC .. 3(2.5) ..
SRSC164D	12	1,000	1,000	1,250	6,000	1,446	0°	0°	RC .. 1204 .. RC .. 43 ..



Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: RC .. 060300 / RC .. 09T300 / RC .. 120400 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

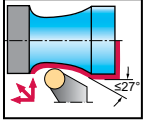
Сборочные детали

Тип h = h ₁ (inch)	RC .. 0603 .. 1	RC .. 09T3 .. 1	RC .. 1204 .. 1
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2116 (T9IP) 1,106 lbs	FS2117 (T15IP) 2,213 lbs
Опорная пластина		AP190-RC09T3	AP189-RC1204
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Державка с креплением винтом

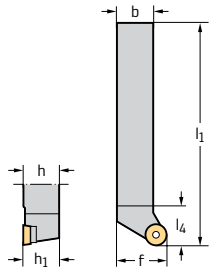
SRGC inch

Walter Turn



Инструмент

Обозначение		$h = h_1$ inch	b inch	f inch	l_1 inch	l_4 inch	γ	λ_s	Тип
SRGCR164C	12	1,000	1,000	1,250	5,000	1,331	0°	0°	RC .. 1204 .. RC .. 43 ..
SRGCL164C	12	1,000	1,000	1,250	5,000	1,331	0°	0°	RC .. 1204 .. RC .. 43 ..



Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: RC .. 120400 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

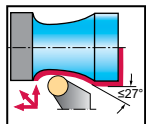
Сборочные детали

Тип	h = h ₁ [inch]	RC .. 1204 .. 1
Винт пластины Момент затяжки		FS2117 (T15IP) 2,213 lbs
Опорная пластина		AP189-RC1204
Ключ (Torx)		FS1465 (T15IP)

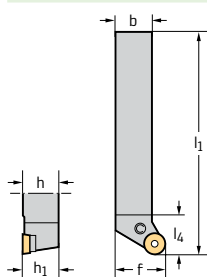
Державки – с креплением рычагом

PRGC

Walter Turn



Инструмент



Square shank

Обозначение		$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	Тип
PRGCR2525M10	10	25	25	32	150	27,2	0°	0°	RC .. T10T3M0 ..
PRGCR2525M12	12	25	25	32	150	27,2	0°	0°	RC .. T1204M0 ..
PRGCR3225P12	12	32	25	32	170	32	0°	0°	
PRGCR3225P16	16	32	25	32	170	33,2	0°	0°	RC .. T1605M0 ..
PRGCR3232P20	20	32	32	40	170	38	0°	0°	RC .. T2006M0 ..
PRGCR4040S25	25	40	40	50	250	50,5	0°	0°	RC .. T2507M0 ..
PRGCL2020K10	10	20	20	25	125	20,8	0°	0°	RC .. T10T3M0 ..
PRGCL2525M10	10	25	25	32	150	27,2	0°	0°	
PRGCL2525M12	12	25	25	32	150	27,2	0°	0°	RC .. T1204M0 ..
PRGCL3225P12	12	32	25	32	170	32	0°	0°	
PRGCL3225P16	16	32	25	32	170	33,2	0°	0°	RC .. T1605M0 ..
PRGCL3232P20	20	32	32	40	170	38	0°	0°	RC .. T2006M0 ..
PRGCL4040S25	25	40	40	50	250	50,5	0°	0°	RC .. T2507M0 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: RC .. 10T3M0 / RC .. 1204M0 / RC .. 1605M0 / RC .. 2006M0 / RC .. 2507M0 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип $h = h_1$ (mm)	RC .. T10T3M0 .. 20–25	RC .. T1204M0 .. 25–32	RC .. T1605M0 .. 32	RC .. T2006M0 .. 32	RC .. T2507M0 .. 40
Опорная пластина	AP407-RC10T3	AP402-RC1204	AP403-RC1606	AP404-RC2006	AP405-RC2507
Рычаг	KN122	KN123	KN111	KN112	KN113
Винт Момент затяжки	FS2155 (SW 2) 0,6 Nm	FS351 (SW 2,5) 2 Nm	FS344 (SW 2,5) 2,5 Nm	FS2156 (SW 3) 5 Nm	FS2145 (SW 4) 10 Nm
Втулка	RS101	RS120	RS118	RS103	RS104
Штифт	MD101	MD101	MD101	MD102	MD102
Изогнутый ключ	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)

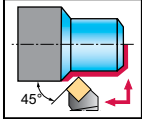
Комплектующие

Тип	RC .. T10T3M0 ..	RC .. T1204M0 ..–RC .. T2507M0 ..	RC .. T1605M0 ..
Опорная пластина для RC .. 1003 ..	AP401-RC1003		
Опорная пластина для формы RC .. 1605 ..			AP403-RC1605

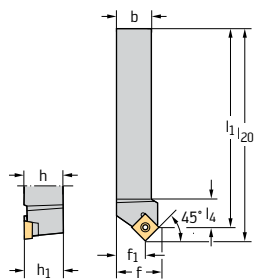
Державки с креплением винтом

SSDC

Walter Turn



Инструмент



Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	f mm	h ₁ mm	l ₄ mm	l ₂₀ mm	γ	λ _s	Тип
SSDCR1616H09		9	16	10,9	100	9,1	100	0°	0°	SC .. 09T3 ..
SSDCR2020K09		9	20	15,9	125	12	125	0°	0°	SC .. 1204 ..
SSDCR2020K12		12	20	13,7	125	13,7	125	0°	0°	
SSDCR2525M12		12	25	18,7	150	13,7	150	0°	0°	
SSDCL1616H09		9	16	10,9	100	9,1	100	0°	0°	SC .. 09T3 ..
SSDCL2020K09		9	20	15,9	125	12	125	0°	0°	SC .. 1204 ..
SSDCL2020K12		12	20	13,7	125	13,7	125	0°	0°	
SSDCL2525M12		12	25	18,7	150	13,7	150	0°	0°	

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: SC .. 09T308 / SC .. 120408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

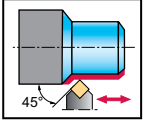
Сборочные детали

Тип h = h ₁ [mm]	SC .. 09T3 .. 16–20	SC .. 1204 .. 20–25
Винт пластины Момент затяжки	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2065 (T15IP) 3 Nm
Опорная пластина	AP328-SC0908	AP319-SC1212
Винт опорной пластины	FS2068 (SW 3,5)	FS2069 (SW 4)
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)


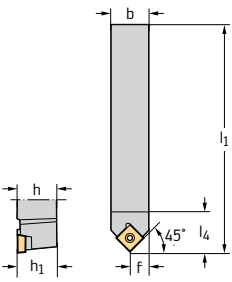
Державка с креплением винтом

SSDCN inch

Walter Turn






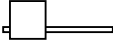
Инструмент

Инструмент	Обозначение		h = h ₁ inch	b inch	f inch	l ₁ inch	l ₄ inch	γ	λ _s	Тип
	SSDCN062	6	0,375	0,375	0,191	3,000	0,512	0°	0°	SC .. 0602 .. SC .. 2(1.5) ..
	SSDCN082B	6	0,500	0,500	0,254	0,563	0,512	0°	0°	
	SSDCN083	9	0,500	0,500	0,261	3,500	0,594	0°	0°	SC .. 09T3 .. SC .. 3(2.5) ..
	SSDCN103	9	0,625	0,625	0,323	4,000	0,594	0°	0°	
	SSDCN123B	9	0,750	0,750	0,385	4,500	0,594	0°	0°	

Square shank

Размеры указаны для эталонной пластины: SC .. 09T308 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

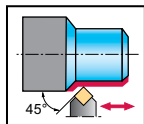
Сборочные детали

	Тип h = h ₁ [inch]	SC .. 0602 .. 0,375–0,5	SC .. 09T3 .. 0,5–0,75
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2060 (T15IP) 2,213 lbs
	Опорная пластина		AP328-SC0908
	Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

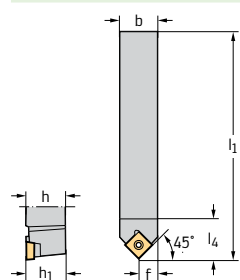
Державка с креплением винтом

SSDCN

Walter Turn



Инструмент



Square shank

Обозначение

h = h₁
mmb
mmf
mml₁
mml₄
mm

γ

λ_s

Тип

Обозначение	h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	Тип
SSDCN1212F09	9	12	6	80	15,1	0°	0°	SC .. 09T3 ..
SSDCN1616H09	9	16	8	100	15,1	0°	0°	
SSDCN2020K12	12	20	10	125	22	0°	0°	SC .. 1204 ..
SSDCN2525M12	12	25	12,5	150	22	0°	0°	

Размеры указаны для эталонной пластины: SC .. 09T308 / SC .. 120408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип
h = h₁ [mm]SC .. 09T3 ..
12SC .. 09T3 ..
16SC .. 1204 ..
20-25Винт пластины
Момент затяжкиFS2063 (T15IP)
3 NmFS2060 (T15IP)
3 NmFS2065 (T15IP)
3 Nm

Опорная пластина

AP328-SC0908

AP319-SC1212



Винт опорной пластины

FS2068 (SW 3,5)

FS2069 (SW 4)



Ключ (Torx)

FS1465 (T15IP)

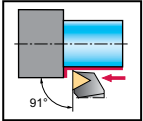
FS1465 (T15IP)

FS1496 (T15IP)

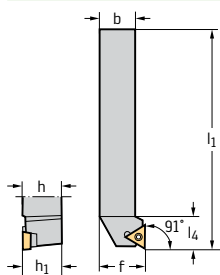
Державки с креплением винтом

STGC

Walter Turn



Инструмент



Square shank

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

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: TC .. 110204 / TC .. 16T308 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

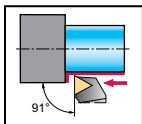
Сборочные детали

Тип h = h ₁ [mm]	TC .. 1102 .. 12	TC .. 16T3 .. 16-25
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
Опорная пластина		AP317-TC1612
Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

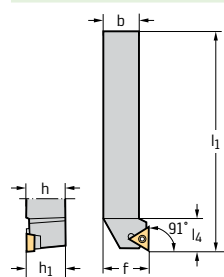
Державки с креплением винтом

STGC inch

Walter Turn



Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h ₁ inch	b inch	f inch	l ₁ inch	l ₄ inch	γ	λ _s	Тип
STGCR062	11	0,375	0,375	0,500	2,500	0,543	0°	0°	TC .. 1102 .. TC .. 2(1.5) ..
STGCR082B	11	0,500	0,500	0,625	3,500	0,598	0°	0°	
STGCR103	16	0,625	0,625	0,750	4,000	0,823	0°	0°	TC .. 16T3 .. TC .. 3(2.5) ..
STGCR123B	16	0,750	0,750	1,000	4,500	0,815	0°	0°	
STGCR163D	16	1,000	1,000	1,250	6,000	0,815	0°	0°	
STGCL062	11	0,375	0,375	0,500	2,500	0,543	0°	0°	TC .. 1102 .. TC .. 2(1.5) ..
STGCL082B	11	0,500	0,500	0,625	3,500	0,598	0°	0°	
STGCL103	16	0,625	0,625	0,750	4,000	0,823	0°	0°	TC .. 16T3 .. TC .. 3(2.5) ..
STGCL123B	16	0,750	0,750	1,000	4,500	0,815	0°	0°	
STGCL163D	16	1,000	1,000	1,250	6,000	0,815	0°	0°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: TC .. 110204 / TC .. 16T308 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

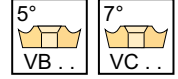
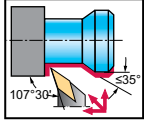
Сборочные детали

	Тип h = h ₁ [inch]	TC .. 1102 .. 0,375–0,5	TC .. 16T3 .. 0,625–1
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2060 (T15IP) 2,213 lbs
	Опорная пластина		AP317-TC1612
	Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

Державки с креплением винтом

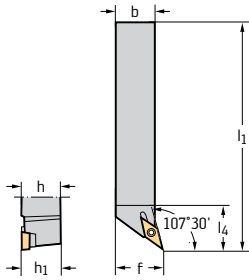
SVHB

Walter Turn



Инструмент

Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	Тип
SVHBR1616H11		11	16	20	100	18	0°	0°	VB .. 1103 ..
SVHBR2020K11		11	20	25	125	19	0°	0°	
SVHBR2525M11		11	25	32	150	27	0°	0°	
SVHBR2020K16		16	20	25	125	27,6	0°	0°	VB .. 1604 ..
SVHBR2525M16		16	25	32	150	27,6	0°	0°	
SVHBR3225P16		16	32	32	170	27,6	0°	0°	
SVHBL1616H11		11	16	20	100	18	0°	0°	VB .. 1103 ..
SVHBL2020K11		11	20	25	125	19	0°	0°	
SVHBL2525M11		11	25	32	150	27	0°	0°	
SVHBL2020K16		16	20	25	125	27,6	0°	0°	VB .. 1604 ..
SVHBL2525M16		16	25	32	150	27,6	0°	0°	
SVHBL3225P16		16	32	32	170	27,6	0°	0°	



Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: VB .. 110304 / VB .. 160408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h = h ₁ [mm]	VB .. 1103 .. 16–25	VB .. 1604 .. 20–32
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
Опорная пластина		AP316-VB1608
Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

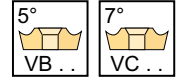
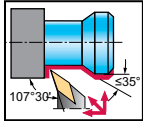
Комплектующие

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

Державки – с креплением рычагом

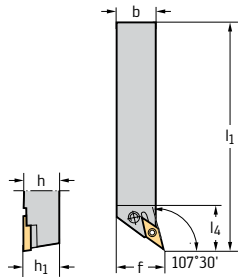
PVHB

Walter Turn



Инструмент

Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	Тип
PVHBR1616H11		11	16	20	100	25	0°	0°	VB .. 1103 ..
PVHBR2020K11		11	20	25	125	25	0°	0°	
PVHBR2525M11		11	25	32	150	32	0°	0°	
PVHBR2020K16		16	20	25	125	28	0°	0°	VB .. 1604 ..
PVHBR2525M16		16	25	32	150	28	0°	0°	
PVHBR3225P16		16	32	32	170	28	0°	0°	
PVHBL1616H11		11	16	20	100	25	0°	0°	VB .. 1103 ..
PVHBL2020K11		11	20	25	125	25	0°	0°	
PVHBL2525M11		11	25	32	150	32	0°	0°	
PVHBL2020K16		16	20	25	125	28	0°	0°	VB .. 1604 ..
PVHBL2525M16		16	25	32	150	28	0°	0°	
PVHBL3225P16		16	32	32	170	28	0°	0°	



Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: VB .. 110304 / VB .. 160408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h = h ₁ [mm]	VB .. 1103 .. 16–25	VB .. 1604 .. 20–32
Опорная пластина		AP153
Втулка		RS101
Рычаг	KN118	KN110
Винт Момент затяжки	FS347 (SW 2) 0,6 Nm	FS351 (SW 2,5) 2 Nm
Штифт		MD101
Изогнутый ключ	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)

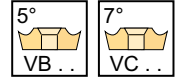
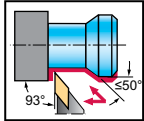
Комплектующие

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

Державки с креплением винтом

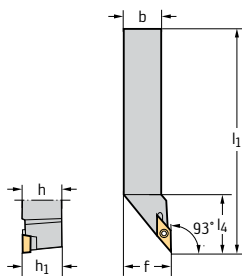
SVJB

Walter Turn



Инструмент

Обозначение		$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	Тип	
SVJBR1212F11		11	12	12	16	80	20,6	0°	0°	VB .. 1103 ..
SVJBR1616H11		11	16	16	20	100	21,2	0°	0°	
SVJBR2020K11		11	20	20	25	125	21,2	0°	0°	
SVJBR2525M11		11	25	25	32	150	21,2	0°	0°	
SVJBR1616H16		16	16	16	20	100	27	0°	0°	VB .. 1604 ..
SVJBR2020K16		16	20	20	25	125	31,1	0°	0°	
SVJBR2525M16		16	25	25	32	150	31,5	0°	0°	
SVJBR3225P16		16	32	25	32	170	31,5	0°	0°	
SVJBL1212F11		11	12	12	16	80	20,6	0°	0°	VB .. 1103 ..
SVJBL1616H11		11	16	16	20	100	21,2	0°	0°	
SVJBL2020K11		11	20	20	25	125	21,2	0°	0°	
SVJBL2525M11		11	25	25	32	150	21,2	0°	0°	
SVJBL1616H16		16	16	16	20	100	27	0°	0°	VB .. 1604 ..
SVJBL2020K16		16	20	20	25	125	31,1	0°	0°	
SVJBL2525M16		16	25	25	32	150	31,5	0°	0°	
SVJBL3225P16		16	32	25	32	170	31,5	0°	0°	



Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: VB .. 110304 / VB .. 160408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип $h = h_1$ (mm)	VB .. 1103 .. 12-25	VB .. 1103 .. 16	VB .. 1604 .. 16	VB .. 1604 .. 20-32
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
Опорная пластина		AP316-VB1608		AP316-VB1608
Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)		FS2068 (SW 3,5)
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

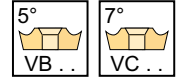
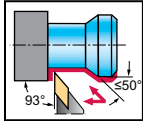
Комплектующие

Тип	VB .. 1103 ..-VB .. 1604 ..
Пластина опорная	AP330-VB1612

Державки с креплением винтом

SVJB inch

Walter Turn



Инструмент

Обозначение		h = h ₁ inch	b inch	f inch	l ₁ inch	l ₄ inch	γ	λ _s	Тип	
SVJBR082		11	0,500	0,500	0,625	3,500	0°	0°	VB .. 1103 .. VB .. 22 ..	
SVJBR102		11	0,625	0,625	0,750	4,000	0,835	0°		0°
SVJBR122B		11	0,750	0,750	1,000	4,500	0,835	0°	0°	VB .. 1604 .. VB .. 33 ..
SVJBR123B		16	0,750	0,750	1,000	4,500	1,228	0°	0°	
SVJBR163C		16	1,000	1,000	1,250	5,000	1,24	0°	0°	
SVJBR163D		16	1,000	1,000	1,250	6,000	1,24	0°	0°	
SVJBL082		11	0,500	0,500	0,625	3,500	0,799	0°	0°	VB .. 1103 .. VB .. 22 ..
SVJBL102		11	0,625	0,625	0,750	4,000	0,835	0°	0°	
SVJBL122B		11	0,750	0,750	1,000	4,500	0,835	0°	0°	VB .. 1604 .. VB .. 33 ..
SVJBL123B		16	0,750	0,750	1,000	4,500	1,228	0°	0°	
SVJBL163C		16	1,000	1,000	1,250	5,000	1,24	0°	0°	
SVJBL163D		16	1,000	1,000	1,250	6,000	1,24	0°	0°	

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: VB .. 110304 / VB .. 160408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h = h ₁ [inch]	VB .. 1103 .. 0,5–0,75	VB .. 1604 .. 0,75–1
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2060 (T15IP) 2,213 lbs
Опорная пластина		AP316-VB1608
Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

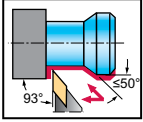
Тип	VB .. 1103 ..	VB .. 1604 ..
Опорная пластина		AP330-VB1612

Державки с креплением винтом

SVJB...-P

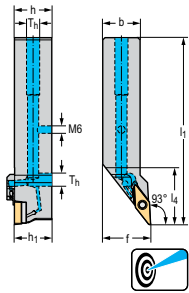
Walter Turn

– С направленной подачей СОЖ



Инструмент

Обозначение		$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	T_h	Тип	
SVJBR2020X16-P		16	20	20	25	110	33,5	0°	0°	G1/8"	VB .. 1604 ..
SVJBR2525X16-P		16	25	25	32	125	33,5	0°	0°	G1/8"	
SVJBL2020X16-P		16	20	20	25	110	33,5	0°	0°	G1/8"	VB .. 1604 ..
SVJBL2525X16-P		16	25	25	32	125	33,5	0°	0°	G1/8"	



Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: VB .. 160408 | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

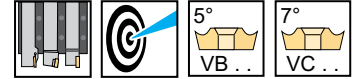
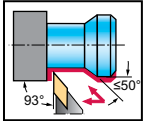
Тип	h = h ₁ [mm]	VB .. 1604 .. 20–25
Винт пластины Момент затяжки		FS2060 (T15IP) 3 Nm
Опорная пластина		AP316-VB1608
Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
Установочный винт M6		FS2288 (SW 3)
Установочный винт G 1/8		FS2258 (SW 2)
Ключ (Torx)		FS1465 (T15IP)

Державки с креплением винтом

SVJB...-S-P mm

Walter Turn

- С направленной подачей СОЖ
- Для станков продольного точения



Инструмент

	Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	T _h	Тип
	SVJBR1010H11-S-P		11	10	10	100	22	0°	0°	M6	VB .. 1103 ..
	SVJBR1212J11-S-P		11	12	12	110	22	0°	0°	M8X1	
	SVJBR1616X11-S-P		11	16	16	120	22	0°	0°	G1/8"	
	SVJBL1010H11-S-P		11	10	10	100	22	0°	0°	M6	VB .. 1103 ..
	SVJBL1212J11-S-P		11	12	12	110	22	0°	0°	M8X1	
	SVJBL1616X11-S-P		11	16	16	120	22	0°	0°	G1/8"	

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: VB .. 110304 | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип h = h ₁ [mm]	VB .. 1103 .. 10	VB .. 1103 .. 12	VB .. 1103 .. 16
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm
	Установочный винт G 1/8			FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M8X1		FS2587 (SW 4)	
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)		
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)

Комплектующие

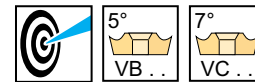
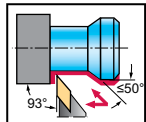
	Тип h = h ₁ [mm]	VB .. 1103 .. 10-16	VB .. 1103 .. 12
	Элемент угловой соединительный M8x1		FS2596
	Элемент соединительный M8x1		FS2597
	Кольцо медное уплотнительное		FS2598

Державки с прижимом повышенной жёсткости

DVJB...-P

Walter Turn

– С направленной подачей СОЖ



Инструмент

Обозначение		$h = h_1$ mm	b mm	b_1 mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	Тип	
DVJBR2020X16-P		16	20	20	4	25	48,5	-2°	-7°	VB .. 1604 ..	
DVJBR2525X16-P		16	25	25	0	32	140	48,5	-2°	-7°	
DVJBL2020X16-P		16	20	20	4	25	125	48,5	-2°	-7°	VB .. 1604 ..
DVJBL2525X16-P		16	25	25	0	32	140	48,5	-2°	-7°	

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: VB .. 160408 | 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 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	Тип	VB .. 1604 ..
$h = h_1$ [mm]		20–25
	Опорная пластина	AP312-VN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1467 (T15IP) 3 Nm
	Прижим правый	PK261R
	Прижим левый	PK261L
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS2188
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

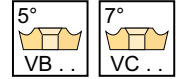
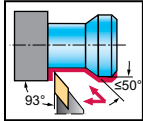
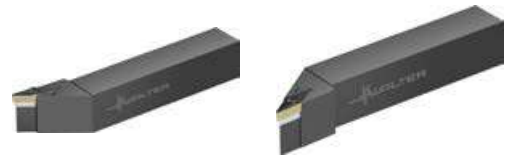
Комплектующие

Тип	Тип	VB .. 1604 ..
	(стандартный) Комплект прижимов, справа	PK261R-SET
	(стандартный) Комплект прижимов, слева	PK261L-SET

Державки – с креплением рычагом

PVJB

Walter Turn



Инструмент

Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	Тип
PVJBR1616H11		11	16	20	100	25	0°	0°	VB .. 1103 ..
PVJBR2020K11		11	20	25	125	25	0°	0°	
PVJBR2525M11		11	25	32	150	32	0°	0°	
PVJBR1616H16		16	16	20	100	32	0°	0°	VB .. 1604 ..
PVJBR2020K16		16	20	25	125	34	0°	0°	
PVJBR2525M16		16	25	32	150	38	0°	0°	
PVJBR3225P16		16	32	32	170	38	0°	0°	
PVJBL1616H11		11	16	20	100	25	0°	0°	VB .. 1103 ..
PVJBL2020K11		11	20	25	125	25	0°	0°	
PVJBL2525M11		11	25	32	150	32	0°	0°	
PVJBL1616H16		16	16	20	100	32	0°	0°	VB .. 1604 ..
PVJBL2020K16		16	20	25	125	34	0°	0°	
PVJBL2525M16		16	25	32	150	38	0°	0°	
PVJBL3225P16		16	32	32	170	38	0°	0°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: VB .. 110304 / VB .. 160408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h = h ₁ [mm]	VB .. 1103 .. 16–25	VB .. 1604 .. 16	VB .. 1604 .. 20–32
Опорная пластина		AP153	AP153
Втулка		RS101	RS101
Рычаг	KN118	KN110	KN110
Винт Момент затяжки	FS347 (SW 2) 0,6 Nm	FS332 (SW 2,5) 2,5 Nm	FS351 (SW 2,5) 2 Nm
Штифт		MD101	MD101
Изогнутый ключ	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)

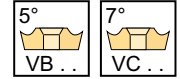
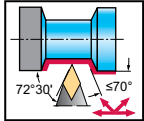
Комплектующие

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

Державки с креплением винтом

SVVB

Walter Turn



Инструмент

Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	Тип
SVVBN1212F11		11	12	6,3	80	21,1	0°	0°	VB .. 1103 ..
SVVBN1616H11		11	16	8,3	100	21,1	0°	0°	
SVVBN2020K11		11	20	10,3	125	21,1	0°	0°	
SVVBN2525M11		11	25	12,8	150	21,1	0°	0°	VB .. 1604 ..
SVVBN2020K16		16	20	10,6	125	31,5	0°	0°	
SVVBN2525M16		16	25	13,1	150	31,5	0°	0°	
SVVBN3225P16		16	32	25	170	31,5	0°	0°	

Square shank

Размеры указаны для эталонной пластины: VB .. 110304 / VB .. 160408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h = h ₁ [mm]	VB .. 1103 .. 12–25	VB .. 1604 .. 20–32
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
Опорная пластина		AP316-VB1608
Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

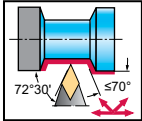
Комплектующие

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

Державки с креплением винтом

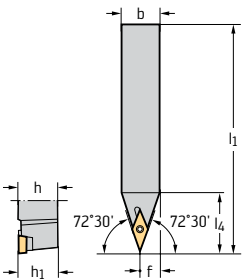
SVVB inch

Walter Turn



Инструмент

Обозначение		$h = h_1$ inch	b inch	f inch	l_1 inch	l_4 inch	γ	λ_s	Тип
SVVBN123B	16	0,750	0,750	0,395	4,500	1,24	0°	0°	VB .. 1604 ..
SVVBN163D	16	1,000	1,000	0,52	6,000	1,24	0°	0°	VB .. 33 ..



Square shank

Размеры указаны для эталонной пластины: VB .. 160408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип $h = h_1$ [inch]	VB .. 1604 .. 0,75-1
	Винт пластины Момент затяжки	FS2060 (T15IP) 2,213 lbs
	Опорная пластина	AP316-VB1608
	Винт опорной пластины	FS2068 (SW 3,5)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

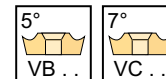
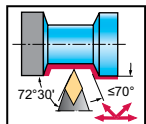
Комплектующие

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

Державки – с креплением рычагом

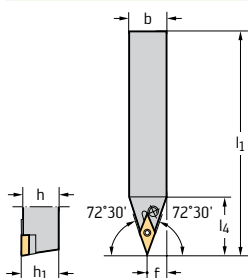
PVVV

Walter Turn



Инструмент

Обозначение		$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	Тип
PVVBN2020K11		11	20	10	125	25	0°	0°	VB .. 1103 ..
PVVBN2525M11		11	25	12,5	150	25	0°	0°	
PVVBN2020K16		16	20	10	125	34	0°	0°	VB .. 1604 ..
PVVBN2525M16		16	25	12,5	150	34	0°	0°	
PVVBN3225P16		16	32	12,5	170	34	0°	0°	



Square shank

Размеры указаны для эталонной пластины: VB .. 110304 / VB .. 160408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип $h = h_1$ [mm]	VB .. 1103 .. 20–25	VB .. 1604 .. 20–32
Опорная пластина		AP153
Рычаг	KN118	KN110
Винт Момент затяжки	FS347 (SW 2) 0,6 Nm	FS351 (SW 2,5) 2 Nm
Втулка		RS101
Штифт		MD101
Изогнутый ключ	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2.5 (SW 2,5)

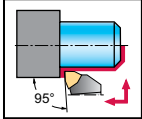
Комплектующие

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

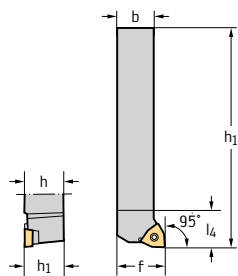
Державки с креплением винтом

SWLC

Walter Turn



Инструмент



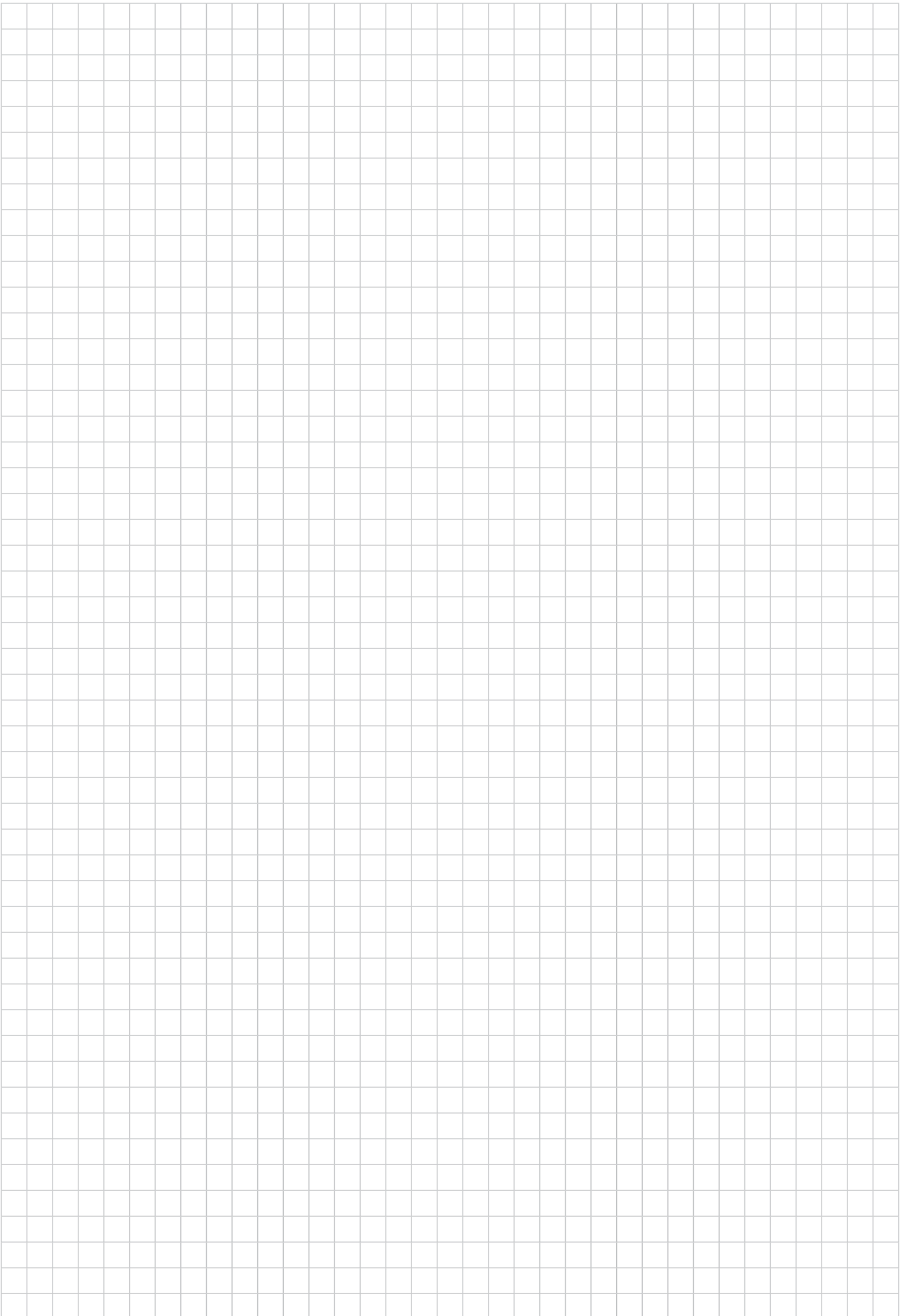
Square shank

Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	Тип
SWLCR1212F04		4	12	16	80	11	0°	0°	WC .. 0402 ..
SWLCR1616H06		6	16	20	100	15	0°	0°	WC .. 06T3 ..
SWLCR2020K06		6	20	25	125	15	0°	0°	
SWLCR2525M06		6	25	32	150	17	0°	0°	WC .. 0804 ..
SWLCR2020K08		8	20	25	125	20	0°	0°	
SWLCR2525M08		8	25	32	150	21	0°	0°	WC .. 0402 ..
SWLCL1212F04		4	12	16	80	11	0°	0°	
SWLCL1616H06		6	16	20	100	15	0°	0°	WC .. 06T3 ..
SWLCL2020K06		6	20	25	125	15	0°	0°	
SWLCL2525M06		6	25	32	150	17	0°	0°	WC .. 0804 ..
SWLCL2020K08		8	20	25	125	20	0°	0°	
SWLCL2525M08		8	25	32	150	21	0°	0°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: WC .. 040204 / WC .. 06T308 / WC .. 080408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

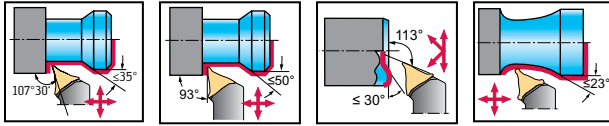
Тип h = h ₁ [mm]	WC .. 0402 .. 12	WC .. 06T3 .. 16–25	WC .. 0804 .. 20–25
Винт пластины Момент затяжки	FS2067 (T7IP) 0,9 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2065 (T15IP) 3 Nm
Опорная пластина		AP318-WC0608	AP320-WC0812
Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)	FS2069 (SW 4)
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)



Державки – Система профильной обработки

W1011
Walter Turn


– With WL form-fit system



Инструмент

		Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	Тип
		W1011-1616R-WL25	25	16	16	20	100	33,5	0°	0°	WL25..
		W1011-2020R-WL25	25	20	20	25	125	33,5	0°	0°	
		W1011-2525R-WL25	25	25	25	32	150	33,5	0°	0°	
		W1011-1616L-WL25	25	16	16	20	100	33,5	0°	0°	WL25..
		W1011-2020L-WL25	25	20	20	25	125	33,5	0°	0°	
		W1011-2525L-WL25	25	25	25	32	150	33,5	0°	0°	

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: WL25-VC0708N-MM4 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип	WL25..
	Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

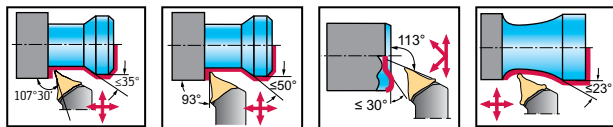
Державки – Система профильной обработки

W1011...-P mm

Walter Turn



– С направленной подачей СОЖ
– With WL form-fit system



Инструмент

	Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	Тип
	W1011-2020R-WL17-P		17	20	25	125	25	0°	0°	WL17..
	W1011-1616R-WL25-P		25	16	20	115	30	0°	0°	WL25..
	W1011-2020R-WL25-P		25	20	25	115	33,5	0°	0°	
	W1011-2525R-WL25-P		25	25	32	130	33,5	0°	0°	
	W1011-3225R-WL25-P		25	32	32	140	36,5	0°	0°	
	W1011-2020L-WL17-P		17	20	25	125	25	0°	0°	WL17..
	W1011-1616L-WL25-P		25	16	20	115	30	0°	0°	WL25..
	W1011-2020L-WL25-P		25	20	25	115	33,5	0°	0°	
	W1011-2525L-WL25-P		25	25	32	130	33,5	0°	0°	
	W1011-3225L-WL25-P		25	32	32	140	36,5	0°	0°	

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: WL25-VC0708N-MM4 / WL17-VC050804N-FM4 | 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 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип	WL17..	WL25..
	Винт пластины Момент затяжки	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
	Изогнутый ключ		FS1464 (T20IP)
	Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	

WALTER
SELECT

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

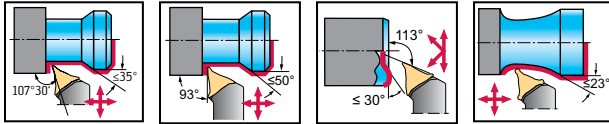
Державки – Система профильной обработки

W1011...-P inch

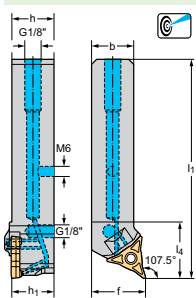
Walter Turn



– С направленной подачей СОЖ
– With WL form-fit system



Инструмент



Обозначение

h = h₁
inchb
inchf
inchl₁
inchl₄
inch

γ

λ_s

Тип

W1011.12R-WL25-P

25

0,750

0,750

1,000

4,500

1,319

0°

0°

WL25..

W1011.16R-WL25-P

25

1,000

1,000

1,250

6,000

1,319

0°

0°

W1011.12L-WL25-P

25

0,750

0,750

1,000

4,500

1,319

0°

0°

WL25..

W1011.16L-WL25-P

25

1,000

1,000

1,250

6,000

1,319

0°

0°

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: WL25-VC0708N-MM4 | 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 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип	WL25..
	Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

**WALTER
SELECT**

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

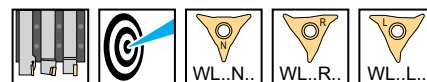
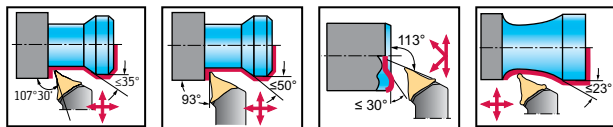
Державки – Система профильной обработки

W1011...-S-P mm

Walter Turn



- С направленной подачей СОЖ
- Для станков продольного точения



Инструмент

Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	T _h	Тип
W1011-1212R-WL17-S-P		17	12	12	110	22	0°	0°	M8X1	WL17..
W1011-1616R-WL17-S-P		17	16	16	110	22	0°	0°	G1/8"	WL17..
W1011-1212L-WL17-S-P		17	12	12	110	22	0°	0°	M8X1	WL17..
W1011-1616L-WL17-S-P		17	16	16	110	22	0°	0°	G1/8"	WL17..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: WL17-VC050804R-FM4 | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	WL17..
Винт пластины Момент затяжки	FS1457 (T9IP) 2 Nm
Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
Установочный винт M8X1	FS2587 (SW 4)
Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)

Комплектующие

Тип	WL17..
Элемент угловой соединительный M8x1	FS2596
Элемент соединительный M8x1	FS2597
Кольцо медное уплотнительное	FS2598

**WALTER
SELECT**

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

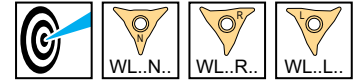
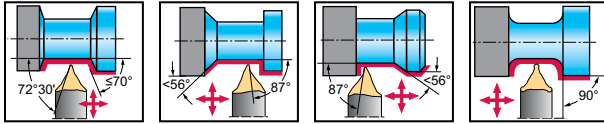
Державки – Система профильной обработки

W1010...-P mm

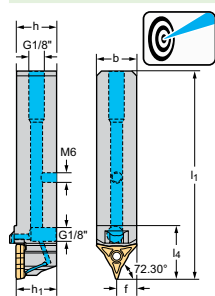
Walter Turn



– С направленной подачей СОЖ
– With WL form-fit system



Инструмент



Обозначение

h = h₁
mmb
mmf
mml₁
mml₄
mm

γ

λ_s

Тип

W1010-1616N-WL17-P

17

16

16

8

120

22

0°

0°

WL17..

W1010-2020N-WL25-P

25

20

20

10

115

33,5

0°

0°

WL25..

W1010-2525N-WL25-P

25

25

25

13

130

33,5

0°

0°

Square shank

Размеры указаны для эталонной пластины: WL17-VC050804N-FM4 / WL25-VC0708N-MM4 | 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» | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип	WL17..	WL25..
	Винт пластины Момент затяжки	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6		FS2288 (SW 3)
	Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	
	Изогнутый ключ		FS1464 (T20IP)

**WALTER
SELECT**

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

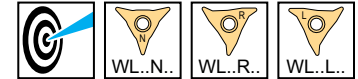
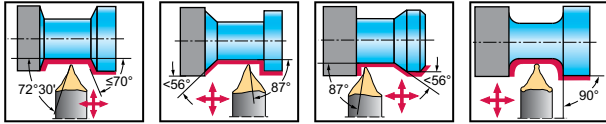
Державки – Система профильной обработки

W1010...-P inch

Walter Turn

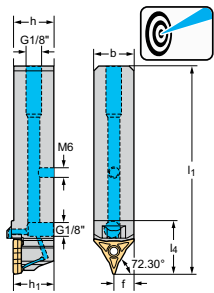


– С направленной подачей СОЖ
– With WL form-fit system



Инструмент

Обозначение		h = h ₁ inch	b inch	f inch	l ₁ inch	l ₄ inch	γ	λ _s	Тип
W1010.12N-WL25-P	25	0,750	0,750	0,375	4,500	1,319	0°	0°	WL25..
W1010.16N-WL25-P	25	1,000	1,000	0,500	6,000	1,319	0°	0°	



Square shank

Размеры указаны для эталонной пластины: WL25-VC0708N-MM4 | 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» | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	WL25..
Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs
Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

**WALTER
SELECT**

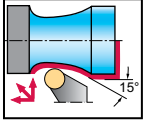
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Державки с прижимом повышенной жёсткости

CRSN

Walter Turn

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



Инструмент

Обозначение		$h = h_1$ mm	b mm	l_1 mm	l_4 mm	f mm	γ	λ_s	Тип
CRSNR2525M12-ID	12	25	25	150	28	32	-6°	-6°	RNGN1207 ..
CRSNR3225P12-ID	12	32	25	170	28	32	-6°	-6°	RN .. 1507 ..
CRSNR3232P15-ID	15	32	32	170	30	40	-6°	-6°	
CRSNL2525M12-ID	12	25	25	150	28	32	-6°	-6°	RNGN1207 ..
CRSNL3225P12-ID	12	32	25	170	28	32	-6°	-6°	RN .. 1507 ..
CRSNL3232P15-ID	15	32	32	170	30	40	-6°	-6°	

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: RN .. 120700 / RN .. 150700 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип $h = h_1$ [mm]	RN .. 1507 .. 32	RNGN1207 .. 25-32
Опорная пластина	AP419-RN1507	
Опорная пластина для формы RN .. 1207 ..		AP418-RN1207
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS2242 (SW 2) 2 Nm	FS2241 (T20) 5 Nm
Прижим с винтом	PK258-SET	PK258-SET
Твердосплавный башмак	FK380	FK380
Г-образный ключ для прижима	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
Torx key for shim		FS256 (T20)
Г-образный ключ для опорной пластины	ISO2936-2 (SW 2)	

Комплектующие

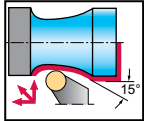
Тип	RN .. 1507 ..	RNGN1207 ..
Опорная пластина для формы RN .. 1204 ..		AP421-RN1204

Державки с прижимом повышенной жёсткости

CRSN...-P

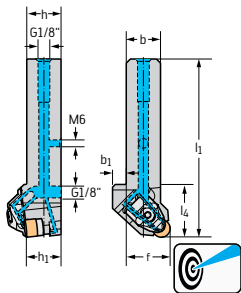
Walter Turn

- С направленной подачей СОЖ
- Для керамических пластин



Инструмент

Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	b ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	f mm	γ	λ _s	Тип
CRSNR2525X12-P		12	25	10	130	38,5	32	-6°	-6°	RNGN1207 ..
CRSNL2525X12-P		12	25	10	130	38,5	32	-6°	-6°	RNGN1207 ..



Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: RN .. 120700 | 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 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	h = h ₁ [mm]	Тип
	RNGN1207 .. 25	Опорная пластина для формы RN .. 1207 ..
	AP418-RN1207	Винт опорной пластины Момент затяжки
	PK268	Прижим
	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	Винт для прижима Момент затяжки
	FS2298	Пружина
	FS2258 (SW 2)	Установочный винт G 1/8
	FS2288 (SW 3)	Установочный винт M6
	FS1464 (T20IP)	Изогнутый ключ

Комплектующие

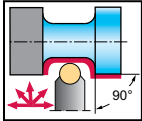
Тип	Тип
	RNGN1207 ..
(стандартный) Комплект прижимов	PK268-SET
	AP421-RN1204
Опорная пластина для формы RN .. 1204 ..	

Державки с прижимом повышенной жёсткости

CRDN

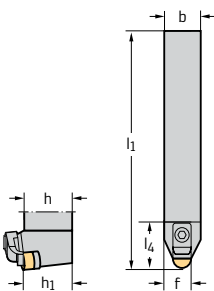
Walter Turn

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



Инструмент

Обозначение		$h = h_1$ mm	b mm	l_1 mm	l_4 mm	f mm	γ	λ_s	Тип
CRDNN2525M12-ID	12	25	25	150	32	18,8	-8°	0°	RNGN1207 ..
CRDNN3225P12-ID	12	32	25	170	32	18,8	-8°	0°	



Square shank

Размеры указаны для эталонной пластины: RN .. 120700 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	Тип	RNGN1207 ..
$h = h_1$ [mm]		25-32
	Опорная пластина для формы RN .. 1207 ..	AP418-RN1207
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS2241 (T20) 5 Nm
	Прижим с винтом	PK258-SET
	Твердосплавный башмак	FK380
	Г-образный ключ для прижима	ISO2936-4 (SW 4)
	Ключ (Torx)	FS256 (T20)

Комплектующие

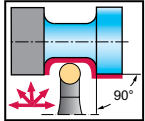
Тип	Тип	RNGN1207 ..
	Опорная пластина для формы RN .. 1204 ..	AP421-RN1204

Державки с прижимом повышенной жёсткости

CRDC

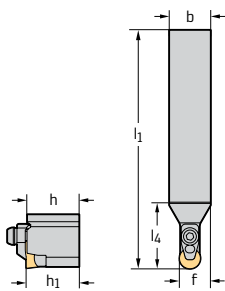
Walter Turn

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



Инструмент

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



Square shank

Размеры указаны для эталонной пластины: RC .. 090700 / RC .. 120700 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

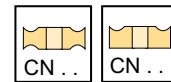
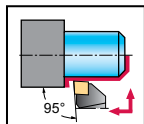
Тип $h = h_1$ (mm)	RC . X0907 .. 32	RC . X1207 .. 32
Опорная пластина	AP416-RC0907	AP417-RC1207
Втулка	RS121	RS122
Прижим с винтом	PK257-SET	PK257-SET
Винт для прижима Момент затяжки	FS2240 (SW 4) 8 Nm	FS2240 (SW 4) 8 Nm
Г-образный ключ для прижима	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)

Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

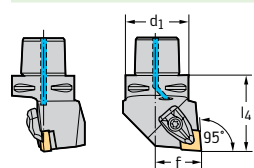
C...-DCLN

Walter Turn

– Walter Capto™



Инструмент






Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

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

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: CN .. 120408 / CN .. 160612 / CN .. 190612 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип d ₁	CN .. 1204 .. C4–C8	CN .. 1606 .. C4–C8	CN .. 1906 .. C5–C8	
	Опорная пластина	AP301-CN12	AP302-CN16	AP303-CN19
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Прижим	PK241	PK242	PK243
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Пружина	FS1470	FS1471	FS1471
	Штифт	RS117	RS117	RS117
	Сопло для подвода СОЖ	FS1475	FS1475	FS1475
	Ключ (Торх)	FS1465 (T15IP)		
	Изогнутый ключ		FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)

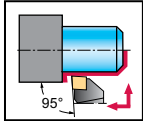
Комплектующие				
	Тип	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..	CN .. 1906 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET
	Пластины с отверстием Твердославный узел крепления	PK245-SET	PK246-SET	
	Пластины с отверстием Твердославный узел крепления	PK254-SET		
	Опорная пластина для формы CN .. 1207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

Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

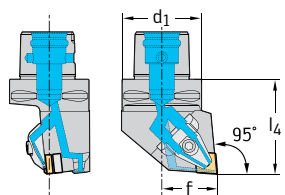
C...-DCLN...-P

Walter Turn

– С направленной подачей СОЖ
– Walter Capto™



Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

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

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: CN .. 120408 / CN .. 160612 | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип d ₁	CN .. 1204 .. C4–C8	CN .. 1606 .. C5–C8
	Опорная пластина	AP301-CN12	AP302-CN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Прижим	PK255	PK267
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Пружина	FS2188	FS2298
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	
	Изогнутый ключ		FS1464 (T20IP)

Комплектующие

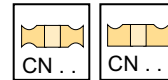
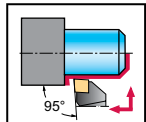
	Тип	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK255-SET	PK267-SET

Токарные державки с креплением рычагом

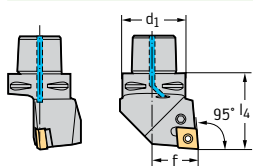
C...-PCLN

Walter Turn

– Walter Capto™



Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Тип	
C3-PCLNR-22040-12		12	C3	22	40	60	116	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
C4-PCLNR-27050-12		12	C4	27	50	60	140	-6°	-6°	
C5-PCLNR-35060-12		12	C5	35	60	65	165	-6°	-6°	
C6-PCLNR-45065-12		12	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C8-PCLNR-55080-12		12	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	
C4-PCLNR-27050-16		16	C4	27	50	80	140	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
C5-PCLNR-35060-16		16	C5	35	60	80	165	-6°	-6°	
C6-PCLNR-45065-16		16	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C8-PCLNR-55080-16		16	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	
C6-PCLNR-45065-19		19	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	CN .. 1906 ..
C8-PCLNR-55080-19		19	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	
C8-PCLNR-55080-25		25	C8	55	80	150	250	-6°	-6°	CN .. 2509 ..
C3-PCLNL-22040-12		12	C3	22	40	60	116	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
C4-PCLNL-27050-12		12	C4	27	50	60	140	-6°	-6°	
C5-PCLNL-35060-12		12	C5	35	60	65	165	-6°	-6°	
C6-PCLNL-45065-12		12	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C8-PCLNL-55080-12		12	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	
C4-PCLNL-27050-16		16	C4	27	50	80	140	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
C5-PCLNL-35060-16		16	C5	35	60	80	165	-6°	-6°	
C6-PCLNL-45065-16		16	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C8-PCLNL-55080-16		16	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	
C6-PCLNL-45065-19		19	C6	45	65	1	190	-6°	-6°	CN .. 1906 ..
C8-PCLNL-55080-19		19	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	
C8-PCLNL-55080-25		25	C8	55	80	150	250	-6°	-6°	CN .. 2509 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: CN .. 120408 / CN .. 160612 / CN .. 190612 / CN .. 250924 |
Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	Тип d ₁	CN .. 1204 .. C3-C4	CN .. 1204 .. C5-C6	CN .. 1204 .. C8	CN .. 1606 .. C4	CN .. 1606 .. C5-C6	CN .. 1606 .. C8	CN .. 1906 .. C6	CN .. 1906 .. C8	CN .. 2509 .. C8
	Опорная пластина	AP134-CN1216	AP134-CN1216	AP134-CN1216	AP135-CN1624	AP135-CN1624	AP135-CN1624	AP136-CN1924	AP136-CN1924	AP192-CN2524
	Рычаг	KN102	KN102	KN102	KN104	KN104	KN104	KN106	KN106	KN107
	Винт Момент затяжки	FS352 (SW 3) 5 Nm	FS352 (SW 3) 5 Nm	FS352 (SW 3) 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm	FS356 (SW 4) 10 Nm	FS356 (SW 4) 10 Nm	FS357 (SW 5) 14 Nm
	Втулка	RS102	RS102	RS102	RS103	RS103	RS103	RS104	RS104	RS105
	Штифт	MD101	MD101	MD101	MD102	MD102	MD102	MD102	MD102	MD103
	Сопло для подвода СОЖ	FS1477	FS1476	FS1479	FS1477	FS1476	FS1479	FS1476	FS1479	FS1479
	Изогнутый ключ	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW 5)

Комплектующие

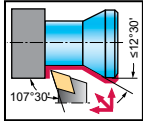
Тип	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..	CN .. 1906 ..	CN .. 2509 ..
	Опорная пластина	AP134-CN1208	AP135-CN1616	AP136-CN1912

Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

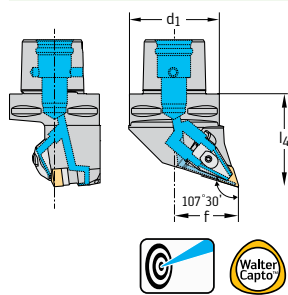
C...-DDHN...-P




Walter Turn

– С направленной подачей СОЖ
– Walter Capto™



Инструмент




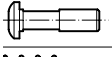




Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип	
C6-DDHNR-45065-15-P		15	C6	45	65	500	700	-6°	7°	DN .. 1506 ..
C6-DDHNL-45065-15-P		15	C6	45	65	500	700	-6°	-7°	DN .. 1506 ..



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: DN .. 150608 | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

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

Комплектующие

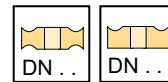
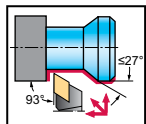
Тип	DN .. 1506 ..	
	(стандартный) Комплект прижимов	PK256-SET
	Опорная пластина для формы DN .. 1504..	AP304-DN1504

Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

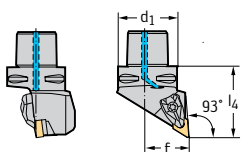
C...-DDJN

Walter Turn

– Walter Capto™



Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

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

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: DN .. 110408 / DN .. 150608 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

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

Комплектующие

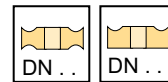
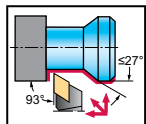
Тип	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET
Пластины без отверстия Твердославный узел крепления		PK245-SET
Пластины без отверстия Твердославный узел крепления		PK254-SET
Опорная пластина для формы DN .. 1504..		AP304-DN1504
Опорная пластина для формы DN .. 1507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

Токарные державки с креплением рычагом

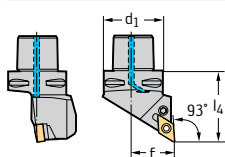
C...-PDJN

Walter Turn

– Walter Capto™



Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

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

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: DN .. 110408 / DN .. 150608 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

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

Комплектующие

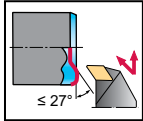
Тип	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..	
	Опорная пластина	AP171-DN1108	AP145-DN1508
	Опорная пластина для формы DN .. 1504..		AP357-DN1508
	Опорная пластина для формы DN .. 1504..		AP357-DN1516

Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

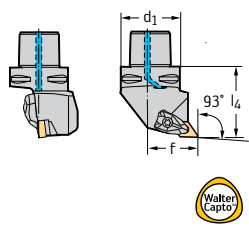
C...-DDUN

Walter Turn

– Walter Capto™



Инструмент



Обозначение

d₁f
mml₄
mmD_{min}
mmD_{min2}
mm

γ

λ_s

Тип

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

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: DN .. 150608 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип d ₁	DN .. 1506 .. C4	DN .. 1506 .. C5-C6	DN .. 1506 .. C8	
	Опорная пластина	AP304-DN15	AP304-DN15	AP304-DN15
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Прижим	PK241	PK241	PK241
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS1471	FS1471	FS1471
	Штифт	RS117	RS117	RS117
	Сопло для подвода СОЖ	FS1477	FS1476	FS1479
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

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

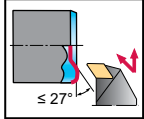
Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

C...-DDUN...-P

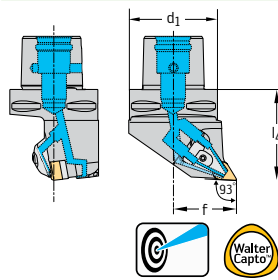
mm

Walter Turn

– С направленной подачей СОЖ
– Walter Capto™



Инструмент



Обозначение

 d_1 f
mm l_4
mm D_{min}
mm D_{min2}
mm γ λ_s

Тип

C6-DDUNR-45065-15-P

15

C6

45

65

500

600

-6,5°

-6°

DN .. 1506 ..

C6-DDUNL-45065-15-P

15

C6

45

65

500

600

-6,5°

-6°

DN .. 1506 ..

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: DN .. 150608 | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

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

Комплектующие

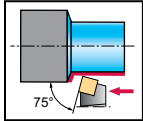
	Тип	DN .. 1506 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK256-SET
	Опорная пластина для формы DN .. 1504..	AP304-DN1504

Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

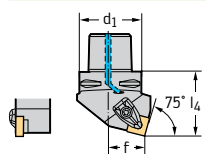
C...-DSRN

Walter Turn

– Walter Capto™



Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

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

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: SN .. 120408 / SN .. 150612 / SN .. 190612 / SN .. 250724 |
Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

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

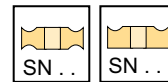
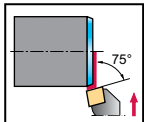
Комплектующие					
	Тип	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..	SN .. 1906 ..	SN .. 2507 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET	PK301-SET
	Пластины с отверстием Твердославный узел крепления	PK245-SET	PK246-SET		
	Пластины с отверстием Твердославный узел крепления	PK254-SET			
	Опорная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

Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

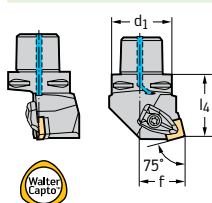
C...-DSKN

Walter Turn

– Walter Capto™



Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

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

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: SN .. 120408 / SN .. 190612 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

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

Комплектующие

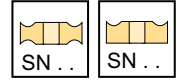
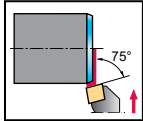
Тип	SN .. 1204 ..	SN .. 1906 ..
 (стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	PK243-SET
 Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления	PK245-SET	
 Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления	PK254-SET	
 Опорная пластина для SN .. 1207 ..	AP413-SN1207	

Токарные державки с креплением рычагом

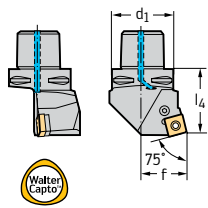
C...-PSKN

Walter Turn

– Walter Capto™



Инструмент



Обозначение		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Тип
C6-PSKNR-45065-15	15	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
C6-PSKNR-45065-19	19	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	SN .. 1906 ..
C8-PSKNR-55080-19	19	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	
C6-PSKNL-45065-15	15	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
C6-PSKNL-45065-19	19	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	SN .. 1906 ..
C8-PSKNL-55080-19	19	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: SN .. 150612 / SN .. 190612 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип d ₁	SN .. 1506 .. C6	SN .. 1906 .. C6	SN .. 1906 .. C8	
	Опорная пластина	AP142-SN1524	AP143-SN1924	AP143-SN1924
	Рычаг	KN104	KN106	KN106
	Винт Момент затяжки	FS354 (SW 3) 5 Nm	FS356 (SW 4) 10 Nm	FS356 (SW 4) 10 Nm
	Втулка	RS103	RS104	RS104
	Штифт	MD102	MD102	MD102
	Сопло для подвода СОЖ	FS1476	FS1476	FS1479
	Изогнутый ключ	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)

Комплектующие

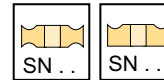
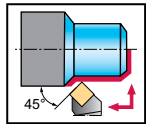
Тип	SN .. 1506 ..	SN .. 1906 ..	
	Опорная пластина	AP142-SN1516	AP143-SN1912

Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

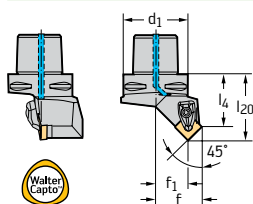
C...-DSSN

Walter Turn

– Walter Capto™



Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

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

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: SN .. 120408 / SN .. 150612 / SN .. 190612 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

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

Комплектующие

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

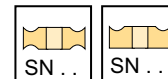
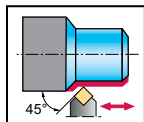
Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

C...-DSDN

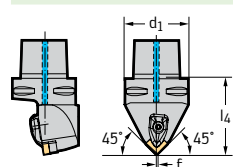
Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

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

Размеры указаны для эталонной пластины: SN .. 120408 / SN .. 190612 / SN .. 250724 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

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

Комплектующие

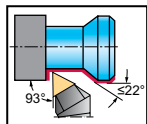
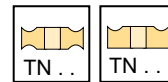
Тип	SN .. 1204 ..	SN .. 1906 ..	SN .. 2507 ..
 (стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	PK243-SET	PK301-SET
 Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления	PK245-SET		
 Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления	PK254-SET		
	Опорная пластина для SN .. 1207 ..	AP413-SN1207	
	Опорная пластина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

Токарные державки с креплением клин-прихватом

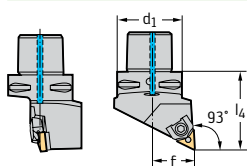
C...-MTJN

Walter Turn

– Walter Capto™



Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

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

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: TN .. 160408 / TN .. 220408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип d ₁	TN .. 1604 .. C4	TN .. 1604 .. C5	TN .. 2204 .. C4	TN .. 2204 .. C5-C6
	Опорная пластина	AP147	AP147	AP148
	Штифт	RS106	RS106	RS107
	Клин-прихват	FK303	FK303	FK304
	Изогнутый ключ			ISO2936-3 (SW 3)
	Изогнутый ключ	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	
	Сопло для подвода СОЖ		FS1476	FS1477
	Винт Момент затяжки	FS358 (SW 3) 5 Nm	FS358 (SW 3) 5 Nm	FS358 (SW 3) 5 Nm
	Сопло для подвода СОЖ	FS1018		

Комплектующие

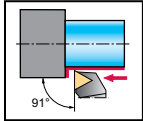
Тип	TN .. 1604 ..	TN .. 2204 ..
	Опорная пластина	AP149

Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

C...-DTGN...-P

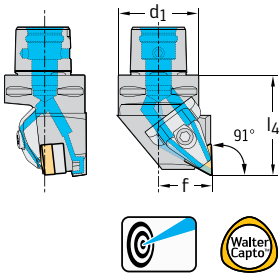
Walter Turn

– С направленной подачей СОЖ
– Walter Capto™



Инструмент

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



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: TN .. 160408 | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

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

Комплектующие

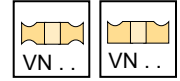
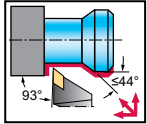
Тип	Тип	TN .. 1604 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK255-SET

Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

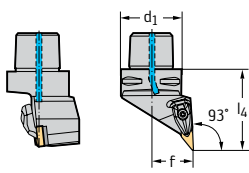
C...-DVJN

Walter Turn


– Walter Capto™



Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

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

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины VN .. 160408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

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

Комплектующие

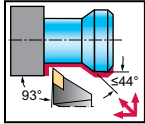
Тип	VN .. 1604 ..
 (стандартный) Комплект прижимов	PK244-SET

Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

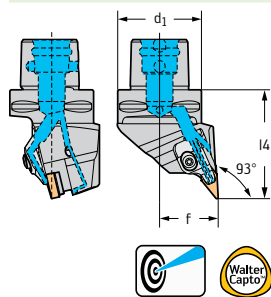
C...-DVJN...-P

Walter Turn

– С направленной подачей СОЖ
– Walter Capto™



Инструмент



Обозначение		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Тип	
C4-DVJNR-27062-16-P		16	C4	27	62	500	125	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
C5-DVJNR-35065-16-P		16	C5	35	65	600	150	-4°	-13°	
C6-DVJNR-45065-16-P		16	C6	45	65	700	150	-4°	-13°	
C4-DVJNL-27062-16-P		16	C4	27	62	500	125	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
C5-DVJNL-35065-16-P		16	C5	35	65	600	150	-4°	-13°	
C6-DVJNL-45065-16-P		16	C6	45	65	700	150	-4°	-13°	

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: VN .. 160408 | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип d ₁	VN .. 1604 .. C4–C6
	Опорная пластина	AP312-VN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1467 (T15IP) 3 Nm
	Прижим правый	PK261R
	Прижим левый	PK261L
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS2188
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

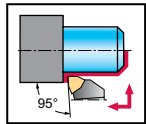
	Тип	VN .. 1604 ..
	Комплект прижимов, справа	PK261R-SET
	Комплект прижимов, слева	PK261L-SET

Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

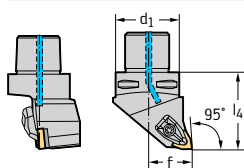
C...-DWLN

Walter Turn

– Walter Capto™



Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

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

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: WN .. 060408 / WN .. 080408 / WN .. 100612 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

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

Комплектующие

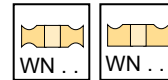
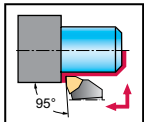
Тип	WN .. 0604 ..	WN .. 0804 ..	WN .. 1006 ..	
	(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET	PK242-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления		PK245-SET	PK246-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления		PK254-SET	

Токарные державки с креплением рычагом

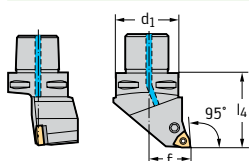
C...-PWLN

Walter Turn

– Walter Capto™



Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

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

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: WN .. 060408 / WN .. 080408 / WN .. 100612 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

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

Комплектующие

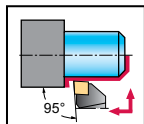
Тип	WN .. 0604 ..-WN .. 1006 ..	WN .. 0804 ..
	Опорная пластина	AP170-WN0808

Токарные державки с креплением винтом

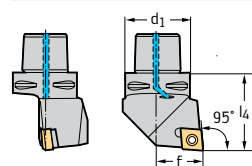
C...-SCLC

Walter Turn

– Walter Capto™



Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

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

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: CC .. 09T308 / CC .. 120408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

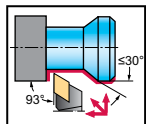
Тип d_1	CC .. 09T3 .. C3–C4	CC .. 09T3 .. C5–C6	CC .. 1204 .. C4	CC .. 1204 .. C5–C6
Винт пластины Момент затяжки	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2065 (T15IP) 3 Nm	FS2065 (T15IP) 3 Nm
Опорная пластина	AP313-CC0908	AP313-CC0908	AP314-CC1212	AP314-CC1212
Винт опорной пластины	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2069 (SW 4)	FS2069 (SW 4)
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)	FS1496 (T15IP)
Сопло для подвода СОЖ	FS1477	FS1476	FS1477	FS1476

Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

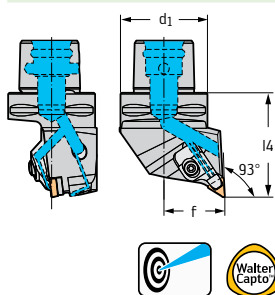
C...-DDJC...-P

Walter Turn

– С направленной подачей СОЖ
– Walter Capto™



Инструмент



Обозначение		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Тип	
C4-DDJCR-27050-11-P		11	C4	27	50	1.200	250	-3°	-7°	DC .. 11T3 ..
C5-DDJCR-35060-11-P		11	C5	35	60	1.400	300	-3°	-7°	
C4-DDJCL-27050-11-P		11	C4	27	50	1.200	250	-3°	-7°	DC .. 11T3 ..
C5-DDJCL-35060-11-P		11	C5	35	60	1.400	300	-3°	-7°	

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: DC .. 11T308 | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	Тип	DC .. 11T3 .. C4-C5
	Опорная пластина	AP315-DC1108
	Винт опорной пластины	FS2068 (SW 3,5)
	Прижим правый	PK261R
	Прижим левый	PK261L
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS2188
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

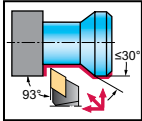
Тип	Тип	DC .. 11T3 ..
	(стандартный) Комплект прижимов, справа	PK261R-SET
	(стандартный) Комплект прижимов, слева	PK261L-SET

Токарные державки с креплением винтом

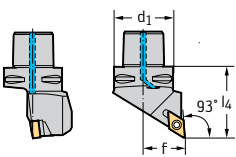
C...-SDJC

Walter Turn

– Walter Capto™



Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

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

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип d ₁	DC .. 0702 .. C3–C4	DC .. 11T3 .. C3–C4	DC .. 11T3 .. C5–C6
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
Опорная пластина		AP315-DC1108	AP315-DC1108
Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)
Сопло для подвода СОЖ	FS1477	FS1477	FS1476

Комплектующие

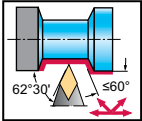
Тип	DC .. 0702 ..	DC .. 11T3 ..
Опорная пластина		AP329-DC1112

Токарные державки с креплением винтом

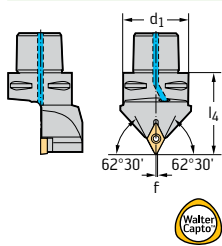
C...-SDNC

Walter Turn

– Walter Capto™



Инструмент



Обозначение

d₁f
mml₄
mmD_{min}
mmD_{min2}
mm

γ

λ_s

Тип

Обозначение	d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Тип
C3-SDNCN-00040-11	11	C3	1	40	116	0°	0°	DC .. 11T3 ..
C4-SDNCN-00050-11	11	C4	1	50	140	0°	0°	
C5-SDNCN-00060-11	11	C5	1	60	165	0°	0°	

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Размеры указаны для эталонной пластины: DC .. 11T308 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип d ₁	DC .. 11T3 .. C3–C4	DC .. 11T3 .. C5
Винт пластины Момент затяжки	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
Опорная пластина	AP315-DC1108	AP315-DC1108
Винт опорной пластины	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)
Сопло для подвода СОЖ	FS1477	FS1476

Комплектующие

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

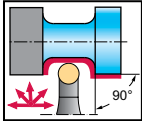
Токарные державки с креплением винтом

C...-SRDC

Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент

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

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Размеры указаны для эталонной пластины: RC .. 0803M0 / RC .. 0602M0 / RC .. 10T3M0 / RC .. 1204M0 / RC .. 1606M0 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

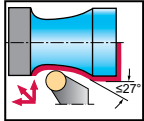
Тип d ₁	RC .. T0602M0 .. C4	RC .. T0602M0 .. C5	RC .. T0803M0 .. C3-C4	RC .. T0803M0 .. C5	RC .. T10T3M0 .. C4	RC .. T10T3M0 .. C5-C6	RC .. T1204M0 .. C4	RC .. T1204M0 .. C5-C6	RC .. T1606M0 .. C5-C6
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1462 (T9IP)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

Токарные державки с креплением винтом

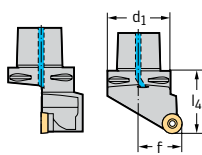
C...-SRSC

Walter Turn

– Walter Capto™



Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

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

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: RC .. 0602M0 / RC .. 0803M0 / RC .. 10T3M0 / RC .. 1204M0 / RC .. 1606M0 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

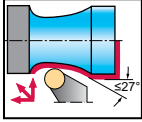
Сборочные детали	Тип d_1	RC .. T0602M0 .. C4	RC .. T0803M0 .. C4	RC .. T0803M0 .. C5	RC .. T10T3M0 .. C4	RC .. T10T3M0 .. C5-C6	RC .. T1204M0 .. C4	RC .. T1204M0 .. C5-C6	RC .. T1606M0 .. C6
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2090 (T20IP) 6,4 Nm
	Опорная пластина				AP324-RC10T3	AP324-RC10T3	AP325-RC1204	AP325-RC1204	AP326-RC1606
	Винт опорной пластины				FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2091 (SW 5)
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	
	Изогнутый ключ								FS1464 (T20IP)
	Сопло для подвода СОЖ	FS1477	FS1477	FS1476	FS1477	FS1476	FS1477	FS1476	FS1476

Токарные державки с креплением рычагом

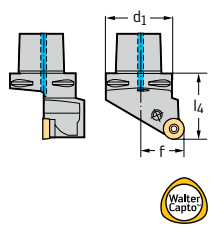
C...-PRSC

Walter Turn

– Walter Capto™



Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

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

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: RC .. 1605M0 / RC .. 2006M0 / RC .. 2507M0 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип d ₁	RC . T1605M0 .. C5	RC . T2006M0 .. C5–C6	RC . T2006M0 .. C8	RC . T2507M0 .. C6	RC . T2507M0 .. C8	
	Опорная пластина	AP157	AP158	AP404-RC2006	AP405-RC2507	AP405-RC2507
	Рычаг	KN111	KN112	KN112	KN113	KN113
	Винт Момент затяжки	FS344 (SW 2,5) 2,5 Nm	FS2156 (SW 3) 5 Nm	FS2156 (SW 3) 5 Nm	FS2145 (SW 4) 10 Nm	FS2145 (SW 4) 10 Nm
	Втулка	RS108	RS103	RS103	RS104	RS104
	Штифт	MD102	MD102	MD103	MD102	MD102
	Сопло для подвода СОЖ	FS1019	FS1019	FS1479	FS1476	FS1479
	Изогнутый ключ	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)

Комплектующие

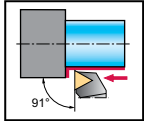
Тип	RC . T1605M0 ..	RC . T2006M0 ..–RC . T2507M0 ..
	Опорная пластина для формы RC .. 1606 ..	AP188

Токарные державки с креплением винтом

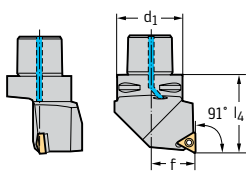
C...-STGC

Walter Turn

– Walter Capto™



Инструмент



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

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: TC .. 110204 / TC .. 16T308 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

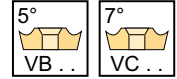
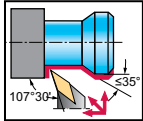
Тип d_1	TC .. 1102 .. C4	TC .. 16T3 .. C4	TC .. 16T3 .. C5
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
Опорная пластина		AP317-TC1612	AP317-TC1612
Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)
Сопло для подвода СОЖ	FS1477	FS1477	FS1476

Токарные державки с креплением винтом

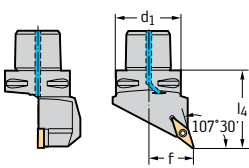
C...-SVHB

Walter Turn

– Walter Capto™



Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Тип	
C3-SVHBR-22040-11		11	C3	22	40	55	114	0°	0°	VB .. 1103 ..
C4-SVHBR-27050-11		11	C4	27	50	55	140	0°	0°	
C4-SVHBR-27050-16		16	C4	27	50	95	140	0°	0°	VB .. 1604 ..
C5-SVHBR-35060-16		16	C5	35	60	95	165	0°	0°	
C6-SVHBR-45065-16		16	C6	45	65	95	190	0°	0°	
C3-SVHBL-22040-11		11	C3	22	40	55	114	0°	0°	VB .. 1103 ..
C4-SVHBL-27050-11		11	C4	27	50	55	140	0°	0°	VB .. 1604 ..
C4-SVHBL-27050-16		16	C4	27	50	95	140	0°	0°	
C5-SVHBL-35060-16		16	C5	35	60	95	165	0°	0°	
C6-SVHBL-45065-16		16	C6	45	65	95	190	0°	0°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: VB .. 110304 / VB .. 160408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип d ₁	VB .. 1103 .. C3–C4	VB .. 1604 .. C4	VB .. 1604 .. C5–C6
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
Опорная пластина		AP316-VB1608	AP316-VB1608
Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3.5)	FS2068 (SW 3.5)
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)
Сопло для подвода СОЖ	FS1477	FS1477	FS1476

Комплектующие

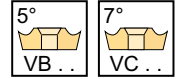
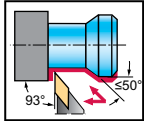
Тип	VB .. 1103 ..	VB .. 1604 ..
Опорная пластина		AP330-VB1612

Токарные державки с креплением винтом

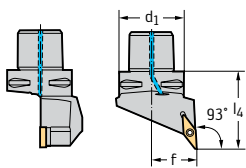
C...-SVJB

Walter Turn

– Walter Capto™



Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

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

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: VB .. 110304 / VB .. 160408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип d_1	VB .. 1103 .. C3–C4	VB .. 1604 .. C4	VB .. 1604 .. C5–C6
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
Опорная пластина		AP316-VB1608	AP316-VB1608
Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)
Сопло для подвода СОЖ	FS1477	FS1477	FS1476

Комплектующие

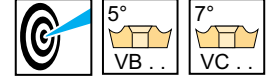
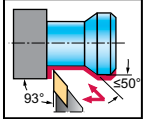
Тип	VB .. 1103 ..	VB .. 1604 ..
Опорная пластина		AP330-VB1612

Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

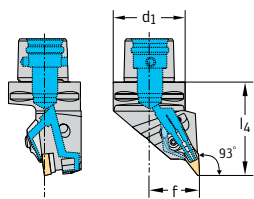
C...-DVJB...-P

Walter Turn

– С направленной подачей СОЖ
– Walter Capto™



Инструмент



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

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: VB .. 160408 | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	Тип	VB .. 1604 .. C4–C8
	Опорная пластина	AP312-VN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1467 (T15IP) 3 Nm
	Прижим правый	PK261R
	Прижим левый	PK261L
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS2188
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

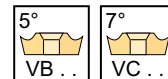
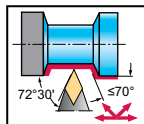
Тип	Тип	VB .. 1604 ..
	(стандартный) Комплект прижимов, справа	PK261R-SET
	(стандартный) Комплект прижимов, слева	PK261L-SET

Токарные державки с креплением винтом

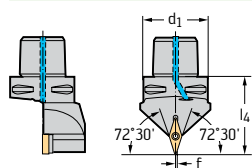
C...-SVVB

Walter Turn

– Walter Capto™



Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Тип
C4-SVVBN-00050-11		11	0	50		140	0°	0°	VB .. 1103 ..
C4-SVVBN-00050-16		16	1	50		140	0°	0°	VB .. 1604 ..
C5-SVVBN-00060-16		16	1	60		165	0°	0°	
C6-SVVBN-00065-16		16	1	65		190	0°	0°	

Размеры указаны для эталонной пластины: VB .. 110304 / VB .. 160408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип d ₁	VB .. 1103 .. C4	VB .. 1604 .. C4	VB .. 1604 .. C5-C6
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
Опорная пластина		AP316-VB1608	AP316-VB1608
Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)
Сопло для подвода СОЖ	FS1477	FS1477	FS1476

Комплектующие

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

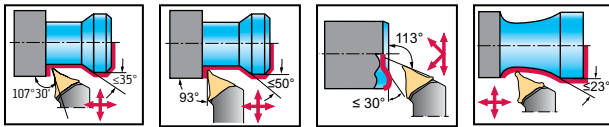
Токарные державки – Система профильной обработки

W1011-C...-P

Walter Turn



– С направленной подачей СОЖ
– Walter Capto™



Инструмент

Обозначение		l_4 mm	$D_{\min 2}$ mm	f mm	γ	λ_s	Тип
W1011-C4R-WL25-P		25	50	200	27	0°	WL25..
W1011-C5R-WL25-P		25	60	200	35	0°	WL25..
W1011-C6R-WL25-P		25	65	200	45	0°	WL25..
W1011-C4L-WL25-P		25	50	200	27	0°	WL25..
W1011-C5L-WL25-P		25	60	200	35	0°	WL25..
W1011-C6L-WL25-P		25	65	200	45	0°	WL25..

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: WL25-VC0708N-MM4 | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	WL25..
 Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 5 Nm
 Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

**WALTER
SELECT**

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

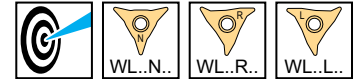
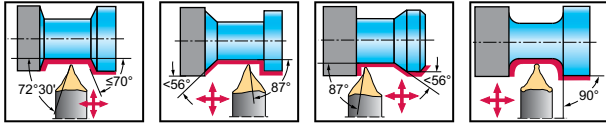
Токарные державки – Система профильной обработки

W1010-C...-P

Walter Turn



– С направленной подачей СОЖ
– Walter Capto™



Инструмент

Инструмент	Обозначение		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Тип
	W1010-C4N-WL25-P		25	0	50	200	0°	0°	WL25..
	W1010-C5N-WL25-P		25	0	60	200	0°	0°	
	W1010-C6N-WL25-P		25	0	65	200	0°	0°	

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

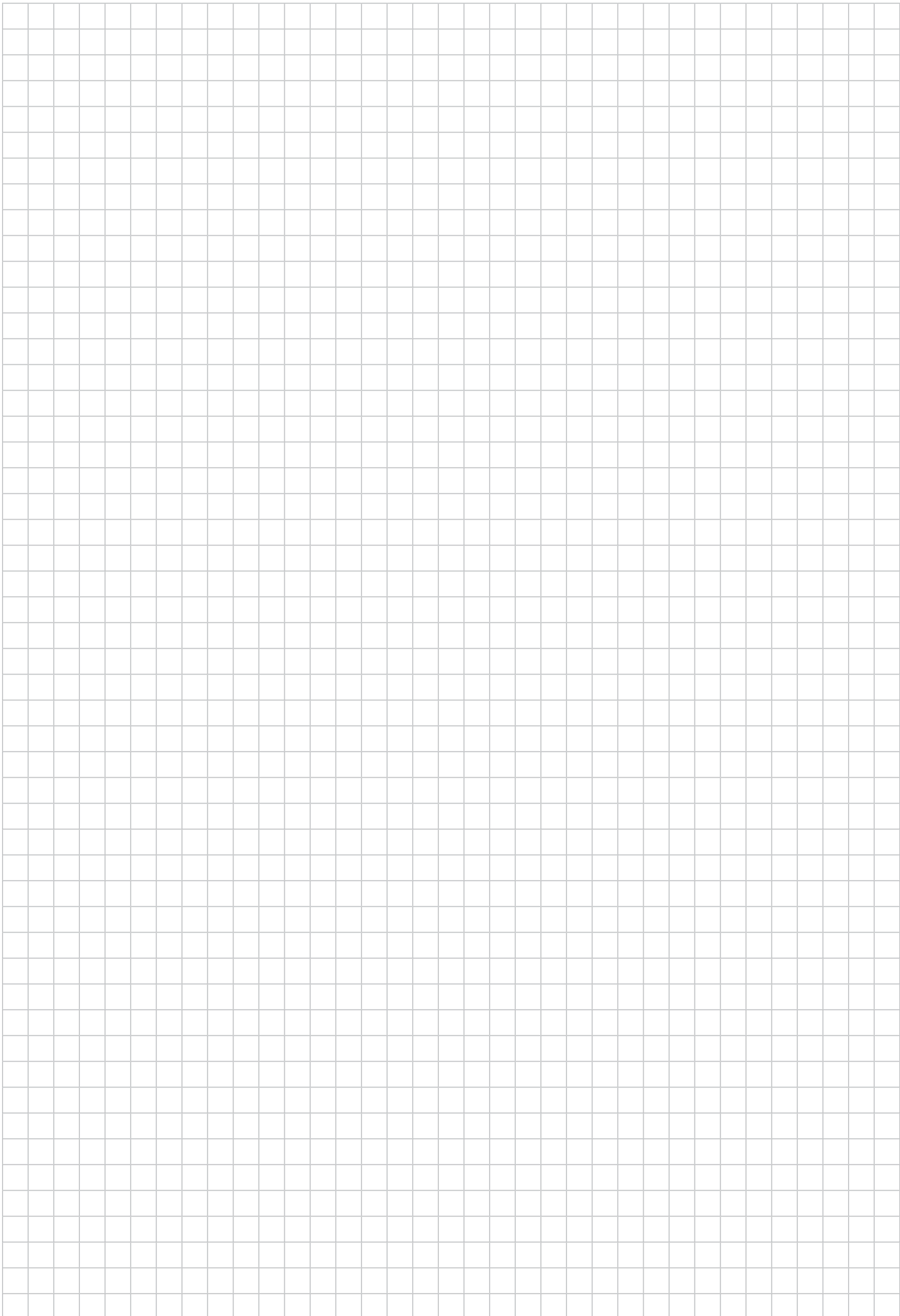
Размеры указаны для эталонной пластины: WL25-VC0708N-MM4 | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	WL25..
 Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 5 Nm
 Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

**WALTER
SELECT**

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

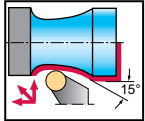


Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

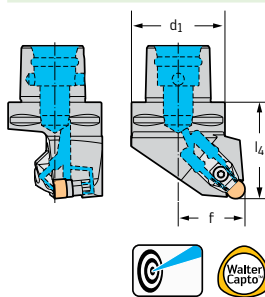
C...-CRSN...-P

Walter Turn

- С направленной подачей СОЖ
- Для керамических пластин



Инструмент



Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип	
C6-CRSNR-45065-12-P		12	C6	45	65	600	700	-6°	-6°	RNGN1207 ..
C6-CRSNL-45065-12-P		12	C6	45	65	600	700	-6°	-6°	RNGN1207 ..

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: RN .. 120700 | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	d_1	Тип	RNGN1207 ..
		Опорная пластина для формы RN .. 1207 ..	AP418-RN1207
		Винт опорной пластины Момент затяжки	FS2241 (T20) 5 Nm
		Прижим	PK268
		Винт для прижима Момент затяжки	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
		Пружина	FS2298
		Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

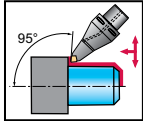
Тип	Тип	RNGN1207 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK268-SET
	Опорная пластина для формы RN .. 1204 ..	AP421-RN1204

Токарные державки 45° с прижимом повышенной жёсткости

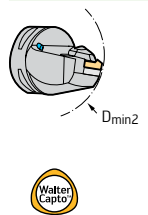
C...-DCMN

Walter Turn

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



Инструмент



Обозначение

d₁f
mml₄
mmD_{min}
mmD_{min2}
mm

γ

λ_s

Тип

Обозначение	d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Тип
C5-DCMNN-00105-12	12	C5	0	105	110	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
C6-DCMNN-00090-12	12	C6	0	90	110	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
C6-DCMNN-00115-12	12	C6	0	115	110	-6°	-6°	
C6-DCMNN-00090-16	16	C6	1	90	110	-6°	-6°	
C8-DCMNN-00150-16	16	C8	1	150	115	-6°	-6°	

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Размеры указаны для эталонной пластины: CN .. 120408 / CN .. 160612 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип d ₁	CN .. 1204 .. C5	CN .. 1204 .. C6	CN .. 1606 .. C6-C8	
	Опорная пластина	AP301-CN12	AP301-CN12	AP302-CN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Прижим	PK241	PK241	PK242
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Пружина	FS1470	FS1470	FS1471
	Штифт	RS117	RS117	RS117
	Сопло для подвода СОЖ	FS1476	FS1479	FS1479
	Ключ (Торх)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	
	Изогнутый ключ			FS1464 (T20IP)

Комплектующие

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

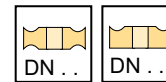
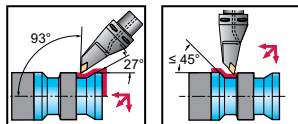
Токарные державки 45° с прижимом повышенной жёсткости

C...-DDMN

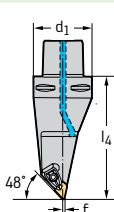
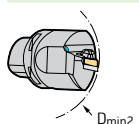
Walter Turn

– Walter Capto™

– Державка для токарно-фрезерных обрабатывающих центров



Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение

d₁f
mml₄
mmD_{min}
mmD_{min2}
mm

γ

λ_s

Тип

Обозначение	d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Тип
C5-DDMNL-00115-15	15	C5	1	115	110	-5°	-6°	DN .. 1506 ..
C6-DDMNL-00130-15	15	C6	1	130	110	-5°	-6°	
C6-DDMNL-33120-15	15	C6	33	120	130	-5°	-6°	
C8-DDMNL-00160-15	15	C8	1	160	120	-5°	-6°	

Размеры указаны для эталонной пластины: DN .. 150608 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип d ₁	DN .. 1506 .. C5	DN .. 1506 .. C6-C8	
	Опорная пластина	AP304-DN15	AP304-DN15
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Прижим	PK241	PK241
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS1470	FS1470
	Штифт	RS117	RS117
	Сопло для подвода СОЖ	FS1476	FS1479
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

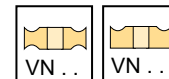
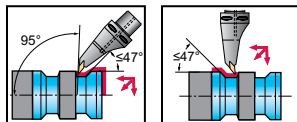
Тип	DN .. 1506 ..
 (стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET
 Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления	PK245-SET
 Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления	PK254-SET
 Опорная пластина для формы DN .. 1504..	AP304-DN1504
 Опорная пластина для формы DN .. 1507 ..	AP412-DN1507

Токарные державки 45° с прижимом повышенной жёсткости


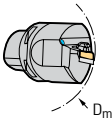
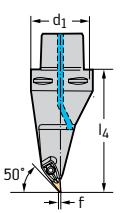

C...-DVMN

Walter Turn

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



Инструмент

	Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
  	C8-DVMNL-00160-16	16	C8	1	160		110	-4°	-14°	VN .. 1604 ..

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Размеры указаны для эталонной пластины: VN .. 160408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

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

Комплектующие

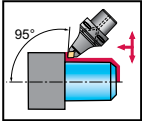
	Тип	VN .. 1604 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK244-SET

Токарные державки 45° с креплением винтом

C...-SCMC

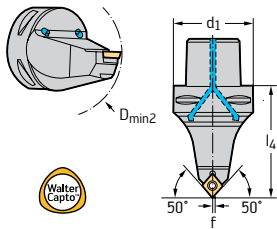
Walter Turn

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



Инструмент

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



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Размеры указаны для эталонной пластины: CC .. 120408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

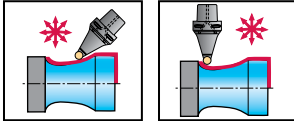
Тип d_1	CC .. 1204 .. C6
Винт пластины Момент затяжки	FS2065 (T15IP) 3 Nm
Опорная пластина	AP319-SC1212
Винт опорной пластины	FS2069 (SW 4)
Ключ (Torx)	FS1496 (T15IP)

Токарные державки 45° с креплением винтом

C...-SRDC

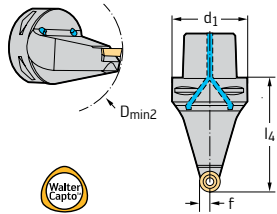
Walter Turn

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



Инструмент

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



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Размеры указаны для эталонной пластины: RC..10T3M0 / RC..1606M0 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

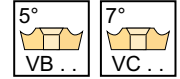
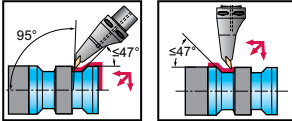
Тип d_1	RC..T10T3M0.. C6	RC..T1606M0.. C6
	Винт пластины Момент затяжки FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2090 (T20IP) 6,4 Nm
	Опорная пластина AP324-RC10T3	AP326-RC1606
	Винт опорной пластины FS2068 (SW 3,5)	FS2091 (SW 5)
	Ключ (Torx) FS1465 (T15IP)	
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Токарные державки 45° с креплением винтом

C...-SVMB

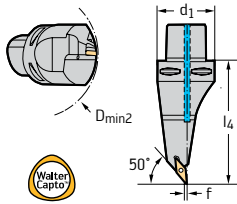
Walter Turn

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



Инструмент

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип	
C5-SVMBL-00115-16		16	C5	1	115		110	0°	0°	VB .. 1604 ..
C6-SVMBL-00130-16		16	C6	1	130		110	0°	0°	
C6-SVMBL-33120-16		16	C6	33	120		110	0°	0°	



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Размеры указаны для эталонной пластины: VB .. 160408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	d_1	VB .. 1604 .. C5-C6
Винт пластины Момент затяжки		FS2060 (T15IP) 3 Nm
Опорная пластина		AP316-VB1608
Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
Ключ (Torx)		FS1465 (T15IP)

Комплектующие

Тип	VB .. 1604 ..
Опорная пластина	FS1476

Расточные державки – пластины без задних углов

Тип		
Вид обработки		



Обозначение	A...-DCLN	A...-PCLN	A...-DDUN	A...-PDUN
Угол в плане	95°	95°	93°	93°
Система зажима	Прихват	Рычаг	Прихват	Рычаг
Подвод СОЖ	осевой	осевой	осевой	осевой
Ø раст. держ. d ₁ [мм]	25–50	16–40	25–50	25–40
Ø раст. держ. d ₁ [inch]	0,750–2,000		0,750–2,000	
Размер пластины l [мм]	9–16	9–16	11–15	11–15
Страница в каталоге	A 274	A 276	A 277	A 280

QR-код				
--------	--	--	--	--

www.walter-tools.com/woc/

A-DCLN

A-PCLN

A-DDUN

A-PDUN

Тип			
Вид обработки			



Обозначение	A...-DDXN	A...-DSKN	A...-PSKN	A...-DTFN
Угол в плане	62,5°	75°	75°	91°
Система зажима	Прихват	Прихват	Рычаг	Прихват
Подвод СОЖ	осевой	осевой	осевой	осевой
Ø раст. держ. d ₁ [мм]	32–40	25–40	25–32	25–50
Ø раст. держ. d ₁ [inch]				0,750–2,000
Размер пластины l [мм]	11–15	12–15	12	16–22
Страница в каталоге	A 279	A 281	A 282	A 283

QR-код				
--------	--	--	--	--

www.walter-tools.com/woc/


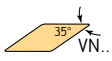

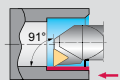
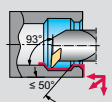
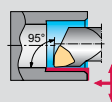
A-DDXN

A-DSKN

A-PSKN

A-DTFN

Расточные державки – пластины без задних углов

Тип			
Вид обработки			



Обозначение	A...-PTFN	A...-DVUN	A...-DWLN	A...-PWLN
Угол в плане	91°	93°	95°	95°
Система зажима	Рычаг	Прихват	Прихват	Рычаг
Подвод СОЖ	осевой	осевой	осевой	осевой
Ø раст. держ. d_1 [мм]	16–32	40	25–50	20–32
Ø раст. держ. d_1 [inch]		1,250–1,500	1,000–2,000	
Размер пластины l [mm]	11–16	16	6–10	6–8
Страница в каталоге	A 285	A 286	A 288	A 290

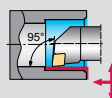
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/A-PTFN	www.walter-tools.com/woc/A-DVUN	www.walter-tools.com/woc/A-DWLN	www.walter-tools.com/woc/A-PWLN

Расточные державки – Пластины с задними углами

Тип



Вид обработки



Обозначение	A...-SCLC	A...-SCLC...-R	E...-SCLC	E...-SCLC...-R
Угол в плане	95°	95°	95°	95°
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	осевой	осевой	осевой	осевой
Ø раст. держ. d ₁ [мм]	8–32	8–20		8–25
Ø раст. держ. d ₁ [inch]	0,375–1,250		0,375–1,000	
Размер пластины l [мм]	6–12	6–9	6–9	6–9
Страница в каталоге	A 291	A 291	A 291	A 291

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

A-SCLC

A-SCLC-R

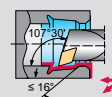
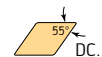
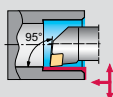
E-SCLC

E-SCLC-R

Тип



Вид обработки



Обозначение	A...-SCLP	E...-SCLP	A...-SDQC	A...-SDQC...-R
Угол в плане	95°	95°	107,5°	107,5°
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	осевой	осевой	осевой	осевой
Ø раст. держ. d ₁ [мм]			12–25	12–20
Ø раст. держ. d ₁ [inch]	0,312–1,000	0,375–0,500		
Размер пластины l [мм]	6–9	6	7–11	7–11
Страница в каталоге	A 296	A 296	A 298	A 298

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

A-SCLP-E-SCLP

E-SCLP

A-SDQC

A-SDQC-R

Расточные державки – Пластины с задними углами

Тип				
Вид обработки				
Обозначение	A...-SDUC...-R	A...-SDJC	A...-SDUC	A...-SDUC...-X
Угол в плане	93°	93°	93°	93°
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	осевой	осевой	осевой	осевой
Ø раст. держ. d ₁ [мм]	10–20	16–25	10–32	16–32
Ø раст. держ. d ₁ [inch]			0,375–1,000	1,000–1,250
Размер пластины l [mm]	7–11	7–11	7–11	7–11
Страница в каталоге	A 300	A 307	A 300	A 303
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	A-SDUC-R	A-SDJC	A-SDUC	A-SDUC-X

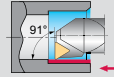
Тип				
Вид обработки				
Обозначение	E...-SDUC	E...-SDUC...-R	A...-SDXC...	A...-SSKC
Угол в плане	93°	93°	62,5°	75°
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	осевой	осевой	осевой	осевой
Ø раст. держ. d ₁ [мм]		10–25	12–25	16–25
Ø раст. держ. d ₁ [inch]	0,375–1,000			
Размер пластины l [mm]	7–11	7–11	7–11	9–12
Страница в каталоге	A 300	A 300	A 308	A 309
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	E-SDUC	E-SDUC-R	A-SDXC	A-SSKC

Расточные державки – Пластины с задними углами

Тип



Вид обработки



Обозначение	A...-STFC	A...-STFC...-R	E...-STFC	E...-STFC...-R
Угол в плане	91°	91°	91°	91°
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	осевой	осевой	осевой	осевой
Ø раст. держ. d ₁ [мм]	6–32	6–16		6–25
Ø раст. держ. d ₁ [inch]	0,375–1,250		0,375–1,000	
Размер пластины l [мм]	6–16	6–11	9–16	6–16
Страница в каталоге	A 310	A 310	A 310	A 310

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

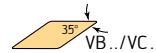
A-STFC

A-STFC-R

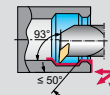
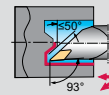
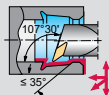
E-STFC

E-STFC-R

Тип



Вид обработки



Обозначение	A...-SVQB	A...-SVQB...-R	A...-SVJB	A...-SVUB
Угол в плане	107,5°	107,5°	93°	93°
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	осевой	осевой	осевой	осевой
Ø раст. держ. d ₁ [мм]	16–40	16–20	16–20	16–40
Ø раст. держ. d ₁ [inch]				0,625–1,500
Размер пластины l [мм]	11–16	11	11	11–16
Страница в каталоге	A 315	A 315	A 317	A 318

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

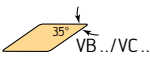

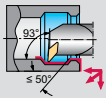
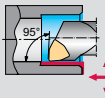
A-SVQB

A-SVQB-R

A-SVJB

A-SVUB

Расточные державки – Пластины с задними углами

Тип		
Вид обработки		



Обозначение	A...-SVUB...-R	E...-SWLC	A...-SWLC
Угол в плане	93°	95°	95°
Система зажима	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	осевой	осевой	осевой
Ø раст. держ. d_1 [мм]	16–20		10–25
Ø раст. держ. d_1 [inch]		0,375–0,500	0,375–1,000
Размер пластины l [mm]	11	4	4–8
Страница в каталоге	A 318	A 321	A 321

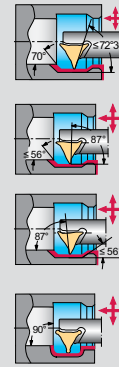
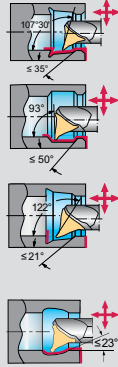
QR-код			
	www.walter-tools.com/woc/A-SVUB-R	www.walter-tools.com/woc/E-SWLC	www.walter-tools.com/woc/A-SWLC

Расточные оправки – Система профильной обработки WL

Тип



Вид обработки



Обозначение	W1211	W1210	
Угол в плане	107,5°	72,5°	
Система зажима	Винт	Винт	
Подвод СОЖ	осевой	осевой	
Ø раст. держ. d ₁ [мм]	12–40	12–40	
Ø раст. держ. d ₁ [inch]	1,000–1,250		
Размер пластины l [mm]	17–25	17–25	
Страница в каталоге	A 324	A 327	

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

W1211

W1210

Втулки для расточных державок

Тип

Вид обработки



Обозначение	A2140-W	
Угол в плане		
Система зажима	null_x_	
Подвод СОЖ	осевой	
Сеч. хвостовика h [mm]	14,2–38,5	
Сеч. хвостовика h [Inch]		
Размер пластины l [mm]		
Страница в каталоге	A 329	

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

A2140-W

Расточные державки Walter Capto™ – пластины без задних углов

Тип		
Вид обработки		



Обозначение	C...-DCLN	C...-PCLN	C...-DDUN	C...-PDUN
Угол в плане	95°	95°	93°	93°
Система зажима	Прихват	Рычаг	Прихват	Рычаг
Подвод СОЖ	внутренний	осевой	внутренний	осевой
Размер Walter Capto™	C4–C6	C3–C6	C4–C6	C3–C6
Ø раст. держ. d ₂ [мм]	25–40	25–50	25–40	25–50
Размер пластины l [мм]	12–16	12–16	11–15	11–15
Страница в каталоге	A 330	A 331	A 333	A 334

QR-код				
--------	--	--	--	--

www.walter-tools.com/woc/

C-DCLN

C-PCLN

C-DDUN

C-PDUN

Тип			
Вид обработки			



Обозначение	C...-PSKN	C...-PTFN	C...-DWLN	C...-PWLN
Угол в плане	75°	91°	95°	95°
Система зажима	Рычаг	Рычаг	Прихват	Рычаг
Подвод СОЖ	осевой	осевой	внутренний	внутренний
Размер Walter Capto™	C5–C6	C4–C6	C4–C6	C3–C6
Ø раст. держ. d ₂ [мм]	40–50	25–50	20–40	20–50
Размер пластины l [мм]	12–15	16–22	6–10	6–8
Страница в каталоге	A 336	A 337	A 338	A 339

QR-код				
--------	--	--	--	--

www.walter-tools.com/woc/




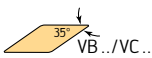
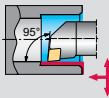
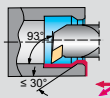
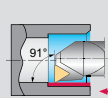
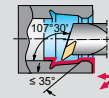








C-PSKN

C-PTFN

C-DWLN

C-PWLN

Расточные державки Walter Capto™ – Пластины с задними углами

Тип	 CC..	 DC..	 TC..	 VB../VC..
Вид обработки				
				
Обозначение	C...-SCLC	C...-SDUC	C...-STFC	C...-SVQB
Угол в плане	95°	93°	91°	107,5°
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	осевой	осевой	осевой	осевой
Размер Walter Capto™	C3–C5	C3–C5	C4–C5	C3–C6
Ø раст. держ. d ₂ [мм]	16–40	16–40	16–32	16–50
Размер пластины l [mm]	9–12	7–11	11–16	11–16
Страница в каталоге	A 340	A 341	A 342	A 343
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	C-SCLC	C-SDUC	C-STFC	C-SVQB

Антивибрационные втулки для расточных державок



Патрон с цилиндрическим хвостовиком – с гашением вибраций



Патрон с цилиндрическим хвостовиком – с гашением вибраций



Державка Walter Capto™ – с гашением вибраций



Державка Walter Capto™ – с гашением вибраций



Обозначение	A3000	A3001	A3000-C	A3001-C
На станке	Цилиндрический хвостовик с лыской	с цилиндрическим хвостовиком	Walter Capto™ по ISO 26623	Walter Capto™ по ISO 26623
На инструменте	Q25 - Q50	QL60 - QL100	Q25 - Q50	QL60 - QL80
Страница в каталоге	A 344	A 346	A 348	A 349
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	A3000	A3001	A3000-C	A3001-C



Патрон HSK-T – с гашением вибраций




Патрон HSK-T – с гашением вибраций

Обозначение	A3000-HSK-T	A3001-HSK-T
На станке	HSK DIN 69893-7	HSK DIN 69893-7
На инструменте	Q25 - Q50	QL60 - QL80
Страница в каталоге	A 350	A 351
QR-код		
www.walter-tools.com/woc/	A3000-HSK-T	A3001-HSK-T

Втулки для расточных державок – QuadFit



Цилиндрический хвостовик
– QuadFit

Обозначение	A2100	
На станке	Цилиндрический хвостовик с лыской	
На инструменте	Q40 - QL60	
Страница в каталоге	A 352	
QR-код		
www.walter-tools.com/woc/	A2100	

Адаптеры – QuadFit Large

Тип

Вид обработки



Обозначение

A2201

Угол в плане

Система зажима

Подвод СОЖ

осевой

Сеч. хвостовика h [mm]

QL100–QL80

Сеч. хвостовика h [Inch]

QL64–QL76

Размер пластины l [mm]

Страница в каталоге




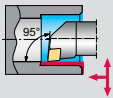
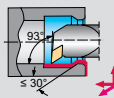
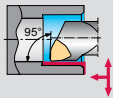






A 354

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

A2201

Режущая головка QuadFit – пластины без задних углов

Тип			
Вид обработки			
			
Обозначение	Q...-DCLN	Q...-DDUN	Q...-DWLN
Угол в плане	95°	93°	95°
Система зажима	Прихват	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	осевой	осевой	осевой
Размер QuadFit	Q32-Q50	Q32-Q50	Q32-Q50
Размер пластины l [mm]	12-16	11-15	6-8
Страница в каталоге	A 356	A 357	A 358
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	Q-DCLN	Q-DDUN	Q-DWLN

Режущая головка QuadFit – пластины с задними углами

Тип				
Вид обработки				
Обозначение	Q...-SCLC	Q...-SDUC	Q...-SDXC	Q...-SDUC...-X
Угол в плане	95°	93°	62,5°	32°
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	осевой	осевой	осевой	осевой
Размер QuadFit	Q25–Q50	Q25–Q50	Q25–Q50	Q25–Q50
Размер пластины l [mm]	9–12	11	11	11
Страница в каталоге	A 359	A 360	A 362	A 360
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	Q-SCLC	Q-SDUC	Q-SDXC	Q-SDUC-X

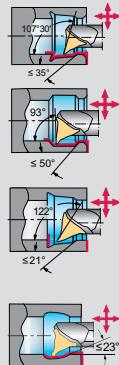
Тип		
Вид обработки		
Обозначение	Q...-STFC	Q...-SVUB
Угол в плане	91°	93°
Система зажима	Винт	Винт
Подвод СОЖ	осевой	осевой
Размер QuadFit	Q25–Q50	Q25–Q50
Размер пластины l [mm]	11–16	11–16
Страница в каталоге	A 363	A 364
QR-код		
www.walter-tools.com/woc/	Q-STFC	Q-SVUB

Режущая головка QuadFit – система профильной обработки WL

Тип



Вид обработки



Обозначение	W1211-Q...	
Угол в плане	107,5°	
Система зажима	Винт	
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	
Сеч. хвостовика h [mm]	Q32-Q50	
Сеч. хвостовика h [Inch]		
Размер пластины l [mm]	25	
Страница в каталоге	A 365	

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

W1211-Q

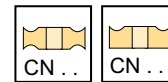
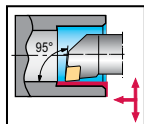
Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

A...-DCLN

Walter Turn



- A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
A25T-DCLNR12		12	32	17	23	300	-6°	-12°	CN .. 1204 ..
A32T-DCLNR12		12	40	22	30	300	-6°	-10°	
A40T-DCLNR12		12	50	27	37	300	-6°	-15°	
A40T-DCLNR16		16	50	27	37	300	-6°	-16°	CN .. 1606 ..
A50U-DCLNR16		16	63	35	47	350	-6°	-13°	
A25T-DCLNL12		12	32	17	23	300	-6°	-12°	CN .. 1204 ..
A32T-DCLNL12		12	40	22	30	300	-6°	-10°	
A40T-DCLNL12		12	50	27	37	300	-6°	-15°	
A40T-DCLNL16		16	50	27	37	300	-6°	-16°	CN .. 1606 ..
A50U-DCLNL16		16	63	35	47	350	-6°	-13°	

Parallel shank with clamping surface

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: CN .. 120408 / CN .. 160612 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

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

Комплектующие

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

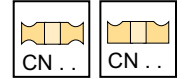
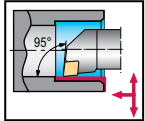
Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

A...-DCLN inch

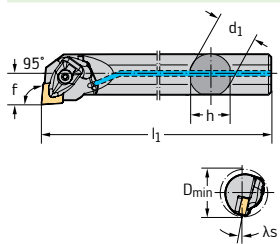
Walter Turn



– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент



Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Тип
A12S-DCLNR3		9	1,000	0,750	0,64	0,709	10,000	0°	CN .. 0903 .. CN .. 32 ..
A16T-DCLNR4		12	1,280	1,000	0,640	0,906	12,000	-6° -12°	CN .. 1204 .. CN .. 43 ..
A20T-DCLNR4		12	1,469	1,250	0,765	1,181	12,000	-6° -11°	
A24T-DCLNR4		12	1,760	1,500	0,890	1,374	12,000	-6° -16°	
A24T-DCLNR5		16	1,760	1,500	0,890	1,374	12,000	-6° -18°	CN .. 1606 .. CN .. 54 ..
A32U-DCLNR5		16	2,402	2,000	1,281	1,874	14,000	-6° -14°	
A12S-DCLNL3		9	1,000	0,750	0,64	0,709	10,000	0°	CN .. 0903 .. CN .. 32 ..
A16T-DCLNL4		12	1,280	1,000	0,640	0,906	12,000	-6° -12°	CN .. 1204 .. CN .. 43 ..
A20T-DCLNL4		12	1,469	1,250	0,765	1,181	12,000	-6° -11°	
A24T-DCLNL4		12	1,760	1,500	0,890	1,374	12,000	-6° -16°	
A24T-DCLNL5		16	1,760	1,500	0,890	1,374	12,000	-6° -18°	CN .. 1606 .. CN .. 54 ..
A32U-DCLNL5		16	2,402	2,000	1,281	1,874	14,000	-6° -14°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: CN .. 090308 / CN .. 120408 / CN .. 160612 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип D_{min} [inch]	CN .. 0903 .. 1	CN .. 1204 .. 1,28–1,76	CN .. 1606 .. 1,76–2,402	
	Опорная пластина	AP414-CN09	AP354-CN12	AP302-CN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,106 lbs	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs	FS1463 (T20IP) 3,688 lbs
	Прижим	PK240	PK241	PK242
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,254 lbs	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs	FS1474 (T20IP) 4,72 lbs
	Пружина	FS1469	FS1470	FS1471
	Штифт	RS116	RS117	RS117
	Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	
	Изогнутый ключ			FS1464 (T20IP)

Комплектующие

Тип	CN .. 0903 ..	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..	
	(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET	PK242-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления		PK245-SET	PK246-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления		PK254-SET	
	CN..1207.. Опорная пластина для формы		AP411-CN1207	

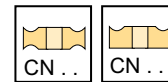
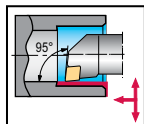
Расточные державки с креплением рычагом

A...-PCLN

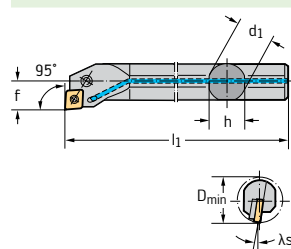
Walter Turn



- A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент



Parallel shank with clamping surface

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

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: CN .. 090308 / CN .. 120408 / CN .. 160612 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

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

Комплектующие

Тип	CN .. 0903 ..	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
Опорная пластина		AP134-CN1208	AP135-CN1616

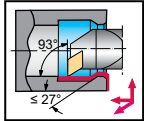
Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

A...-DDUN mm

Walter Turn



– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент	Обозначение		D _{min} mm	d ₁ mm	f mm	h mm	l ₁ mm	γ	λ _s	Тип
 Parallel shank with clamping surface	A25T-DDUNR11	11	32	25	17	23	300	-6°	-12°	DN .. 1104 ..
	A32T-DDUNR11	11	40	32	22	30	300	-6°	-10°	DN .. 1506 ..
	A32T-DDUNR15	15	40	32	22	30	300	-6°	-14°	
	A40T-DDUNR15	15	50	40	27	37	300	-6°	-11°	
	A50U-DDUNR15	15	63	50	35	47	350	-6°	-8°	
	A25T-DDUNL11	11	32	25	17	23	300	-6°	-12°	DN .. 1104 ..
	A32T-DDUNL11	11	40	32	22	30	300	-6°	-10°	DN .. 1506 ..
	A32T-DDUNL15	15	40	32	22	30	300	-6°	-14°	
	A40T-DDUNL15	15	50	40	27	37	300	-6°	-11°	
	A50U-DDUNL15	15	63	50	35	47	350	-6°	-8°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: DN .. 110408 / DN .. 150608 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

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

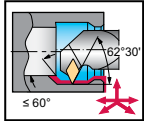
Комплектующие	Тип	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET
	Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK245-SET
	Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK254-SET
	Опорная пластина для формы DN .. 1504..		AP304-DN1504

Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

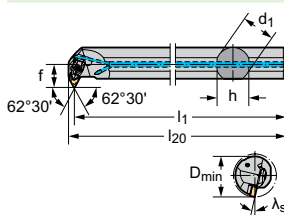
A...-DDXN mm

Walter Turn

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



Инструмент



Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_{20} mm	γ	λ_s	Тип
A32T-DDXNR11		11	40	22	30	300	306,1	-6°	-10°	DN .. 1104 ..
A40T-DDXNR15		15	50	27	37	300	308,5	-6°	-11°	DN .. 1506 ..
A32T-DDXNL11		11	40	22	30	300	306,1	-6°	-10°	DN .. 1104 ..
A40T-DDXNL15		15	50	27	37	300	308,5	-6°	-11°	DN .. 1506 ..

Parallel shank with clamping surface

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: DN .. 110408 / DN .. 150608 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

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

Комплектующие

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

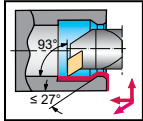
Расточные державки с креплением рычагом

A...-PDUN

Walter Turn



- A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент	Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
 Parallel shank with clamping surface	A25T-PDUNR11		11	32	17	23	300	-6°	-11°	DN .. 1104 ..
	A32T-PDUNR11		11	40	22	30	300	-6°	-10°	
	A40T-PDUNR11		11	50	27	37	300	-6°	-11°	
	A32T-PDUNR15		15	40	22	30	300	-6°	-12°	DN .. 1506 ..
	A40T-PDUNR15		15	50	27	37	300	-6°	-11°	
	A25T-PDUNL11		11	32	17	23	300	-6°	-11°	DN .. 1104 ..
	A32T-PDUNL11		11	40	22	30	300	-6°	-10°	
	A40T-PDUNL11		11	50	27	37	300	-6°	-11°	
	A32T-PDUNL15		15	40	22	30	300	-6°	-12°	DN .. 1506 ..
	A40T-PDUNL15		15	50	27	37	300	-6°	-11°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: DN .. 110408 / DN .. 150608 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали	Тип D_{min} [mm]	DN .. 1104 .. 32	DN .. 1104 .. 40-50	DN .. 1506 .. 40-50
	Опорная пластина		AP171-DN1112	AP145-DN1516
	Рычаг	KN120	KN119	KN103
	Винт Момент затяжки	FS905 (SW 2) 2 Nm	FS351 (SW 2,5) 2 Nm	FS355 (SW 3) 5 Nm
	Втулка		RS101	RS102
	Штифт		MD101	MD101
	Изогнутый ключ	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2.5 (SW 2.5)	ISO2936-3 (SW 3)

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

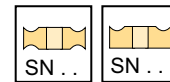
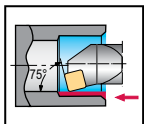
Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

A...-DSKN

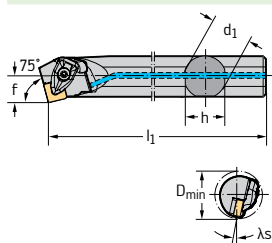
Walter Turn



– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент



Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D _{min} mm	d ₁ mm	f mm	h mm	l ₁ mm	γ	λ _s	Тип
A25T-DSKNR12	12	32	25	17	23	300	-6°	-11°	SN .. 1204 ..
A32T-DSKNR12	12	40	32	22	30	300	-6°	-9°	
A40T-DSKNR12	12	50	40	27	37	300	-6°	-13°	
A40T-DSKNR15	15	50	40	27	37	300	-6°	-14°	SN .. 1506 ..
A25T-DSKNL12	12	32	25	17	23	300	-6°	-11°	SN .. 1204 ..
A32T-DSKNL12	12	40	32	22	30	300	-6°	-9°	
A40T-DSKNL12	12	50	40	27	37	300	-6°	-13°	
A40T-DSKNL15	15	50	40	27	37	300	-6°	-14°	SN .. 1506 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: SN .. 120408 / SN .. 150612 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

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

Комплектующие

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

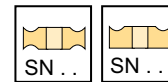
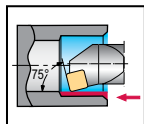
Расточные державки с креплением рычагом

A...-PSKN

Walter Turn

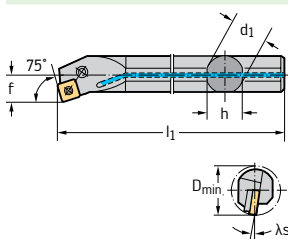


– А = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент

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



Parallel shank with clamping surface

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: SN .. 120408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип D_{min} [mm]	SN .. 1204 .. 32	SN .. 1204 .. 40
Опорная пластина		AP141-SN1216
Рычаг	KN128	KN121
Винт Момент затяжки	FS332 (SW 2,5) 2,5 Nm	FS2129 (SW 3) 5 Nm
Втулка		RS102
Штифт		MD101
Изогнутый ключ	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)

Комплектующие

Тип	SN .. 1204 ..
Опорная пластина	AP141-SN1208

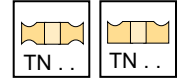
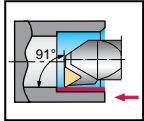
Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

A...-DTFN mm

Walter Turn



– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент	Обозначение		D _{min} mm	d ₁ mm	f mm	h mm	l ₁ mm	γ	λ _s	Тип
 Parallel shank with clamping surface	A25T-DTFNR16	16	32	25	17	23	300	-6°	-12°	TN .. 1604 ..
	A32T-DTFNR16	16	40	32	22	30	300	-6°	-10°	
	A40T-DTFNR16	16	50	40	27	37	300	-6°	-8°	
	A40T-DTFNR22	22	50	40	27	37	300	-6°	-13°	TN .. 2204 ..
	A50U-DTFNR22	22	63	50	35	47	350	-6°	-10°	
	A25T-DTFNL16	16	32	25	17	23	300	-6°	-12°	TN .. 1604 ..
	A32T-DTFNL16	16	40	32	22	30	300	-6°	-10°	
	A40T-DTFNL16	16	50	40	27	37	300	-6°	-8°	
	A40T-DTFNL22	22	50	40	27	37	300	-6°	-13°	TN .. 2204 ..
	A50U-DTFNL22	22	63	50	35	47	350	-6°	-10°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: TN .. 160408 / TN .. 220408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

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

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

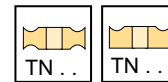
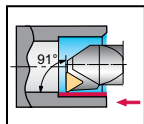
Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

A...-DTFN inch

Walter Turn

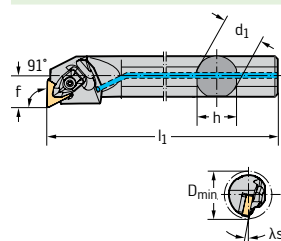


- A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент

Обозначение		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Тип
A12S-DTFNR3		16	1,024	0,750	0,709	10,000	-6°	-14°	TN .. 1604 .. TN .. 33 ..
A16T-DTFNR3		16	1,201	1,000	0,906	12,000	-6°	-12°	
A20T-DTFNR3		16	1,469	1,250	0,765	12,000	-6°	-11°	
A24T-DTFNR4		22	1,760	1,500	0,890	12,000	-6°	-15°	TN .. 2204 .. TN .. 43 ..
A32U-DTFNR4		22	2,402	2,000	1,281	14,000	-6°		
A12S-DTFNL3		16	1,024	0,750	0,709	10,000	-6°	-14°	TN .. 1604 .. TN .. 33 ..
A16T-DTFNL3		16	1,201	1,000	0,906	12,000	-6°	-12°	
A20T-DTFNL3		16	1,469	1,250	0,765	12,000	-6°	-11°	
A24T-DTFNL4		22	1,760	1,500	0,890	12,000	-6°	-15°	TN .. 2204 .. TN .. 43 ..
A32U-DTFNL4		22	2,402	2,000	1,281	14,000	-6°		



Parallel shank with clamping surface

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: TN .. 160408 / TN .. 220408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	Тип	TN .. 1604 .. 1,024–1,469	TN .. 2204 .. 1,76–2,402
	Опорная пластина	AP356-TN16	AP322-TN22
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,106 lbs	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs
	Прижим	PK240	PK241
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,254 lbs	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs
	Пружина	FS1469	FS1470
	Штифт	RS116	RS117
	Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

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

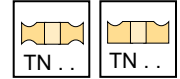
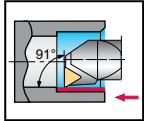
Расточные державки с креплением рычагом

A...-PTFN

Walter Turn



– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент	Обозначение		D _{min} mm	d ₁ mm	f mm	h mm	l ₁ mm	γ	λ _s	Тип
<p>Parallel shank with clamping surface</p>	A16R-PTFNR11	11	20	16	11	15	200	-6°	-14°	TN .. 1103 ..
	A20S-PTFNR11	11	25	20	13	18	250	-6°	-12°	TN .. 1604 ..
	A25T-PTFNR16	16	32	25	17	23	300	-6°	-13°	
	A32T-PTFNR16	16	50	32	22	30	300	-6°	-12°	
	A16R-PTFNL11	11	20	16	11	15	200	-6°	-14°	TN .. 1103 ..
	A20S-PTFNL11	11	25	20	13	18	250	-6°	-12°	TN .. 1604 ..
	A25T-PTFNL16	16	32	25	17	23	300	-6°	-13°	
	A32T-PTFNL16	16	50	32	22	30	300	-6°	-12°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: TN .. 110304 / TN .. 160408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали	Тип D _{min} [mm]	TN .. 1103 .. 20–25	TN .. 1604 .. 32–50
	Опорная пластина		AP137-TN1616
	Рычаг	KN127	KN101
	Винт Момент затяжки	FS2182 (SW 2) 2 Nm	FS351 (SW 2,5) 2 Nm
	Втулка		RS101
	Штифт		MD101
	Изогнутый ключ	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2.5 (SW 2,5)

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

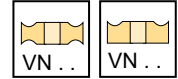
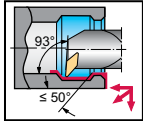
Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

A...-DVUN

Walter Turn



- A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент	Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
	A40T-DVUNR16	16	50	40	27	37	300	-6°	-9°	VN .. 1604 ..
	A40T-DVUNL16	16	50	40	27	37	300	-6°	-9°	VN .. 1604 ..

Parallel shank with clamping surface

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: VN .. 160408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали	Тип D_{min} [mm]	VN .. 1604 .. 50
	Опорная пластина	AP312-VN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1467 (T15IP) 3 Nm
	Прижим	PK244
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS1470
	Штифт	RS117
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

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

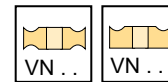
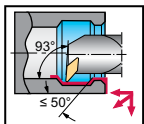
Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

A...-DVUN inch

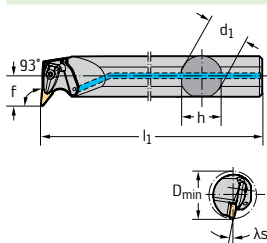
Walter Turn



– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент



Обозначение		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Тип
A20T-DVUNR3	16	1,705	1,250	1,000	1,181	12,000	-6°	-9°	VN .. 1604 .. VN .. 33 ..
A24T-DVUNR3	16	2,000	1,500	1,125	1,374	12,000	-6°	-8°	
A20T-DVUNL3	16	1,705	1,250	1,000	1,181	12,000	-6°	-9°	VN .. 1604 .. VN .. 33 ..
A24T-DVUNL3	16	2,000	1,500	1,125	1,374	12,000	-6°	-8°	

Parallel shank with clamping surface

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: VN .. 160408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип D_{min} [inch]	VN .. 1604 .. 1,705–2
	Опорная пластина	AP312-VN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1467 (T15IP) 2,213 lbs
	Прижим	PK244
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs
	Пружина	FS1470
	Штифт	RS117
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

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

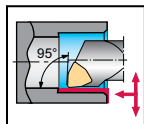
Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

A...-DWLN

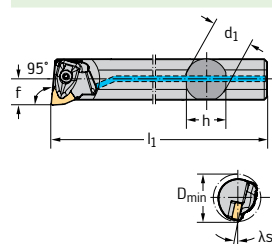
Walter Turn



– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент



Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D _{min} mm	d ₁ mm	f mm	h mm	l ₁ mm	γ	λ _s	Тип
A25T-DWLNRO6		6	32	17	23	300	-6°	-14°	WN .. 0604 ..
A32T-DWLNRO6		6	40	22	30	300	-6°	-11°	
A25T-DWLNRO8		8	32	17	23	300	-6°	-12°	WN .. 0804 ..
A32T-DWLNRO8		8	40	22	30	300	-6°	-10°	
A40T-DWLNRO8		8	50	27	37	300	-6°	-13°	
A50U-DWLNRO8		8	63	35	47	350	-6°	-11°	
A40T-DWLNRO10		10	50	27	37	300	-6°	-16°	WN .. 1006 ..
A25T-DWLNLO6		6	32	17	23	300	-6°	-14°	WN .. 0604 ..
A32T-DWLNLO6		6	40	22	30	300	-6°	-11°	
A25T-DWLNLO8		8	32	17	23	300	-6°	-12°	WN .. 0804 ..
A32T-DWLNLO8		8	40	22	30	300	-6°	-10°	
A40T-DWLNLO8		8	50	27	37	300	-6°	-13°	
A50U-DWLNLO8		8	63	35	47	350	-6°	-11°	
A40T-DWLNLO10		10	50	27	37	300	-6°	-16°	WN .. 1006 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: WN .. 060408 / WN .. 080408 / WN .. 100612 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

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

Комплектующие

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

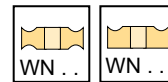
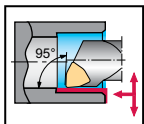
Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

A...-DWLN inch

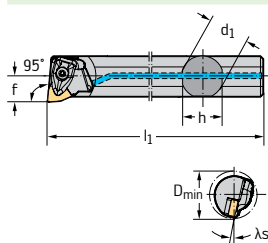
Walter Turn



– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент



Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Тип
A16T-DWLN R3	6	1,299	1,000	0,750	0,906	12,000	-6°	-14°	WN .. 0604 .. WN .. 33 ..
A20T-DWLN R3	6	1,705	1,250	1,000	1,181	12,000	-6°	-10°	
A16T-DWLN R4	8	1,299	1,000	0,750	0,906	12,000	-6°	-12°	WN .. 0804 .. WN .. 43 ..
A20T-DWLN R4	8	1,705	1,250	1,000	1,181	12,000	-6°	-15°	
A24T-DWLN R4	8	2,000	1,500	1,000	1,374	12,000	-6°	-13°	
A32U-DWLN R4	8	2,500	2,000	1,325	1,874	14,000	-6°	-11°	
A16T-DWLN L3	6	1,299	1,000	0,750	0,906	12,000	-6°	-14°	WN .. 0604 .. WN .. 33 ..
A20T-DWLN L3	6	1,705	1,250	1,000	1,181	12,000	-6°	-10°	
A16T-DWLN L4	8	1,299	1,000	0,750	0,906	12,000	-6°	-12°	WN .. 0804 .. WN .. 43 ..
A20T-DWLN L4	8	1,705	1,250	1,000	1,181	12,000	-6°	-15°	
A24T-DWLN L4	8	2,000	1,500	1,000	1,374	12,000	-6°	-13°	
A32U-DWLN L4	8	2,500	2,000	1,325	1,874	14,000	-6°	-11°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: WN .. 060408 / WN .. 080408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	Тип	WN .. 0604 .. 1,299–1,705	WN .. 0804 .. 1,299–1,705	WN .. 0804 .. 2–2,5
	Опорная пластина	AP306-WN06	AP307-WN08	AP331-WN08
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,106 lbs	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs
	Прижим	PK240	PK241	PK241
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,254 lbs	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs
	Пружина	FS1469	FS1470	FS1470
	Штифт	RS116	RS117	RS117
	Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

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

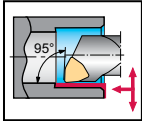
Расточные державки с креплением рычагом

A...-PWLN

Walter Turn

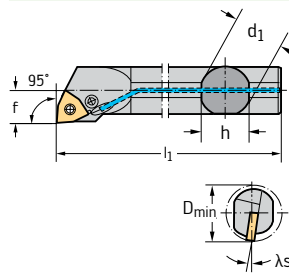


– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент

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



Parallel shank with clamping surface

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: WN .. 060408 / WN .. 080408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип D_{min} [mm]	WN .. 0604 .. 25-32	WN .. 0804 .. 32	WN .. 0804 .. 40
Опорная пластина			AP170-WN0816
Рычаг	KN108	KN128	KN102
Винт Момент затяжки	FS331 (SW 2) 2 Nm	FS332 (SW 2,5) 2,5 Nm	FS352 (SW 3) 5 Nm
Втулка			RS102
Штифт			MD101
Изогнутый ключ	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)

Комплектующие

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

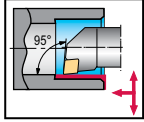
Расточные державки с креплением винтом

A...-SCLC

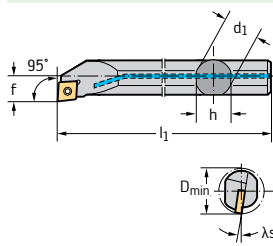
Walter Turn



– А = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент



Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
A08H-SCLCR06		6	10	8	5	7	0°	-13,8°	CC .. 0602 ..
A10K-SCLCR06		6	12	10	6	9	0°	-10,9°	
A12M-SCLCR06		6	16	12	9	11	0°	-7,3°	
A16R-SCLCR09		9	20	16	11	15	0°	-8,4°	CC .. 09T3 ..
A20S-SCLCR09		9	25	20	13	18	0°	-5,8°	
A25T-SCLCR09		9	32	25	17	23	0°	-3,4°	
A25T-SCLCR12		12	32	25	17	23	0°	-4,6°	CC .. 1204 ..
A32T-SCLCR12		12	40	32	22	30	0°	-9,8°	
A08H-SCLCL06		6	10	8	5	7	0°	-13,8°	CC .. 0602 ..
A10K-SCLCL06		6	12	10	6	9	0°	-10,9°	
A12M-SCLCL06		6	16	12	9	11	0°	-7,3°	
A16R-SCLCL09		9	20	16	11	15	0°	-8,4°	CC .. 09T3 ..
A20S-SCLCL09		9	25	20	13	18	0°	-5,8°	
A25T-SCLCL09		9	32	25	17	23	0°	-3,4°	
A25T-SCLCL12		12	32	25	17	23	0°	-4,6°	CC .. 1204 ..
A32T-SCLCL12		12	40	32	22	30	0°	-9,8°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: CC .. 060204 / CC .. 09T308 / CC .. 120408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип D_{min} [mm]	CC .. 0602 .. 10–16	CC .. 09T3 .. 20–25	CC .. 09T3 .. 32	CC .. 1204 .. 32	CC .. 1204 .. 40
Винт пластины Момент затяжки	FS2066 (T7IP) 0,9 Nm	FS2062 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2064 (T15IP) 3 Nm	FS2065 (T15IP) 3 Nm
Опорная пластина					AP314-CC1212
Винт опорной пластины					FS2069 (SW 4)
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)	FS1496 (T15IP)

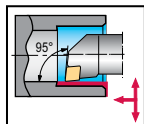
Расточные державки с креплением винтом

A...-SCLC...-R

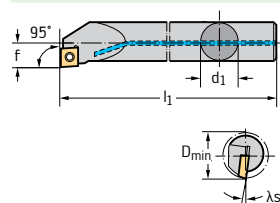
Walter Turn



- A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент



Cylindrical shank

Обозначение



D_{min}
mm

d_1
mm

f
mm

l_1
mm

γ

λ_s

Тип

A08H-SCLCR06-R	6	10	8	5	100	0°	-13,8°	CC .. 0602 ..
A10K-SCLCR06-R	6	12	10	6	125	0°	-10,9°	
A12M-SCLCR06-R	6	16	12	9	150	0°	-7,3°	
A16R-SCLCR09-R	9	20	16	11	200	0°	-8,4°	CC .. 09T3 ..
A20S-SCLCR09-R	9	25	20	13	250	0°	-5,8°	
A08H-SCLCL06-R	6	10	8	5	100	0°	-13,8°	CC .. 0602 ..
A10K-SCLCL06-R	6	12	10	6	125	0°	-10,9°	
A12M-SCLCL06-R	6	16	12	9	150	0°	-7,3°	
A16R-SCLCL09-R	9	20	16	11	200	0°	-8,4°	CC .. 09T3 ..
A20S-SCLCL09-R	9	25	20	13	250	0°	-5,8°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: CC .. 060204 / CC .. 09T308 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип
 D_{min} [mm]

CC .. 0602 ..
10-16

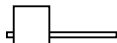
CC .. 09T3 ..
20-25



Винт пластины
Момент затяжки

FS2066 (T7IP)
0,9 Nm

FS2062 (T15IP)
3 Nm



Ключ (Torx)

FS1490 (T7IP)

FS1465 (T15IP)

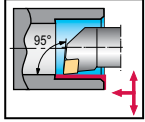
Расточные державки с креплением винтом

E...-SCLC...-R mm

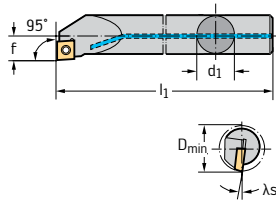
Walter Turn



– E = твердосплавное исполнение с внутренним подводом СОЖ



Инструмент



Cylindrical shank

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип	
E08K-SCLCR06-R		6	10	8	5	125	0°	-13,8°	CC .. 0602 ..
E10M-SCLCR06-R		6	12	10	6	150	0°	-10,9°	
E12Q-SCLCR06-R		6	16	12	9	180	0°	-7,3°	
E16R-SCLCR09-R		9	20	16	11	200	0°	-8,4°	CC .. 09T3 ..
E20S-SCLCR09-R		9	25	20	13	220	0°	-6°	
E25T-SCLCR09-R		9	32	25	17	270	0°	-3°	
E08K-SCLCL06-R		6	10	8	5	125	0°	-13,8°	CC .. 0602 ..
E10M-SCLCL06-R		6	12	10	6	150	0°	-10,9°	
E12Q-SCLCL06-R		6	16	12	9	180	0°	-7,3°	
E16R-SCLCL09-R		9	20	16	11	200	0°	-8,4°	CC .. 09T3 ..
E20S-SCLCL09-R		9	25	20	13	220	0°	-6°	
E25T-SCLCL09-R		9	32	25	17	270	0°	-3°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: CC .. 060204 / CC .. 09T308 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип D_{min} [mm]	CC .. 0602 .. 10–16	CC .. 09T3 .. 20–25	CC .. 09T3 .. 32
Винт пластины Момент затяжки	FS2066 (T7IP) 0,9 Nm	FS2062 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

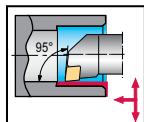
Расточные державки с креплением винтом

A...-SCLC inch

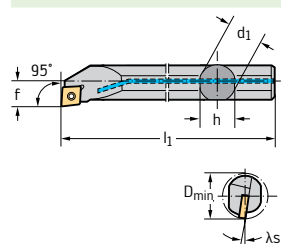
Walter Turn



– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент



Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Тип
A06M-SCLCR2	6	0,48	0,375	0,250	0,336	6,000	0°	-10,696°	CC .. 0602 .. CC .. 2(1.5) ..
A08M-SCLCR2	6	0,598	0,500	0,312	0,460	6,000	0°	-7,86°	
A10R-SCLCR2	6	0,772	0,625	0,406	0,562	8,000	0°	-5,34°	
A10R-SCLCR3	9	0,772	0,625	0,406	0,562	8,000	0°	-8,696°	CC .. 09T3 .. CC .. 3(2.5) ..
A12S-SCLCR3	9	0,929	0,750	0,500	0,709	10,000	0°	-6,371°	
A16T-SCLCR3	9	1,201	1,000	0,640	0,906	12,000	0°	-3,834°	
A16T-SCLCR4	12	1,201	1,000	0,640	0,906	12,000	0°	-5,103°	CC .. 1204 .. CC .. 43 ..
A20T-SCLCR4	12	1,469	1,250	0,765	1,181	12,000	0°	-10,738°	
A06M-SCLCL2	6	0,48	0,375	0,250	0,336	6,000	0°	-10,696°	CC .. 0602 .. CC .. 2(1.5) ..
A08M-SCLCL2	6	0,598	0,500	0,312	0,460	6,000	0°	-7,86°	
A10R-SCLCL2	6	0,772	0,625	0,406	0,562	8,000	0°	-5,34°	
A10R-SCLCL3	9	0,772	0,625	0,406	0,562	8,000	0°	-8,696°	CC .. 09T3 .. CC .. 3(2.5) ..
A12S-SCLCL3	9	0,929	0,750	0,500	0,709	10,000	0°	-6,371°	
A16T-SCLCL3	9	1,201	1,000	0,640	0,906	12,000	0°	-3,834°	
A16T-SCLCL4	12	1,201	1,000	0,640	0,906	12,000	0°	-5,103°	CC .. 1204 .. CC .. 43 ..
A20T-SCLCL4	12	1,469	1,250	0,765	1,181	12,000	0°	-10,738°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: CC .. 060204 / CC .. 09T308 / CC .. 120408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип D_{min} [inch]	CC .. 0602 .. 0,48	CC .. 0602 .. 0,598–0,772	CC .. 09T3 .. 0,772	CC .. 09T3 .. 0,929–1,201	CC .. 1204 .. 1,201	CC .. 1204 .. 1,469
Винт пластины Момент затяжки	FS2066 (T7IP) 0,664 lbs	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2062 (T15IP) 2,213 lbs	FS2063 (T15IP) 2,213 lbs	FS2064 (T15IP) 2,213 lbs	FS2065 (T15IP) 2,213 lbs
Опорная пластина						AP314-CC1212
Винт опорной пластины						FS2069 (SW 4)
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)	FS1496 (T15IP)

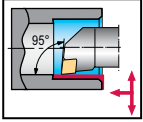
Расточные державки с креплением винтом

E...-SCLC inch

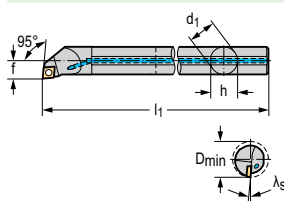
Walter Turn



– E = твердосплавное исполнение с внутренним подводом СОЖ



Инструмент



Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	l_1 inch	γ	λ_s	Тип
E06M-SCLCR2	6	0,48	0,375	0,250	6,000	0°	-10,696°	CC .. 0602 .. CC .. 2(1.5) ..
E08R-SCLCR2	6	0,598	0,500	0,312	8,000	0°	-7,86°	
E10R-SCLCR2	6	0,772	0,625	0,406	8,000	0°	-5,34°	
E12S-SCLCR3	9	0,929	0,750	0,500	10,000	0°	-6,371°	CC .. 09T3 .. CC .. 3(2.5) ..
E16T-SCLCR3	9	1,201	1,000	0,640	12,000	0°	-3,834°	
E06M-SCLCL2	6	0,48	0,375	0,250	6,000	0°	-10,696°	CC .. 0602 .. CC .. 2(1.5) ..
E08R-SCLCL2	6	0,598	0,500	0,312	8,000	0°	-7,86°	
E10R-SCLCL2	6	0,772	0,625	0,406	8,000	0°	-5,34°	
E12S-SCLCL3	9	0,929	0,750	0,500	10,000	0°	-6,371°	CC .. 09T3 .. CC .. 3(2.5) ..
E16T-SCLCL3	9	1,201	1,000	0,640	12,000	0°	-3,834°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: CC .. 060204 / CC .. 09T308 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

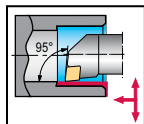
Тип D_{min} [inch]	CC .. 0602 .. 0,48–0,598	CC .. 0602 .. 0,772	CC .. 09T3 .. 0,929	CC .. 09T3 .. 1,201
Винт пластины Момент затяжки	FS2066 (T7IP) 0,664 lbs	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2062 (T15IP) 2,213 lbs	FS2063 (T15IP) 2,213 lbs
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Державки расточные с креплением винтом

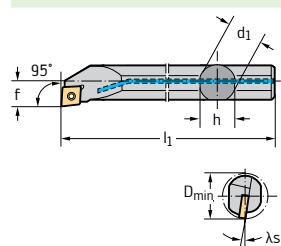
A...-SCLP inch

Walter Turn

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



Инструмент



Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Тип
A05K-SCLPR2	6	0,413	0,312	0,219	0,272	5,000	0°	-9°	CP .. 0602 .. CP .. 2(1.5) ..
A06M-SCLPR2	6	0,48	0,375	0,250	0,336	6,000	4°	-6,5°	
A08M-SCLPR2	6	0,598	0,500	0,312	0,460	6,000	6°	-2,58°	
A10R-SCLPR2	6	0,772	0,625	0,406	0,562	8,000	0°	5°	
A12S-SCLPR3	9	0,929	0,750	0,500	0,709	10,000	0°	-6,3°	CP .. 09T3 .. CP .. 3(2.5) ..
A16T-SCLPR3	9	1,201	1,000	0,639	0,906	14,173	6°	1°	
A05K-SCLPL2	6	0,413	0,312	0,219	0,272	5,000	0°	-9°	CP .. 0602 .. CP .. 2(1.5) ..
A06M-SCLPL2	6	0,48	0,375	0,250	0,336	6,000	4°	-6,5°	
A08M-SCLPL2	6	0,598	0,500	0,312	0,460	6,000	6°	-2,58°	
A10R-SCLPL2	6	0,772	0,625	0,406	0,562	8,000	0°	-5°	
A12S-SCLPL3	9	0,929	0,750	0,500	0,709	10,000	0°	-6,3°	CP .. 09T3 .. CP .. 3(2.5) ..
A16T-SCLPL3	9	1,201	1,000	0,639	0,906	14,173	0°	1°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: CP .. 060204 / CP .. 09T304 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип D_{min} (inch)	CP .. 0602 .. 0,413	CP .. 0602 .. 0,48-0,598	CP .. 0602 .. 0,772	CP .. 09T3 .. 0,929	CP .. 09T3 .. 1,201
Винт пластины Момент затяжки	FS2187 (T7IP) 0,664 lbs	FS2066 (T7IP) 0,664 lbs	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2062 (T15IP) 2,213 lbs	FS2063 (T15IP) 2,213 lbs
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

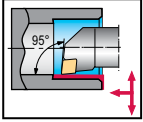
Расточные державки с креплением винтом

E...-SCLP inch

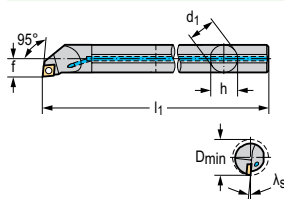
Walter Turn



– E = твердосплавное исполнение с внутренним подводом СОЖ



Инструмент



Обозначение		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	l_1 inch	γ	λ_s	Тип	
E06M-SCLPR2		6	0,48	0,375	0,250	6,000	4°	-7°	CP .. 0602 ..
E08R-SCLPR2		6	0,598	0,500	0,312	8,000	6°	-3°	CP .. 2(1.5) ..
E06M-SCLPL2		6	0,48	0,375	0,250	6,000	4°	-7°	CP .. 0602 ..
E08R-SCLPL2		6	0,598	0,500	0,312	8,000	6°	-3°	CP .. 2(1.5) ..

Parallel shank with clamping surface

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: CP .. 060204 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	Тип	CP .. 0602 ..
D_{min} [inch]		0,48–0,598
	Винт пластины Момент затяжки	FS2066 (T7IP) 0,664 lbs
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)

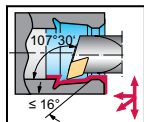
Расточные державки с креплением винтом

A...-SDQC

Walter Turn

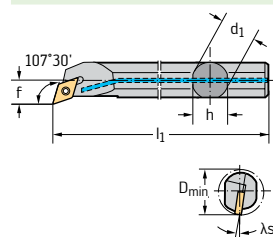


- A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
A12M-SDQCR07		7	16	9	11	150	0°	-7,1°	DC .. 0702 ..
A16R-SDQCR07		7	20	11	15	200	0°	-4,9°	
A20S-SDQCR11		11	25	13	18	250	0°	-5,9°	DC .. 11T3 ..
A25T-SDQCR11		11	32	17	23	300	0°	-3,5°	
A12M-SDQCL07		7	16	9	11	150	0°	-7,1°	DC .. 0702 ..
A16R-SDQCL07		7	20	11	15	200	0°	-4,9°	
A20S-SDQCL11		11	25	13	18	250	0°	-5,9°	DC .. 11T3 ..
A25T-SDQCL11		11	32	17	23	300	0°	-3,5°	



Parallel shank with clamping surface

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип D_{min} [mm]	DC .. 0702 .. 16-20	DC .. 11T3 .. 25	DC .. 11T3 .. 32
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2062 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Расточные державки с креплением винтом

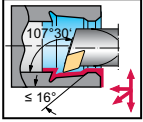
A...-SDQC...-R

mm

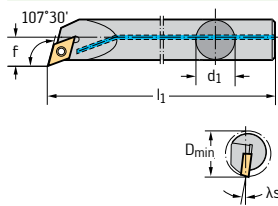
Walter Turn



– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент



Обозначение

 D_{min}
mm d_1
mmf
mm l_1
mm γ λ_s

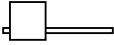
Тип

Обозначение	D_{min} mm	d_1 mm	f mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
A12M-SDQCR07-R	7	16	9	150	0°	-7,1°	DC .. 0702 ..
A16R-SDQCR07-R	7	20	11	200	0°	-4,9°	
A20S-SDQCR11-R	11	25	13	250	0°	-5,9°	DC .. 11T3 ..
A12M-SDQCL07-R	7	16	9	150	0°	-7,1°	DC .. 0702 ..
A16R-SDQCL07-R	7	20	11	200	0°	-4,9°	
A20S-SDQCL11-R	11	25	13	250	0°	-5,9°	DC .. 11T3 ..

Cylindrical shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип
 D_{min} [mm]DC .. 0702 ..
16–20DC .. 11T3 ..
25Винт пластины
Момент затяжкиFS2061 (T7IP)
0,9 NmFS2062 (T15IP)
3 Nm

Ключ (Torx)

FS1490 (T7IP)

FS1465 (T15IP)

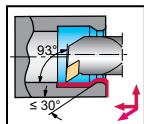
Расточные державки с креплением винтом

A...-SDUC


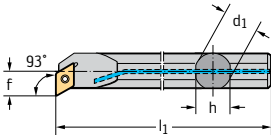
Walter Turn



– А = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ







Инструмент

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
A10K-SDUCR07		7	13	7	9	125	0°	-9°	DC .. 0702 ..
A12M-SDUCR07		7	16	9	11	150	0°	-6,5°	
A16R-SDUCR07		7	20	11	15	200	0°	-4,3°	
A20S-SDUCR11		11	25	13	18	250	0°	-5,8°	DC .. 11T3 ..
A25T-SDUCR11		11	32	17	23	300	0°	-3,4°	
A32T-SDUCR11		11	40	22	30	300	0°	-3°	
A10K-SDUCL07		7	13	7	9	125	0°	-9°	DC .. 0702 ..
A12M-SDUCL07		7	16	9	11	150	0°	-6,5°	
A16R-SDUCL07		7	20	11	15	200	0°	-4,3°	
A20S-SDUCL11		11	25	13	18	250	0°	-5,8°	DC .. 11T3 ..
A25T-SDUCL11		11	32	17	23	300	0°	-3,4°	
A32T-SDUCL11		11	40	22	30	300	0°	-3°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип D_{min} [mm]	DC .. 0702 .. 13–20	DC .. 11T3 .. 25	DC .. 11T3 .. 32	DC .. 11T3 .. 40
 Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2062 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
 Опорная пластина				AP315-DC1108
 Винт опорной пластины				FS2068 (SW 3,5)
 Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Расточные державки с креплением винтом

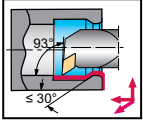
A...-SDUC...-R

mm

Walter Turn



– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент

	Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип	
 Cylindrical shank	A10K-SDUCR07-R		7	15	10	7	125	0°	-7°	DC .. 0702 ..
	A12M-SDUCR07-R		7	18	12	9	150	0°	-5°	
	A16R-SDUCR07-R		7	20	16	11	200	0°	-4,3°	
	A20S-SDUCR11-R		11	25	20	13	250	0°	-5,8°	DC .. 11T3 ..
	A10K-SDUCL07-R		7	15	10	7	125	0°	-7°	DC .. 0702 ..
	A12M-SDUCL07-R		7	18	12	9	150	0°	-5°	
	A16R-SDUCL07-R		7	20	16	11	200	0°	-4,3°	
	A20S-SDUCL11-R		11	25	20	13	250	0°	-5,8°	DC .. 11T3 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип D_{min} [mm]	DC .. 0702 .. 15–20	DC .. 11T3 .. 25
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2062 (T15IP) 3 Nm
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

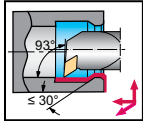
Расточные державки с креплением винтом

E...-SDUC...-R

Walter Turn



- E = твердосплавное исполнение с внутренним подводом СОЖ



Инструмент	Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип	
 Cylindrical shank	E10M-SDUCR07-R		7	15	10	9	150	0°	-7,2°	DC .. 0702 ..
	E12Q-SDUCR07-R		7	18	12	11	180	0°	-5,3°	
	E16R-SDUCR07-R		7	22	16	13	200	0°	-3,6°	
	E20S-SDUCR11-R		11	25	20	13	220	0°	-6°	DC .. 11T3 ..
	E25T-SDUCR11-R		11	32	25	17	270	0°	-3°	
	E10M-SDUCL07-R		7	15	10	9	150	0°	-7,2°	DC .. 0702 ..
	E12Q-SDUCL07-R		7	18	12	11	180	0°	-5,3°	
	E16R-SDUCL07-R		7	22	16	13	200	0°	-3,6°	
	E20S-SDUCL11-R		11	25	20	13	220	0°	-6°	DC .. 11T3 ..
	E25T-SDUCL11-R		11	32	25	17	270	0°	-3°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

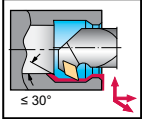
Сборочные детали	Тип D_{min} [mm]	DC .. 0702 .. 15-22	DC .. 11T3 .. 25	DC .. 11T3 .. 32
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2062 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Расточные державки с креплением винтом

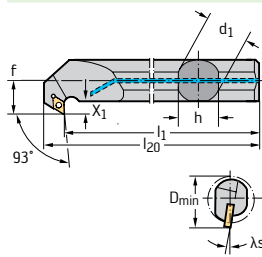
A...-SDUC...-X

Walter Turn

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



Инструмент



Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_{20} mm	γ	λ_s	Тип	
A16R-SDUCR07-X		7	22	16	13	15	200	212,2	0°	-3,6°	DC .. 0702 ..
A20S-SDUCR07-X		7	27	20	15	18	250	262,2	0°	-2,1°	
A25T-SDUCR07-X		7	33	25	18	23	300	312,2	0°	-0,9°	
A32T-SDUCR11-X		11	40	32	22	30	300	316,7	0°	-7,6°	DC .. 11T3 ..
A16R-SDUCL07-X		7	22	16	13	15	200	212,2	0°	-3,6°	DC .. 0702 ..
A20S-SDUCL07-X		7	27	20	15	18	250	262,2	0°	-2,1°	
A25T-SDUCL07-X		7	33	25	18	23	300	312,2	0°	-0,9°	
A32T-SDUCL11-X		11	40	32	22	30	300	316,7	0°	-7,6°	DC .. 11T3 ..

Parallel shank with clamping surface

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: DC .. 070204 / DC .. 11T308 | $X_1 = f - d_1/2$ | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

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

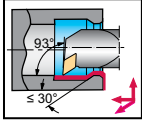
Расточные державки с креплением винтом

A...-SDUC inch

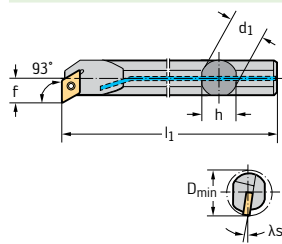
Walter Turn



- A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент



Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Тип
A06M-SDUCR2	7	0,598	0,375	0,375	0,336	6,000	0°	-7,06°	DC .. 0702 ..
A08M-SDUCR2	7	0,728	0,500	0,438	0,460	6,000	0°	-5,018°	DC .. 2(1.5) ..
A10R-SDUCR2	7	0,85	0,625	0,500	0,562	8,000	0°	-3,698°	
A12S-SDUCR3	11	1,051	0,750	0,625	0,709	10,000	0°	-5,076°	DC .. 11T3 ..
A16T-SDUCR3	11	1,299	1,000	0,750	0,906	12,000	0°	-3,161°	DC .. 3(2.5) ..
A06M-SDUCL2	7	0,598	0,375	0,375	0,336	6,000	0°	-7,06°	DC .. 0702 ..
A08M-SDUCL2	7	0,728	0,500	0,438	0,460	6,000	0°	-5,018°	DC .. 2(1.5) ..
A10R-SDUCL2	7	0,85	0,625	0,500	0,562	8,000	0°	-3,698°	
A12S-SDUCL3	11	1,051	0,750	0,625	0,709	10,000	0°	-5,076°	DC .. 11T3 ..
A16T-SDUCL3	11	1,299	1,000	0,750	0,906	12,000	0°	-3,161°	DC .. 3(2.5) ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	Тип	DC .. 0702 .. 0,598-0,85	DC .. 11T3 .. 1,051-1,299
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP)	FS2062 (T15IP)	2,213 lbs
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	

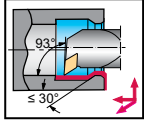
Расточные державки с креплением винтом

E...-SDUC **inch**

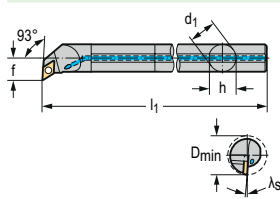
Walter Turn



– E = твердосплавное исполнение с внутренним подводом СОЖ



Инструмент



Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Тип
E06M-SDUCR2		7	0,598	0,375	0,336	6,000	0°	-7°	DC .. 0702 ..
E08R-SDUCR2		7	0,717	0,500	0,460	8,000	0°	-5°	DC .. 2(1.5) ..
E10R-SDUCR2		7	0,85	0,625	0,354	8,000	0°	-4°	
E12S-SDUCR3		11	1,039	0,750	0,709	10,000	0°	-3°	DC .. 11T3 ..
E16T-SDUCR3		11	1,299	1,000	0,906	12,000	0°	-3°	DC .. 3(2.5) ..
E06M-SDUCL2		7	0,598	0,375	0,336	6,000	0°	-7°	DC .. 0702 ..
E08R-SDUCL2		7	0,717	0,500	0,460	8,000	0°	-5°	DC .. 2(1.5) ..
E10R-SDUCL2		7	0,85	0,625	0,354	8,000	0°	-4°	
E12S-SDUCL3		11	1,039	0,750	0,709	10,000	0°	-3°	DC .. 11T3 ..
E16T-SDUCL3		11	1,299	1,000	0,906	12,000	0°	-3°	DC .. 3(2.5) ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

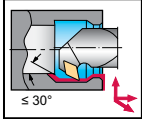
Тип D_{min} [inch]	DC .. 0702 .. 0,598–0,85	DC .. 11T3 .. 1,039	DC .. 11T3 .. 1,299
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2062 (T15IP) 2,213 lbs	FS2063 (T15IP) 2,213 lbs
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Расточные державки с креплением винтом

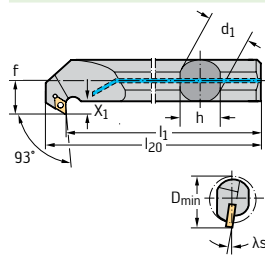
A...-SDUC...-X inch

Walter Turn

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



Инструмент



Обозначение		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	l_{20} inch	γ	λ_s	Тип
A16T-SDUCR2-X	7	1,299	1,000	0,750	0,906	12,000	12,48	0°	-0,9°	DC .. 0702 .. DC .. 2(1.5) ..
A20T-SDUCR3-X	11	1,579	1,250	0,875	1,181	12,000	12,61	0°	-7,528°	DC .. 11T3 .. DC .. 3(2.5) ..
A16T-SDUCL2-X	7	1,299	1,000	0,750	0,906	12,000	12,48	0°	0,9°	DC .. 0702 .. DC .. 2(1.5) ..
A20T-SDUCL3-X	11	1,579	1,250	0,875	1,181	12,000	12,61	0°	-7,528°	DC .. 11T3 .. DC .. 3(2.5) ..

Parallel shank with clamping surface

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

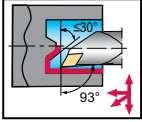
Тип	Тип	DC .. 0702 .. 1,299	DC .. 11T3 .. 1,579
Винт пластины Момент затяжки		FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2062 (T15IP) 2,213 lbs
Ключ (Torx)		FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

Расточные державки с креплением винтом

A...-SDJC

Walter Turn

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



Инструмент

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
A16R-SDJCR07		7	20	16	9	15	0°	-6°	DC .. 0702 ..
A20S-SDJCR11		11	25	20	12	18	0°	-6°	DC .. 11T3 ..
A25T-SDJCR11		11	32	25	14	23	0°	-4°	
A16R-SDJCL07		7	20	16	9	15	0°	-6°	DC .. 0702 ..
A20S-SDJCL11		11	25	20	12	18	0°	-6°	DC .. 11T3 ..
A25T-SDJCL11		11	32	25	14	23	0°	-4°	

Parallel shank with clamping surface

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

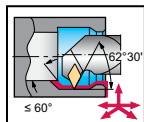
Тип D_{min} [mm]	DC .. 0702 .. 20	DC .. 11T3 .. 25-32
 Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2062 (T15IP) 3 Nm
 Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

Державки расточные с креплением винтом

A...-SDXC...

Walter Turn

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



Инструмент

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_{20} mm	γ	λ_s	Тип
A12M-SDXCR07		7	16	9	11	150	154,3	0°	-4°	DC .. 0702 ..
A16R-SDXCR07		7	20	11	15	200	205	-2°	-4°	
A20S-SDXCR11		11	25	13	18	250	257	-3°	-5,8°	DC .. 11T3 ..
A25T-SDXCR11		11	32	17	23	300	306	-2°	-3,4°	
A12M-SDXCL07		7	16	9	11	150	154,3	0°	-4°	DC .. 0702 ..
A16R-SDXCL07		7	20	11	15	200	205	-2°	-4°	
A20S-SDXCL11		11	25	13	18	250	257	-3°	-5,8°	DC .. 11T3 ..
A25T-SDXCL11		11	32	17	23	300	306	-2°	-3,4°	

Parallel shank with clamping surface

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: DC .. 070204 / DC .. 11T308 | $X_1 = f - d_1/2$ | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип D_{min} [mm]	DC .. 0702 .. 16-20	DC .. 11T3 .. 25	DC .. 11T3 .. 32
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2062 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

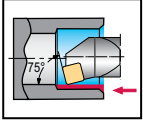
Расточные державки с креплением винтом

A...-SSKC

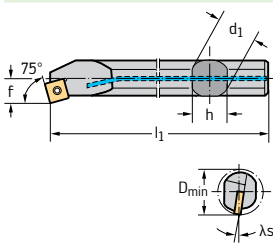
Walter Turn



– А = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент



Обозначение

 D_{min}
mm d_1
mmf
mmh
mm l_1
mm γ λ_s

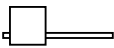
Тип

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

Parallel shank with clamping surface

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: SC .. 09T308 / SC .. 120408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип
 D_{min} [mm]SC .. 09T3 ..
20–25SC .. 1204 ..
32Винт пластины
Момент затяжкиFS2062 (T15IP)
3 NmFS2064 (T15IP)
3 Nm

Ключ (Torx)

FS1465 (T15IP)

FS1496 (T15IP)

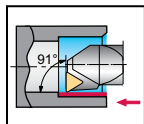
Расточные державки с креплением винтом

A...-STFC

Walter Turn

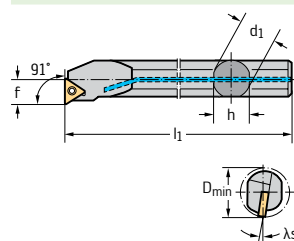


– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент

Обозначение		D _{min} mm	d ₁ mm	f mm	h mm	l ₁ mm	γ	λ _s	Тип
A06F-STFCR06	6	9	6	5	5	80	0°	-12,2°	TC .. 06T1 ..
A08H-STFCR06	6	11	8	6	7	100	0°	-10,2°	
A10K-STFCR09	9	13	10	7	9	125	0°	-9,2°	TC .. 0902 ..
A12M-STFCR11	11	16	12	9	11	150	0°	-6,7°	TC .. 1102 ..
A16R-STFCR11	11	20	16	11	15	200	0°	-4,5°	
A20S-STFCR11	11	25	20	13	18	250	0°	-2,8°	
A25T-STFCR16	16	32	25	17	23	300	0°	-3,4°	TC .. 16T3 ..
A32T-STFCR16	16	40	32	22	30	300	0°	-7,9°	
A06F-STFCL06	6	9	6	5	5	80	0°	-12,2°	TC .. 06T1 ..
A08H-STFCL06	6	11	8	6	7	100	0°	-10,2°	
A10K-STFCL09	9	13	10	7	9	125	0°	-9,2°	TC .. 0902 ..
A12M-STFCL11	11	16	12	9	11	150	0°	-6,7°	TC .. 1102 ..
A16R-STFCL11	11	20	16	11	15	200	0°	-4,5°	
A20S-STFCL11	11	25	20	13	18	250	0°	-2,8°	
A25T-STFCL16	16	32	25	17	23	300	0°	-3,4°	TC .. 16T3 ..
A32T-STFCL16	16	40	32	22	30	300	0°	-7,9°	



Parallel shank with clamping surface

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: TC .. 06T102 / TC .. 090204 / TC .. 110204 / TC .. 16T308 |
Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип D _{min} [mm]	TC .. 06T1 .. 9	TC .. 06T1 .. 11	TC .. 0902 .. 13	TC .. 1102 .. 16	TC .. 1102 .. 20–25	TC .. 16T3 .. 32	TC .. 16T3 .. 40
Винт пластины Момент затяжки	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	FS2148 (T6IP) 0,6 Nm	FS2149 (T7IP) 0,9 Nm	FS2067 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
Опорная пластина							AP317- TC1612
Винт опорной пластины							FS2068 (SW 3,5)
Ключ (Torx)	FS2146 (T6IP)	FS2146 (T6IP)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

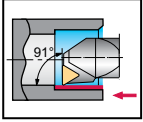
Расточные державки с креплением винтом

A...-STFC...-R

Walter Turn



– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент

	Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип	
 Cylindrical shank	A06F-STFCR06-R		6	9	6	5	80	0°	-12,2°	TC .. 06T1 ..
	A08H-STFCR06-R		6	11	8	6	100	0°	-10,2°	
	A10K-STFCR09-R		9	13	10	7	125	0°	-9,2°	TC .. 0902 ..
	A12M-STFCR11-R		11	16	12	9	150	0°	-6,5°	TC .. 1102 ..
	A16R-STFCR11-R		11	20	16	11	200	0°	-4,5°	
	A06F-STFCL06-R		6	9	6	5	80	0°	-12,2°	TC .. 06T1 ..
	A08H-STFCL06-R		6	11	8	6	100	0°	-10,2°	
	A10K-STFCL09-R		9	13	10	7	125	0°	-9,2°	TC .. 0902 ..
	A12M-STFCL11-R		11	16	12	9	150	0°	-6,5°	TC .. 1102 ..
	A16R-STFCL11-R		11	20	16	11	200	0°	-4,5°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: TC .. 06T102 / TC .. 090204 / TC .. 110204 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип D_{min} [mm]	TC .. 06T1 .. 9	TC .. 06T1 .. 11	TC .. 0902 .. 13	TC .. 1102 .. 16	TC .. 1102 .. 20
 Винт пластины Момент затяжки	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	FS2148 (T6IP) 0,6 Nm	FS2149 (T7IP) 0,9 Nm	FS2067 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm
 Ключ (Torx)	FS2146 (T6IP)	FS2146 (T6IP)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)

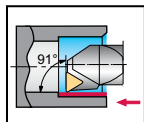
Расточные державки с креплением винтом

E...-STFC...-R mm

Walter Turn

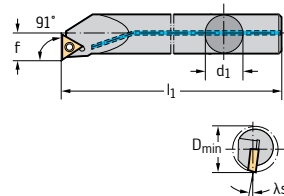


– E = твердосплавное исполнение с внутренним подводом СОЖ



Инструмент

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
E06H-STFCR06-R	6	9	6	5	100	0°	-12,2°	TC .. 06T1 ..
E08K-STFCR06-R	6	11	8	6	125	0°	-10,2°	
E10M-STFCR09-R	9	13	10	7	150	0°	-9,2°	
E12Q-STFCR09-R	9	16	12	9	180	0°	-6,7°	
E16R-STFCL11-R	11	20	16	11	200	0°	-4°	TC .. 1102 ..
E20S-STFCL11-R	11	25	20	13	220	0°	-3°	
E25T-STFCR16-R	16	32	25	17	270	0°	-3°	TC .. 16T3 ..
E06H-STFCL06-R	6	9	6	5	100	0°	-12,2°	TC .. 06T1 ..
E08K-STFCL06-R	6	11	8	6	125	0°	-10,2°	
E10M-STFCL09-R	9	13	10	7	150	0°	-9,2°	
E12Q-STFCL09-R	9	16	12	9	180	0°	-6,7°	
E16R-STFCL11-R	11	20	16	11	200	0°	-4°	TC .. 1102 ..
E20S-STFCL11-R	11	25	20	13	220	0°	-3°	
E25T-STFCL16-R	16	32	25	17	270	0°	-3°	TC .. 16T3 ..



Cylindrical shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: TC .. 06T102 / TC .. 090204 / TC .. 110204 / TC .. 16T308 |
Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип D_{min} [mm]	TC .. 06T1 .. 9	TC .. 06T1 .. 11	TC .. 0902 .. 13-16	TC .. 1102 .. 20-25	TC .. 16T3 .. 32
Винт пластины Момент затяжки	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	FS2148 (T6IP) 0,6 Nm	FS2149 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm
Ключ (Torx)	FS2146 (T6IP)	FS2146 (T6IP)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

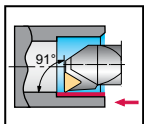
Расточные державки с креплением винтом

A...-STFC inch

Walter Turn

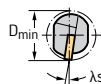
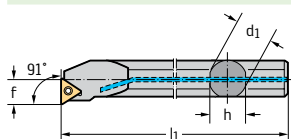


– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент

Обозначение		D _{min} inch	d ₁ inch	f inch	h inch	l ₁ inch	γ	λ _s	Тип
A06M-STFCR2	11	0,500	0,375	0,250	0,336	6,000	0°	-10,075°	TC .. 1102 ..
A08M-STFCR2	11	0,598	0,500	0,312	0,460	6,000	0°	-7,213°	TC .. 2(1.5) ..
A10R-STFCR2	11	0,772	0,625	0,406	0,562	8,000	0°	-4,703°	
A12S-STFCR2	11	0,929	0,750	0,500	0,709	10,000	0°	-3,161°	
A16T-STFCR3	16	1,201	1,000	0,640	0,906	12,000	0°	-3,834°	TC .. 16T3 ..
A20T-STFCR3	16	1,469	1,250	0,765	1,181	12,000	0°	-8,67°	TC .. 3(2.5) ..
A06M-STFCL2	11	0,500	0,375	0,250	0,336	6,000	0°	-10,075°	TC .. 1102 ..
A08M-STFCL2	11	0,598	0,500	0,312	0,460	6,000	0°	-7,213°	TC .. 2(1.5) ..
A10R-STFCL2	11	0,772	0,625	0,406	0,562	8,000	0°	-4,703°	
A12S-STFCL2	11	0,929	0,750	0,500	0,709	10,000	0°	-3,161°	
A16T-STFCL3	16	1,201	1,000	0,640	0,906	12,000	0°	-3,834°	TC .. 16T3 ..
A20T-STFCL3	16	1,469	1,250	0,765	1,181	12,000	0°	-8,67°	TC .. 3(2.5) ..



Parallel shank with clamping surface

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: TC .. 110204 / TC .. 16T308 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип D _{min} [inch]	TC .. 1102 .. 0,5–0,598	TC .. 1102 .. 0,772–0,929	TC .. 16T3 .. 1,201	TC .. 16T3 .. 1,469
Винт пластины Момент затяжки	FS2067 (T7IP) 0,664 lbs	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2063 (T15IP) 2,213 lbs	FS2060 (T15IP) 2,213 lbs
Опорная пластина				AP317-TC1612
Винт опорной пластины				FS2068 (SW 3,5)
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

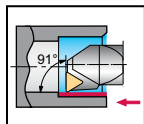
Расточные державки с креплением винтом

E...-STFC inch

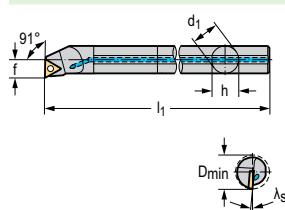
Walter Turn



– E = твердосплавное исполнение с внутренним подводом СОЖ



Инструмент



Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Тип
E06M-STFCR1.8	9	0,500	0,375	0,264	0,359	6,000	0°	-9,5°	TC .. 0902 .. TC .. 1.8(1.5) ..
E08R-STFCR1.8	9	0,630	0,500	0,349	0,460	8,000	0°	-7°	
E10R-STFCR2	11	0,772	0,625	0,406	0,609	8,000	0°	-6°	TC .. 1102 .. TC .. 2(1.5) ..
E12S-STFCR2	11	0,929	0,750	0,500	0,734	10,000	0°	-4°	
E16T-STFCR3	16	1,201	1,000	0,640	0,984	12,000	0°	-4°	TC .. 16T3 .. TC .. 3(2.5) ..
E06M-STFCL1.8	9	0,500	0,375	0,264	0,359	6,000	0°	-9,5°	TC .. 0902 .. TC .. 1.8(1.5) ..
E08R-STFCL1.8	9	0,630	0,500	0,349	0,460	8,000	0°	-7°	
E10R-STFCL2	11	0,772	0,625	0,406	0,609	8,000	0°	-6°	TC .. 1102 .. TC .. 2(1.5) ..
E12S-STFCL2	11	0,929	0,750	0,500	0,734	10,000	0°	-4°	
E16T-STFCL3	16	1,201	1,000	0,640	0,984	12,000	0°	-4°	TC .. 16T3 .. TC .. 3(2.5) ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: TC .. 090204 / TC .. 110200RE=0 / TC .. 16T308 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип D_{min} [inch]	TC .. 0902 .. 0,5–0,63	TC .. 1102 .. 0,772–0,929	TC .. 16T3 .. 1,201
Винт пластины Момент затяжки	FS2149 (T7IP) 0,664 lbs	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2063 (T15IP) 2,213 lbs
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

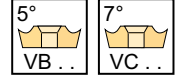
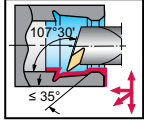
Расточные державки с креплением винтом

A...-SVQB

Walter Turn



– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип	
A16R-SVQBR11		11	22	16	13	15	0°	-6,9°	VB .. 1103 ..	
A20S-SVQBR11		11	27	20	15	18	0°	-5°		
A25T-SVQBR11		11	33	25	18	23	300	0°	-3,5°	
A32T-SVQBR16		16	40	32	22	30	300	0°	-10,9°	VB .. 1604 ..
A40T-SVQBR16	16	50	40	27	37	300	0°	-7,9°		
A16R-SVQBL11		11	22	16	13	15	200	0°	-6,9°	VB .. 1103 ..
A20S-SVQBL11		11	27	20	15	18	250	0°	-5°	
A25T-SVQBL11		11	33	25	18	23	300	0°	-3,5°	
A32T-SVQBL16		16	40	32	22	30	300	0°	-10,9°	VB .. 1604 ..
A40T-SVQBL16	16	50	40	27	37	300	0°	-7,9°		

Parallel shank with clamping surface

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: VB .. 110304 / VB .. 160408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип D_{min} [mm]	VB .. 1103 .. 22–33	VB .. 1604 .. 40–50
 Винт пластины Момент затяжки	FS2172 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
 Опорная пластина		AP316-VB1608
 Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
 Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

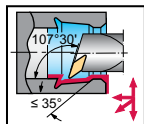
Расточные державки с креплением винтом

A...-SVQB...-R

Walter Turn



- A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
A16R-SVQBR11-R	11	22	16	13	200	0°	-6,9°	VB .. 1103 ..
A20S-SVQBR11-R	11	27	20	15	250	0°	-5°	
A16R-SVQBL11-R	11	22	16	13	200	0°	-6,9°	VB .. 1103 ..
A20S-SVQBL11-R	11	27	20	15	250	0°	-5°	

Cylindrical shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: VB .. 110304 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

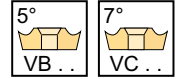
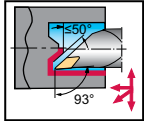
Тип D_{min} [mm]	VB .. 1103 .. 22-27
Винт пластины Момент затяжки	FS2172 (T7IP) 0,9 Nm
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)

Расточные державки с креплением винтом

A...-SVJB mm

Walter Turn

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



Инструмент

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
A16R-SVJBR11		11	20	16	9	15	0°	-6°	VB .. 1103 ..
A20S-SVJBR11		11	25	20	11	18	0°	-6°	
A16R-SVJBL11		11	20	16	9	15	0°	-6°	VB .. 1103 ..
A20S-SVJBL11		11	25	20	11	18	0°	-6°	

Parallel shank with clamping surface

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: VB .. 110304 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип D_{min} [mm]	VB .. 1103 .. 20	VB .. 1103 .. 25
Винт пластины Момент затяжки	FS2067 (T7IP) 0,9 Nm	FS2172 (T7IP) 0,9 Nm
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)

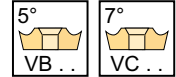
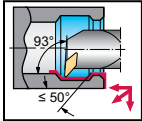
Расточные державки с креплением винтом

A...-SVUB

Walter Turn



– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
A16R-SVUBR11		11	22	16	13	15	0°	-6,5°	VB .. 1103 ..
A20S-SVUBR11		11	27	20	15	18	0°	-4,7°	
A25T-SVUBR11		11	33	25	18	23	300	0°	-3,3°
A32T-SVUBR16		16	40	32	22	30	300	0°	-9,8°
A40T-SVUBR16	16	50	40	27	37	300	0°	-6,9°	
A16R-SVUBL11		11	22	16	13	15	0°	-6,5°	VB .. 1103 ..
A20S-SVUBL11		11	27	20	15	18	250	0°	
A25T-SVUBL11		11	33	25	18	23	300	0°	-3,3°
A32T-SVUBL16		16	40	32	22	30	300	0°	-9,8°
A40T-SVUBL16	16	50	40	27	37	300	0°	-6,9°	

Parallel shank with clamping surface

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: VB .. 110304 / VB .. 160408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип D_{min} [mm]	VB .. 1103 .. 22–33	VB .. 1604 .. 40–50
Винт пластины Момент затяжки	FS2172 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
Опорная пластина		AP316-VB1608
Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

Расточные державки с креплением винтом

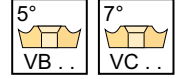
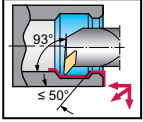
A...-SVUB...-R

mm

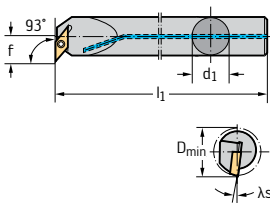
Walter Turn



– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент



Обозначение

 D_{min}
mm d_1
mmf
mm l_1
mm γ λ_s

Тип

Обозначение	D_{min} mm	d_1 mm	f mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
A16R-SVUBR11-R	11	22	13	200	0°	-6,5°	VB .. 1103 ..
A20S-SVUBR11-R	11	27	15	250	0°	-4,6°	
A16R-SVUBL11-R	11	22	13	200	0°	-6,5°	VB .. 1103 ..
A20S-SVUBL11-R	11	27	15	250	0°	-4,6°	

Cylindrical shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: VB .. 110304 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип
 D_{min} [mm]VB .. 1103 ..
22-27Винт пластины
Момент затяжкиFS2172 (T7IP)
0,9 Nm

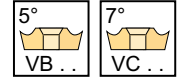
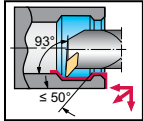
Ключ (Torx)

FS1490 (T7IP)

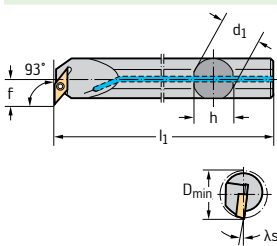
Расточные державки с креплением винтом

A...-SVUB inch

Walter Turn



Инструмент



Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Тип
A10R-SVUBR2	11	0,85	0,625	0,486	0,562	8,000	0°	-6,839°	VB .. 1103 .. VB .. 22 ..
A12S-SVUBR2	11	1,012	0,750	0,580	0,709	10,000	0°	-5,05°	
A16T-SVUBR2	11	1,24	1,000	0,680	0,906	12,000	0°	-3,519°	VB .. 1604 .. VB .. 33 ..
A20T-SVUBR3	16	1,705	1,250	1,000	1,181	12,000	0°	-8,696°	
A24T-SVUBR3	16	2,126	1,500	1,125	1,374	12,000	0°	-5,997°	
A10R-SVUBL2	11	0,85	0,625	0,486	0,562	8,000	0°	-6,839°	VB .. 1103 .. VB .. 22 ..
A12S-SVUBL2	11	1,012	0,750	0,580	0,709	10,000	0°	-5,05°	
A16T-SVUBL2	11	1,24	1,000	0,680	0,906	12,000	0°	-3,519°	VB .. 1604 .. VB .. 33 ..
A20T-SVUBL3	16	1,705	1,250	1,000	1,181	12,000	0°	-8,696°	
A24T-SVUBL3	16	2,126	1,500	1,125	1,374	12,000	0°	-5,997°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: VB .. 110304 / VB .. 160408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип D_{min} (inch)	VB .. 1103 .. 0,85–1,24	VB .. 1604 .. 1,705–2,126
	Винт пластины Момент затяжки	FS2172 (T7IP) 0,664 lbs	FS2060 (T15IP) 2,213 lbs
	Опорная пластина		AP316-VB1608
	Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

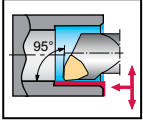
Расточные державки с креплением винтом

A...-SWLC

Walter Turn

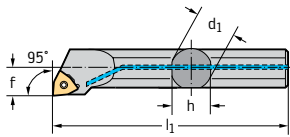


– А = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент

Обозначение		D _{min} mm	d ₁ mm	f mm	h mm	l ₁ mm	γ	λ _s	Тип	
A10K-SWLCR04		4	12	10	7	9	125	0°	-10°	WC .. 0402 ..
A12M-SWLCR04		4	16	12	9	11	150	0°	-7°	
A16R-SWLCR04		4	20	16	11	15	200	0°	-5°	
A20S-SWLCR06		6	25	20	13	18	250	0°	-6°	WC .. 06T3 ..
A25T-SWLCR06		6	32	25	17	23	300	0°	-3,5°	
A25T-SWLCR08		8	32	25	17	23	300	0°	-4°	WC .. 0804 ..
A10K-SWLCL04		4	12	10	7	9	125	0°	-10°	WC .. 0402 ..
A12M-SWLCL04		4	16	12	9	11	150	0°	-7°	
A16R-SWLCL04		4	20	16	11	15	200	0°	-5°	
A20S-SWLCL06		6	25	20	13	18	250	0°	-6°	WC .. 06T3 ..
A25T-SWLCL06		6	32	25	17	23	300	0°	-3,5°	
A25T-SWLCL08		8	32	25	17	23	300	0°	-4°	WC .. 0804 ..



Parallel shank with clamping surface

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: WC .. 040204 / WC .. 06T308 / WC .. 080408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

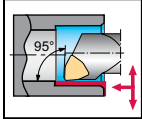
Сборочные детали

Тип D _{min} [mm]	WC .. 0402 .. 12–20	WC .. 06T3 .. 25–32	WC .. 0804 .. 32
Винт пластины Момент затяжки	FS2067 (T7IP) 0,9 Nm	FS2062 (T15IP) 3 Nm	FS2064 (T15IP) 3 Nm
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)

Расточные державки с креплением винтом

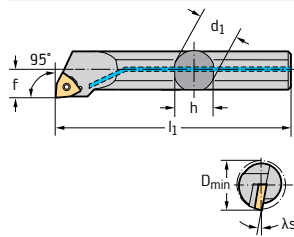
A...-SWLC inch

Walter Turn



Инструмент

Обозначение		D _{min} inch	d ₁ inch	f inch	h inch	l ₁ inch	γ	λ _s	Тип
A06M-SWLCL2	4	0,500	0,375	0,250	0,336	6,000	0°	-11°	WC .. 0402 .. WC .. 2(1.5) ..
A08M-SWLCL2	4	0,625	0,500	0,312	0,460	6,000	0°	-8°	
A10R-SWLCL3	6	0,750	0,625	0,375	0,562	8,000	0°	-10°	WC .. 06T3 .. WC .. 3(2.5) ..
A12S-SWLCL3	6	1,000	0,750	0,500	0,709	10,000	0°	-6,5°	
A16T-SWLCL3	6	1,280	1,000	0,640	0,906	12,000	0°	-4°	
A06M-SWLCL2	4	0,500	0,375	0,250	0,336	6,000	0°	-11°	WC .. 0402 .. WC .. 2(1.5) ..
A08M-SWLCL2	4	0,625	0,500	0,312	0,460	6,000	0°	-8°	
A10R-SWLCL3	6	0,750	0,625	0,375	0,562	8,000	0°	-10°	WC .. 06T3 .. WC .. 3(2.5) ..
A12S-SWLCL3	6	1,000	0,750	0,500	0,709	10,000	0°	-6,5°	
A16T-SWLCL3	6	1,280	1,000	0,640	0,906	12,000	0°	-4°	



Parallel shank with clamping surface

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: WC .. 040204 / WC .. 06T308 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип D _{min} [inch]	WC .. 0402 .. 0,5–0,625	WC .. 06T3 .. 0,75–1,28
			Винт пластины Момент затяжки
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

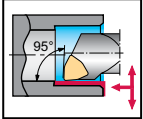
Расточные державки с креплением винтом

E...-SWLC inch

Walter Turn



– E = твердосплавное исполнение с внутренним подводом СОЖ



Инструмент

	Обозначение		D _{min} inch	d ₁ inch	f inch	h inch	l ₁ inch	γ	λ _s	Тип
	E06M-SWLCR2	4	0,500	0,375	0,250	0,359	6,000	0°	-11°	WC .. 0402 ..
	E08R-SWLCR2	4	0,625	0,500	0,312	0,460	8,000	0°	-8°	WC .. 2(1.5) ..
	E06M-SWLCL2	4	0,500	0,375	0,250	0,359	6,000	0°	-11°	WC .. 0402 ..
	E08R-SWLCL2	4	0,625	0,500	0,312	0,460	6,000	0°	-8°	WC .. 2(1.5) ..

Parallel shank with clamping surface

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: WC .. 040204 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

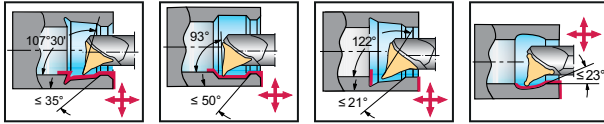
Сборочные детали

	Тип D _{min} [inch]	WC .. 0402 .. 0,5–0,625
	Винт пластины Момент затяжки	FS2067 (T7IP) 0,664 lbs
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)

Расточные державки – Система профильной обработки

W1211
Walter Turn


– Двойной внутренний подвод СОЖ



Инструмент

Обозначение		d_1 mm	D_{min} mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_c mm	X_1 mm	γ	λ_s	Тип	
W1211-12MR-WL17		17	12	18	10	11,5	150	23	4,5	-3,2°	-7,5°	WL17..
W1211-16RR-WL17		17	16	20	11	15	200	23	4	-3,2°	-7,5°	
W1211-20SR-WL17		17	20	25	14	18,5	250	28	5,5	-2,7°	-7,6°	
W1211-12ML-WL17		17	12	18	10	11,5	150	23	4,5	-3,2°	-7,5°	WL17..
W1211-16RL-WL17		17	16	20	11	15	200	23	4	-3,2°	-7,5°	
W1211-20SL-WL17		17	20	25	14	18,5	250	28	5,5	-2,7°	-7,6°	

Parallel shank with clamping surface

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: WL17-VC050804N-FM4 | Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

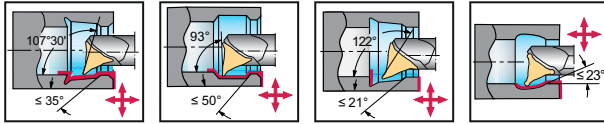
Сборочные детали

Тип	Тип d_1 [mm]	WL17.. 12-20
	Винт пластины Момент затяжки	FS1457 (T9IP) 2 Nm
	Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)

Расточные державки – Система профильной обработки

W1211 mm
Walter Turn


- Двойной внутренний подвод СОЖ
- Дополнительный канал для подачи СОЖ для обработки глухих отверстий



Инструмент

Обозначение		d_1 mm	D_{min} mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_4 mm	X_1 mm	γ	λ_s	Тип	
W1211-25TR-WL25		25	25	32	17	23	300	35	7	-1,3°	-7,5°	WL25..
W1211-32TR-WL25		25	32	40	23	30	300	45	9,5	-1,3°	-7,5°	
W1211-40TR-WL25		25	40	50	27,5	37	300	54	10	-1,3°	-7,5°	
W1211-25TL-WL25		25	25	32	17	23	300	35	7	-1,3°	-7,5°	WL25..
W1211-32TL-WL25		25	32	40	23	30	300	45	9,5	-1,3°	-7,5°	
W1211-40TL-WL25		25	40	50	27,5	37	300	54	10	-1,3°	-7,5°	

Parallel shank with clamping surface

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: WL25-VC0708N-MM4 | Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	Тип d_1 [mm]	WL25.. 25-40
Винт пластины Момент затяжки		FS1495 (T20IP) 5 Nm
Установочный винт бб		FS2082 (T6IP)
Изогнутый ключ		FS1464 (T20IP)

Комплектующие

Тип	Тип d_1 [mm]	WL25.. 25	WL25.. 32	WL25.. 40
Уплотнительный адаптер для СОЖ		CN3000-25-8.5	CN3000-32-8.5	CN3000-40-11.5

**WALTER
SELECT**

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

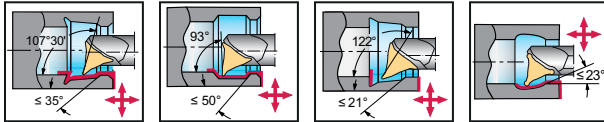
Расточные державки – Система профильной обработки

W1211 inch

Walter Turn



- Двойной внутренний подвод СОЖ
- Дополнительный канал для подачи СОЖ для обработки глухих отверстий



Инструмент

Обозначение		d ₁ inch	D _{min} inch	f inch	h inch	l ₁ inch	l ₄ inch	X ₁ inch	γ	λ _s	Тип	
W1211.16TR-WL25		25	1,000	1,260	0,669	0,906	12,049	1,378	0,217	-1,3°	-7,5°	WL25..
W1211.20TR-WL25		25	1,250	1,575	0,906	1,181	12,049	1,772	0,315	-1,3°	-7,5°	WL25..
W1211.16TL-WL25		25	1,000	1,260	0,669	0,906	12,049	1,378	0,217	-1,3°	-7,5°	WL25..
W1211.20TL-WL25		25	1,250	1,575	0,906	1,181	12,049	1,772	0,315	-1,3°	-7,5°	WL25..

Parallel shank with clamping surface

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: WL25-VC0708N-MM4 | Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	Тип d ₁ [inch]	WL25.. 1–1,25
	Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs
	Установочный винт бб	FS2082 (T6IP)
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

Тип	Тип d ₁ [inch]	WL25.. 1	WL25.. 1,25
	Уплотнительный адаптер для СОЖ	CN3000-25-8.5	CN3000-32-8.5

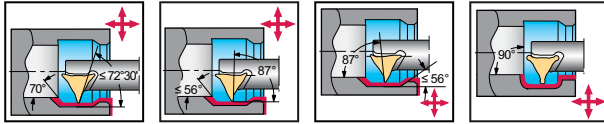
WALTER
SELECT

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

Расточные державки – Система профильной обработки

W1210 mm
Walter Turn


- Двойной внутренний подвод СОЖ
- With WL form-fit system



Инструмент

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_4 mm	l_{20} mm	X_1 mm	γ	λ_s	Тип	
W1210-12MR-WL17		17	19	12	12	11	157	21	157	6,5	-2,4°	-7,6°	WL17..
W1210-16RR-WL17		17	22	16	13	15	207	23	207	6	-2,4°	-7,6°	WL17..
W1210-20SR-WL17		17	26	20	15	18	257	26	257	6,5	-2,4°	-7,6°	WL17..
W1210-12ML-WL17		17	19	12	12	11	157	21	157	6,5	-2,4°	-7,6°	WL17..
W1210-16RL-WL17		17	22	16	13	15	207	23	207	6	-2,4°	-7,6°	WL17..
W1210-20SL-WL17		17	26	20	15	18	257	26	257	6,5	-2,4°	-7,6°	WL17..

Parallel shank with clamping surface

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: WL17-VC050804N-FM4 | Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	WL17..
 Винт пластины Момент затяжки	FS1457 (T9IP) 2 Nm
 Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)

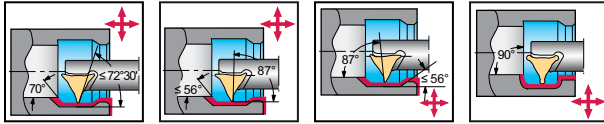
**WALTER
SELECT**

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

Расточные державки – Система профильной обработки

W1210 mm
Walter Turn


- Двойной внутренний подвод СОЖ
- Дополнительный канал для подачи СОЖ для обработки глухих отверстий



Инструмент	Обозначение		D _{min} mm	d ₁ mm	f mm	h mm	l ₁ mm	l ₄ mm	l ₂₀ mm	X ₁ mm	γ	λ _s	Тип	
	W1210-25TR-WL25		25	34	25	20	23	300	30	310	10	-1,5°	-4,8°	WL25..
	W1210-32TR-WL25		25	44	32	27	30	300	31	310	13,5	-1,5°	-4,8°	
	W1210-40TR-WL25		25	52	40	31	37	300	35	310	13,5	-1,5°	-4,8°	
	W1210-25TL-WL25		25	34	25	20	23	300	30	310	10	-1,5°	-4,8°	WL25..
	W1210-32TL-WL25		25	44	32	27	30	300	31	310	13,5	-1,5°	-4,8°	
	W1210-40TL-WL25		25	52	40	31	37	300	35	310	13,5	-1,5°	-4,8°	

Parallel shank with clamping surface

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: WL25-VC0708N-MM4 | Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		Тип	WL25..
	Винт пластины Момент затяжки		FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт ЪЪ		FS2082 (T6IP)
	Изогнутый ключ		FS1464 (T20IP)
Комплектующие		Тип	WL25..
	Уплотнительный адаптер для СОЖ		CN3000-25-8.5

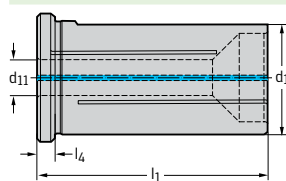
Втулка для расточных державок

A2140-W mm




- С хвостовиком Weldon по DIN 9766
- Автоматическая установка державок круглого сечения по высоте центров

Инструмент



Cylindrical shank with flat

Обозначение	d_1	d_{11} mm	l_1 mm	l_4 mm	 kg
A2140-W16-R06-048	16	6	48	5	0,06
A2140-W16-R08-048	16	8	48	5	0,06
A2140-W16-R10-048	16	10	48	5	0,05
A2140-W16-R12-048	16	12	48	5	0,04
A2140-W20-R06-055	20	6	55	5	0,11
A2140-W20-R08-055	20	8	55	5	0,11
A2140-W20-R10-055	20	10	55	5	0,1
A2140-W20-R12-055	20	12	55	5	0,09
A2140-W20-R16-055	20	16	55	5	0,06
A2140-W25-R06-061	25	6	61	5	0,2
A2140-W25-R08-061	25	8	61	5	0,19
A2140-W25-R10-061	25	10	61	5	0,19
A2140-W25-R12-061	25	12	61	5	0,17
A2140-W25-R16-061	25	16	61	5	0,14
A2140-W32-R06-065	32	6	65	5	0,33
A2140-W32-R08-065	32	8	65	5	0,33
A2140-W32-R10-065	32	10	65	5	0,33
A2140-W32-R12-065	32	12	65	5	0,31
A2140-W32-R16-065	32	16	65	5	0,28
A2140-W32-R20-065	32	20	65	5	0,25
A2140-W40-R06-075	40	6	75	5	0,6
A2140-W40-R08-075	40	8	75	5	0,61
A2140-W40-R10-075	40	10	75	5	0,62
A2140-W40-R12-075	40	12	75	5	0,62
A2140-W40-R16-075	40	16	75	5	0,56
A2140-W40-R20-075	40	20	75	5	0,55
A2140-W40-R25-075	40	25	75	5	0,43

Примечание: самоцентрирование предусмотрено на всех расточных державках Walter Turn с хвостовиком круглого сечения (-R) Ø 6–25 мм. | Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар

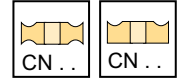
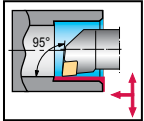
Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

C...-DCLN

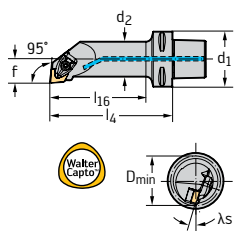
Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d ₁	D _{min} mm	d ₂ mm	f mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	γ	λ _s	Тип	
C4-DCLNR-17090-12		12	C4	32	25	17	90	68	-6°	-12°	CN .. 1204 ..
C5-DCLNR-17090-12		12	C5	32	25	17	90	66	-6°	-12°	
C6-DCLNR-17100-12		12	C6	32	25	17	100	72	-6°	-12°	
C6-DCLNR-27140-16		16	C6	50	40	27	140	114	-6°	-16°	CN .. 1606 ..
C4-DCLNL-17090-12		12	C4	32	25	17	90	68	-6°	-12°	CN .. 1204 ..
C5-DCLNL-17090-12		12	C5	32	25	17	90	66	-6°	-12°	
C6-DCLNL-17100-12		12	C6	32	25	17	100	72	-6°	-12°	
C6-DCLNL-27140-16		16	C6	50	40	27	140	114	-6°	-16°	CN .. 1606 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: CN .. 120408 / CN .. 160612 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	D _{min} [mm]	CN .. 1204 .. 32	CN .. 1606 .. 50
	Опорная пластина	AP354-CN12	AP302-CN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Прижим	PK241	PK242
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Пружина	FS1470	FS1471
	Штифт	RS117	RS117
	Ключ (Торх)	FS1465 (T15IP)	
	Изогнутый ключ		FS1464 (T20IP)

Комплектующие

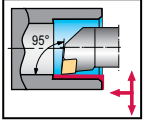
Тип	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
 (стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	
 Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK245-SET	
 (стандартный) Комплект прижимов		PK242-SET
 Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления		PK246-SET
 Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления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

Расточные державки с креплением рычагом

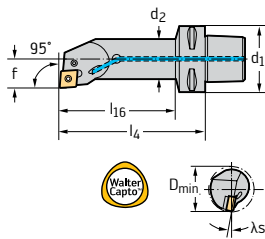
C...-PCLN

Walter Turn

– Walter Capto™










Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d ₁	D _{min} mm	d ₂ mm	f mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	γ	λ _s	Тип	
C3-PCLNR-17090-12		12	C3	32	25	17	90	75	-6°	-11°	CN .. 1204 ..
C4-PCLNR-17090-12		12	C4	32	25	17	90	69	-6°	-11°	
C4-PCLNR-22110-12		12	C4	40	32	22	110	89	-6°	-11°	
C4-PCLNR-27080-12		12	C4	50	40	27	80	60	-6°	-10°	
C4-PCLNR-27120-12		12	C4	50	40	27	120	100	-6°	-11°	CN .. 1606 ..
C5-PCLNR-17090-12		12	C5	32	25	17	90	67	-6°	-11°	
C5-PCLNR-22110-12		12	C5	40	32	22	110	88	-6°	-11°	
C5-PCLNR-27140-12		12	C5	50	40	27	140	119	-6°	-10°	
C5-PCLNR-35100-12		12	C5	63	50	35	100	81	-6°	-7°	CN .. 1204 ..
C6-PCLNR-17100-12		12	C6	32	25	17	100	74	-6°	-11°	
C6-PCLNR-22110-12		12	C6	40	32	22	110	84	-6°	-11°	
C6-PCLNR-27140-16		16	C6	50	40	27	140	115	-6°	-11°	
C6-PCLNR-35175-16		16	C6	63	50	35	175	152	-6°	-11°	CN .. 1606 ..
C3-PCLNL-17090-12		12	C3	32	25	17	90	75	-6°	-11°	
C4-PCLNL-17090-12		12	C4	32	25	17	90	69	-6°	-11°	
C4-PCLNL-22110-12		12	C4	40	32	22	110	89	-6°	-11°	
C4-PCLNL-27080-12		12	C4	50	40	27	80	60	-6°	-10°	CN .. 1204 ..
C4-PCLNL-27120-12		12	C4	50	40	27	120	100	-6°	-11°	
C5-PCLNL-17090-12		12	C5	32	25	17	90	67	-6°	-11°	
C5-PCLNL-22110-12		12	C5	40	32	22	110	88	-6°	-11°	
C5-PCLNL-27140-12		12	C5	50	40	27	140	119	-6°	-10°	CN .. 1606 ..
C5-PCLNL-35100-12		12	C5	63	50	35	100	81	-6°	-7°	
C6-PCLNL-17100-12		12	C6	32	25	17	100	74	-6°	-11°	
C6-PCLNL-22110-12		12	C6	40	32	22	110	84	-6°	-11°	
C5-PCLNL-35150-16		16	C5	63	50	35	150	131	-6°	-11°	CN .. 1606 ..
C6-PCLNL-27140-16		16	C6	50	40	27	140	115	-6°	-11°	
C6-PCLNL-35175-16		16	C6	63	50	35	175	152	-6°	-11°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: CN .. 120408 / CN .. 160612 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

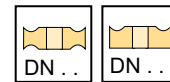
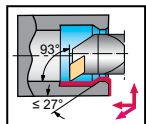
Сборочные детали				
	Тип D _{min} [мм]	CN .. 1204 .. 32	CN .. 1204 .. 40-63	CN .. 1606 .. 50-63
	Опорная пластина		AP134-CN1216	AP135-CN1624
	Рычаг	KN109	KN102	KN104
	Винт Момент затяжки	FS332 (SW 2,5) 2,5 Nm	FS352 (SW 3) 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm
	Втулка		RS102	RS103
	Штифт		MD101	MD102
	Изогнутый ключ	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)
Комплектующие				
	Тип	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..	
	Опорная пластина	AP134-CN1208	AP135-CN1616	

Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

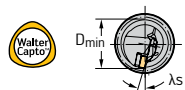
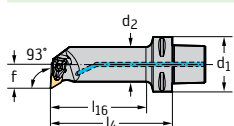
C...-DDUN mm

Walter Turn

– Walter Capto™



Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d ₁	D _{min} mm	d ₂ mm	f mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	γ	λ _s	Тип	
C4-DDUNR-17090-11		11	C4	32	25	17	90	68	-6°	-12°	DN .. 1104 ..
C5-DDUNR-17090-11		11	C5	32	25	17	90	66	-6°	-12°	
C4-DDUNR-27080-15		15	C4	50	40	27	80	59	-6°	-11°	DN .. 1506 ..
C5-DDUNR-27140-15		15	C5	50	40	27	140	118	-6°	-11°	
C6-DDUNR-27140-15		15	C6	50	40	27	140	114	-6°	-11°	
C4-DDUNL-17090-11		11	C4	32	25	17	90	68	-6°	-12°	DN .. 1104 ..
C5-DDUNL-17090-11		11	C5	32	25	17	90	66	-6°	-12°	
C4-DDUNL-27080-15		15	C4	50	40	27	80	59	-6°	-11°	DN .. 1506 ..
C5-DDUNL-27140-15		15	C5	50	40	27	140	118	-6°	-11°	
C6-DDUNL-27140-15		15	C6	50	40	27	140	114	-6°	-11°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: DN .. 110408 / DN .. 150608 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип D _{min} [mm]	DN .. 1104 .. 32	DN .. 1506 .. 50	
	Опорная пластина	AP305-DN11	AP304-DN15
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Прижим	PK240	PK241
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS1469	FS1470
	Штифт	RS116	RS117
	Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

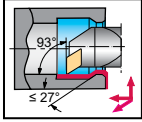
Тип	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
 (стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET
 Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK245-SET
 Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK254-SET
 Опорная пластина для формы DN .. 1504..		AP304-DN1504

Расточные державки с креплением рычагом

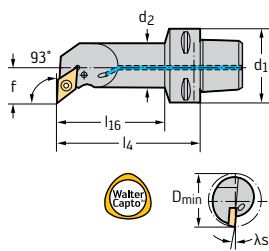
C...-PDUN

Walter Turn

– Walter Capto™



Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623




Обозначение		d ₁	D _{min} mm	d ₂ mm	f mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	γ	λ _s	Тип	
C3-PDUNR-17090-11		11	C3	32	25	17	90	75	-6°	-11°	DN .. 1104 ..
C4-PDUNR-17090-11		11	C4	32	25	17	90	69	-6°	-11°	
C4-PDUNR-22110-11		11	C4	40	32	22	110	89	-6°	-10°	
C5-PDUNR-17090-11		11	C5	32	25	17	90	67	-6°	-11°	
C5-PDUNR-22110-11		11	C5	40	32	22	110	88	-6°	-10°	
C6-PDUNR-17100-11		11	C6	32	25	17	100	74	-6°	-11°	DN .. 1506 ..
C4-PDUNR-27080-15		15	C4	50	40	27	80	60	-6°	-11°	
C4-PDUNR-27120-15		15	C4	50	40	27	120	100	-6°	-11°	
C5-PDUNR-27140-15		15	C5	50	40	27	140	119	-6°	-11°	
C5-PDUNR-35100-15		15	C5	63	50	35	100	81	-6°	-10°	
C5-PDUNR-35150-15		15	C5	63	50	35	150	131	-6°	-10°	DN .. 1104 ..
C6-PDUNR-27140-15		15	C6	50	40	27	140	115	-6°	-11°	
C6-PDUNR-35175-15		15	C6	63	50	35	175	152	-6°	-10°	
C3-PDUNL-17090-11		11	C3	32	25	17	90	75	-6°	-11°	
C4-PDUNL-17090-11		11	C4	32	25	17	90	69	-6°	-11°	
C4-PDUNL-22110-11		11	C4	40	32	22	110	89	-6°	-10°	DN .. 1506 ..
C5-PDUNL-17090-11		11	C5	32	25	17	90	67	-6°	-11°	
C5-PDUNL-22110-11		11	C5	40	32	22	110	88	-6°	-10°	
C6-PDUNL-17100-11		11	C6	32	25	17	100	74	-6°	-11°	
C4-PDUNL-27080-15		15	C4	50	40	27	80	60	-6°	-11°	
C4-PDUNL-27120-15		15	C4	50	40	27	120	100	-6°	-11°	DN .. 1104 ..
C5-PDUNL-27140-15		15	C5	50	40	27	140	119	-6°	-11°	
C5-PDUNL-35100-15		15	C5	63	50	35	100	81	-6°	-10°	
C5-PDUNL-35150-15		15	C5	63	50	35	150	131	-6°	-10°	
C6-PDUNL-27140-15		15	C6	50	40	27	140	115	-6°	-11°	
C6-PDUNL-35175-15		15	C6	63	50	35	175	152	-6°	-10°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: DN .. 110408 / DN .. 150608 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	D _{min} [mm]	DN .. 1104 .. 32	DN .. 1104 .. 40	DN .. 1506 .. 50-63
	Опорная пластина		AP171-DN1112	AP145-DN1516
	Рычаг	KN120	KN119	KN103
	Винт Момент затяжки	FS905 (SW 2) 2 Nm	FS351 (SW 2,5) 2 Nm	FS355 (SW 3) 5 Nm
	Втулка		RS101	RS102
	Штифт		MD101	MD101
	Изогнутый ключ	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)

Комплектующие

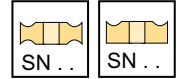
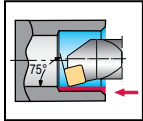
	Тип	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
	Опорная пластина	AP171-DN1108	AP145-DN1508
	Опорная пластина для формы DN .. 1504..		AP357-DN1508
	Опорная пластина для формы DN .. 1504..		AP357-DN1516

Расточные державки с креплением рычагом

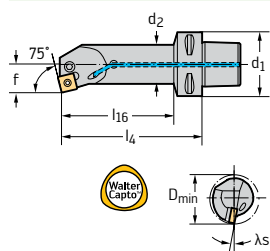
C...-PSKN

Walter Turn

– Walter Capto™



Инструмент



Обозначение		d ₁	D _{min} mm	d ₂ mm	f mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	γ	λ _s	Тип	
C5-PSKNR-27140-12		12	C5	50	40	27	140	119	-6°	-10°	SN .. 1204 ..
C6-PSKNR-35175-15		15	C6	63	50	35	175	152	-6°	-9°	SN .. 1506 ..
C5-PSKNL-27140-12		12	C5	50	40	27	140	119	-6°	-10°	SN .. 1204 ..
C6-PSKNL-35175-15		15	C6	63	50	35	175	152	-6°	-9°	SN .. 1506 ..

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: SN .. 120408 / SN .. 150608 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип D _{min} [mm]	SN .. 1204 .. 50	SN .. 1506 .. 63
Опорная пластина	AP141-SN1216	AP142-SN1524
Рычаг	KN102	KN104
Винт Момент затяжки	FS352 (SW 3) 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm
Втулка	RS102	RS103
Штифт	MD101	MD102
Изогнутый ключ	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)

Комплектующие

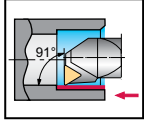
Тип	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..
Опорная пластина	AP141-SN1208	AP142-SN1516

Расточные державки с креплением рычагом

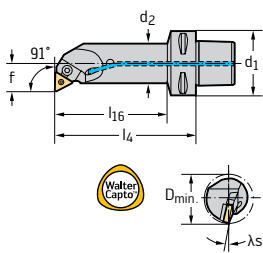
C...-PTFN

Walter Turn

– Walter Capto™



Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d ₁	D _{min} mm	d ₂ mm	f mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	γ	λ _s	Тип
C4-PTFNR-17090-16W	16	C4	32	25	17	90	69	-6°	-13°	TN .. 1604 ..
C4-PTFNR-22110-16W	16	C4	40	32	22	110	89	-6°	-12°	
C5-PTFNR-17090-16W	16	C5	32	25	17	90	67	-6°	-13°	
C5-PTFNR-22110-16W	16	C5	40	32	22	110	88	-6°	-12°	
C6-PTFNR-22110-16W	16	C6	40	32	22	110	84	-6°	-12°	
C5-PTFNR-35150-22W	22	C5	63	50	35	150	131	-6°	-11°	TN .. 2204 ..
C6-PTFNR-27140-22W	22	C6	50	40	27	140	115	-6°	-11°	
C6-PTFNR-35175-22W	22	C6	63	50	35	175	152	-6°	-10°	
C4-PTFNL-17090-16W	16	C4	32	25	17	90	69	-6°	-13°	TN .. 1604 ..
C4-PTFNL-22110-16W	16	C4	40	32	22	110	89	-6°	-12°	
C5-PTFNL-17090-16W	16	C5	32	25	17	90	67	-6°	-13°	
C5-PTFNL-22110-16W	16	C5	40	32	22	110	88	-6°	-12°	
C6-PTFNL-22110-16W	16	C6	40	32	22	110	84	-6°	-12°	
C5-PTFNL-35150-22W	22	C5	63	50	35	150	131	-6°	-10°	TN .. 2204 ..
C6-PTFNL-27140-22W	22	C6	50	40	27	140	115	-6°	-11°	
C6-PTFNL-35175-22W	22	C6	63	50	35	175	152	-6°	-10°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: TN .. 160408 / TN .. 220408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип D _{min} [mm]	TN .. 1604 .. 32	TN .. 1604 .. 40	TN .. 2204 .. 50-63
Опорная пластина		AP147	AP148
Клин	FK307	FK308	FK309
Штифт	RS113	RS114	RS115
Винт	FS1156 (T9IP)	FS1156 (T9IP)	FS1158 (T15IP)
Изогнутый ключ	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)

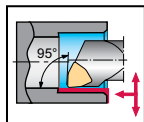
Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

C...-DWLN

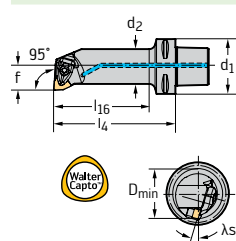
Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент



Обозначение		d ₁	D _{min} mm	d ₂ mm	f mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	γ	λ _s	Тип	
C4-DWLN-13075-06		6	C4	27	20	13	75	52	-6°	-17°	WN .. 0604 ..
C4-DWLN-17090-08		8	C4	33	25	17	90	68	-6°	-12°	WN .. 0804 ..
C5-DWLN-17090-08		8	C5	33	25	17	90	66	-6°	-12°	WN .. 0804 ..
C6-DWLN-27140-10		10	C6	50	40	27	140	114	-6°	-16°	WN .. 1006 ..
C4-DWLN-13075-06		6	C4	27	20	13	75	52	-6°	-17°	WN .. 0604 ..
C4-DWLN-17090-08		8	C4	33	25	17	90	68	-6°	-12°	WN .. 0804 ..
C5-DWLN-17090-08		8	C5	33	25	17	90	66	-6°	-12°	WN .. 0804 ..
C6-DWLN-27140-10		10	C6	50	40	27	140	114	-6°	-16°	WN .. 1006 ..

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: WN .. 060408 / WN .. 080408 / WN .. 100612 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип D _{min} [mm]	WN .. 0604 .. 27	WN .. 0804 .. 33	WN .. 1006 .. 50
Опорная пластина	AP306-WN06	AP331-WN08	AP311-WN10
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
Прижим	PK240	PK241	PK242
Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
Пружина	FS1469	FS1470	FS1471
Штифт	RS116	RS117	RS117
Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	
Изогнутый ключ			FS1464 (T20IP)

Комплектующие

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

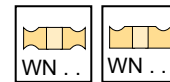
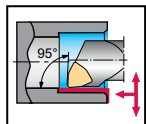
Расточные державки с креплением рычагом

C...-PWLN

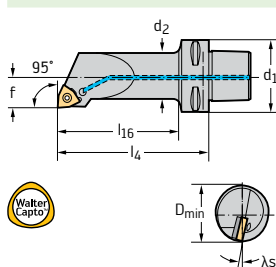
Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d ₁	D _{min} mm	d ₂ mm	f mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	γ	λ _s	Тип
C3-PWLNR-13075-06	6	C3	25	20	13	75	58	-6°	-15°	WN .. 0604 ..
C4-PWLNR-13075-06	6	C4	25	20	13	75	52	-6°	-15°	
C4-PWLNR-17090-06	6	C4	32	25	17	90	68	-6°	-10°	WN .. 0804 ..
C4-PWLNR-17090-08	8	C4	32	25	17	90	67	-6°	-10°	
C4-PWLNR-22110-08	8	C4	40	32	22	110	89	-6°	-10°	WN .. 0804 ..
C4-PWLNR-27120-08	8	C4	50	40	27	120	100	-6°	-10°	
C5-PWLNR-17090-08	8	C5	32	25	17	90	67	-6°	-10°	WN .. 0804 ..
C5-PWLNR-22110-08	8	C5	40	32	22	110	88	-6°	-14°	
C5-PWLNR-27140-08	8	C5	50	40	27	140	119	-6°	-10°	WN .. 0804 ..
C6-PWLNR-27140-08	8	C6	50	40	27	140	115	-6°	-10°	
C6-PWLNR-35175-08	8	C6	63	50	35	175	152	-6°	-10°	WN .. 0604 ..
C3-PWLNL-13075-06	6	C3	25	20	13	75	58	-6°	-15°	
C4-PWLNL-13075-06	6	C4	25	20	13	75	52	-6°	-15°	WN .. 0804 ..
C4-PWLNL-17090-06	6	C4	32	25	17	90	68	-6°	-12°	
C4-PWLNL-17090-08	8	C4	32	25	17	90	69	-6°	-14°	WN .. 0804 ..
C4-PWLNL-22110-08	8	C4	40	32	22	110	89	-6°	-10°	
C4-PWLNL-27120-08	8	C4	50	40	27	120	100	-6°	-10°	WN .. 0804 ..
C5-PWLNL-17090-08	8	C5	32	25	17	90	67	-6°	-10°	
C5-PWLNL-22110-08	8	C5	40	32	22	110	88	-6°	-14°	WN .. 0804 ..
C5-PWLNL-27140-08	8	C5	50	40	27	140	119	-6°	-10°	
C6-PWLNL-27140-08	8	C6	50	40	27	140	115	-6°	-10°	WN .. 0804 ..
C6-PWLNL-35175-08	8	C6	63	50	35	175	152	-6°	-10°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: WN .. 060408 / WN .. 080408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип D _{min} [mm]	WN .. 0604 .. 25–32	WN .. 0804 .. 32	WN .. 0804 .. 40	WN .. 0804 .. 50–63
	Опорная пластина		AP170-WN0816	AP170-WN0816
	Рычаг	KN108	KN109	KN121 KN102
	Винт Момент затяжки	FS331 (SW 2) 2 Nm	FS332 (SW 2,5) 2,5 Nm	FS2129 (SW 3) 5 Nm FS352 (SW 3) 5 Nm
	Втулка		RS102	RS102
	Штифт		MD101	MD101
	Изогнутый ключ	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3) ISO2936-3 (SW 3)

Комплектующие

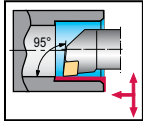
Тип	WN .. 0604 ..	WN .. 0804 ..
	Опорная пластина	AP170-WN0808

Расточные державки с креплением винтом

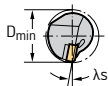
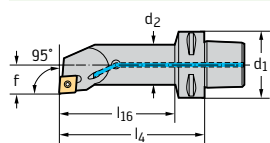
C...-SCLC mm

Walter Turn

– Walter Capto™



Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d ₁	D _{min} mm	d ₂ mm	f mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	γ	λ _s	Тип	
C3-SCLCR-11065-09		9	C3	20	16	11	65	48	0°	-8,4°	CC .. 09T3 ..
C3-SCLCR-17090-09		9	C3	32	25	17	90	74	0°	-3,4°	
C4-SCLCR-11070-09		9	C4	20	16	11	70	47	0°	-8,4°	
C4-SCLCR-13080-09		9	C4	25	20	13	80	57	0°	-5,8°	
C4-SCLCR-17090-09		9	C4	32	25	17	90	68	0°	-3,4°	
C5-SCLCR-11070-09		9	C5	20	16	11	70	46	0°	-8,4°	
C5-SCLCR-13080-09		9	C5	25	20	13	80	56	0°	-5,8°	
C5-SCLCR-17090-09		9	C5	32	25	17	90	67	0°	-3,4°	
C4-SCLCR-17090-12		12	C4	32	25	17	90	68	0°	-4,6°	CC .. 1204 ..
C5-SCLCR-22110-12		12	C5	40	32	22	110	88	0°	-9,8°	
C5-SCLCR-27140-12		12	C5	50	40	27	140	119	0°	-7,2°	
C3-SCLCL-11065-09		9	C3	20	16	11	65	48	0°	-8,4°	CC .. 09T3 ..
C3-SCLCL-17090-09		9	C3	32	25	17	90	74	0°	-3,4°	
C4-SCLCL-11070-09		9	C4	20	16	11	70	47	0°	-8,4°	
C4-SCLCL-13080-09		9	C4	25	20	13	80	57	0°	-5,8°	
C4-SCLCL-17090-09		9	C4	32	25	17	90	68	0°	-3,4°	
C5-SCLCL-11070-09		9	C5	20	16	11	70	46	0°	-8,5°	
C5-SCLCL-13080-09		9	C5	25	20	13	80	56	0°	-5,8°	
C5-SCLCL-17090-09		9	C5	32	25	17	90	67	0°	-3,4°	
C4-SCLCL-17090-12		12	C4	32	25	17	90	68	0°	-4,6°	CC .. 1204 ..
C5-SCLCL-22110-12		12	C5	40	32	22	110	88	0°	-9,8°	
C5-SCLCL-27140-12		12	C5	50	40	27	140	119	0°	-7,2°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: CC .. 09T308 / CC .. 120408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

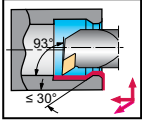
	Тип D _{min} [mm]	CC .. 09T3 .. 20–25	CC .. 09T3 .. 32	CC .. 1204 .. 32	CC .. 1204 .. 40–50
	Винт пластины Момент затяжки	FS2062 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2064 (T15IP) 3 Nm	FS2065 (T15IP) 3 Nm
	Опорная пластина				AP314-CC1212
	Винт опорной пластины				FS2069 (SW 4)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)	FS1496 (T15IP)

Расточные державки с креплением винтом

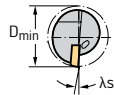
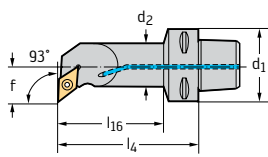
C...-SDUC

Walter Turn

– Walter Capto™



Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d ₁	D _{min} mm	d ₂ mm	f mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	γ	λ _s	Тип	
C3-SDUCR-11065-07		7	C3	20	16	11	65	48	0°	-4,3°	DC .. 0702 ..
C4-SDUCR-11070-07		7	C4	20	16	11	70	47	0°	-4,3°	
C5-SDUCR-11070-07		7	C5	20	16	11	70	46	0°	-4,3°	
C3-SDUCR-13075-11		11	C3	25	20	13	75	58	0°	-5,8°	DC .. 11T3 ..
C3-SDUCR-17090-11		11	C3	32	25	17	90	73	0°	-3,4°	
C4-SDUCR-13080-11		11	C4	25	20	13	80	57	0°	-5,8°	
C4-SDUCR-17090-11		11	C4	32	25	17	90	68	0°	-3,4°	DC .. 11T3 ..
C4-SDUCR-22110-11		11	C4	40	32	22	110	89	0°	-7,6°	
C4-SDUCR-27080-11		11	C4	50	40	27	80	60	0°	-5,4°	
C5-SDUCR-13080-11		11	C5	25	20	13	80	56	0°	-5,8°	DC .. 11T3 ..
C5-SDUCR-17090-11		11	C5	32	25	17	90	67	0°	-3,4°	
C5-SDUCR-22110-11		11	C5	40	32	22	110	88	0°	-7,6°	
C3-SDUCL-11065-07		7	C3	20	16	11	65	48	0°	-4,3°	DC .. 0702 ..
C4-SDUCL-11070-07		7	C4	20	16	11	70	47	0°	-4,3°	
C5-SDUCL-11070-07		7	C5	20	16	11	70	46	0°	-4,3°	
C3-SDUCL-13075-11		11	C3	25	20	13	75	58	0°	-5,8°	DC .. 11T3 ..
C3-SDUCL-17090-11		11	C3	32	25	17	90	73	0°	-3,4°	
C4-SDUCL-13080-11		11	C4	25	20	13	80	57	0°	-5,8°	
C4-SDUCL-17090-11		11	C4	32	25	17	90	68	0°	-3,4°	DC .. 11T3 ..
C4-SDUCL-22110-11		11	C4	40	32	22	110	89	0°	-7,6°	
C4-SDUCL-27080-11		11	C4	50	40	27	80	60	0°	-5,4°	
C5-SDUCL-13080-11		11	C5	25	20	13	80	56	0°	-5,8°	DC .. 11T3 ..
C5-SDUCL-17090-11		11	C5	32	25	17	90	67	0°	-3,4°	
C5-SDUCL-22110-11		11	C5	40	32	22	110	88	0°	-7,6°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

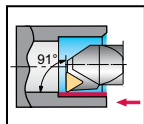
Тип	D _{min} [mm]	DC .. 0702 .. 20	DC .. 11T3 .. 25	DC .. 11T3 .. 32	DC .. 11T3 .. 40–50
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2062 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Опорная пластина				AP315-DC1108
	Винт опорной пластины				FS2068 (SW 3,5)
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Расточные державки с креплением винтом

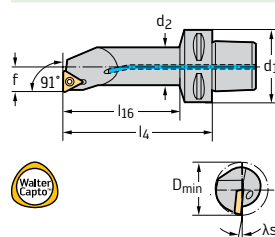
C...-STFC

Walter Turn

– Walter Capto™



Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d ₁	D _{min} mm	d ₂ mm	f mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	γ	λ _s	Тип
C4-STFCR-11070-11	11	C4	20	16	11	70	47	0°	-12°	TC .. 1102 ..
C5-STFCR-11070-11	11	C5	20	16	11	70	46	0°	-12°	
C5-STFCR-13080-11	11	C5	25	20	13	80	56	0°	-3°	TC .. 16T3 ..
C4-STFCR-17090-16	16	C4	32	25	17	90	68	0°	-3,4°	
C4-STFCR-22110-16	16	C4	40	32	22	110	89	0°	-7,9°	
C5-STFCR-17090-16	16	C5	32	25	17	90	67	0°	-3,4°	
C5-STFCR-22110-16	16	C5	40	32	22	110	88	0°	-7,9°	
C4-STFCL-11070-11	11	C4	20	16	11	70	47	0°	-12°	TC .. 1102 ..
C5-STFCL-11070-11	11	C5	20	16	11	70	46	0°	-12°	
C5-STFCL-13080-11	11	C5	25	20	13	80	56	0°	-10,3°	TC .. 16T3 ..
C4-STFCL-17090-16	16	C4	32	25	17	90	68	0°	-3,4°	
C4-STFCL-22110-16	16	C4	40	32	22	110	89	0°	-7,9°	
C5-STFCL-17090-16	16	C5	32	25	17	90	67	0°	-3,4°	
C5-STFCL-22110-16	16	C5	40	32	22	110	88	0°	-7,9°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: TC .. 110204 / TC .. 16T308 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

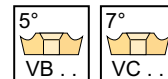
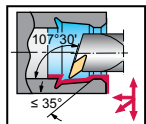
Тип D _{min} [mm]	TC .. 1102 .. 20–25	TC .. 16T3 .. 32	TC .. 16T3 .. 40
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
Опорная пластина			AP317-TC1612
Винт опорной пластины			FS2068 (SW 3,5)
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Расточные державки с креплением винтом

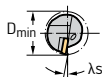
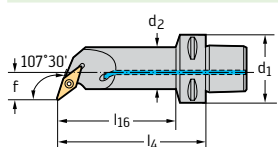
C...-SVQB

Walter Turn

– Walter Capto™



Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d ₁	D _{min} mm	d ₂ mm	f mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	γ	λ _s	Тип	
C3-SVQBR-13070-11		11	C3	22	16	13	70	53	0°	-6,9°	VB .. 1103 ..
C4-SVQBR-13070-11		11	C4	25	20	13	70	47	0°	-5,7°	
C4-SVQBR-15080-11		11	C4	27	20	15	80	57	0°	-5°	
C5-SVQBR-15080-11		11	C5	27	20	15	80	56	0°	-5°	VB .. 1604 ..
C4-SVQBR-18090-16		16	C4	33	25	18	90	68	0°	-7,2°	
C4-SVQBR-22110-16		16	C4	40	32	22	110	89	0°	-10,9°	
C4-SVQBR-27080-16		16	C4	50	40	27	80	60	0°	-7,9°	VB .. 1604 ..
C4-SVQBR-27120-16		16	C4	50	40	27	120	100	0°	-7,9°	
C5-SVQBR-18090-16		16	C5	33	25	18	90	67	0°	-7,2°	
C5-SVQBR-22110-16		16	C5	40	32	22	110	88	0°	-10,9°	VB .. 1103 ..
C5-SVQBR-27140-16		16	C5	50	40	27	140	119	0°	-7,9°	
C5-SVQBR-35150-16		16	C5	63	50	35	150	130	0°	-5,4°	
C6-SVQBR-22120-16		16	C6	40	32	22	120	94	0°	-10,9°	VB .. 1604 ..
C6-SVQBR-27145-16		16	C6	50	40	27	145	120	0°	-7,9°	
C6-SVQBR-35175-16		16	C6	63	50	35	175	151	0°	-5,4°	
C3-SVQBL-13070-11		11	C3	22	16	13	70	53	0°	-6,9°	VB .. 1103 ..
C4-SVQBL-13070-11		11	C4	25	20	13	70	48	0°	-5,7°	
C4-SVQBL-15080-11		11	C4	27	20	15	80	57	0°	-5°	
C5-SVQBL-15080-11		11	C5	27	20	15	80	56	0°	-5°	VB .. 1604 ..
C4-SVQBL-18090-16		16	C4	33	25	18	90	68	0°	-7,2°	
C4-SVQBL-22110-16		16	C4	40	32	22	110	89	0°	-10,9°	
C4-SVQBL-27080-16		16	C4	50	40	27	80	60	0°	-7,9°	VB .. 1604 ..
C4-SVQBL-27120-16		16	C4	50	40	27	120	100	0°	-7,9°	
C5-SVQBL-18090-16		16	C5	33	25	18	90	67	0°	-7,2°	
C5-SVQBL-22110-16		16	C5	40	32	22	110	88	0°	-10,9°	VB .. 1103 ..
C5-SVQBL-27140-16		16	C5	50	40	27	140	119	0°	-7,9°	
C5-SVQBL-35150-16		16	C5	63	50	35	150	130	0°	-5,4°	
C6-SVQBL-22120-16		16	C6	40	32	22	120	94	0°	-10,9°	VB .. 1604 ..
C6-SVQBL-27145-16		16	C6	50	40	27	145	120	0°	-7,9°	
C6-SVQBL-35175-16		16	C6	63	50	35	175	151	0°	-5,4°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: VB .. 110304 / VB .. 160408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	D _{min} [mm]	VB .. 1103 .. 22–27	VB .. 1604 .. 33	VB .. 1604 .. 40–63
	Винт пластины Момент затяжки	FS2172 (T7IP) 0,9 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Опорная пластина		AP316-VB1608	AP316-VB1608
	Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

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

Патрон с цилиндрическим хвостовиком – с гашением вибраций

A3000

Accure-tec®

- Для режущих головок QuadFit
- С предустановленным гашением вибраций



Инструмент	Обозначение	d ₁ mm	d ₁₁	l ₄ mm	l ₅ mm	l ₁ mm	d ₁₃	kg
 Parallel shank with clamping surface	A3000-25-Q25-130	25	Q25	130	100	234,5	G 1/4	1,1
	A3000-32-Q32-160	32	Q32	160	128	293,4	G 1/4	1,8
	A3000-32-Q32-224	32	Q32	224	128	357,4	G 1/4	6
	A3000-40-Q40-208	40	Q40	208	160	374,4	G 1/4	3,8
	A3000-40-Q40-288	40	Q40	288	160	454,4	G 1/4	4,6
	A3000-50-Q50-268	50	Q50	268	200	475,4	G 1/4	7,5
A3000-50-Q50-368	50	Q50	368	200	575,4	G 1/4	9,1	
 Cylindrical shank	A3000-25-Q25-180	25	Q25	180	100	284,5	G 1/4	1,1
	A3000-25-Q25-230-CS	25	Q25	230	75	309,5	M8X1	1,7
	A3000-32-Q32-288-CS	32	Q32	288	98	389,4	M8X1	2,7
	A3000-40-Q40-368	40	Q40	368	160	534,4	G 1/4	5,5
A3000-50-Q50-468	50	Q50	468	200	675,4	G 1/4	11	

A3000...-CS = исполнение, усиленное твёрдым сплавом | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		d ₁₁	Q25	Q32	Q40	Q50
	Ключ крючковый Момент затяжки		SD9000-Q25 25 Nm	SD9000-Q32 25 Nm	SD9000-Q40 35 Nm	SD9000-Q50 55 Nm
	Переходник для подвода СОЖ для исполнения CS		CN3001-M8-G1/4	CN3001-M8-G1/4		

Комплектующие		d ₁₁	Q25	Q32	Q40	Q50
	Ключ динамометрический с крючком			SD4000-Q32-25 (Q32) 25 Nm	SD4000-Q40-35 (Q40) 35 Nm	SD4000-Q50-55 (Q50) 55 Nm
	Крючок для динамометрического ключа			SD6000-Q32 (Q32) 25 Nm	SD6000-Q40 (Q40) 35 Nm	SD6000-Q50 (Q50) 55 Nm

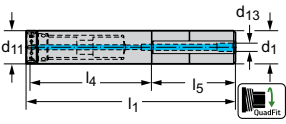
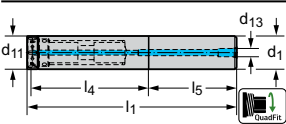
Патрон с цилиндрическим хвостовиком – с гашением вибраций

A3000 inch



Accure-tec®

- Для режущих головок QuadFit
- С предустановленным гашением вибраций



Инструмент		Обозначение	d ₁ inch	d ₁₁	l ₄ inch	l ₅ inch	l ₁ inch	d ₁₃	lbs
 Parallel shank with clamping surface		A3000.16-Q25-133	1,000	Q25	5,250	4,000	9,430	G 1/4	4,365
		A3000.20-Q32-165	1,250	Q32	6,500	5,000	11,713	G 1/4	3,968
		A3000.20-Q32-229	1,250	Q32	9,000	5,000	14,213	G 1/4	5,071
		A3000.24-Q40-203	1,500	Q40	8,000	6,000	14,252	G 1/4	7,716
		A3000.24-Q40-279	1,500	Q40	11,000	6,000	17,252	G 1/4	9,480
		A3000.32-Q50-267	2,000	Q50	10,500	8,000	18,791	G 1/4	16,755
		A3000.32-Q50-368	2,000	Q50	14,496	8,000	22,791	G 1/4	20,283
 Parallel shank with clamping surface		A3000.16-Q25-184	1,000	Q25	7,250	4,000	11,430	G 1/4	5,357
		A3000.16-Q25-235-CS	1,000	Q25	9,250	3,000	12,430	M8X1	8,752
		A3000.20-Q32-292-CS	1,250	Q32	11,500	3,750	15,463	M8X1	13,118
		A3000.24-Q40-356	1,500	Q40	14,000	6,000	20,252	G 1/4	11,464
		A3000.32-Q50-470	2,000	Q50	18,500	8,000	26,791	G 1/4	24,692

A3000...-CS = исполнение, усиленное твёрдым сплавом | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		d ₁₁	Q25	Q32	Q40	Q50
	Ключ крючковый Момент затяжки		SD9000-Q25 18,439 lbs	SD9000-Q32 18,439 lbs	SD9000-Q40 25,815 lbs	SD9000-Q50 40,566 lbs
	Переходник для подвода СОЖ для исполнения CS		CN3001-M8-G1/4	CN3001-M8-G1/4		

Комплектующие		d ₁₁	Q25	Q32	Q40	Q50
	Ключ динамометрический с крючком			SD4000-Q32-25 (Q32) 18,439 lbs	SD4000-Q40-35 (Q40) 25,815 lbs	SD4000-Q50-55 (Q50) 40,566 lbs
	Крючок для динамометрического ключа			SD6000-Q32 (Q32) 18,439 lbs	SD6000-Q40 (Q40) 25,815 lbs	SD6000-Q50 (Q50) 40,566 lbs

Патрон с цилиндрическим хвостовиком – с гашением вибраций

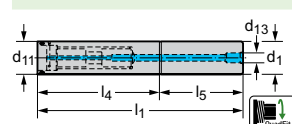
A3001

Accure-tec®




- Для адаптеров A2201 с хвостовиком QuadFit
- С предустановленным гашением вибраций

Инструмент


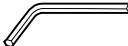


Cylindrical shank

Обозначение	d ₁ mm	d ₁₁	l ₄ mm	l ₅ mm	l ₁ mm	d ₁₃	
A3001-60-QL60-301	60	QL60	301	240	541	G 3/4	12,5
A3001-60-QL60-541	60	QL60	541	240	781	G 3/4	18,1
A3001-80-QL80-421	80	QL80	421	320	741	G 3/4	30,2
A3001-80-QL80-741	80	QL80	741	320	1.061	G 3/4	43,4
A3001-100-QL100-939	100	QL100	939	500	1.439	G 3/4	84,7

Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	d ₁₁	QL100	QL60	QL80
	Установочный винт бб	FS2611 (SW 6)	FS2609 (SW 4)	FS2610 (SW 5)
	Изогнутый ключ	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW 5)

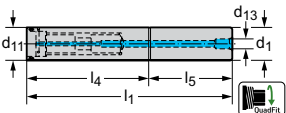
Патрон с цилиндрическим хвостовиком – с гашением вибраций

A3001 inch


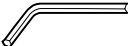
Accure-tec®

- Для адаптеров A2201 с хвостовиком QuadFit
- С предустановленным гашением вибраций



Инструмент	Обозначение	d_1	d_{11}	l_4	l_5	l_1	d_{13}	lbs
		inch		inch	inch	inch		
 Cylindrical shank	A3001.40-QL64-318	2,500	QL64	12,500	10,000	22,500	G 3/4	32,408
	A3001.40-QL64-572	2,500	QL64	22,500	10,000	32,500	G 3/4	46,738
	A3001.48-QL76-394	3,000	QL74	15,500	12,000	27,500	G 3/4	57,32
	A3001.48-QL76-699	3,000	QL74	27,500	12,000	39,500	G 3/4	83,114
	A3001.64-QL100-953	4,000	QL100	37,500	20,000	57,500	G 3/4	195,55

Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали	d_{11}	QL100	QL64	QL74
	 Установочный винт бб		FS2611 (SW 6)	FS2609 (SW 4)
 Изогнутый ключ		ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW 5)

Державка Walter Capto™ – с гашением вибраций

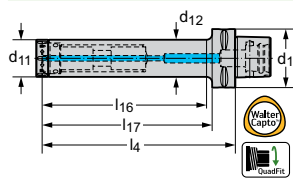
A3000-C

Accure-tec®

- Для режущих головок QuadFit
- С предустановленным гашением вибраций



Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	l ₁₇ mm	kg
A3000-C4-Q25-130	C4	Q25	25	130	107	110	0,8
A3000-C4-Q25-180	C4	Q25	25	180	157	160	1
A3000-C4-Q32-160	C4	Q32	32	160	134	140	1,2
A3000-C4-Q32-224	C4	Q32	32	224	198	204	1,7
A3000-C5-Q25-130	C5	Q25	25	130	107	110	2,9
A3000-C5-Q25-180	C5	Q25	25	180	157	160	1,1
A3000-C5-Q25-230	C5	Q25	25	230	207	210	3,9
A3000-C5-Q32-160	C5	Q32	32	160	133	140	1,4
A3000-C5-Q32-224	C5	Q32	32	224	197	204	4,4
A3000-C5-Q32-288	C5	Q32	32	288	261	268	2,2
A3000-C5-Q40-208	C5	Q40	40	208	181	188	2,5
A3000-C5-Q40-288	C5	Q40	40	288	261	268	3,3
A3000-C6-Q25-130	C6	Q25	25	130	102	105	1,3
A3000-C6-Q25-180	C6	Q25	25	180	152	155	1,5
A3000-C6-Q25-230	C6	Q25	25	230	202	205	1,7
A3000-C6-Q32-160	C6	Q32	32	160	129	135	1,9
A3000-C6-Q32-224	C6	Q32	32	224	193	199	2,1
A3000-C6-Q32-288	C6	Q32	32	288	257	263	2,6
A3000-C6-Q40-208	C6	Q40	40	208	177	183	2,9
A3000-C6-Q40-288	C6	Q40	40	288	257	263	3,7
A3000-C6-Q40-368	C6	Q40	40	368	337	343	4,5
A3000-C6-Q50-268	C6	Q50	50	268	238	243	5
A3000-C6-Q50-368	C6	Q50	50	368	338	343	6,6
A3000-C6-Q50-468	C6	Q50	50	468	438	443	8,5
A3000-C8-Q32-224	C8	Q32	32	224	181	191	3,2
A3000-C8-Q32-288	C8	Q32	32	288	245	255	3,6
A3000-C8-Q40-288	C8	Q40	40	288	245	255	4,7
A3000-C8-Q40-368	C8	Q40	40	368	325	335	5,6
A3000-C8-Q50-268	C8	Q50	50	268	225	235	5,9
A3000-C8-Q50-368	C8	Q50	50	368	325	335	7,5
A3000-C8-Q50-468	C8	Q50	50	468	425	435	9,4

Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

d ₁₁	Q25	Q32	Q40	Q50	
	Ключ крючковый Момент затяжки	SD9000-Q25 25 Nm	SD9000-Q32 25 Nm	SD9000-Q40 35 Nm	SD9000-Q50 55 Nm

Комплектующие

d ₁₁	Q25	Q32	Q40	Q50
	Ключ динамометрический с крючком		SD4000-Q40-35 (Q40) 35 Nm	SD4000-Q50-55 (Q50) 55 Nm
	Крючок для динамометрического ключа	SD6000-Q32 (Q32) 25 Nm	SD6000-Q40 (Q40) 35 Nm	SD6000-Q50 (Q50) 55 Nm

Державка Walter Capto™ – с гашением вибраций


A3001-C

Accure-tec®

- Для адаптеров A2201 с хвостовиком QuadFit
- С предустановленным гашением вибраций


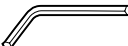


Инструмент

Обозначение	d ₁	d ₁₂	l ₄ mm	l ₁₆ mm	l ₁₇ mm	
A3001-C6-QL60-301	QL60	C6	301	273	276	7,8
A3001-C6-QL60-421	QL60	C6	421	393	396	10,6
A3001-C8-QL60-301	QL60	C8	301	263	268	8,6
A3001-C8-QL60-421	QL60	C8	421	383	388	11,4
A3001-C8-QL60-541	QL60	C8	541	503	508	14
A3001-C8-QL80-421	QL80	C8	421	383	388	18,8
Walter Capto™ in acc. with ISO 26623 A3001-C8-QL80-581	QL80	C8	581	543	548	25,1

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	d ₁	QL60	QL80
	Установочный винт бб	FS2609 (SW 4)	FS2610 (SW 5)
	Изогнутый ключ	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW 5)

Патрон HSK-T – с гашением вибраций

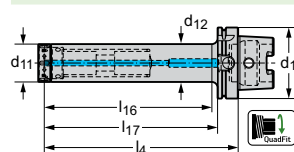
A3000-HSK-T mm

Accure-tec®

- Для режущих головок QuadFit
- С предустановленным гашением вибраций



Инструмент



HSK DIN 69893-7

Обозначение	d ₁ mm	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	l ₁₇ mm	
A3000-H63T-Q25-130	63	Q25	25	130	101	104	1,1
A3000-H63T-Q32-160	63	Q32	32	160	112	134	4,4
A3000-H63T-Q25-180	63	Q25	25	180	151	154	1,3
A3000-H63T-Q40-208	63	Q40	40	208	160	182	2,7
A3000-H63T-Q32-224	63	Q32	32	224	176	198	2
A3000-H63T-Q25-230	63	Q25	25	230	201	204	1,5
A3000-H63T-Q50-268	63	Q50	50	268	225	242	4,8
A3000-H63T-Q40-288	63	Q40	40	288	240	262	3,5
A3000-H63T-Q50-368	63	Q50	50	368	325	342	6,4
A3000-H100T-Q32-224	100	Q32	32	224	173	195	3,4
A3000-H100T-Q50-268	100	Q50	50	268	218	239	6,2
A3000-H100T-Q32-288	100	Q32	32	288	237	259	3,8
A3000-H100T-Q40-288	100	Q40	40	288	237	259	4,9
A3000-H100T-Q40-368	100	Q40	40	368	317	339	5,8
A3000-H100T-Q50-368	100	Q50	50	368	318	339	7,8
A3000-H100T-Q50-468	100	Q50	50	468	418	439	9,7

Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

d ₁₁	Q25	Q32	Q40	Q50	
	Ключ крючковый Момент затяжки	SD9000-Q25 25 Nm	SD9000-Q32 25 Nm	SD9000-Q40 35 Nm	SD9000-Q50 55 Nm

Комплектующие

d ₁₁	Q25	Q32	Q40	Q50	
	Ключ динамометрический с крючком		SD4000-Q32-25 (Q32) 25 Nm	SD4000-Q40-35 (Q40) 35 Nm	SD4000-Q50-55 (Q50) 55 Nm
	Крючок для динамометрического ключа		SD6000-Q32 (Q32) 25 Nm	SD6000-Q40 (Q40) 35 Nm	SD6000-Q50 (Q50) 55 Nm

Патрон HSK-T – с гашением вибраций

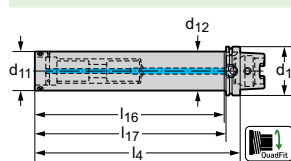
A3001-HSK-T


Accure-tec®

- Для адаптеров A2201 с хвостовиком QuadFit
- С предустановленным гашением вибраций



Инструмент


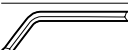


Обозначение	d ₁	d ₁₂	l ₄ mm	l ₁₆ mm	l ₁₇ mm	
A3001-H100T-QL60-301	QL60	100	301	267	272	8,9
A3001-H100T-QL60-421	QL60	100	421	387	392	11,8
A3001-H100T-QL60-541	QL60	100	541	507	512	14,5
A3001-H100T-QL80-421	QL80	100	421	387	392	19,4
A3001-H100T-QL80-581	QL80	100	581	547	552	26,2

HSK DIN 69893-7

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	d ₁	QL60	QL80
	Установочный винт бб	FS2609 (SW 4)	FS2610 (SW 5)
	Изогнутый ключ	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW 5)

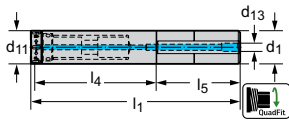

Цилиндрический хвостовик - QuadFit

A2100



– Для режущих головок QuadFit




Инструмент

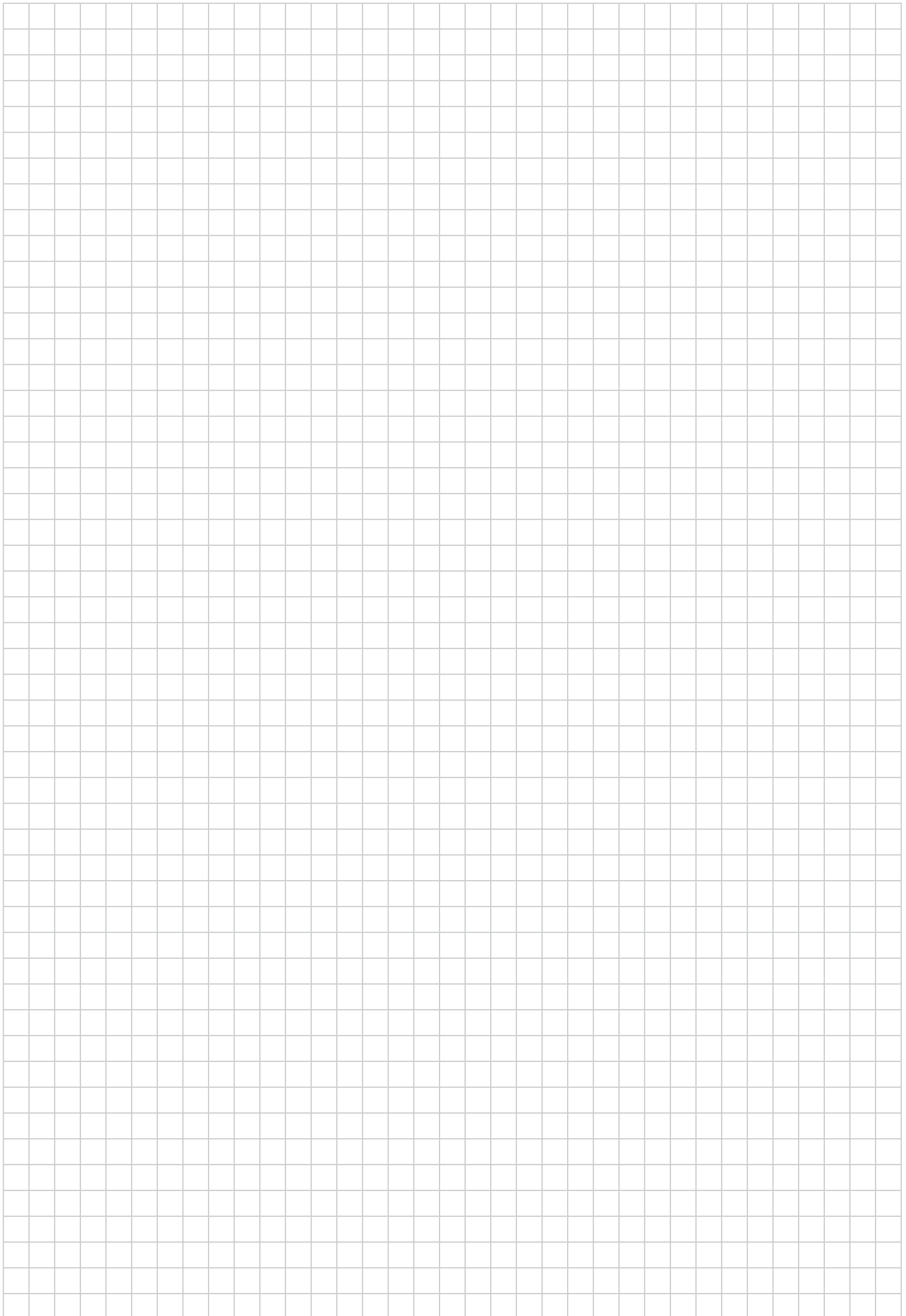
	Обозначение	d_1	d_{11}	l_4	l_5	l_1	d_{13}	
		mm		mm	mm	mm		
	A2100-40-Q40-288	40	Q40	128	160	294,4	G 1/4	2,6
	A2100-50-Q50-368	50	Q50	168	200	375,4	G 1/4	5,5
	A2100-60-QL60-421	60	QL60	181	240	421	G 3/4	8,3

Parallel shank with clamping surface

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	d_{11}	Q40	Q50	QL60
	Установочный винт ЪЪ			FS2609 (SW 4)
	Ключ крючковый Момент затяжки	SD9000-Q40 35 Nm	SD9000-Q50 55 Nm	
	Изогнутый ключ			ISO2936-4 (SW 4)



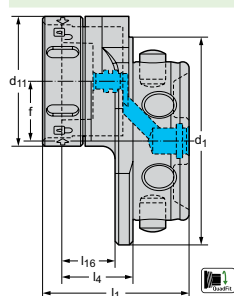
QuadFit Large Адаптеры

A2201
Accure-tec®

- QuadFit
- Для расточных державок A3001 Accure tec



Инструмент



Обозначение	d ₁₁	d ₁	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	kg
A2201-QL60-05-27-Q50	Q50	QL60	5	50,4	27	21,5	0,6
A2201-QL60-10-27-Q50	Q50	QL60	10	50,4	27	21,5	0,9
A2201-QL80-15-27-Q50	Q50	QL80	15	56,4	27	21,5	0,9
A2201-QL80-23-27-Q50	Q50	QL80	23	56,4	27	21,5	1,2
A2201-QL100-28-29-Q50	Q50	QL100	28	61,4	29	21,5	1,5
A2201-QL100-38-29-Q50	Q50	QL100	38	61,4	29	21,5	1,5

QuadFit

 Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	d ₁₁	Q50
	Ключ крючковый Момент затяжки	SD9000-Q50 55 Nm

Комплектующие

	d ₁₁	Q50
	Ключ динамометрический с крючком	SD4000-Q50-55 (Q50) 55 Nm
	Крючок для динамометрического ключа	SD6000-Q50 (Q50) 55 Nm

QuadFit Large Адаптеры

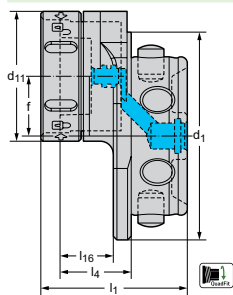
A2201 inch


Accure-tec®

- QuadFit
- Для расточных державок A3001 Accure tec



Инструмент



Обозначение	d ₁₁	d ₁	f inch	l ₁ inch	l ₄ inch	l ₁₆ inch	
A2201.QL64-07-27-Q50	Q50	QL64	0,266	1,988	1,063	0,846	2,205
A2201.QL64-12-27-Q50	Q50	QL64	0,463	1,988	1,063	0,846	2,205
A2201.QL76-13-27-Q50	Q50	QL76	0,516	2,228	1,063	0,846	2,205
A2201.QL76-21-27-Q50	Q50	QL76	0,831	2,228	1,063	0,846	2,205



QuadFit

Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	d ₁₁	Q50
	Ключ крючковый Момент затяжки	SD9000-Q50 40,566 lbs

Комплектующие

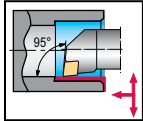
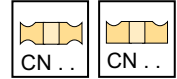
	d ₁₁	Q50
	Ключ динамометрический с крючком	SD4000-Q50-55 (Q50) 40,566 lbs
	Крючок для динамометрического ключа	SD6000-Q50 (Q50) 40,566 lbs

Режущая головка – крепление пластин прижимом повышенной жёсткости


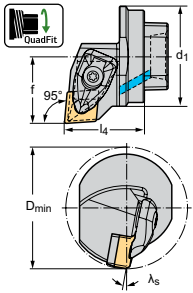
Q...-DCLN

Walter Turn

- QuadFit
- Для расточных оправок Accure tec



Инструмент

	Обозначение		d_1	D_{min} mm	f mm	l_4 mm	γ	λ_s	Тип
	Q32-DCLNR-22032-12	12	Q32	40	22	32	-6°	-10°	CN .. 1204 ..
	Q40-DCLNR-27032-12	12	Q40	50	27	32	-6°	-10°	
	Q50-DCLNR-32032-12	12	Q50	63	32	32	-6°	-8°	
	Q50-DCLNR-32037-16	16	Q50	63	32	37	-5°	-14°	CN .. 1606 ..
	Q32-DCLNL-22032-12	12	Q32	40	22	32	-6°	-10°	CN .. 1204 ..
	Q40-DCLNL-27032-12	12	Q40	50	27	32	-6°	-10°	
	Q50-DCLNL-32032-12	12	Q50	63	32	32	-6°	-8°	
	Q50-DCLNL-32037-16	16	Q50	63	32	37	-5°	-14°	CN .. 1606 ..




QuadFit

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: CN .. 120408 / CN .. 160612 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

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

Комплектующие

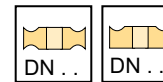
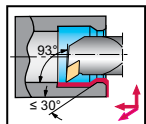
Тип	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
 (стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	PK242-SET
 Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK245-SET	PK246-SET
 Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK254-SET	

Режущая головка – крепление пластин прижимом повышенной жёсткости

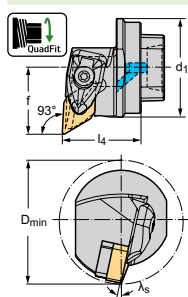
Q...-DDUN

Walter Turn

- QuadFit
- Для расточных оправок Accure tec



Инструмент



QuadFit

Обозначение		d_1	D_{min} mm	f mm	l_4 mm	γ	λ_s	Тип	
Q32-DDUNR-22032-11		11	Q32	40	22	32	-6°	-10°	DN .. 1104 ..
Q40-DDUNR-27032-11		11	Q40	50	27	32	-5°	-10°	
Q32-DDUNR-22032-15		15	Q32	40	21,9	32	-6°	-14°	DN .. 1506 ..
Q40-DDUNR-27032-15		15	Q40	50	27	32	-6°	-12°	
Q50-DDUNR-32032-15		15	Q50	63	32	32	-6°	-12°	
Q32-DDUNL-22032-11		11	Q32	40	22	32	-6°	-10°	DN .. 1104 ..
Q40-DDUNL-27032-11		11	Q40	50	27	32	-5°	-10°	
Q32-DDUNL-22032-15		15	Q32	40	21,9	32	-6°	-14°	DN .. 1506 ..
Q40-DDUNL-27032-15		15	Q40	50	27	32	-6°	-12°	
Q50-DDUNL-32032-15		15	Q50	63	32	32	-6°	-12°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: DN .. 110408 / DN .. 150608 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

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

Комплектующие

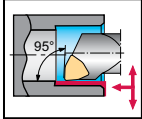
Тип	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET
Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK245-SET
Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK254-SET
Опорная пластина для формы DN .. 1504..		AP304-DN1504

Режущая головка – крепление пластин прижимом повышенной жёсткости

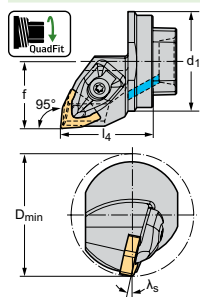
Q...-DWLN

Walter Turn

- QuadFit
- Для расточных оправок Accure tec



Инструмент



Обозначение		d_1	D_{min} mm	f mm	l_4 mm	γ	λ_s	Тип
Q32-DWLN-22032-06	6	Q32	40	22	32	-5°	-12°	WN .. 0604 ..
Q32-DWLN-22035-08	8	Q32	40	22	35	-5°	-14°	WN .. 0804 ..
Q40-DWLN-27037-08	8	Q40	50	27	37	-5°	-12°	
Q50-DWLN-32038-08	8	Q50	63	32	38	-5°	-12°	
Q32-DWLN-22032-06	6	Q32	40	22	32	-5°	-12°	WN .. 0604 ..
Q32-DWLN-22035-08	8	Q32	40	22	35	-5°	-14°	WN .. 0804 ..
Q40-DWLN-27037-08	8	Q40	50	27	37	-5°	-12°	
Q50-DWLN-32038-08	8	Q50	63	32	38	-5°	-12°	

QuadFit

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: WN .. 060408 / WN .. 080408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	WN .. 0604 ..	WN .. 0804 ..
Опорная пластина	AP306-WN06	AP331-WN08
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
Прижим	PK240	PK241
Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
Пружина	FS1469	FS1470
Штифт	RS116	RS117
Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

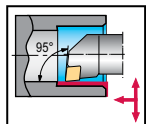
Тип	WN .. 0604 ..	WN .. 0804 ..
(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET
Пластины без отверстия Твердославный узел крепления		PK245-SET
Пластины без отверстия Твердославный узел крепления		PK254-SET

Режущая головка – крепление винтом

Q...-SCLC mm

Walter Turn

- QuadFit
- Для расточных оправок Accure tec



Инструмент

	Обозначение		d_1	D_{min} mm	f mm	l_4 mm	γ	λ_s	Тип
	Q25-SCLCR-17020-09	9	Q25	32	17	20	0°	-3°	CC .. 09T3 ..
	Q32-SCLCR-22032-09	9	Q32	40	22	32	0°	-2°	
	Q40-SCLCR-27032-09	9	Q40	50	27	32	0°	-2°	
	Q50-SCLCR-32032-09	9	Q50	63	32	32	0°	-2°	
	Q32-SCLCR-22032-12	12	Q32	40	22	32	0°	-8°	CC .. 1204 ..
	Q40-SCLCR-27032-12	12	Q40	50	27	32	0°	-8°	
	Q50-SCLCR-32032-12	12	Q50	63	32	32	0°	-9°	
	Q25-SCLCL-17020-09	9	Q25	32	17	20	0°	-3°	CC .. 09T3 ..
	Q32-SCLCL-22032-09	9	Q32	40	22	32	0°	-2°	
	Q40-SCLCL-27032-09	9	Q40	50	27	32	0°	-2°	
	Q50-SCLCL-32032-09	9	Q50	63	32	32	0°	-2°	
	QuadFit	Q32-SCLCL-22032-12	12	Q32	40	22	32	0°	-8°
Q40-SCLCL-27032-12		12	Q40	50	27	32	0°	-8°	
Q50-SCLCL-32032-12		12	Q50	63	32	32	0°	-9°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: CC .. 09T308 / CC .. 120408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

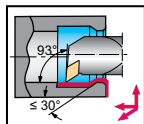
	Тип	CC .. 09T3 ..	CC .. 1204 ..
	Винт пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS2281 (T20IP) 5 Nm
	Опорная пластина		AP364-CC1208
	Винт опорной пластины		FS2592 (SW 5)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	
	Изогнутый ключ		FS1464 (T20IP)
	Г-образный ключ для опорной пластины		ISO2936-5 (SW 5)

Режущая головка – крепление винтом

Q...-SDUC

Walter Turn

- QuadFit
- Для расточных оправок Accuretec



Инструмент

Обозначение		d_1	D_{min} mm	f mm	l_4 mm	γ	λ_s	Тип	
Q25-SDUCR-17020-11		11	Q25	32	17	20	0°	-6°	DC .. 11T3 ..
Q32-SDUCR-22032-11		11	Q32	40	22	32	0°	-5°	
Q40-SDUCR-27032-11		11	Q40	50	27	32	0°	-5°	
Q50-SDUCR-32032-11		11	Q50	63	32	32	0°	-5°	DC .. 11T3 ..
Q25-SDUCL-17020-11		11	Q25	32	17	20	0°	-6°	
Q32-SDUCL-22032-11		11	Q32	40	22	32	0°	-5°	
Q40-SDUCL-27032-11		11	Q40	50	27	32	0°	-5°	
Q50-SDUCL-32032-11		11	Q50	63	32	32	0°	-5°	

QuadFit

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: DC .. 11T308 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

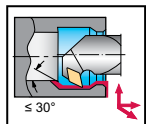
Тип	DC .. 11T3 ..
Винт пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Режущая головка – крепление винтом

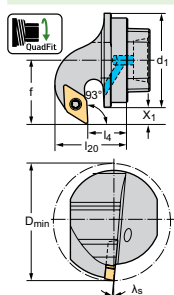
Q...-SDUC...-X

Walter Turn

- QuadFit
- Для расточных оправок Accuretec



Инструмент



Обозначение



d_1

D_{min}
mm

f
mm

l_4
mm

l_{20}
mm

X_1
mm

γ

λ_s

Тип

Q25-SDUCR-17012-11X	11	Q25	32	17	12	24,5	4,5	0°	-6°	DC .. 11T3 ..
Q32-SDUCR-22018-11X	11	Q32	40	21,9	32	37,5	5,9	0°	-5°	
Q40-SDUCR-27017-11X	11	Q40	50	26,9	17	40,5	6,9	0°	-5°	
Q50-SDUCR-32017-11X	11	Q50	63	32	17	42,5	6,9	0°	-5°	
Q25-SDUCL-17012-11X	11	Q25	32	17	12	24,5	4,5	0°	-6°	DC .. 11T3 ..
Q32-SDUCL-22018-11X	11	Q32	40	21,9	18	37,5	5,9	0°	-5°	
Q40-SDUCL-27017-11X	11	Q40	50	26,9	17	40,5	6,9	0°	-5°	
Q50-SDUCL-32017-11X	11	Q50	63	32	17	42,5	6,9	0°	-5°	

QuadFit

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: DC .. 11T308 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

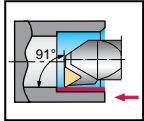
	Тип	DC .. 11T3 ..
	Винт пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Режущая головка – крепление винтом

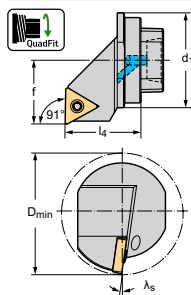
Q...-STFC mm

Walter Turn

- QuadFit
- Для расточных оправок Accure tec



Инструмент



Обозначение		d_1	D_{min} mm	f mm	l_4 mm	γ	λ_s	Тип
Q25-STFCR-17020-11	11	Q25	32	17	20	0°	-3°	TC .. 1102 ..
Q32-STFCR-22032-16	16	Q32	40	22	32	0°	-10°	TC .. 16T3 ..
Q40-STFCR-27032-16	16	Q40	50	27	32	0°	-8°	
Q50-STFCR-32032-16	16	Q50	63	32	32	0°	-8°	
Q25-STFCL-17020-11	11	Q25	32	17	20	0°	-3°	TC .. 1102 ..
Q32-STFCL-22032-16	16	Q32	40	22	32	0°	-10°	TC .. 16T3 ..
Q40-STFCL-27032-16	16	Q40	50	27	32	0°	-8°	
Q50-STFCL-32032-16	16	Q50	63	32	32	0°	-8°	

QuadFit

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: TC .. 110200RE=0 / TC .. 16T308 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	TC .. 1102 ..	TC .. 16T3 ..
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm
Опорная пластина		AP317-TC1612
Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

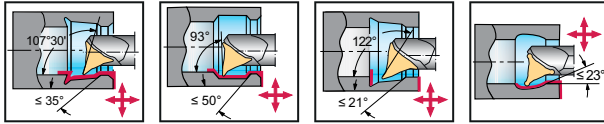
Режущая головка – Система профильной обработки

W1211-Q...

Walter Turn

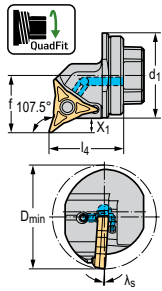


- Двойной внутренний подвод СОЖ
- Дополнительный канал для подачи СОЖ для обработки глухих отверстий



Инструмент

Обозначение		d_1	D_{min} mm	f mm	l_4 mm	γ	λ_s	Тип	
W1211-Q32R-WL25		25	Q32	40	24	35	-1,8°	-3,7°	WL25..
W1211-Q40R-WL25		25	Q40	50	29	35	-1,8°	-3,7°	WL25..
W1211-Q50R-WL25		25	Q50	63	34	35	-1,8°	-3,7°	WL25..
W1211-Q32L-WL25		25	Q32	40	24	35	-1,8°	-3,7°	WL25..
W1211-Q40L-WL25		25	Q40	50	29	35	-1,8°	-3,7°	WL25..
W1211-Q50L-WL25		25	Q50	63	34	35	-1,8°	-3,7°	WL25..



QuadFit

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: WL25-VC0708N-MM4 | Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки











Сборочные детали









Тип d_1	WL25.. Q32-Q50
Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 5 Nm
Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)





















WALTER
SELECT

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






Пластины

Система	MX				
Вид обработки	Малая подача		Нормальная подача		
Геометрия					
GD8					
VG8					
CF5					
RF5					
A60					
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	●●
K Чугун	●	●	●	●	●
N Цветные металлы	●●	●●	●●	●	●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●	●●	●●
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее			●		
Ширина канавки s [mm]	0,5–3,25	2,8	0,8–5,0	1,57–5,0	
a _p [mm]					
f [mm]	0,02–0,15	0,05–0,12	0,02–0,25	0,04–0,25	
Страница в каталоге	A 376	A 378	A 377	A 379	A 380
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	GD8	VG8	CF5	RF5	A60

Система	MX			DX	
Вид обработки	Малая подача				
Геометрия					
AG60					
ISO					
X.N					
CK8					
CF6					
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●	●●
K Чугун	●	●	●●	●	●●
N Цветные металлы	●	●●	●●	●●	●●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●	●	●●
H Материалы высокой твёрдости			●●		
O Прочее			●		●
Ширина канавки s [mm]			3,35–5,65	1,5–4,0	1,0–3,0
a _p [mm]					
f [mm]				0,04–0,22	0,03–0,23
Страница в каталоге	A 380	A 379	A 380	A 279	A 381
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	AG60	ISO	-X-N	CK8	CF6

Пластины					
Система	DX				
Вид обработки	Малая подача				Нормальная подача
Геометрия		NEW 			
GD8	GD3	UF8	UF7	CF5	
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	●●
K Чугун	●	●	●	●	●
N Цветные металлы	●●	●	●●	●	●●
S Жаропрочные сплавы	●●	●	●●	●●	●●
H Материалы высокой твердости					
O Прочее		●			●
Ширина канавки s [mm]	1,0–1,4	2,0–4,0	1,6–4,25	2,0–4,0	1,0–3,0
a _p [mm]			0,3–2,2	0,3–2,2	
f [mm]	0,05–0,10	0,04–0,23	0,05–0,30	0,05–0,30	0,03–0,23
Страница в каталоге	A 279	A 381	A 279	A 279	A 381
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	GD8	GD3	UF8	UF7	CF5
Система	DX				
Вид обработки	Нормальная подача				Высокая подача
Геометрия		NEW 			NEW 
GD6	UF4	RF8	RF7	CE4	
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	●
K Чугун	●	●●	●	●	●●
N Цветные металлы	●	●	●	●	●
S Жаропрочные сплавы	●●	●	●●	●●	●
H Материалы высокой твердости					●
O Прочее					
Ширина канавки s [mm]	2,0–4,0	2,0–4,0	3,0	2,0–4,0	1,2–3,0
a _p [mm]		0,3–2,8	0,1–1,0	0,1–2,0	
f [mm]	0,04–0,25	0,10–0,33	0,08–0,26	0,08–0,48	0,03–0,33
Страница в каталоге	A 381	A 383	A 279	A 385	A 381
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	GD6	UF4	RF8	RF7	CE4

Пластины

Система	DX			GD	
Вид обработки	Высокая подача			Малая подача	
	NEW 	NEW 	NEW 	NEW 	NEW 
Геометрия	UD4	UA4	RD4	CF6	GD3
P Сталь	●●		●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●		●	●●	●●
K Чугун	●●	●●	●●		●
N Цветные металлы				●●	●
S Жаропрочные сплавы			●	●●	●
H Материалы высокой твердости		●			
O Прочее				●	●
Ширина канавки s [mm]	2,0–4,0	2,0–4,0	2,0–3,0	3,0	3,0–6,0
a _p [mm]	0,3–2,8	0,3–2,8	0,2–1,5		
f [mm]	0,10–0,33	0,08–0,38	0,08–0,38	0,04–0,23	0,06–0,28
Страница в каталоге	A 383	A 383	A 385	A 376	A 376

QR-код


www.walter-tools.com/woc/






UD4

UA4

RD4

CF6

GD3

Система	GD				
Вид обработки	Нормальная подача				Высокая подача
	NEW 	NEW 	NEW 	NEW 	NEW 
Геометрия	CF5	GD6	UF4	RF8	CE4
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	●
K Чугун	●	●	●●	●	●●
N Цветные металлы	●●	●	●	●	●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●	●●	●
H Материалы высокой твердости					●
O Прочее	●				
Ширина канавки s [mm]	2,5–6,0	3,0–6,0	3,0–6,0	3,0–6,0	2,5–6,0
a _p [mm]			0,3–3,5	0,1–3,0	
f [mm]	0,04–0,28	0,08–0,30	0,10–0,40	0,10–0,55	0,07–0,40
Страница в каталоге	A 376	A 376	A 376	A 376	A 376

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

CF5

GD6





















UF4

RF8











CE4











WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Пластины					
Система	GD			GX	
Вид обработки	Высокая подача			Малая подача	
	NEW 	NEW 	NEW 		
Геометрия	UD4	UA4	RD4	CK8	CF6
P Сталь	●●		●●		●●
M Нержавеющая сталь	●		●	●	●●
K Чугун	●●	●●	●●		
N Цветные металлы				●●	●●
S Жаропрочные сплавы			●	●	●●
H Материалы высокой твердости		●			
O Прочее					●
Ширина канавки s [mm]	3,0–6,0	3,0–6,0	3,0–6,0	2,0–4,0	1,5–3,0
a_p [mm]	0,4–3,5	0,4–3,5	0,5–3,0		
f [mm]	0,10–0,40	0,10–0,40	0,10–0,70	0,04–0,22	0,03–0,23
Страница в каталоге	A 376	A 376	A 376	A 389	A 389
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	UD4	UA4	RD4	CK8	CF6
Система	GX				
Вид обработки	Малая подача				
					
Геометрия	GD8	GD3	UF8	VG7	RK8
P Сталь	●●	●●	●●	●●	
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	
K Чугун	●	●	●	●	
N Цветные металлы	●●	●	●●	●●	●●
S Жаропрочные сплавы	●●	●	●●	●●	
H Материалы высокой твердости					
O Прочее		●			●
Ширина канавки s [mm]	1,0–1,4	2,0–6,0	1,6–6,0	2,8	6,0
a_p [mm]			0,3–3,2	0,2–2,5	0,1–4,0
f [mm]	0,05–0,10	0,04–0,28	0,05–0,35	0,05–0,25	0,10–0,60
Страница в каталоге	A 82	A 389	A 395	A 82	A 399
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	GD8	GD3	UF8	VG7	RK8

Пластины

Система	GX				
Вид обработки	Малая подача		Нормальная подача		
Геометрия					
Р Сталь			●●	●●	●
М Нержавеющая сталь			●●	●●	●●
К Чугун			●	●	●
N Цветные металлы			●●	●	●
S Жаропрочные сплавы		●●	●●	●●	
H Материалы высокой твердости	●●				
O Прочее			●		
Ширина канавки s [mm]	3,0–6,0	3,0–6,0	2,0–5,0	2,0–6,0	2,0–6,0
a _p [mm]	0,05–3,0	0,05–3,0			0,3–3,5
f [mm]	0,02–0,15	0,10–0,30	0,03–0,25	0,04–0,30	0,06–0,35
Страница в каталоге	A 393	A 393	A 389	A 389	A 396
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	TM-1	EM-1	CF5	GD6	UD6






Система	GX				
Вид обработки	Нормальная подача				
Геометрия					
Р Сталь	●●	●●	●●		
М Нержавеющая сталь	●●	●●	●●		
К Чугун	●●	●	●		
N Цветные металлы	●	●	●	●●	●●
S Жаропрочные сплавы	●	●●	●●	●	●
H Материалы высокой твердости					
O Прочее				●●	●●
Ширина канавки s [mm]	2,0–8,0	2,0–8,0	3,0–5,0	2,0–6,0	2,0–6,0
a _p [mm]	0,3–4,0	0,1–4,0	0,1–2,5	0,1–3,0	
f [mm]	0,10–0,55	0,05–0,60	0,10–0,53	0,05–0,50	0,04–0,28
Страница в каталоге	A 396	A 400	A 400		
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	UF4	RF8	RF7	FS-M1	FS-F1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Пластины					
Система	GX				
Вид обработки	Нормальная подача	Высокая подача			
Геометрия	AF5	CE4	UD4	UA4	RD4
P Сталь	●●	●●	●●		●●
M Нержавеющая сталь	●●	●	●		●
K Чугун	●	●●	●●	●●	●●
N Цветные металлы	●	●			
S Жаропрочные сплавы	●	●			●
H Материалы высокой твердости		●		●	
O Прочее					
Ширина канавки s [mm]	5,0	2,0–6,0	2,0–8,0	2,0–6,0	2,0–8,0
a_p [mm]	0,5		0,3–4,0	0,3–3,5	0,2–4,0
f [mm]	0,15–0,30	0,04–0,40	0,10–0,40	0,08–0,40	0,08–0,80
Страница в каталоге	A 82	A 389	A 398	A 398	A 400
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	AF5	CE4	UD4	UA4	RD4
Система	GX	SX			
Вид обработки		Малая подача			Нормальная подача
Геометрия	-X.N	CK8	CF6	SK8	CF5
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●	●●		●●
K Чугун	●●	●●	●●	●●	●
N Цветные металлы	●●	●●	●●	●●	●●
S Жаропрочные сплавы	●●	●	●●	●	●●
H Материалы высокой твердости	●●				
O Прочее	●		●		●
Ширина канавки s [mm]	4,8–10,3	2,0–5,0	2,0–3,0	1,5–4,0	1,5–6,0
a_p [mm]					
f [mm]		0,04–0,25	0,03–0,23	0,03–0,20	0,03–0,30
Страница в каталоге	A 401	A 402	A 402	A 403	A 402
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	-X-N	CK8	CF6	SK8	CF5

Пластины

Система	SX			UX	WT
Вид обработки	Нормальная подача		Высокая подача		Малая подача
Геометрия					
	UF4	SF5	CE4	GD2	CD8
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●		●●
K Чугун	●●	●	●●	●●	●
N Цветные металлы	●	●●	●		●●
S Жаропрочные сплавы	●	●●	●		●●
H Материалы высокой твердости			●		
O Прочее		●			
Ширина канавки s [mm]	8,0	1,5–5,0	1,5–10,0	12,0–19,0	0,7–2,0
a _p [mm]	0,9–4,0				
f [mm]	0,18–0,55	0,03–0,25	0,03–0,60	0,20–0,60	0,02–0,14
Страница в каталоге	A 403	A 403	A 402	A 404	A 405

QR-код


www.walter-tools.com/woc/






UF4

SF5

CE4

GD2

CD8

Система	WT				
Вид обработки	Малая подача				
Геометрия					
	GD8	DG8	UA8	VG8	RA8
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	●●
K Чугун	●	●	●	●	●
N Цветные металлы	●●	●●	●●	●●	●●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●	●●	●●
H Материалы высокой твердости					
O Прочее					
Ширина канавки s [mm]	0,5–2,5	3,0	1,0–2,5	3,0	1,25–1,6
a _p [mm]		0,1–4,0	0,1–3,0	0,1–4,0	0,05–0,8
f [mm]	0,02–0,16	0,02–0,16	0,02–0,16	0,02–0,16	0,02–0,14
Страница в каталоге	A 405	A 406	A 405	A 405	A 405

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

GD8

DG8

UA8

VG8

RA8

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Пластины			
Система	WT		
Вид обработки			
	NEW 	NEW 	
Геометрия	AG60	ISO	.X..N
P Сталь	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●
K Чугун	●	●	●●
N Цветные металлы	●	●●	●●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●
H Материалы высокой твердости			●●
O Прочее			●
Ширина канавки s [мм]			3,0
a_p [мм]			
f [мм]			
Страница в каталоге	A 408	A 408	A 409
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	AG60	ISO	-X-N

Пластины

Система	WE..-G	WE..-GR	WE..-GP	WE..-T	
Вид обработки					
Геометрия	G	GR	GP	T	T-X
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	●●
K Чугун	●	●	●	●	●
N Цветные металлы	●●	●	●	●	●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●	●●	●●
H Материалы высокой твёрдости	●	●	●	●	●
O Прочее	●	●	●	●	●
Ширина канавки s [mm]	0,7–3,18	0,8–3,0	1,0		
a _p [mm]				0,05–0,3	0,05–0,3
f [mm]	0,01–0,04	0,01–0,04	0,01–0,04	0,02–0,10	0,02–0,10
Страница в каталоге	A 410	A 413	A 413	A 416	A 416

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

G

GR

GP

T

T-X

Система	WE..-C	WE..-B	WE..-A	WE..-AR	WE..-AC
Вид обработки					
Геометрия	C	B	A	AR	AC
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	●●
K Чугун	●	●	●	●	●
N Цветные металлы	●	●	●	●	●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●	●●	●●
H Материалы высокой твёрдости	●	●	●	●	●
O Прочее	●	●	●	●	●
Ширина канавки s [mm]			1,0–3,0	1,5–3,0	1,0–3,0
a _p [mm]	0,05	0,05			
f [mm]	0,02–0,10	0,02–0,10	0,01–0,04	0,01–0,04	0,01–0,04
Страница в каталоге	A 417	A 418	A 415	A 415	A 415

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

C

B





A

AR

AC

WALTER SELECT

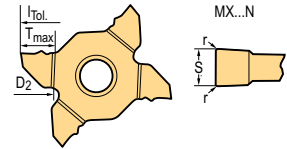
●● Основная область применения ● Возможная область применения

Пластины		
Система	WE..-AD	WE..-I
Вид обработки		
		
Геометрия	AD	I
P Сталь	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●
K Чугун	●	●
N Цветные металлы	●	●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●
H Материалы высокой твердости	●	
O Прочее	●	
Ширина канавки s [mm]	1,5–3,0	
a_p [mm]		
f [mm]	0,01–0,04	
Страница в каталоге	A 415	A 418
QR-код		
www.walter-tools.com/woc/	AD	I

Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины

MX

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	T _{max} mm	D ₂ mm	f mm	S _{Tol} mm	I _{Tol} mm	P		M		S	
								HC		HC		HC	
								WSM23G	WSM33G	WSM23G	WSM33G	WSM23G	WSM33G
MX22-2E050N01-GD8	0,5	0,1	2,5		0,02-0,04	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E100N01-GD8	1	0,1	3,5	130	0,03-0,06	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E150N01-GD8	1,5	0,1	5	130	0,03-0,09	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E170N02-GD8	1,7	0,2	3		0,03-0,10	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E200N02-GD8	2	0,2	6	100	0,04-0,10	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E224N02-GD8	2,24	0,2	6	100	0,04-0,12	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E300N02-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	☺	☺	☺	☺	☺	☺

 I_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии

 Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм

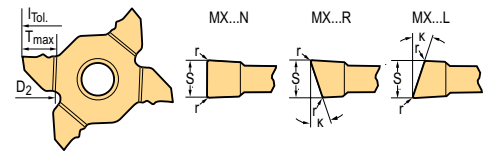
Пример заказа инструмента из сплава WSM23G: MX22-2E050N01-GD8 WSM23G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины




MX

Tiger-tec® Gold



A2

Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	κ	T _{max} mm	D ₂ mm	f mm	S _{Tol} mm	H _{Tol} mm	P			M			S		
									HC			HC			HC		
									WSM13G	WSM23G	WSM33G	WSM13G	WSM23G	WSM33G	WSM13G	WSM23G	WSM33G
 MX22-2E080N01-CF5	0,8	0,1		1,6	130	0,02-0,05	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E100N01-CF5	1	0,1		3,5	130	0,03-0,07	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E104N01-CF5	1,04	0,1		2		0,03-0,07	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E120N01-CF5	1,2	0,1		2		0,03-0,08	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E140N01-CF5	1,4	0,1		2		0,03-0,09	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E147N01-CF5	1,47	0,1		2,5		0,03-0,09	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E150N01-CF5	1,5	0,1		5	130	0,03-0,10	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E157N02-CF5	1,57	0,2		3		0,04-0,12	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E170N02-CF5	1,7	0,2		3		0,04-0,12	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E185N02-CF5	1,85	0,2		3		0,04-0,12	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E196N02-CF5	1,96	0,2		3		0,04-0,12	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E200N02-CF5	2	0,2		6	100	0,04-0,14	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E224N02-CF5	2,24	0,2		6	100	0,04-0,16	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E239N02-CF5	2,39	0,2		6	100	0,04-0,16	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E250N02-CF5	2,5	0,2		6	100	0,04-0,16	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E275N02-CF5	2,75	0,2		6	100	0,04-0,16	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E300N02-CF5	3	0,2		6	100	0,04-0,16	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E318N02-CF5	3,18	0,2		6	100	0,04-0,16	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E325N02-CF5	3,25	0,2		6	100	0,04-0,16	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-4E400N02-CF5	4	0,2		6	100	0,10-0,20	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-4E400N04-CF5	4	0,4		6	100	0,10-0,20	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-4E425N02-CF5	4,25	0,2		6	100	0,10-0,20	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-4E480N06-CF5	4,8	0,6		6	100	0,10-0,25	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-4E500N02-CF5	5	0,2		6	100	0,10-0,25	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-4E500N04-CF5	5	0,4		6	100	0,10-0,25	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 MX22-2E100R10-CF5	1	0,05	10	3,5	130	0,02-0,04	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E150R10-CF5	1,5	0,05	10	5	130	0,03-0,06	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E200R6-CF5	2	0,1	6	6	100	0,04-0,12	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 MX22-2E080L5-CF5	0,8	0,05	5	1,6	130	0,02-0,04	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E100L10-CF5	1	0,05	10	3,5	130	0,02-0,04	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E150L10-CF5	1,5	0,05	10	5	130	0,03-0,06	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E200L6-CF5	2	0,1	6	6	100	0,04-0,12	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

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

HC = твёрдый сплав с покрытием

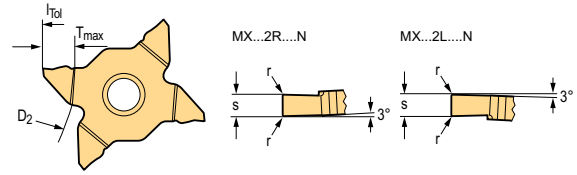
Пример заказа инструмента из сплава WSM23G: MX22-2E080N01-CF5 WSM23G

WALTER SELECT



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

☺ ☺ ☺ / * = Новый инструмент

Отрезка и обработка канавок 3° — Режущие пластины

MX
Tiger-tec® Gold


Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	T _{max} mm	D ₂ mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	Material		
								WSM23G	WSM23G	WSM23G
 MX22-2R150N01-GD8 MX22-2R200N02-GD8 MX22-2R300N02-GD8	1,5	0,1	5	130	0,03–0,06	±0,02	±0,03	HC	HC	HC
	2	0,2	5	100	0,04–0,10	±0,02	±0,03	HC	HC	HC
	3	0,2	5	100	0,05–0,14	±0,02	±0,03	HC	HC	HC
 MX22-2L150N01-GD8 MX22-2L200N02-GD8 MX22-2L300N02-GD8	1,5	0,1	5	130	0,03–0,06	±0,02	±0,03	HC	HC	HC
	2	0,2	5	100	0,04–0,10	±0,02	±0,03	HC	HC	HC
	3	0,2	5	100	0,04–0,14	±0,02	±0,03	HC	HC	HC

 l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии

 Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм

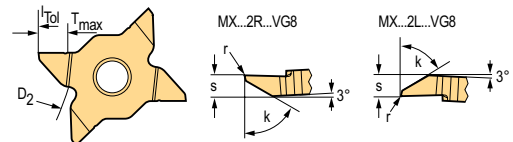
При использовании режущей пластины MX22-2R... следует использовать инструмент G3051...R

При использовании режущей пластины MX22-2L... следует использовать инструмент G3051...L


Пример заказа инструмента из сплава WSM23G: MX22-2R150N01-GD8 WSM23G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Расточка и обработка канавок 3° – режущие пластины

MX
Tiger-tec® Gold


Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	κ	T _{max} mm	D ₂ mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	Material		
									WSM23G	WSM23G	WSM23G
 MX22-2R280R01-VG8 MX22-2L280L01-VG8	2,8	0,05	60	5,5	100	0,05–0,12	±0,02	±0,03	HC	HC	HC
	2,8	0,05	60	5,5	100	0,05–0,12	±0,02	±0,03	HC	HC	HC

 l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии

 Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм

Пример заказа инструмента из сплава WSM23G: MX22-2R280R01-VG8 WSM23G

HC = твёрдый сплав с покрытием

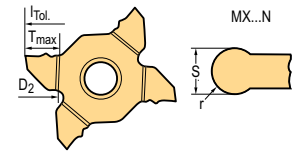
WALTER SELECT

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

Обработка канавок и профильная обработка — Режущие пластины


MX

Tiger-tec® Gold



A2

Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	T _{max} mm	D ₂ mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P		M		S	
								HC		HC		HC	
								WSM23G	WSM13G	WSM23G	WSM13G	WSM23G	WSM13G
 MX22-2E157N08-RF5	1,57	0,79	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	1,59	6	100	0,04-0,20	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-4E400N20-RF5	4	2	6	100	0,06-0,22	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-4E500N25-RF5	5	2,5	6	100	0,06-0,25	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии

HC = твёрдый сплав с покрытием

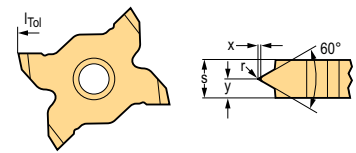
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм

Пример заказа инструмента из сплава WSM23G: MX22-2E157N08-RF5 WSM23G


Наружная резьба – Полный профиль – Режущие пластины

MX

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	P mm	s mm	r mm	X mm	Y mm	P		M		S	
						HC		HC		HC	
						WSM23G	WSM13G	WSM23G	WSM13G	WSM23G	WSM13G
 MX22-2E-EN1.00ISO	1	3,35	0,13	0,13	1,68	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E-EN1.50ISO	1,5	3,35	0,19	0,19	1,68	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E-EN2.00ISO	2	3,35	0,25	0,25	1,68	☺	☺	☺	☺	☺	☺

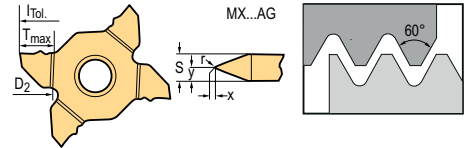
l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии

HC = твёрдый сплав с покрытием


Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм

Пример заказа инструмента из сплава WSM23G: MX22-2E-EN1.00ISO WSM23G

Наружная резьба неполного профиля 60° — Режущие пластины

MX
Tiger-tec® Gold


Пластины

Обозначение	P mm	Шаг резьбы (P) in	s mm	r mm	X mm	Y mm	P		M		S	
							WSM23G	WSM33G	WSM23G	WSM33G	WSM23G	WSM33G
 MX22-2E-EN-A60	0,5–1,5	48–16	3,35	0,05	0,05	1,68	☺	☹	☺	☹	☹	☹
MX22-4E-EN-AG60	0,5–3	48–8	5,65	0,08	0,08	2,83	☺	☹	☺	☹	☹	☹

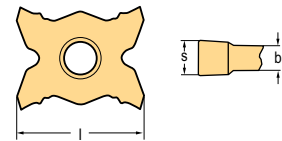
 l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии

 Допуск на радиус $r_{Tol} = \pm 0,05$ мм


Пример заказа инструмента из сплава WSM23G: MX22-2E-EN-A60 WSM23G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Заготовки для специальных пластин

MX


Режущие пластины

Обозначение	s mm	l mm	P		M		S	
			WMG30	HF	WMG30	HF	WMG30	HF
 MX22-2E335N	3,35	23,2	☺	☹	☺	☹	☹	☹
MX22-4E565N	5,65	23,2	☺	☹	☺	☹	☹	☹

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

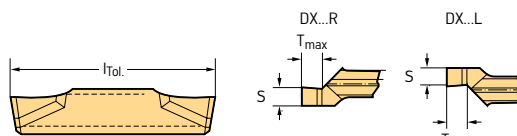
Пример заказа инструмента из сплава WMG30: MX22-2E335N WMG30

HF = мелкозернистый твёрдый сплав без покрытия



Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины

DX

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P	M	S
							HC	HC	HC
 DX18-2E100R00-GD8	1	0	18	0,05–0,10	±0,05	±0,15	☺	☺	☺
DX18-2E120R00-GD8	1,2	0	18	0,05–0,10	±0,05	±0,15	☺	☺	☺
DX18-2E140R00-GD8	1,4	0,2	18	0,05–0,10	±0,05	±0,15	☺	☺	☺
 DX18-2E100L00-GD8	1	0	18	0,05–0,10	±0,05	±0,15	☺	☺	☺
DX18-2E120L00-GD8	1,2	0	18	0,05–0,10	±0,05	±0,15	☺	☺	☺
DX18-2E140L00-GD8	1,4	0	18	0,05–0,10	±0,05	±0,15	☺	☺	☺

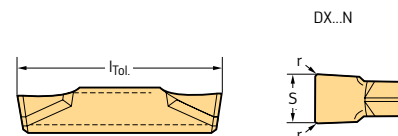
Пример заказа инструмента из сплава WSM23G: DX18-2E100R00-GD8 WSM23G

HC = твёрдый сплав с покрытием


Обработка канавок и продольное точение — Режущие пластины

DX

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P				M				K			S		H	
								WSM13G	WSM13G	WKP23G	WSM23G	WKP33G	WSM33G	WSM43G	WSM13G	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WKP13G	WKP23G	WKP33G	WSM13G
 DX18-1E160N01-UF8	1,6	0,1	18	0,05–0,17	0,3–1,0	±0,02	±0,15			☺									☺			
DX18-1E170N01-UF8	1,7	0,1	18	0,05–0,17	0,3–1,0	±0,02	±0,15			☺									☺			
DX18-1E185N01-UF8	1,85	0,1	18	0,05–0,22	0,3–1,0	±0,02	±0,15			☺									☺			
DX18-1E196N01-UF8	1,96	0,1	18	0,05–0,22	0,3–1,2	±0,02	±0,15			☺									☺			
DX18-2E200N02-UF8	2	0,2	18	0,05–0,22	0,3–1,2	±0,02	±0,15			☺									☺			
DX18-2E225N01-UF8	2,25	0,1	18	0,05–0,22	0,3–1,3	±0,02	±0,15			☺									☺			
DX18-2E275N01-UF8	2,75	0,1	18	0,06–0,22	0,3–1,3	±0,02	±0,15			☺									☺			
DX18-3E300N02-UF8	3	0,2	18	0,07–0,24	0,4–1,5	±0,02	±0,15			☺									☺			
DX18-3E318N02-UF8	3,18	0,2	18	0,07–0,24	0,4–1,5	±0,02	±0,15			☺									☺			
DX18-3E325N01-UF8	3,25	0,1	18	0,07–0,24	0,4–1,6	±0,02	±0,15			☺									☺			
DX18-4E400N04-UF8	4	0,4	18	0,09–0,30	0,5–2,2	±0,02	±0,15			☺									☺			
DX18-4E425N02-UF8	4,25	0,2	18	0,09–0,30	0,5–2,2	±0,02	±0,15			☺									☺			

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии

Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм

Пример заказа инструмента из сплава WSM23G: DX18-1E160N01-UF8 WSM23G

HC = твёрдый сплав с покрытием

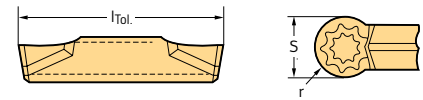
WALTER SELECT

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

☺ ☹ ☹☹ / * = Новый инструмент

Обработка канавок и профильная обработка — Режущие пластины DX

Tiger-tec® Gold



A2

Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P		M		K	S					
								HC		HC		HC	HC					
								WSM13G	WKP23G	WSM23G	WSM33G	WSM13G	WSM23G	WSM33G	WKP23G	WSM13G	WSM23G	WSM33G
DX18-3E300N15-RF8	3	1.5	18	0,08–0,26	0,1–1,0	±0,02	±0,15	☺	☺	☺	☺		☺	☺				
DX18-2E200N10-RF7	2	1	18,3	0,08–0,26	0,1–1,0	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺		☺	☺				
DX18-3E300N15-RF7	3	1,5	18,3	0,10–0,33	0,1–1,5	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺		☺	☺				
DX18-4E400N20-RF7	4	2	18,5	0,12–0,48	0,1–2,0	±0,05	±0,15		☺		☺							
DX18-2E200N10-RD4	2	1	18,3	0,08–0,28	0,2–1,0	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
DX18-2E239N12-RD4	2,39	1,2	18,3	0,08–0,25	0,2–1,0	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
DX18-3E300N15-RD4	3	1,5	18,3	0,10–0,38	0,5–1,5	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

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

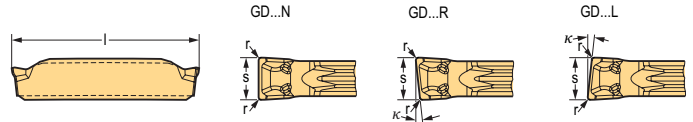
HC = твёрдый сплав с покрытием

Пример заказа инструмента из сплава WSM13G: DX18-3E300N15-RF8 WSM13G

Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины

GD

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	S _{Tol} mm	h _{Tol} mm	P				M				K		S				
								HC				HC				HC		HC				
								WSM13G	WKP23G	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WSM13G	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WKP23G	WSM13G	WSM23G	WSM33G	WSM43G	
GD26-3E300N03-GD6	3	0,3		26,5	0,08–0,18	±0,05	±0,15			☺	☺			☺	☺					☺	☺	
GD26-4E400N04-GD6	4	0,4		26,5	0,10–0,22	±0,05	±0,15			☺	☺			☺	☺					☺	☺	
GD26-5E500N04-GD6	5	0,4		26,5	0,12–0,24	±0,05	±0,15			☺	☺			☺	☺					☺	☺	
GD26-6E600N05-GD6	6	0,5		26,5	0,14–0,30	±0,05	±0,15			☺	☺			☺	☺					☺	☺	
GD26-3E300N03-GD3	3	0,3		26,5	0,06–0,18	±0,05	±0,15	☺		☺	☺						☺				☺	☺
GD26-4E400N04-GD3	4	0,4		26,5	0,10–0,20	±0,05	±0,15	☺		☺	☺						☺				☺	☺
GD26-5E500N04-GD3	5	0,4		26,5	0,12–0,25	±0,05	±0,15	☺		☺	☺						☺				☺	☺
GD26-6E600N05-GD3	6	0,5		26,5	0,14–0,28	±0,05	±0,15	☺		☺	☺						☺				☺	☺

h_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии

HC = твёрдый сплав с покрытием

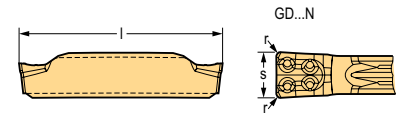
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм

Пример заказа инструмента из сплава WSM33G: GD26-3E300N02-CF6 WSM33G

Обработка канавок и продольное точение — Режущие пластины

GD

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	h _{Tol} mm	P				M			K			S			H
								HC				HC			HC			HC			HC
								WKP13G	WKP23G	WSM23G	WKP33G	WSM33G	WSM43G	WKP13G	WKP23G	WKP33G	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WKP13G	
GD26-3E300N02-UF4	3	0,2	26,5	0,10–0,20	0,3–2,0	±0,05	±0,15				☺	☺									
GD26-3E300N03-UF4	3	0,3	26,5	0,10–0,20	0,4–2,0	±0,05	±0,15			☺	☺										
GD26-3E318N03-UF4	3,18	0,3	26,5	0,10–0,20	0,4–2,0	±0,05	±0,15			☺	☺										
GD26-4E400N02-UF4	4	0,2	26,5	0,10–0,30	0,3–2,8	±0,05	±0,15			☺	☺										
GD26-4E400N04-UF4	4	0,4	26,5	0,10–0,30	0,5–2,8	±0,05	±0,15			☺	☺										
GD26-4E400N08-UF4	4	0,8	26,5	0,10–0,30	0,5–2,8	±0,05	±0,15			☺	☺										
GD26-5E500N04-UF4	5	0,4	26,5	0,12–0,35	0,5–3,0	±0,05	±0,15			☺	☺										
GD26-5E500N08-UF4	5	0,8	26,5	0,12–0,35	0,5–3,0	±0,05	±0,15			☺	☺										
GD26-6E600N05-UF4	6	0,5	26,5	0,14–0,40	0,6–3,5	±0,05	±0,15			☺	☺										
GD26-6E600N08-UF4	6	0,8	26,5	0,14–0,40	0,6–3,5	±0,05	±0,15			☺	☺										

h_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии

HC = твёрдый сплав с покрытием

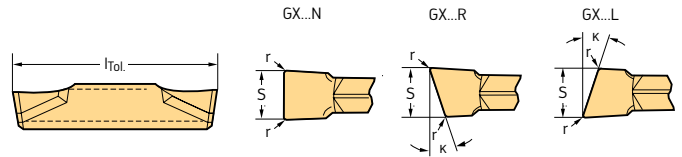
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм

Пример заказа инструмента из сплава WSM33G: GD26-3E300N02-UF4 WSM33G

Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины

GX

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	k	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P					M					K		N		S				
								HC					HC					HC	HW	HC						
								WKP23S	WSM23S	WSM33G	WSM43S	WSM43G	WSM43S	WSM23S	WSM33G	WSM43G	WSM43S	WKP23S	WK1	WSM23S	WSM33G	WSM43S	WSM43G	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												☺							
GX16-0E150N01-CF6	1,5	0,15		16,6	0,03–0,12	±0,02	±0,05			☹				☹										☹		
GX16-1E200N02-CF6	2	0,2		16,6	0,03–0,14	±0,05	±0,15			☹	☹			☹	☹									☹	☹	
GX16-1E250N02-CF6	2,5	0,2		16,6	0,03–0,18	±0,05	±0,15			☹				☹										☹	☹	
GX16-2E300N02-CF6	3	0,2		16,6	0,04–0,23	±0,05	±0,15			☹	☹			☹	☹									☹	☹	
GX24-1E200N02-CF6	2	0,2		24	0,03–0,14	±0,05	±0,15			☹				☹										☹	☹	
GX24-2E300N02-CF6	3	0,2		24,6	0,04–0,23	±0,05	±0,15			☹	☹			☹	☹									☹	☹	
GX16-1E200R15-CF6	2	0	15	16,2	0,03–0,14	±0,05	±0,15			☹				☹										☹		
GX16-2E300R15-CF6	3	0	15	16,2	0,04–0,23	±0,05	±0,15			☹				☹										☹		
GX16-0E150R10-CF6	1,5	0,15	10	16,6	0,03–0,12	±0,05	±0,05			☹				☹										☹		
GX16-1E200R6-CF6	2	0,2	6	16,6	0,03–0,14	±0,05	±0,15			☹				☹										☹		
GX16-1E250R6-CF6	2,5	0,2	6	16,6	0,03–0,18	±0,05	±0,15			☹				☹										☹		
GX16-2E300R6-CF6	3	0,2	6	16,6	0,04–0,23	±0,05	±0,15			☹				☹										☹		
GX24-2E300R6-CF6	3	0,2	6	24,6	0,04–0,23	±0,05	±0,15			☹				☹										☹		
GX24-2E300L6-CF6	3	0,2	6	24,6	0,04–0,23	±0,05	±0,15			☹				☹										☹		

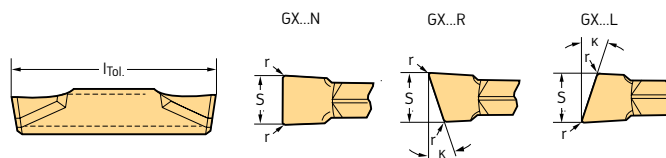
l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партией
 Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
 С пластинами GX16 (l = 16,6 мм) возможна обработка заготовок диаметром до 32 мм
 Пример заказа инструмента из сплава WK1: GX16-1E200N02-CK8 WK1

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

Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины

GX

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	k	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P					M					K	N	S					
								HC					HC					HC	HW	HC					
								WKP23S	WSM23S	WSM33G	WSM43S	WSM43G	WSM43S	WSM23S	WSM33G	WSM43S	WSM43G	WKP23S	WK1	WSM23S	WSM33G	WSM43S	WSM43G	WSM43S	
GX16-1E200N02-CF5	2	0.2		16,6	0,04–0,12	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX16-1E250N02-CF5	2,5	0,2		16,6	0,05–0,15	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX16-2E300N02-CF5	3	0,2		16,6	0,08–0,20	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX24-1E200N02-CF5	2	0,2		24	0,04–0,12	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX24-1E250N02-CF5	2,5	0,2		24	0,05–0,15	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX24-2E300N02-CF5	3	0,2		24	0,08–0,20	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX24-3E400N02-CF5	4	0,2		24	0,10–0,22	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX24-3E500N03-CF5	5	0,3		24	0,10–0,25	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX24-2E300N00-CF5	3	0		24,6	0,04–0,16	±0,02	±0,05	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX34-2E300N03-CF5	3	0,3		34	0,08–0,20	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX34-3E400N04-CF5	4	0,4		34	0,10–0,22	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX16-1E200R7-CF5	2	0	7	16,4	0,03–0,10	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX16-1E200R15-CF5	2	0	15	16,4	0,03–0,10	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX16-1E200R6-CF5	2	0,2	6	16,6	0,03–0,10	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX16-1E250R6-CF5	2,5	0,2	6	16,6	0,03–0,12	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX16-2E300R6-CF5	3	0,2	6	16,6	0,04–0,16	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX16-2E300R15-CF5	3	0	15	16,6	0,04–0,13	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX24-2E300R6-CF5	3	0,2	6	24,6	0,04–0,16	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX24-3E400R6-CF5	4	0,2	6	24,6	0,10–0,18	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX34-2E300R6-CF5	3	0,3	6	34	0,04–0,16	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX24-2E300L6-CF5	3	0,2	6	24,6	0,04–0,16	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX24-3E400L6-CF5	4	0,2	6	24,6	0,10–0,18	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX34-2E300L6-CF5	3	0,3	6	34	0,04–0,16	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
 Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
 С пластинами GX16 (l = 16,6 мм) возможна обработка заготовок диаметром до 32 мм
 Пример заказа инструмента из сплава WK1: GX16-1E200N02-CK8 WK1

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

Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины

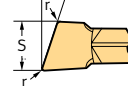
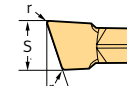
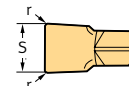
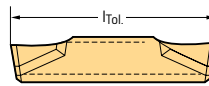
GX

Tiger-tec® Gold

GX...N

GX...R

GX...L



A2

Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	S _{Tol} mm	h _{Tol} mm	P					M					K		N		S					
								HC					HC					HC	HW	HC							
								WKP23S	WSM23S	WSM33G	WSM33S	WSM43G	WSM43S	WSM23S	WSM33G	WSM33S	WSM43G	WSM43S	WKP23S	WK1	WSM23S	WSM33G	WSM33S	WSM43G	WSM43S		
	GX24-2F300N02-CF5	3	0,2		23,7	0,08-0,20	±0,05	±0,15				☺	☺														
	GX24-3F400N02-CF5	4	0,2		23,7	0,10-0,22	±0,05	±0,15				☺	☺														
	GX24-3F500N03-CF5	5	0,3		23,7	0,10-0,25	±0,05	±0,15				☺	☺														
	GX16-1E200N02-CE4	2	0,2		16,6	0,06-0,15	±0,05	±0,15	☺		☺	☺	☺														
	GX16-1E250N02-CE4	2,5	0,2		16,6	0,07-0,18	±0,05	±0,15			☺	☺	☺														
	GX16-2E300N02-CE4	3	0,2		16,6	0,09-0,30	±0,05	±0,15	☺		☺	☺	☺														
	GX24-1E200N02-CE4	2	0,2		24	0,06-0,15	±0,05	±0,15	☺		☺	☺	☺														
	GX24-1E250N02-CE4	2,5	0,2		24	0,07-0,18	±0,05	±0,15	☺		☺	☺	☺														
	GX24-2E300N02-CE4	3	0,2		24	0,09-0,30	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺														
	GX24-3E400N03-CE4	4	0,3		24	0,10-0,32	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺														
	GX24-3E500N03-CE4	5	0,3		24	0,12-0,35	±0,05	±0,15	☺		☺	☺	☺														
	GX24-4E600N03-CE4	6	0,3		24	0,12-0,40	±0,05	±0,15	☺		☺	☺	☺														
	GX34-2E300N03-CE4	3	0,3		34	0,09-0,30	±0,05	±0,15	☺		☺	☺	☺														
		GX16-1E200R6-CE4	2	0,2	6	16,6	0,04-0,10	±0,05	±0,15			☺	☺														
GX16-1E250R6-CE4		2,5	0,2	6	16,6	0,05-0,12	±0,05	±0,15			☺	☺															
GX16-2E300R6-CE4		3	0,2	6	16,6	0,09-0,24	±0,05	±0,15			☺	☺															
GX24-2E300R6-CE4		3	0,2	6	24,6	0,09-0,24	±0,05	±0,15	☺		☺	☺	☺														
GX24-3E400R6-CE4		4	0,2	6	24,6	0,10-0,26	±0,05	±0,15			☺	☺	☺														
	GX16-2E300L6-CE4	3	0,2	6	16,6	0,09-0,24	±0,05	±0,15			☺	☺															
	GX24-2E300L6-CE4	3	0,2	6	24,6	0,09-0,24	±0,05	±0,15	☺		☺	☺	☺														
	GX24-3E400L6-CE4	4	0,2	6	24,6	0,10-0,26	±0,05	±0,15			☺	☺	☺														
	GX34-2E300L6-CE4	3	0,3	6	34	0,09-0,24	±0,05	±0,15			☺	☺	☺														

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
 Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
 С пластинами GX16 (l = 16,6 мм) возможна обработка заготовок диаметром до 32 мм
 Пример заказа инструмента из сплава WK1: GX16-1E200N02-CK8 WK1

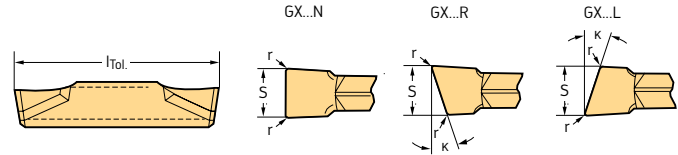
HC = твёрдый сплав с покрытием
 HW = твёрдый сплав без покрытия

Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины

A2

GX

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P					M					K		N		S				
								HC					HC					HC	HW	HC						
								WKP23S	WSM23S	WSM33G	WSM33S	WSM43G	WSM43S	WSM23S	WSM33G	WSM33S	WSM43G	WSM43S	WKP23S	WK1	WSM23S	WSM33G	WSM33S	WSM43G	WSM43S	
GX24-2F300N02-CE4	3	0.2		24	0.09–0.30	±0.05	±0.15				☺	☺	☺													
GX24-3F400N03-CE4	4	0.3		24	0.10–0.32	±0.05	±0.15				☺	☺	☺													
GX09-1E200N02-GD3	2	0.2		9	0.04–0.12	±0.02	±0.02	☺		☺	☺															
GX09-1E250N02-GD3	2.5	0.2		9	0.04–0.14	±0.02	±0.02			☺																
GX09-2E300N03-GD3	3	0.3		9	0.06–0.18	±0.02	±0.02	☺		☺	☺															
GX16-1E200N02-GD3	2	0.2		16	0.04–0.12	±0.02	±0.02	☺			☺															
GX16-1E250N02-GD3	2.5	0.2		16	0.04–0.14	±0.02	±0.02	☺																		
GX16-2E300N03-GD3	3	0.3		16	0.06–0.18	±0.02	±0.02	☺			☺															
GX16-3E400N04-GD3	4	0.4		16	0.10–0.20	±0.02	±0.02	☺			☺															
GX24-2E300N03-GD3	3	0.3		24	0.06–0.18	±0.05	±0.15	☺			☺															
GX24-3E400N04-GD3	4	0.4		24	0.10–0.20	±0.05	±0.15	☺			☺															
GX24-3E500N04-GD3	5	0.4		24	0.12–0.25	±0.05	±0.15	☺			☺															
GX24-4E600N05-GD3	6	0.5		24	0.14–0.28	±0.05	±0.15	☺			☺															
GX16-1E200N02-GD6	2	0.2		16	0.04–0.12	±0.05	±0.15	☺		☺																
GX16-2E300N03-GD6	3	0.3		16	0.08–0.18	±0.05	±0.15			☺																
GX16-3E400N04-GD6	4	0.4		16	0.10–0.22	±0.05	±0.15	☺																		
GX24-2E300N03-GD6	3	0.3		24	0.08–0.18	±0.05	±0.15	☺		☺																
GX24-3E400N04-GD6	4	0.4		24	0.10–0.22	±0.05	±0.15	☺		☺																
GX24-3E500N04-GD6	5	0.4		24	0.12–0.24	±0.05	±0.15	☺		☺																
GX24-4E600N05-GD6	6	0.5		24	0.14–0.30	±0.05	±0.15	☺		☺																
GX34-2E300N03-GD6	3	0.3		34	0.08–0.20	±0.05	±0.15			☺																
GX34-3E400N04-GD6	4	0.4		34	0.10–0.22	±0.05	±0.15			☺																

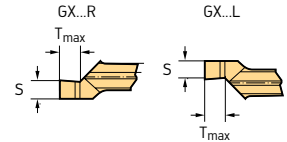
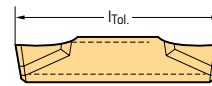
l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
 Допуск на радиус r_{Tol} = ±0.05 мм
 С пластинами GX16 (l = 16,6 мм) возможна обработка заготовок диаметром до 32 мм
 Пример заказа инструмента из сплава WK1: GX16-1E200N02-CK8 WK1

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

Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины

GX

Tiger-tec® Gold



A2

Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	T _{max} mm	l mm	f mm	S _{Tol} mm	h _{Tol} mm	P		M		S	
								HC	WSM23G	HC	WSM23G	HC	WSM23G
GX09-1E100R00-GD8	1	0	1,14	9	0,05-0,10	±0,02	±0,02	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX09-1E120R00-GD8	1,2	0	1,34	9	0,05-0,10	±0,02	±0,02	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX09-1E140R00-GD8	1,4	0	1,53	9	0,05-0,10	±0,02	±0,02	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX16-2E100R00-GD8	1	0	1,14	16	0,05-0,10	±0,02	±0,02	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX16-2E120R00-GD8	1,2	0	1,34	16	0,05-0,10	±0,02	±0,02	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX16-2E140R00-GD8	1,4	0	1,53	16	0,05-0,10	±0,02	±0,02	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX09-1E100L00-GD8	1	0	1,14	9	0,05-0,10	±0,02	±0,02	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX09-1E120L00-GD8	1,2	0	1,34	9	0,05-0,10	±0,02	±0,02	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX09-1E140L00-GD8	1,4	0	1,53	9	0,05-0,10	±0,02	±0,02	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX16-2E100L00-GD8	1	0	1,14	16	0,05-0,10	±0,02	±0,02	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX16-2E120L00-GD8	1,2	0	1,34	16	0,05-0,10	±0,02	±0,02	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX16-2E140L00-GD8	1,4	0	1,53	16	0,05-0,10	±0,02	±0,02	☺	☺	☺	☺	☺	☺

h_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии

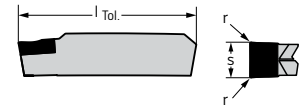
HC = твёрдый сплав с покрытием

Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм

Пример заказа инструмента из сплава WSM23G: GX09-1E100R00-GD8 WSM23G

CBN — Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины

GX



Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	S _{Tol} mm	h _{Tol} mm	S		H	
							WBS10	WBH20	WBH20	WBH20
GX24-2F300N02EM-1	3	0,2	24	0,10-0,15	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
GX24-3F400N02EM-1	4	0,2	24	0,10-0,20	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
GX24-3F500N04EM-1	5	0,4	24	0,10-0,25	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
GX24-4F600N04EM-1	6	0,4	24	0,10-0,30	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
GX24-2F300N02TM-1	3	0,2	24	0,02-0,10	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
GX24-3F400N02TM-1	4	0,2	24	0,02-0,12	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
GX24-3F500N04TM-1	5	0,4	24	0,02-0,14	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
GX24-4F600N04TM-1	6	0,4	24	0,02-0,15	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺

h_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии

BH = сплав с высоким содержанием CBN

Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм

BL = сплав с низким содержанием CBN

Пример заказа инструмента из сплава WBS10: GX24-2F300N02EM-1 WBS10

WALTER SELECT

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

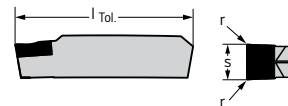
☺ ☹ ☹☹ / ★ = Новый инструмент

Одно-, двух- и многокромочные режущие пластины


PCD — Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины

GX

A2



Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	S _{Tol} mm	h _{Tol} mm	N O	
							DP DP	DP DP
							WDN10	WDN10
 GX16-1F200N02FS-F1	2	0,2	16	0,04-0,12	±0,02	±0,02	☺	☺
GX24-2F300N02FS-F1	3	0,2	24	0,05-0,16	±0,02	±0,02	☺	☺
GX24-3F400N02FS-F1	4	0,2	24	0,06-0,22	±0,02	±0,02	☺	☺
GX24-3F500N02FS-F1	5	0,2	24	0,06-0,25	±0,02	±0,02	☺	☺
GX24-4F600N02FS-F1	6	0,2	24	0,06-0,28	±0,02	±0,02	☺	☺

 l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии

 Допуск на радиус $r_{Tol} = \pm 0,05$ мм

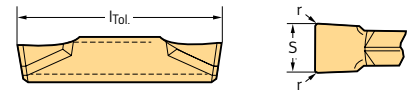
Пример заказа инструмента из сплава WDN10: GX16-1F200N02FS-F1 WDN10

DP = поликристаллический алмаз

Обработка канавок и продольное точение — Режущие пластины GX

Tiger-tec® Gold

GX...N



A2

Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P		M		S	
								HC		HC		HC	
								WSM23G	WSM23S	WSM23G	WSM23S	WSM23G	WSM23S
GX09-0E170N01-UF8	1.7	0.1	9	0.05-0.15	0.3-0.8	±0.02	±0.03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX09-0E196N01-UF8	1.96	0.1	9	0.05-0.15	0.3-0.8	±0.02	±0.03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX09-1E225N01-UF8	2.25	0.1	9	0.05-0.20	0.3-1.0	±0.02	±0.03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX09-1E275N01-UF8	2.75	0.1	9	0.05-0.22	0.3-1.3	±0.02	±0.03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX09-2E325N01-UF8	3.25	0.1	9	0.07-0.24	0.4-1.5	±0.02	±0.03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX16-0E160N01-UF8	1.6	0.1	16	0.05-0.17	0.3-1.0	±0.02	±0.03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX16-0E170N01-UF8	1.7	0.1	16	0.05-0.17	0.3-1.0	±0.02	±0.03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX16-0E185N01-UF8	1.85	0.1	16	0.05-0.22	0.3-1.0	±0.02	±0.03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX16-1E200N02-UF8	2	0.2	16	0.05-0.22	0.3-1.2	±0.02	±0.03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX16-1E225N01-UF8	2.25	0.1	16	0.05-0.22	0.3-1.3	±0.02	±0.03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX16-1E275N01-UF8	2.75	0.1	16	0.06-0.22	0.3-1.3	±0.02	±0.03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX16-2E300N02-UF8	3	0.2	16	0.07-0.24	0.4-1.5	±0.02	±0.03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX16-2E318N02-UF8	3.18	0.2	16	0.07-0.24	0.4-1.6	±0.02	±0.03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX16-2E325N01-UF8	3.25	0.1	16	0.07-0.24	0.4-1.6	±0.02	±0.03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX16-3E400N04-UF8	4	0.4	16	0.09-0.30	0.9-2.2	±0.02	±0.03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX16-3E425N02-UF8	4.25	0.2	16	0.09-0.30	0.5-2.2	±0.02	±0.03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX24-1E239N02-UF8	2.39	0.2	24	0.05-0.22	0.3-1.3	±0.02	±0.03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX24-2E300N02-UF8	3	0.2	24	0.07-0.24	0.4-1.5	±0.02	±0.03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX24-2E300N04-UF8	3	0.4	24	0.07-0.24	0.4-1.5	±0.02	±0.03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX24-2E318N02-UF8	3.18	0.2	24	0.07-0.24	0.4-1.6	±0.02	±0.03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX24-3E400N02-UF8	4	0.2	24	0.09-0.30	0.3-2.2	±0.02	±0.03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX24-3E400N04-UF8	4	0.4	24	0.09-0.30	0.5-2.2	±0.02	±0.03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX24-3E500N02-UF8	5	0.2	24	0.11-0.35	0.3-2.6	±0.02	±0.03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX24-3E500N04-UF8	5	0.4	24	0.11-0.35	0.6-2.6	±0.02	±0.03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX24-3E500N08-UF8	5	0.8	24	0.11-0.35	0.9-2.6	±0.02	±0.03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX24-4E600N08-UF8	6	0.8	24	0.11-0.35	0.9-3.2	±0.02	±0.03	☺	☺	☺	☺	☺	☺

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии

Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм

Пример заказа инструмента из сплава WSM23G: GX09-0E170N01-UF8 WSM23G

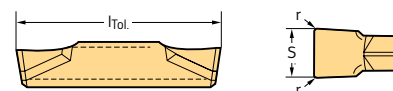
HC = твёрдый сплав с покрытием

Обработка канавок и продольное точение — Режущие пластины

GX

Tiger-tec® Silver

GX...N



Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P		M	K		S	H
								WKP13S	WKP23S	WKP33S	WSM33S	WKP13S	WKP23S	WKP33S
GX16-1E200N02-UD4	2	0,2	16	0,10-0,15	0,3-1,2	±0,05	±0,15	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
GX16-2E300N03-UD4	3	0,3	16	0,10-0,20	0,4-2,0	±0,05	±0,15	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
GX16-3E400N04-UD4	4	0,4	16	0,10-0,30	0,5-2,8	±0,05	±0,15	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
GX24-2E300N03-UD4	3	0,3	24	0,10-0,20	0,4-2,0	±0,05	±0,15	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
GX24-2E318N03-UD4	3,18	0,3	24	0,10-0,20	0,4-2,0	±0,05	±0,15	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
GX24-3E400N04-UD4	4	0,4	24	0,10-0,30	0,5-2,8	±0,05	±0,15	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
GX24-3E400N08-UD4	4	0,8	24	0,10-0,30	0,9-2,8	±0,05	±0,15	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
GX24-3E500N04-UD4	5	0,4	24	0,12-0,35	0,5-3,0	±0,05	±0,15	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
GX24-3E500N08-UD4	5	0,8	24	0,12-0,35	0,9-3,0	±0,05	±0,15	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
GX24-4E600N05-UD4	6	0,5	24	0,14-0,40	0,6-3,5	±0,05	±0,15	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
GX24-4E600N08-UD4	6	0,8	24	0,14-0,40	0,9-3,5	±0,05	±0,15	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
GX30-5E800N08-UD4	8	0,8	30	0,14-0,40	0,9-4,0	±0,05	±0,15	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
GX30-5E800N12-UD4	8	1,2	30	0,14-0,40	1,3-4,0	±0,05	±0,15	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
GX16-1E200N02-UA4	2	0,2	16	0,08-0,15	0,3-1,2	±0,05	±0,15	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
GX16-2E300N03-UA4	3	0,3	16	0,10-0,22	0,4-2,0	±0,05	±0,15	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
GX16-3E400N04-UA4	4	0,4	16	0,10-0,35	0,5-2,8	±0,05	±0,15	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
GX24-2E300N03-UA4	3	0,3	24	0,10-0,22	0,4-2,0	±0,05	±0,15	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
GX24-3E400N04-UA4	4	0,4	24	0,10-0,35	0,5-2,8	±0,05	±0,15	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
GX24-3E500N04-UA4	5	0,4	24	0,12-0,35	0,5-3,0	±0,05	±0,15	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
GX24-4E600N05-UA4	6	0,5	24	0,14-0,40	0,6-3,5	±0,05	±0,15	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии

Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм

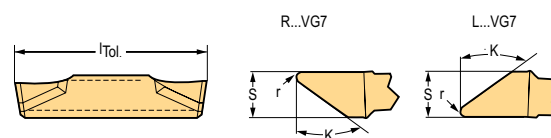
Пример заказа инструмента из сплава WKP23S: GX16-1E200N02-UD4 WKP23S

HC = твёрдый сплав с покрытием

Обработка канавок и продольное точение — Режущие пластины

GX

Tiger-tec® Silver



Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	K	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P		M	S
									WKM23S	WKM33S	WSM23S	WSM33S
GX24-2E280R02-VG7	2,8	0,2	50	24	0,05-0,12	0,2-2,0	±0,05	±0,15	☉	☉	☉	☉
GX24-2E280R04-VG7	2,8	0,4	50	24	0,08-0,25	0,2-2,5	±0,05	±0,15	☉	☉	☉	☉

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии

Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм

Пример заказа инструмента из сплава WSM23S: GX24-2E280R02-VG7 WSM23S

HC = твёрдый сплав с покрытием

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

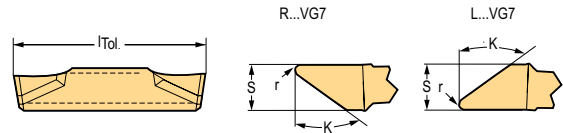
☉ ☺ ☹ / * = Новый инструмент

Одно-, двух- и многокромочные режущие пластины

Обработка канавок и продольное точение — Режущие пластины

GX

Tiger-tec® Silver



Режущие пластины

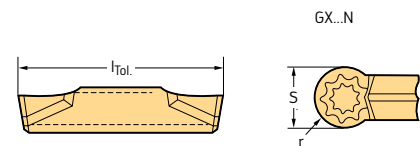
Обозначение	s mm	r mm	k	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P		M		S	
									WSM23S	WSM33S	WSM23S	WSM33S	WSM23S	WSM33S
GX24-2E280L02-VG7	2,8	0,2	50	24	0,05–0,12	0,2–0,0	±0,05	±0,15	HC	HC	HC	HC	HC	HC

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
 Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
 Пример заказа инструмента из сплава WSM23S: GX24-2E280R02-VG7 WSM23S

HC = твёрдый сплав с покрытием

Обработка канавок и профильная обработка — Режущие пластины

GX



Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P		M		K	N	S	
								WSM13S	WKP23S	WSM23G	WSM23S	WSM33S	WSM13S	WSM23G	WSM23S
GX24-4R300N-RK8	6	3	25,4	0,10–0,60	0,1–4,0	±0,02	±0,05						HC		

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
 Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
 Пример заказа инструмента из сплава WK1: GX24-4R300N-RK8 WK1

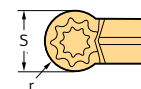
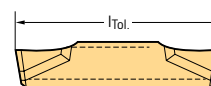
 HC = твёрдый сплав с покрытием
 HW = твёрдый сплав без покрытия

Обработка канавок и профильная обработка — Режущие пластины

GX

Tiger-tec® Gold

GX...N



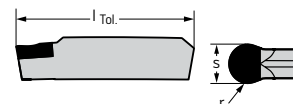
Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol}	l _{Tol} mm	P				M				K		N		S				
								WSM13S	WKP23S	WSM23G	WSM23S	WSM33S	WSM13S	WSM23G	WSM23S	WSM33S	WKP23S	WK1	HW	WSM13S	WSM23G	WSM23S	WSM33S	
	GX09-1E200N10-RF8	2	1	9	0,05-0,17	0,1-1,0	±0,02	±0,02																
	GX09-1E239N12-RF8	2,39	1,2	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	±0,05	±0,05																
	GX16-1E239N12-RF8	2,39	1,200	16	0,08-0,28	0,2-1,2	±0,02	±0,02																
	GX16-2E300N15-RF8	3	1,5	16	0,10-0,30	0,1-1,5	±0,02	±0,02																
	GX16-3E400N20-RF8	4	2	16	0,12-0,45	0,1-2,0	±0,02	±0,02																
	GX24-2E300N15-RF8	3	1,5	24	0,10-0,30	0,1-1,5	±0,02	±0,02																
	GX24-2E318N16-RF8	3,18	1,59	24	0,10-0,30	0,1-1,5	±0,02	±0,02																
	GX24-3E400N20-RF8	4	2	24	0,12-0,45	0,1-2,0	±0,02	±0,02																
	GX24-3E500N25-RF8	5	2,5	24	0,15-0,50	0,1-2,5	±0,02	±0,02																
GX24-4E600N30-RF8	6	3	24	0,15-0,55	0,1-3,0	±0,02	±0,02																	
GX30-5E800N40-RF8	8	4	30	0,18-0,60	0,2-4,0	±0,02	±0,02																	
	GX24-2E300N15-RF7	3	1,5	24	0,10-0,33	0,1-1,5	±0,05	±0,15																
	GX24-3E400N20-RF7	4	2	24	0,12-0,48	0,1-2,0	±0,05	±0,15																
	GX24-3E500N25-RF7	5	2,5	24	0,12-0,53	0,1-2,5	±0,05	±0,15																
	GX24-2F300N15-RF7	3	1,5	24	0,10-0,33	0,1-1,5	±0,05	±0,15																
	GX24-3F400N20-RF7	4	2	24	0,12-0,48	0,1-2,0	±0,05	±0,15																
	GX24-3F500N25-RF7	5	2,5	24	0,12-0,53	0,1-2,5	±0,05	±0,15																
	GX16-1E200N10-RD4	2	1	16	0,08-0,25	0,2-1,0	±0,05	±0,15																
	GX16-1E239N12-RD4	2,39	1,2	16	0,08-0,25	0,2-1	±0,05	±0,15																
	GX16-2E300N15-RD4	3	1,5	16	0,10-0,35	0,5-1,5	±0,05	±0,15																
	GX24-2E300N15-RD4	3	1,5	24	0,10-0,35	0,5-1,5	±0,05	±0,15																
	GX24-2E318N16-RD4	3,18	1,59	24	0,10-0,35	0,5-1,5	±0,05	±0,15																
	GX24-3E400N20-RD4	4	2	24	0,15-0,50	0,5-2,0	±0,05	±0,15																
	GX24-3E475N24-RD4	4,75	2,38	24	0,17-0,6	0,5-2,3	±0,05	±0,15																
	GX24-3E500N25-RD4	5	2,5	24	0,17-0,60	0,5-2,5	±0,05	±0,15																
	GX24-4E600N30-RD4	6	3	24	0,17-0,70	0,5-3,0	±0,05	±0,15																
	GX24-4E635N32-RD4	6,35	3,18	24	0,17-0,7	0,5-3	±0,05	±0,15																
GX30-5E800N40-RD4	8	4	30	0,20-0,80	0,6-4,0	±0,05	±0,15																	
	GX24-3F500N25-RD4	5	2,5	24	0,17-0,60	0,5-0,0	±0,05	±0,15																

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
 Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
 Пример заказа инструмента из сплава WK1: GX24-4R300N-RK8 WK1

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

CBN — Обработка канавок и профильная обработка — Режущие пластины GX



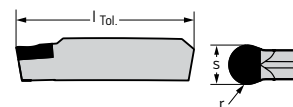
Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	S _{Tol} mm	h _{Tol} mm	S	H	
							BH	BL	
							WBS10	WBH20	
	GX24-2F300N15EM-1	3	1,5	24	0,10–0,15	±0,02	±0,03	☺	
	GX24-3F400N20EM-1	4	2	24	0,10–0,20	±0,02	±0,03	☺	
	GX24-3F500N25EM-1	5	2,5	24	0,10–0,25	±0,02	±0,03	☺	
	GX24-4F600N30EM-1	6	3	24	0,10–0,30	±0,02	±0,03	☺	
	GX24-2F300N15TM-1	3	1,5	24	0,02–0,10	±0,02	±0,03		☺
	GX24-3F400N20TM-1	4	2	24	0,02–0,12	±0,02	±0,03		☺
	GX24-3F500N25TM-1	5	2,5	24	0,02–0,14	±0,02	±0,03		☺
	GX24-4F600N30TM-1	6	3	24	0,02–0,15	±0,02	±0,03		☺

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
 Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
 Пример заказа инструмента из сплава WBS10: GX24-2F300N15EM-1 WBS10

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

PCD — Обработка канавок и профильная обработка — Режущие пластины GX



Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	S _{Tol} mm	h _{Tol} mm	N	O	
							DP	DP	
							WDN10	WDN10	
	GX16-1F200N10FS-M1	2	1	16	0,05–0,25	±0,02	±0,02	☺	☺
	GX24-2F300N15FS-M1	3	1,5	24	0,05–0,30	±0,02	±0,02	☺	☺
	GX24-3F400N20FS-M1	4	2	24	0,05–0,35	±0,02	±0,02	☺	☺
	GX24-3F500N25FS-M1	5	2,5	24	0,05–0,40	±0,02	±0,02	☺	☺
	GX24-4F600N30FS-M1	6	3	24	0,05–0,50	±0,02	±0,02	☺	☺

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
 Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
 Пример заказа инструмента из сплава WDN10: GX16-1F200N10FS-M1 WDN10

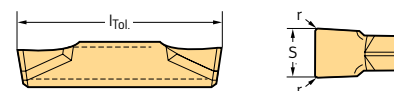
DP = поликристаллический алмаз

обработки торцевых канавок — Режущие пластины





GX

Tiger-tec® Silver

GX...N



Режущие пластины

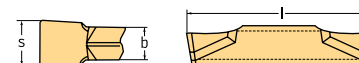
Обозначение	s mm	r mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P		M		K		S	
						HC	WKP23S	HC	WSM33S	HC	WKP23S	HC	WSM33S
 GX24-3E500R04-AF5	5	0,4	0,15-0,30	±0,05	±0,15	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
 GX24-3E500L04-AF5	5	0,4	0,15-0,30	±0,05	±0,15	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
 GX24-3F500R04-AF5	5	0,4	0,15-0,30	±0,05	±0,15	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
 GX24-3F500L04-AF5	5	0,4	0,15-0,30	±0,05	±0,15	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑

Вместе с режущей пластиной GX24R... следует использовать инструмент AF5 G1111...R
 Вместе с режущей пластиной GX24L... следует использовать инструмент AF5 G1111...L
 Пример заказа инструмента из сплава WKP23S: GX24-3E500R04-AF5 WKP23S


HC = твёрдый сплав с покрытием

Заготовки для специальных пластин

GX



Режущие пластины

Обозначение	s mm	l mm	P		M		S	
			HW	WMG40	HW	WMG40	HW	WMG40
 GX24-2E4.80N	4,8	24,6	☑	☑	☑	☑	☑	☑
GX24-3E6.30N	6,3	24,6	☑	☑	☑	☑	☑	☑
GX24-4E8.30N	8,3	24,6	☑	☑	☑	☑	☑	☑
GX24-5E10.30N	10,3	24,6	☑	☑	☑	☑	☑	☑

Области применения твёрдого сплава WMG40 по ISO: P30, M30, S30
 Пример заказа инструмента из сплава WMG40: GX24-2E4.80N WMG40

HW = твёрдый сплав без покрытия

WALTER SELECT

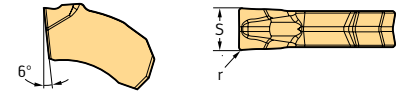
Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

☺ ☹ ☹☹ / * = Новый инструмент


Одно-, двух- и многокромочные режущие пластины A 401

Обработка канавок и продольное точение — Режущие пластины SX

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P		M		K	S
							HC	WSM33G	HC	WSM43G	HC	WSM33G
 SX-8E800N08-UF4	8	0,8	17,4	0,18–0,55	±0,05	±0,1	☺	☺	☺	☺	☺	☺

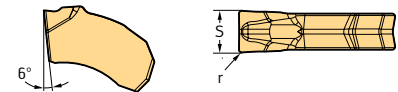
l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
 Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм

HC = твёрдый сплав с покрытием



Пример заказа инструмента из сплава WKP23S: SX-8E800N08-UF4 WKP23S
 Пример заказа инструмента из сплава WSM33G: SX-8E800N08-UF4 WSM33G

Отрезное фрезерование — Режущие пластины SX

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P		M		N	S
						HC	WSM33G	HC	WSM43G	HW	WSM33G
 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-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	☺	☺	☺	☺	☺	☺

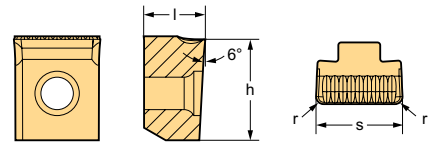
l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
 Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
 Пример заказа инструмента из сплава WK1: SX-1E150N01-SK8 WK1

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

Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины

UX

Tiger-tec® Silver



Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	S _{Tot} mm	h _{Tot} mm	P	K
							HC	HC
UX-12E1200N10-GD2	12	1	8,6	0,20-0,40	±0,2	±0,1	WKP33S	WKP33S
UX-19E1900N15-GD2	19	1,5	13,6	0,25-0,60	±0,2	±0,1	WKP33S	WKP33S

 l_{Tot} = точность позиционирования при смене пластин одной партии

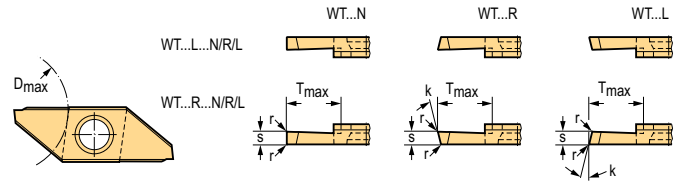
 Допуск на радиус r_{Tot} = ±0,05 мм

Пример заказа инструмента из сплава WKP33S: UX-12E1200N10-GD2 WKP33S

HC = твёрдый сплав с покрытием

Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины

WT



Режущие пластины

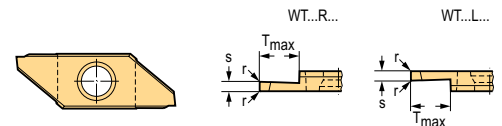
Обозначение	s mm	r mm	k	T _{max} mm	D _{max} mm	l mm	f mm	S _{Tol} mm	H _{tol} mm	P	M	N	S
										HC	HC	HW	HC
										WSM23X	WSM23X	WN23	WSM23X
WT26-R070N00-CD8	0,7	0,05		4,3		25	0,02-0,07	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
WT26-R100N00-CD8	1	0,05		6,3		25	0,02-0,10	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
WT26-R150N00-CD8	1,5	0,05		6,3		25	0,02-0,13	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
WT26-R200N00-CD8	2	0,05		8,5	35	25	0,02-0,14	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
WT26-R070R15-CD8	0,7	0,05	15	4,3		25	0,02-0,07	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
WT26-R100R15-CD8	1	0,05	15	6,3		25	0,02-0,10	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
WT26-R150R15-CD8	1,5	0,05	15	6,3		25	0,02-0,13	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
WT26-R200R15-CD8	2	0,05	15	8,5	35	25	0,02-0,14	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
WT26-L070N00-CD8	0,7	0,05		4,3		25	0,02-0,07	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
WT26-L100N00-CD8	1	0,05		6,3		25	0,02-0,10	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
WT26-L150N00-CD8	1,5	0,05		6,3		25	0,02-0,13	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
WT26-L200N00-CD8	2	0,05		8,5	35	25	0,02-0,14	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
WT26-L070R15-CD8	0,7	0,05	15	4,3		25	0,02-0,07	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
WT26-L100R15-CD8	1	0,05	15	6,3		25	0,02-0,10	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
WT26-L150R15-CD8	1,5	0,05	15	6,3		25	0,02-0,13	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
WT26-L200R15-CD8	2	0,05	15	8,5	35	25	0,02-0,14	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺

Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WT26-R070N00-CD8 WSM23X

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

Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины

WT



Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	T _{max} mm	l mm	f mm	S _{Tol} mm	H _{tol} mm	P	M	S
								HC	HC	HC
								WSM23X	WSM23X	WSM23X
WT26-R050N00-GD8	0,5	0,05	1,3	25	0,02-0,06	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
WT26-R075N00-GD8	0,75	0,05	2,5	25	0,02-0,07	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
WT26-R100N00-GD8	1	0,05	2,7	25	0,02-0,10	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
WT26-R125N00-GD8	1,25	0,05	2,7	25	0,02-0,12	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
WT26-R150N00-GD8	1,5	0,05	3,7	25	0,02-0,13	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
WT26-R175N00-GD8	1,75	0,05	3,7	25	0,02-0,13	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
WT26-R200N00-GD8	2	0,05	3,7	25	0,02-0,14	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
WT26-R250N00-GD8	2,5	0,05	3,7	25	0,02-0,16	±0,02	±0,03	☺	☺	☺

Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WT26-R050N00-GD8 WSM23X

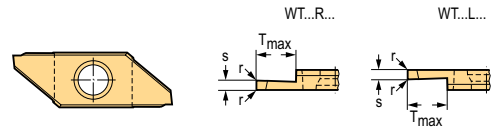
HC = твёрдый сплав с покрытием

WALTER SELECT

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

☺ ☹ ☹☹ / * = Новый инструмент

Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины WT



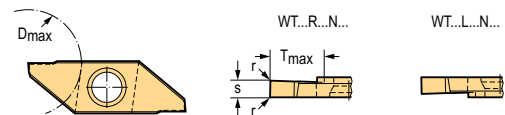
Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	T _{max} mm	l mm	f mm	S _{Tol} mm	h _{Tol} mm	P	M	S
								HC	HC	HC
								WSM23X	WSM23X	WSM23X
 WT26-L050N00-GD8	0,5	0,05	1,3	25	0,02–0,06	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
WT26-L075N00-GD8	0,75	0,05	2,5	25	0,02–0,07	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
WT26-L100N00-GD8	1	0,05	2,7	25	0,02–0,10	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
WT26-L150N00-GD8	1,5	0,05	3,7	25	0,02–0,13	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
WT26-L200N00-GD8	2	0,05	3,7	25	0,02–0,14	±0,02	±0,03	☺	☺	☺



HC = твёрдый сплав с покрытием

Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WT26-R050N00-GD8 WSM23X

Обработка канавок и продольное точение — Режущие пластины WT



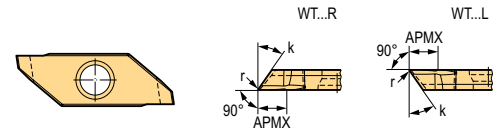
Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	T _{max} mm	D _{max} mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	h _{Tol} mm	P	M	S
										HC	HC	HC
										WSM23X	WSM23X	WSM23X
 WT26-R100N00-UA8	1	0,05	6,3		25	0,02–0,14	0,1–1,5	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
WT26-R150N00-UA8	1,5	0,05	6,3	35	25	0,02–0,14	0,1–1,5	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
WT26-R200N00-UA8	2	0,05	8,2	35	25	0,02–0,14	0,1–3,0	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
WT26-R250N00-UA8	2,5	0,05	8,2	35	25	0,02–0,16	0,1–3,0	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
 WT26-L200N00-UA8	2	0,05	8,2		25	0,02–0,14	0,1–3,0	±0,02	±0,03	☺	☺	☺


HC = твёрдый сплав с покрытием

Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WT26-R100N00-UA8 WSM23X

Передний поворот - режущие пластины WT



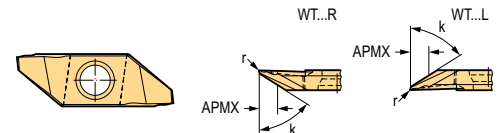
Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	APMX mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P	M	N	S
									HC	HC	HW	HC
									WSM23X	WSM23X	WN23	WSM23X
 WT26-R300L003-DG8	3	0.03	35	25	0,02-0,10	4	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
WT26-R300L005-DG8	3	0.05	35	25	0,02-0,13	4	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
WT26-R300L010-DG8	3	0.1	35	25	0,02-0,14	4	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
WT26-R300L020-DG8	3	0.2	35	25	0,02-0,16	4	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺


Пример заказа инструмента из сплава WN23: WT26-R300L003-DG8 WN23

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

Реверсивное точение - режущие пластины WT



Режущие пластины

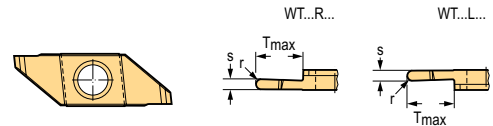
Обозначение	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	APMX mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P	M	N	S
									HC	HC	HW	HC
									WSM23X	WSM23X	WN23	WSM23X
 WT26-R300R003-VG8	3	0.03	59	25	0,02-0,10	4	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
WT26-R300R005-VG8	3	0.05	59	25	0,02-0,13	4	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
WT26-R300R010-VG8	3	0.1	59	25	0,02-0,14	4	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
WT26-R300R020-VG8	3	0.2	59	25	0,02-0,16	4	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺

Пример заказа инструмента из сплава WN23: WT26-R300R003-VG8 WN23


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

Обработка канавок и профильная обработка — Режущие пластины

WT



Режущие пластины

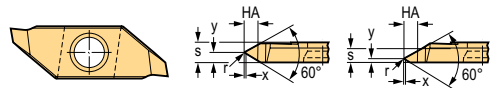
Обозначение	s mm	r mm	T _{max} mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P	M	S
									HC	HC	HC
									WSM23X	WSM23X	WSM23X
 WT26-L125N06-RA8 WT26-L160N08-RA8	1,25	0,63	5	25	0,02–0,12	0,10–0,60	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
	1,6	0,8	7,5	25	0,02–0,14	0,10–0,80	±0,02	±0,03	☺	☺	☺

HC = твёрдый сплав с покрытием



Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WT26-L125N06-RA8 WSM23X

Пластины для нарезания наружной резьбы неполного профиля, 60°

WT



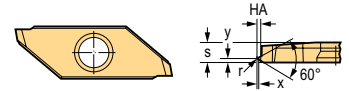
Пластины

Обозначение	P mm	P in	r mm	HA mm	l mm	X mm	Y mm	P	M	S
								HC	HC	HC
								WSM23X	WSM23X	WSM23X
 WT26-R-ER-AG60R WT26-R-ER-AG60	0,35–1	72–24	0,05	0,75	25	0,05	0,6	☺	☺	☺
	0,35–2	72–12	0,05	1,5	25	0,05	1,59	☺	☺	☺
 WT26-L-EL-AG60	0,35–2	72–12	0,05	1,5	25	0,05	1,59	☺	☺	☺

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WT26-R-ER-AG60 WSM23X

Пластины для нарезания наружной резьбы полного профиля, метрич. по ISO 60° WT



Пластины

Обозначение	P mm	s mm	r mm	HA mm	l mm	X mm	Y mm	P	M	S	
								HC	HC	HC	
								WSM23X	WSM23X	WSM23X	
	WT26-R-ER0.25ISO	0,25	3,18	0,04	0,18	25	0,03	0,28	☺	☺	☺
	WT26-R-ER0.40ISO	0,4	3,18	0,06	0,29	25	0,04	0,38	☺	☺	☺
	WT26-R-ER0.50ISO	0,5	3,18	0,07	0,36	25	0,04	0,38	☺	☺	☺
	WT26-R-ER0.70ISO	0,7	3,18	0,1	0,51	25	0,08	0,38	☺	☺	☺
	WT26-R-ER0.80ISO	0,8	3,18	0,12	0,58	25	0,09	0,38	☺	☺	☺
	WT26-R-ER1.00ISO	1	3,18	0,14	0,72	25	0,11	0,38	☺	☺	☺
	WT26-R-ER1.25ISO	1,25	3,18	0,18	0,9	25	0,14	0,38	☺	☺	☺
	WT26-R-ER1.50ISO	1,5	3,18	0,22	1,08	25	0,16	0,38	☺	☺	☺
	WT26-L-EL0.50ISO	0,5	3,18	0,07	0,36	25	0,04	0,38	☺	☺	☺
	WT26-L-EL0.70ISO	0,7	3,18	0,1	0,51	25	0,08	0,38	☺	☺	☺
	WT26-L-EL0.80ISO	0,8	3,18	0,12	0,58	25	0,09	0,38	☺	☺	☺
	WT26-L-EL1.00ISO	1	3,18	0,14	0,72	25	0,11	0,38	☺	☺	☺
	WT26-L-EL1.25ISO	1,25	3,18	0,18	0,9	25	0,14	0,38	☺	☺	☺
	WT26-L-EL1.50ISO	1,5	3,18	0,22	1,08	25	0,16	0,38	☺	☺	☺

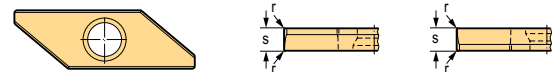
Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WT26-R-ER0.25ISO WSM23X

HC = твёрдый сплав с покрытием

Заготовки для специальных пластин WT

WT...R...

WT...L...



Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	l mm	P	M	S	
				HW	HW	HW	
				WMG40	WMG40	WMG40	
	WT26-L300N00N	3	0,05	25,6	☺	☺	☺
	WT26-R300N00N	3	0,05	256,6	☺	☺	☺

Пример заказа инструмента из сплава WMG40: WT26-L300N00N WMG40

HW = твёрдый сплав без покрытия

WALTER SELECT

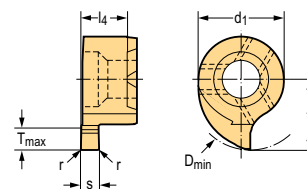
Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

☺ ☹ ☹☹ / * = Новый инструмент

TOC_Cutting-inserts-all _x_ A 409

Exchangeable head – Grooving and circlip grooves

WE..-G



Exchangeable head

Обозначение	d ₁ mm	s mm	r mm	T _{max} mm	D _{min} mm	f ₁ mm	l ₄ mm	f mm	P		M		N		S	
									HC		HC		HC		HC	
									WSM23X	WSM23X	WSM23X	WSM23X	WSM23X	WSM23X	WSM23X	WSM23X
WE05-G07-100R00	5	1		1	7	5,8	3,6	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE05-G07-150R00	5	1,5		1	7	5,8	3,6	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE05-G08-150R02	5	1,5	0,2	2	7,8	5,2	3,7	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE07-G10-073R00	7	0,73		1,2	10	5,8	3,7	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE07-G10-083R00	7	0,83		1,3	10	5,8	3,7	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE07-G10-093R00	7	0,93		1,5	10	5,8	3,7	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE07-G10-100R00	7	1		1,8	10	5,8	3,7	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE07-G10-120R00	7	1,2		1,8	10	5,8	3,7	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE07-G10-140R00	7	1,4		1,8	10	5,8	3,8	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE07-G10-150R00	7	1,5		1,8	10	5,8	3,8	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE07-G10-150R02	7	1,5	0,2	1,8	10	5,8	3,9	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE07-G10-170R00	7	1,6		1,8	10	5,8	3,8	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE07-G10-200R00	7	2		1,8	10	5,8	3,9	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE07-G10-200R02	7	2	0,2	1,8	10	5,8	3,9	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE07-G10-250R00	7	2,5		1,8	10	5,8	3,9	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE07-G10-300R00	7	3		1,8	10	5,8	3,9	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE07-G11-100R00	7	1		2,8	11	6,8	3,7	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE07-G11-150R00	7	1,5		2,8	11	6,8	3,8	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE07-G11-200R00	7	2		2,8	11	6,8	3,9	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE07-G11-250R00	7	2,5		2,8	11	6,8	3,9	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE07-G11-300R00	7	3		2,8	11	6,8	3,9	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE07-G11-318R00	7	3,18		2,8	11	6,8	3,9	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE07-G12-100R00	7	1		3,4	12	7,4	3,7	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE07-G12-150R00	7	1,5		3,4	12	7,4	3,8	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE07-G12-200R00	7	2		3,4	12	7,4	3,9	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE09-G14-073R00	9	0,73		1,2	14	9	5,1	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE09-G14-083R00	9	0,83		1,3	14	9	5,1	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE09-G14-093R00	9	0,93		1,5	14	9	5,1	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE09-G14-100R00	9	1		4	14	9	5,1	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE09-G14-120R00	9	1,2		4	14	9	5,2	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE09-G14-140R00	9	1,4		4	14	9	5,2	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE09-G14-150R00	9	1,5		4	14	9	5,2	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE09-G14-170R00	9	1,7		4	14	9	5,2	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE09-G14-200R00	9	2		4	14	9	5,2	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE09-G14-200R02	9	2	0,2	4	14	9	5,2	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE09-G14-250R00	9	2,5		4	14	9	5,2	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE09-G14-300R00	9	3		4	14	9	5,2	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE09-G14-318R02	9	3,18	0,2	4	14	90	5,2	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE09-G16-150R00	9	1,5		5,5	16	10,5	4,9	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE09-G16-150R02	9	1,5	0,2	4	16	9	5,2	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE09-G16-200R00	9	2		5,5	16	10,5	5,1	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE09-G16-200R02	9	2	0,2	5,5	16	10,5	5,1	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE09-G16-250R00	9	2,5		5,5	16	10,5	5,1	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

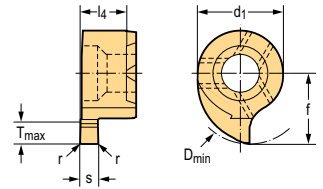
На размерном эскизе показано правое исполнение.

Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WE05-G07-100R00 WSM23X

HC = твёрдый сплав с покрытием

Exchangeable head – Grooving and circlip grooves

WE..-G



A2

Exchangeable head

Обозначение	d ₁ mm	s mm	r mm	T _{max} mm	D _{min} mm	f ₁ mm	l ₄ mm	f mm	P		M		N		S	
									HC		HC		HC		HC	
									WSM13X	WSM23X	WSM13X	WSM23X	WSM13X	WSM23X	WSM13X	WSM23X
WE09-G16-250R02	9	2,5	0,2	5,5	16	10,5	5,1	0,01-0,04	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
WE09-G16-300R00	9	3		5,5	16	10,5	5,1	0,01-0,04	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
WE09-G16-300R02	9	3	0,2	5,5	16	10,5	5,1	0,01-0,04	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
WE09-G17-150R00	9	1,5		6,5	17	11,5	4,9	0,01-0,04	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
WE09-G17-200R00	9	2		6,5	17	11,5	5,1	0,01-0,04	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
WE09-G17-250R00	9	2,5		6,5	17	11,5	5,1	0,01-0,04	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
WE09-G17-300R00	9	3		6,5	17	11,5	5,1	0,01-0,04	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
WE05-G07-100L00	5	1		1	7	5,8	3,6	0,01-0,04	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
WE05-G07-150L00	5	1,5		1	7	5,8	3,6	0,01-0,04	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
WE05-G08-150L02	5	1,5	0,2	2	7,8	5,2	3,7	0,01-0,04	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
WE07-G10-073L00	7	0,7		1,2	10	5,8	3,7	0,01-0,04	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
WE07-G10-083L00	7	0,8		1,3	10	5,8	3,7	0,01-0,04	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
WE07-G10-100L00	7	1		1,8	10	5,8	3,7	0,01-0,04	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
WE07-G10-120L00	7	1,2		1,8	10	5,8	3,7	0,01-0,04	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
WE07-G10-150L00	7	1,5		1,8	10	5,8	3,8	0,01-0,04	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
WE07-G10-150L02	7	1,5	0,2	1,8	10	5,8	3,9	0,01-0,04	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
WE07-G10-170L00	7	1,6		1,8	10	5,8	3,8	0,01-0,04	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
WE07-G10-200L00	7	2		1,8	10	5,8	3,9	0,01-0,04	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
WE07-G10-200L02	7	2	0,2	1,8	10	5,8	3,9	0,01-0,04	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
WE07-G10-250L00	7	2,5		1,8	10	5,8	3,9	0,01-0,04	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
WE07-G10-300L00	7	3		1,8	10	5,8	3,9	0,01-0,04	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
WE07-G11-100L00	7	1		2,8	11	6,8	3,7	0,01-0,04	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
WE07-G11-150L00	7	1,5		2,8	11	6,8	3,8	0,01-0,04	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
WE07-G11-200L00	7	2		2,8	11	6,8	3,9	0,01-0,04	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
WE07-G11-250L00	7	2,5		2,8	11	6,8	3,9	0,01-0,04	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
WE07-G11-300L00	7	3		2,8	11	6,8	3,9	0,01-0,04	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
WE07-G11-318L00	7	3,18		2,8	11	6,8	3,9	0,01-0,04	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
WE07-G12-100L00	7	1		3,4	12	7,4	3,7	0,01-0,04	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
WE07-G12-150L00	7	1,5		3,4	12	7,4	3,8	0,01-0,04	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
WE07-G12-200L00	7	2		3,4	12	7,4	3,9	0,01-0,04	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
WE09-G14-073L00	9	0,73		1,2	14	9	5,1	0,01-0,04	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
WE09-G14-083L00	9	0,83		1,3	14	9	5,1	0,01-0,04	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
WE09-G14-093L00	9	0,93		1,5	14	9	5,1	0,01-0,04	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
WE09-G14-100L00	9	1		4	14	9	5,1	0,01-0,04	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
WE09-G14-120L00	9	1,2		4	14	9	5,2	0,01-0,04	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
WE09-G14-140L00	9	1,4		4	14	9	5,2	0,01-0,04	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
WE09-G14-150L00	9	1,5		4	14	9	5,2	0,01-0,04	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
WE09-G14-170L00	9	1,7		4	14	9	5,2	0,01-0,04	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
WE09-G14-200L00	9	2		4	14	9	5,2	0,01-0,04	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
WE09-G14-200L02	9	2	0,2	4	14	9	5,2	0,01-0,04	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
WE09-G14-250L00	9	2,5		4	14	9	5,2	0,01-0,04	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
WE09-G14-300L00	9	3		4	14	9	5,2	0,01-0,04	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
WE09-G16-150L00	9	1,5		5,5	16	10,5	4,9	0,01-0,04	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑

На размерном эскизе показано правое исполнение.

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WE05-G07-100R00 WSM23X

WALTER SELECT

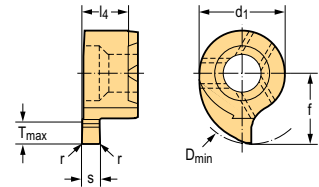
Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

☺ ☹ ☹☹ / * = Новый инструмент


Односторонние сменные головки

A 411

Exchangeable head – Grooving and circlip grooves WE..-G



Exchangeable head

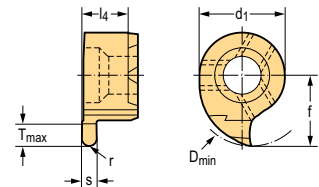
Обозначение	d ₁ mm	s mm	r mm	T _{max} mm	D _{min} mm	f ₁ mm	l ₄ mm	f mm	P		M		N		S	
									HC		HC		HC		HC	
									WSM23X	WSM23X	WSM23X	WSM23X	WSM23X	WSM23X		
 WE09-G16-150L02	9	1,5	0,2	4	16	9	5,2	0,01–0,04								
WE09-G16-200L00	9	2		5,5	16	10,5	5,1	0,01–0,04								
WE09-G16-200L02	9	2	0,2	5,5	16	10,5	5,1	0,01–0,04								
WE09-G16-250L00	9	2,5		5,5	16	10,5	5,1	0,01–0,04								
WE09-G16-250L02	9	2,5	0,2	5,5	16	10,5	5,1	0,01–0,04								
WE09-G16-300L00	9	3		5,5	16	10,5	5,1	0,01–0,04								
WE09-G16-300L02	9	3	0,2	5,5	16	10,5	5,1	0,01–0,04								
WE09-G17-150L00	9	1,5		6,5	17	11,5	4,9	0,01–0,04								
WE09-G17-200L00	9	2		6,5	17	11,5	5,1	0,01–0,04								
WE09-G17-250L00	9	2,5		6,5	17	11,5	5,1	0,01–0,04								
WE09-G17-300L00	9	3		6,5	17	11,5	5,1	0,01–0,04								

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WE05-G07-100R00 WSM23X

HC = твёрдый сплав с покрытием

Exchangeable head – Grooving and copy turning WE..-GR



Exchangeable head

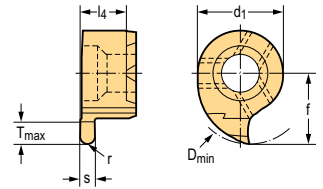
Обозначение	d ₁ mm	s mm	r mm	T _{max} mm	D _{min} mm	f ₁ mm	l ₄ mm	f mm	P		M		S	
									HC		HC		HC	
									WSM23X	WSM23X	WSM23X	WSM23X	WSM23X	
 WE07-GR10-080R04	7	0,8	0,4	1,8	10	5,8	3,7	0,01–0,04						
WE07-GR10-120R06	7	1,23	0,6	1,8	10	5,8	3,7	0,01–0,04						
WE07-GR10-180R09	7	1,8	0,9	1,8	10	5,8	3,9	0,01–0,04						
WE07-GR10-200R10	7	2	1	1,8	10	5,8	3,9	0,01–0,04						
WE09-GR14-080R04	9	0,8	0,4	4	14	9	5,1	0,01–0,04						
WE09-GR14-120R06	9	1,2	0,6	4	14	9	5,2	0,01–0,04						
WE09-GR14-180R09	9	1,8	0,9	4	14	9	5,2	0,01–0,04						
WE09-GR14-200R10	9	2	1	4	14	9	5,2	0,01–0,04						
WE09-GR14-220R11	9	2,2	1,1	4	14	9	5,2	0,01–0,04						
WE09-GR14-300R15	9	3	1,5	4	14	9	5,2	0,01–0,04						

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WE07-GR10-080R04 WSM23X

HC = твёрдый сплав с покрытием

Exchangeable head – Grooving and copy turning WE..-GR



Exchangeable head

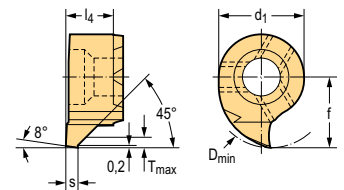
Обозначение	d ₁ mm	s mm	r mm	T _{max} mm	D _{min} mm	f ₁ mm	l ₄ mm	f mm	P	M	S
									HC	HC	HC
									WSM23X	WSM23X	WSM23X
 WE07-GR10-080L04	7	0,8	0,4	1,8	10	5,8	3,7	0,01-0,04			
WE07-GR10-120L06	7	1,23	0,6	1,8	10	5,8	3,7	0,01-0,04			
WE07-GR10-180L09	7	1,8	0,9	1,8	10	5,8	3,9	0,01-0,04			
WE07-GR10-200L10	7	2	1	1,8	10	5,8	3,9	0,01-0,04			
WE09-GR14-080L04	9	0,8	0,4	4	14	9	5,1	0,01-0,04			
WE09-GR14-120L06	9	1,2	0,6	4	14	9	5,2	0,01-0,04			
WE09-GR14-180L09	9	1,8	0,9	4	14	9	5,2	0,01-0,04			
WE09-GR14-200L10	9	2	1	4	14	9	5,2	0,01-0,04			
WE09-GR14-220L11	9	2,2	1,1	4	14	9	5,2	0,01-0,04			
WE09-GR14-300L15	9	3	1,5	4	14	9	5,2	0,01-0,04			

На размерном эскизе показано правое исполнение.



Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WE07-GR10-080R04 WSM23X

HC = твёрдый сплав с покрытием

Exchangeable head – Pre-parting WE..-GP



Exchangeable head

Обозначение	d ₁ mm	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	f ₁ mm	l ₄ mm	f mm	P	M	S
								HC	HC	HC
								WSM23X	WSM23X	WSM23X
 WE07-GP10-100R00	7	1	1,5	10	5,8	3,8	0,01-0,04			
 WE07-GP10-100L00	7	1	1,5	10	5,8	3,9	0,01-0,04			

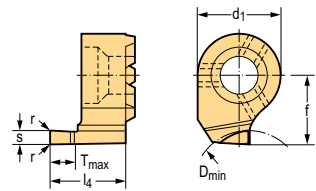
На размерном эскизе показано правое исполнение.

Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WE07-GP10-100R00 WSM23X

HC = твёрдый сплав с покрытием

Exchangeable head – Axial grooving

WE..-A



Exchangeable head

Обозначение	d ₁ mm	s mm	r mm	T _{max} mm	D _{min} mm	f ₁ mm	l ₄ mm	f mm	P	M	S	
									HC	HC	HC	
	WE09-A12-100R00	9	1	0,2	1,5	12	6	8,3	0,01-0,04	WSM23X	WSM23X	WSM23X
	WE09-A12-150R02	9	1,5	0,2	2,5	12	6	8,3	0,01-0,04	WSM23X	WSM23X	WSM23X
	WE09-A12-200R02	9	2	0,2	5	12	6	10,3	0,01-0,04	WSM23X	WSM23X	WSM23X
	WE09-A12-250R02	9	2,5	0,2	5	12	6	10,3	0,01-0,04	WSM23X	WSM23X	WSM23X
	WE09-A12-300R02	9	3	0,2	5	12	6	10,3	0,01-0,04	WSM23X	WSM23X	WSM23X
	WE09-A12-100L00	9	1		1,5	12	6	8,3	0,01-0,04	WSM23X	WSM23X	WSM23X
	WE09-A12-150L02	9	1,5	0,2	2,5	12	6	8,3	0,01-0,04	WSM23X	WSM23X	WSM23X
	WE09-A12-200L02	9	2	0,2	5	12	6	10,3	0,01-0,04	WSM23X	WSM23X	WSM23X
	WE09-A12-250L02	9	2,5	0,2	5	12	6	10,3	0,01-0,04	WSM23X	WSM23X	WSM23X
	WE09-A12-300L02	9	3	0,2	5	12	6	10,3	0,01-0,04	WSM23X	WSM23X	WSM23X

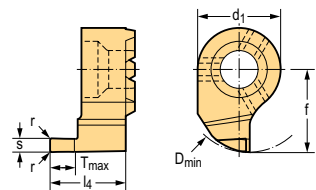
На размерном эскизе показано правое исполнение.

Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WE09-A12-100R00 WSM23X

HC = твёрдый сплав с покрытием

Exchangeable head – Axial grooving – Contra

WE..-AC



Exchangeable head

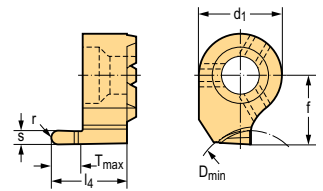
Обозначение	d ₁ mm	s mm	r mm	T _{max} mm	D _{min} mm	f ₁ mm	l ₄ mm	f mm	P	M	S	
									HC	HC	HC	
	WE09-AC14-100R00	9	1	0,2	1,5	14	9	8,3	0,01-0,04	WSM23X	WSM23X	WSM23X
	WE09-AC14-150R02	9	1,5	0,2	2,5	14	9	8,3	0,01-0,04	WSM23X	WSM23X	WSM23X
	WE09-AC14-200R02	9	2	0,2	5	14	9	10,3	0,01-0,04	WSM23X	WSM23X	WSM23X
	WE09-AC14-250R02	9	2,5	0,2	5	14	9	10,3	0,01-0,04	WSM23X	WSM23X	WSM23X
	WE09-AC14-300R02	9	3	0,2	5	14	9	10,3	0,01-0,04	WSM23X	WSM23X	WSM23X
	WE09-AC14-100L00	9	1		1,5	14	9	8,3	0,01-0,04	WSM23X	WSM23X	WSM23X
	WE09-AC14-150L02	9	1,5	0,2	2,5	14	9	8,3	0,01-0,04	WSM23X	WSM23X	WSM23X
	WE09-AC14-200L02	9	2	0,2	5	14	9	10,3	0,01-0,04	WSM23X	WSM23X	WSM23X
	WE09-AC14-250L02	9	2,5	0,2	5	14	9	10,3	0,01-0,04	WSM23X	WSM23X	WSM23X
	WE09-AC14-300L02	9	3	0,2	5	14	9	10,3	0,01-0,04	WSM23X	WSM23X	WSM23X

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WE09-AC14-100R00 WSM23X

HC = твёрдый сплав с покрытием

Exchangeable head – Axial grooving full radius WE..-AR



Exchangeable head

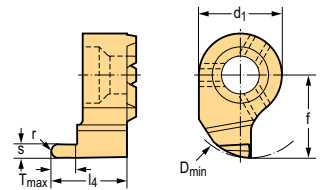
Обозначение	d ₁ mm	s mm	r mm	T _{max} mm	D _{min} mm	f ₁ mm	l ₄ mm	f mm	P	M	S
									WSM23X	WSM23X	WSM23X
 WE09-AR12-150R07 WE09-AR12-200R10 WE09-AR12-300R15	9	1,5	0,8	2,5	12	6	8,3	0,01-0,04	HC	HC	HC
	9	2	1	5	12	6	10,3	0,01-0,04	HC	HC	HC
	9	3	1,5	5	12	6	10,3	0,01-0,04	HC	HC	HC
 WE09-AR12-150L07 WE09-AR12-200L10 WE09-AR12-300L15	9	1,5	0,8	2,5	12	6	8,3	0,01-0,04	HC	HC	HC
	9	2	1	5	12	6	10,3	0,01-0,04	HC	HC	HC
	9	3	1,5	5	12	6	10,3	0,01-0,04	HC	HC	HC

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WE09-AR12-150R07 WSM23X

HC = твёрдый сплав с покрытием

Exchangeable head – Axial grooving full radius – Contra WE..-AD



Exchangeable head

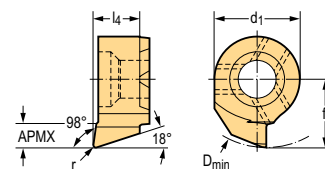
Обозначение	d ₁ mm	s mm	r mm	T _{max} mm	D _{min} mm	f ₁ mm	l ₄ mm	f mm	P	M	S
									WSM23X	WSM23X	WSM23X
 WE09-AD14-150R07 WE09-AD14-200R10 WE09-AD14-300R15	9	1,5	0,8	2,5	14	9	8,3	0,01-0,04	HC	HC	HC
	9	2	1	5	14	9	10,3	0,01-0,04	HC	HC	HC
	9	3	1,5	5	14	9	10,3	0,01-0,04	HC	HC	HC
 WE09-AD14-150L07 WE09-AD14-200L10 WE09-AD14-300L15	9	1,5	0,8	2,5	14	9	8,3	0,01-0,04	HC	HC	HC
	9	2	1	5	14	9	10,3	0,01-0,04	HC	HC	HC
	9	3	1,5	5	14	9	10,3	0,01-0,04	HC	HC	HC

На размерном эскизе показано правое исполнение.



Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WE09-AD14-150R07 WSM23X

HC = твёрдый сплав с покрытием

Exchangeable head – Turning WE..-T



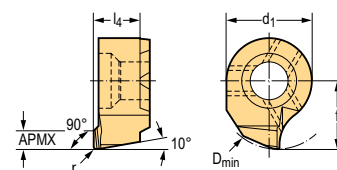
Exchangeable head

Обозначение	d ₁ mm	r mm	D _{min} mm	APMX mm	f mm	l ₄ mm	l ₂₀ mm	f mm	P	M	S
									HC	HC	HC
 WE05-T07-098R02 WE07-T10-098R02	5	0,2	7	0,3	4,15	3,6	3,6	0,02–0,10	WSM23X	WSM23X	WSM23X
	7	0,2	10	0,3	5,6	3,8	3,8	0,02–0,10	WSM23X	WSM23X	WSM23X
 WE05-T07-098L02 WE07-T10-098L02	5	0,2	7	0,3	4,15	3,6	3,6	0,02–0,10	WSM23X	WSM23X	WSM23X
	7	0,2	10	0,3	5,6	3,8	3,8	0,02–0,10	WSM23X	WSM23X	WSM23X


Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WE05-T07-098R02 WSM23X

HC = твёрдый сплав с покрытием

Exchangeable head – Turning WE..-T



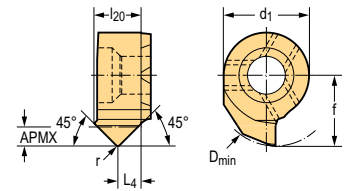
Exchangeable head

Обозначение	d ₁ mm	r mm	D _{min} mm	APMX mm	f mm	l ₄ mm	l ₂₀ mm	f mm	P	M	S
									HC	HC	HC
 WE07-T10X090R02 WE07-T10X090L02	7	0,2	10	0,3	5,6	3,8	3,8	0,02–0,10	WSM23X	WSM23X	WSM23X
	7	0,2	10	0,3	5,6	3,8	3,8	0,02–0,10	WSM23X	WSM23X	WSM23X



Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WE07-T10X090R02 WSM23X

HC = твёрдый сплав с покрытием

Exchangeable head – Turning and chamfering WE..-T



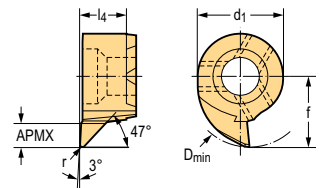
Exchangeable head

Обозначение	d ₁ mm	r mm	D _{min} mm	APMX mm	f mm	l ₄ mm	l ₂₀ mm	f mm	P	M	S
									HC	HC	HC
 WE07-T10-045R02	7	0,2	10	1,5	5,8	1,9	3,9	0,02-0,10	WSM23X	WSM23X	WSM23X
 WE07-T10-045L02	7	0,2	10	1,5	5,8	1,9	3,9	0,02-0,10	WSM23X	WSM23X	WSM23X





Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WE07-T10-045R02 WSM23X

HC = твёрдый сплав с покрытием

Exchangeable head – Copy turning WE..-C



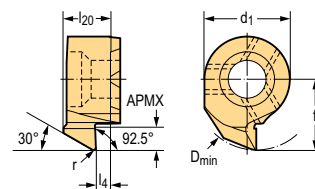
Exchangeable head

Обозначение	d ₁ mm	r mm	D _{min} mm	APMX mm	f mm	l ₄ mm	f mm	P	M	S
								HC	HC	HC
 WE05-C07-093R02	5	0,2	7	0,3	4,15	3,4	0,02-0,10	WSM23X	WSM23X	WSM23X
 WE07-C10-093R02	7	0,2	10	0,3	5,8	3,8	0,02-0,10	WSM23X	WSM23X	WSM23X
 WE05-C07-093L02	5	0,2	7	0,3	4,15	3,4	0,02-0,10	WSM23X	WSM23X	WSM23X
 WE07-C10-093L02	7	0,2	10	0,3	5,8	3,8	0,02-0,10	WSM23X	WSM23X	WSM23X



Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WE05-C07-093R02 WSM23X

HC = твёрдый сплав с покрытием

Exchangeable head – Backward turning WE..-B



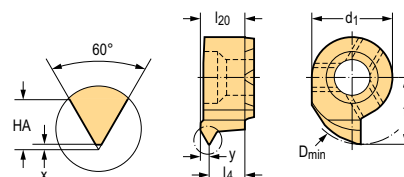
Exchangeable head

Обозначение	d ₁ mm	r mm	D _{min} mm	APMX mm	f mm	l ₄ mm	l ₂₀ mm	f mm	P	M	S
									HC	HC	HC
 WE07-B10-093R02	7	0,2	10	0,3	5,8	1,2	4	0,02-0,10	WSM23X	WSM23X	WSM23X
 WE07-B10-093L02	7	0,2	10	0,3	5,8	1,2	4	0,02-0,10	WSM23X	WSM23X	WSM23X


Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WE07-B10-093R02 WSM23X

HC = твёрдый сплав с покрытием

Exchangeable head – 60° partial profile WE..-I



Exchangeable head

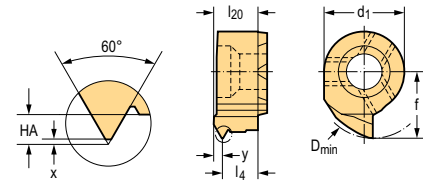
Обозначение	P mm	P ниток на дюйм in	d ₁ mm	l ₄ mm	D _{min} mm	l ₄ mm	f mm	HA mm	X mm	P	M	S
										HC	HC	HC
 WE05-IR07-60050	0,5-0,8	17-15	5	3,8	7	3,8	4,15	0,48	0,05	WSM23X	WSM23X	WSM23X
WE05-IR07-60100	1-1,3	25-20	5	3,8	7	2,6	3,8	0,8	0,1	WSM23X	WSM23X	WSM23X
WE05-IR07-60150	1,5-1,8	51-34	5	3,8	7	2,4	4,15	1,11	0,16	WSM23X	WSM23X	WSM23X
WE07-IR10-60050	0,5-0,8	51-34	7	3,8	10	3,3	5,8	0,49	0,06	WSM23X	WSM23X	WSM23X
WE07-IR10-60100	1-1,3	25-20	7	3,8	10	3,1	5,8	1	0,1	WSM23X	WSM23X	WSM23X
WE07-IR10-60150	1,5-1,8	17-15	7	3,8	10	1,9	5,8	1,2	0,16	WSM23X	WSM23X	WSM23X
WE07-IR10-60200	2-2,5	13-10	7	3,8	10	2,7	5,8	1,82	0,22	WSM23X	WSM23X	WSM23X
WE07-IR10-60250	2,5-3	10-8	7	3,8	10	2,5	5,8	2,17	0,27	WSM23X	WSM23X	WSM23X

Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WE05-IR07-60050 WSM23X

HC = твёрдый сплав с покрытием

Exchangeable head – Full profile, ISO metric 60°

WE..-I



Exchangeable head

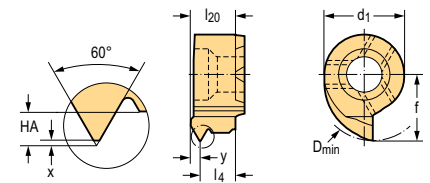
Обозначение	P mm	d ₁ mm	l ₄ mm	D _{min} mm	l ₄ mm	f mm	HA mm	X mm	P	M	S	
									HC	HC	HC	
	WE07-IR10-ISO050	0,5	7	3,8	10	3,3	5,8	0,27	0,05			
	WE07-IR10-ISO100	1	7	3,8	10	3,1	5,8	0,65	0,11			
	WE07-IR10-ISO150	1,5	7	3,8	10	2,9	5,8	0,81	0,16			
	WE07-IR10-ISO175	1,75	7	3,8	10	2,8	5,8	0,95	0,19			
	WE07-IR10-ISO200	2	7	3,8	10	2,7	5,8	1,08	0,22			
	WE07-IR10-ISO250	21,5	7	3,8	10	2,4	5,8	1,35	0,27			
	WE07-IL10-ISO050	0,5	7	3,8	10	3,3	5,8	0,27	0,05			
	WE07-IL10-ISO100	1	7	3,8	10	3,1	5,8	0,54	0,11			
	WE07-IL10-ISO150	1,5	7	3,8	10	2,9	5,8	0,81	0,16			
	WE07-IL10-ISO175	1,75	7	3,8	10	2,8	5,8	1,57	0,17			
	WE07-IL10-ISO200	2	7	3,8	10	2,7	5,8	1,08	0,22			
	WE07-IL10-ISO250	21,5	7	3,8	10	2,4	5,8	1,35	0,27			

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WE07-IR10-ISO050 WSM23X

Exchangeable head – Full profile, American UN 60°

WE..-I



Exchangeable head

Обозначение	P на дюйм	d ₁ mm	l ₄ mm	D _{min} mm	l ₄ mm	f mm	HA mm	X mm	P	M	S	
									HC	HC	HC	
	WE07-IR10-UN14	14	7	3,9	10	3,1	5,8	1,17	0,19			
	WE07-IR10-UN16	16	7	3,9	10	3	5,8	1,02	0,16			
	WE07-IR10-UN18	18	7	3,9	10	3,1	5,8	0,91	0,15			
	WE07-IR10-UN20	20	7	3,9	10	3,1	5,8	0,81	0,13			
	WE07-IR10-UN24	24	7	3,9	10	3,2	5,8	0,68	0,11			
	WE07-IR10-UN28	28	7	3,9	10	3,3	5,8	0,59	0,1			

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WE07-IR10-UN14 WSM23X

WALTER SELECT

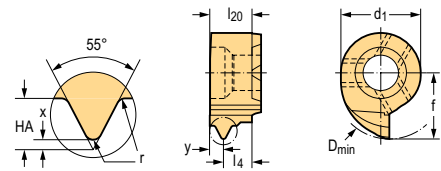
Оптимальная пластина для → хороших = → нормальных = → неблагоприятных = условий обработки

/ * = Новый инструмент


Односторонние сменные головки

A 419

Exchangeable head – full profile, Whitworth 55° WE..-I

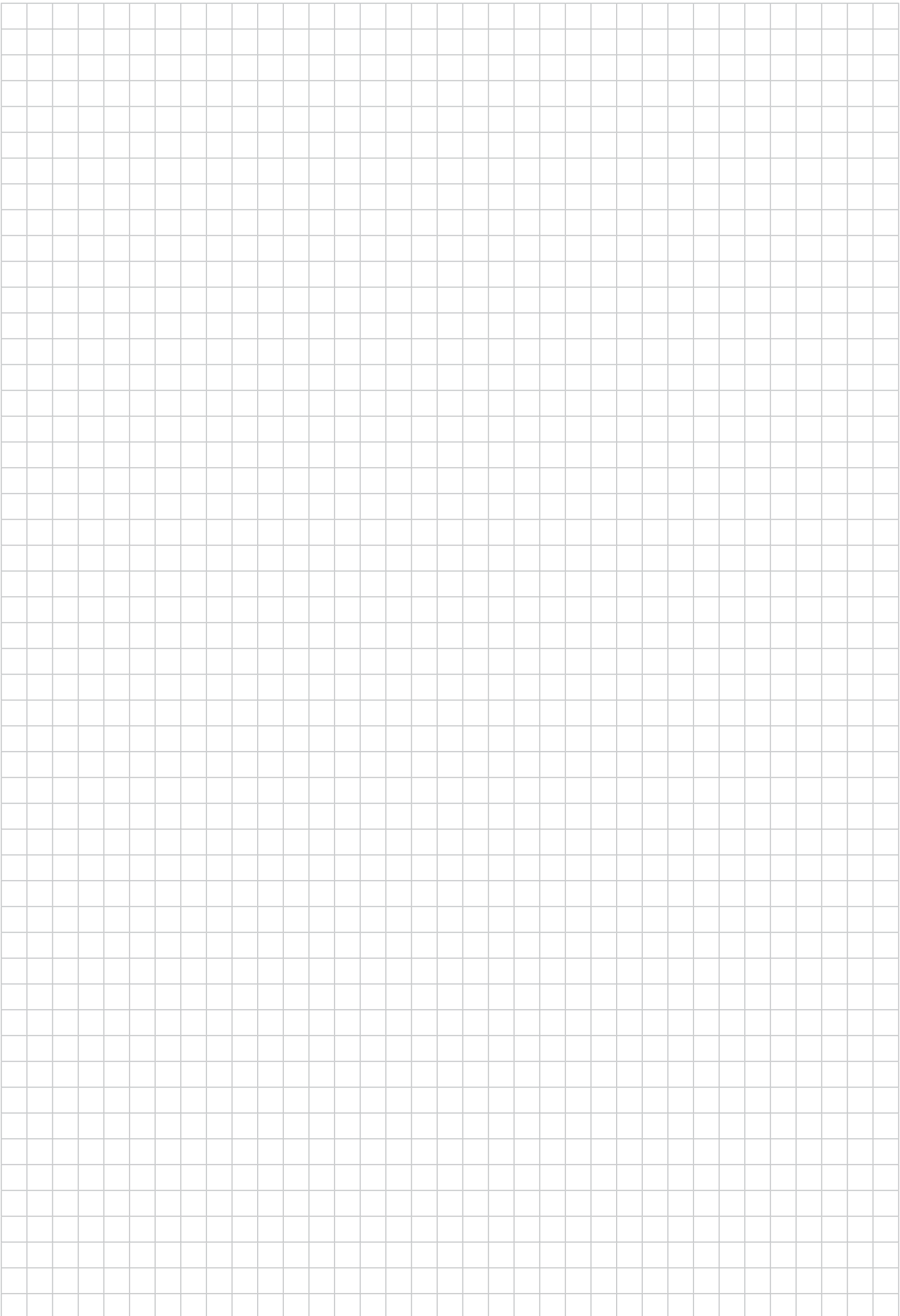


Exchangeable head

Обозначение	P ниток на дюйм	r mm	d1 mm	l4 mm	Dmin mm	l4 mm	f mm	HA mm	X mm	P	M	S	
										HC	HC	HC	
 WE07-IR10-W11	11	0,31	7	3,8	10	2,2	5,8	1,84	0,36	WSM23X	WSM23X	WSM23X	
	WE07-IR10-W14	14	0,24	7	3,8	10	2,5	5,8	1,44	0,28	WSM23X	WSM23X	WSM23X
	WE07-IR10-W19	19	0,18	7	3,8	10	2,7	5,8	1,06	0,21	WSM23X	WSM23X	WSM23X

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WE07-IR10-W11 WSM23X

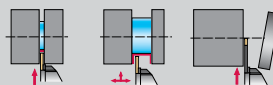


Державки/отрезные лезвия

Система



Вид обработки


G3011

G3011...-P

G3021...-P

Обозначение

Ширина канавки s [мм]	0,5–3,25	0,5–5,65	0,5–5,65
Глубина канавки T _{макс.} [мм]	6	6	6
Подвод СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [мм]	10–25	12–25	20–25
Сеч. хвостовика h [Inch]		0,500–1,000	1,000
Страница в каталоге	A 438	A 440	A 444

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

G3011

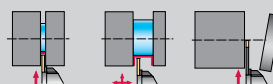
G3011-P

G3021-P

Система



Вид обработки


G3051...-P

G4014

G4014...-P

Обозначение

Ширина канавки s [мм]	0,5–3,25	1–3	2–3
Глубина канавки T _{макс.} [мм]	6	17,5	17,5
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [мм]	12–25	10–20	12–20
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,625–1,000	0,500–0,625	0,500–0,750
Страница в каталоге	A 446	A 451	A 451

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

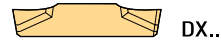
G3051-P

G4014

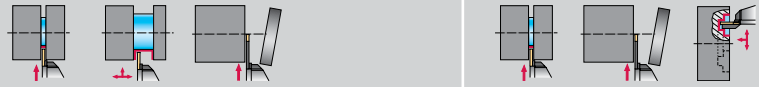
G4014-P

Державки/отрезные лезвия

Система



Вид обработки



G4011



G4011...-P



G4511

Обозначение

Ширина канавки s [mm]	2–4	2–4	2–6
Глубина канавки T _{макс.} [мм]	17	17	5
Подвод СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	16–25	20–25	12–25
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,750–1,000	1,000	
Страница в каталоге	A 458	A 458	A 465

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

G4011

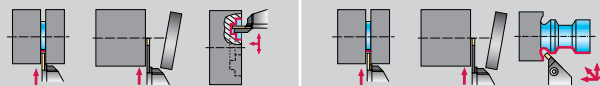
G4011-P

G4511

Система



Вид обработки



G4521



G4551



G4041

Обозначение

Ширина канавки s [mm]	2–6	2–6	1,5–3
Глубина канавки T _{макс.} [мм]	5	5	21
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	20–25	20–25	26–32
Сеч. хвостовика h [Inch]			
Страница в каталоге	A 466	A 467	A 470

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

G4521

G4551

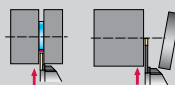
G4041

Державки/отрезные лезвия

Система



Вид обработки


G4041...-P

G4041...C

G4041...C-P

Обозначение

Ширина канавки s [мм]	2-3	1,5-3	2-3
Глубина канавки T _{макс.} [мм]	21	21	21
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [мм]	26-32	26-32	26-32
Сеч. хвостовика h [Inch]			
Страница в каталоге	A 470	A 472	A 472

QR-код


www.walter-tools.com/woc/G4041-P

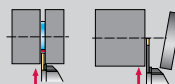
www.walter-tools.com/woc/G4041-C

www.walter-tools.com/woc/G4041-C-P

Система



Вид обработки


G4042...N

G4042...N...-P

G4634-P

Обозначение

Ширина канавки s [мм]	1,5-4	3	2-3
Глубина канавки T _{макс.} [мм]	40	40	16
Подвод СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [мм]	26-32	26-32	E33
Сеч. хвостовика h [Inch]			
Страница в каталоге	A 468	A 468	A 476

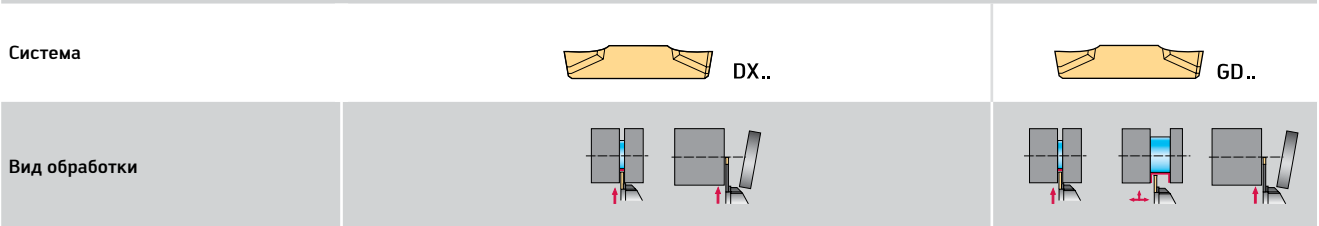
QR-код


www.walter-tools.com/woc/G4042-N

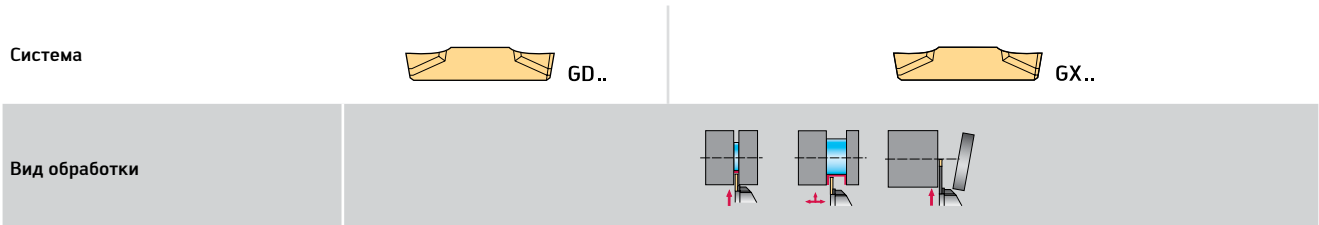
www.walter-tools.com/woc/G4042-N-P

www.walter-tools.com/woc/G4634-P

Державки/отрезные лезвия



Обозначение	G4635	G4635-P	G5011
Ширина канавки s [mm]	1,5–3	2–2,5	3–6
Глубина канавки T _{макс.} [мм]	17	16	21
Подвод СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	E30	E33	16–25
Сеч. хвостовика h [Inch]			0,625–1,000
Страница в каталоге	A 474	A 475	A 479
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	G4635	G4635-P	G5011



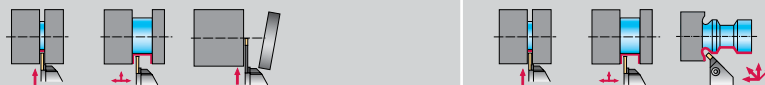
Обозначение	G5011...-P	G1011	G1011...-P
Ширина канавки s [mm]	2,5–6	2–8	2–8
Глубина канавки T _{макс.} [мм]	21	38	33
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]	16–25	16–32	16–32
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,750–1,000	0,625–1,500	0,750–1,000
Страница в каталоге	A 477	A 488	A 490
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	G5011-P	G1011	G1011-P

Державки/отрезные лезвия

Система



Вид обработки



G1511



G1521



G1551

Обозначение

Ширина канавки s [мм]	2–6	2–6	2–6
Глубина канавки T _{макс.} [мм]	6	6	6
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [мм]	20–25	20–25	20–25
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,750–1,000	0,750–1,000	0,750–1,000
Страница в каталоге	A 501	A 503	A 505

QR-код


www.walter-tools.com/woc/G1511

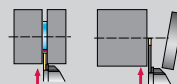
www.walter-tools.com/woc/G1521

www.walter-tools.com/woc/G1551

Система



Вид обработки



G1041



G1041...-P



G1041...C

Обозначение

Ширина канавки s [мм]	2–4	3–4	2–4
Глубина канавки T _{макс.} [мм]	32	33	32
Подвод СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ	наружный
Сеч. хвостовика h [мм]	26–32	26–32	26–32
Сеч. хвостовика h [Inch]			
Страница в каталоге	A 508	A 508	A 508

QR-код


www.walter-tools.com/woc/G1041

www.walter-tools.com/woc/G1041-P

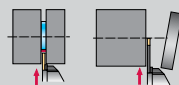
www.walter-tools.com/woc/G1041-C

Державки/отрезные лезвия

Система



Вид обработки

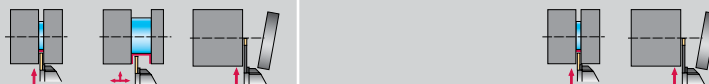


Обозначение	G1041...C-P	G1042	XLCFN
Ширина канавки s [mm]	2-4	2-6	3-6
Глубина канавки T _{макс.} [мм]	33	60	21
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	26-32	26-32	32
Сеч. хвостовика h [Inch]			
Страница в каталоге	A 508	A 507	A 512
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	G1041-C-P	G1042	XLCFN

Система



Вид обработки



Обозначение	MSS...E...	G1332	G1634-P
Ширина канавки s [mm]	0,6-8	3	2-4
Глубина канавки T _{макс.} [мм]	21	15	33
Подвод СОЖ	наружный		Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]	E20-E32	EXT	E33-E43
Сеч. хвостовика h [Inch]			
Страница в каталоге	A 551	A 515	A 513
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	MSS-E	G1332	G1634-P

Державки/отрезные лезвия

Система



Вид обработки



G1111



G1111...-P



MSS...E...A

Обозначение

Ширина канавки s [мм]	3–6	5	3–6
Глубина канавки T _{макс.} [мм]	25	33	15
Подвод СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ	наружный
Сеч. хвостовика h [мм]	25	25	E20–E32
Сеч. хвостовика h [Inch]	1,000		
Страница в каталоге	A 517	A 517	A 551

QR-код


www.walter-tools.com/woc/G1111

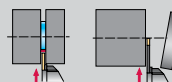
www.walter-tools.com/woc/G1111-P

www.walter-tools.com/woc/MSS-E-A

Система



Вид обработки



MSS...E...C



G2012



G2012...-P

Обозначение

Ширина канавки s [мм]	4–6	1,5–3	2–6
Глубина канавки T _{макс.} [мм]	25	33	40
Подвод СОЖ	наружный	наружный	внутренний
Сеч. хвостовика h [мм]	E25	20–25	12–25
Сеч. хвостовика h [Inch]		0,750–1,000	0,500–1,000
Страница в каталоге	A 551	A 526	A 527

QR-код


www.walter-tools.com/woc/MSS-E-C

www.walter-tools.com/woc/G2012

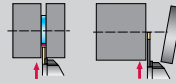
www.walter-tools.com/woc/G2012-P

Державки/отрезные лезвия

Система



Вид обработки



G2042...R/L



G2042...R/L...-P



G2042...R/L...C

Обозначение

Ширина канавки s [mm]	1,5–4	2–4	4
Глубина канавки T _{макс.} [мм]	33	33	33
Подвод СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	26–32	26–32	32
Сеч. хвостовика h [Inch]			
Страница в каталоге	A 531	A 531	A 531

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

G2042-R-L

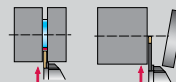
G2042-R-L-P

G2042-R-L-C

Система



Вид обработки



G2042...R/L...C-P



G2042...N



G2042...N...-P

Обозначение

Ширина канавки s [mm]	2–4	2–6	3–10
Глубина канавки T _{макс.} [мм]	33	80	100
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]	26–32	26–46	26–52
Сеч. хвостовика h [Inch]			
Страница в каталоге	A 531	A 531	A 531

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

G2042-R-L-C-P

G2042-N

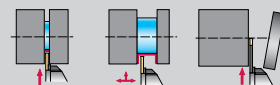
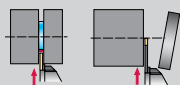
G2042-N-P

Державки/отрезные лезвия

Система



Вид обработки



Обозначение

G2632-E...R/L...-SX

G2016...-P

MSS-...00

Ширина канавки s [mm]

2-8

12-19

 Глубина канавки T_{макс.} [мм]

45

41

Подвод СОЖ

наружный

Направленная подача СОЖ

наружный

Сеч. хвостовика h [mm]

E20-E32

25-32

20-32

Сеч. хвостовика h [Inch]

0,750-1,250

0,750-1,250

Страница в каталоге

A 557

A 543

A 538

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

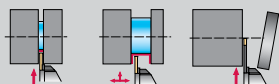
G2632

G2016-P

MSS-00

Система

Вид обработки



Обозначение

MSS-...90

G2661...-P

SBN

Ширина канавки s [mm]

 Глубина канавки T_{макс.} [мм]

Подвод СОЖ

наружный

внутренний

наружный

Сеч. хвостовика h [mm]

20-32

16-40

20-40

Сеч. хвостовика h [Inch]

0,750-1,250

0,750-1,500

0,750-1,250

Страница в каталоге

A 538

A 546

A 129

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

MSS-90

G2661-P

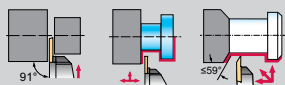
SBN

Державки/отрезные лезвия

Система



Вид обработки



Обозначение

W2011

Ширина канавки s [мм]

0,5–3

Глубина канавки $T_{\text{макс}}$ [мм]

8,5

Подвод СОЖ

наружный

Сеч. хвостовика h [мм]

10–16

Сеч. хвостовика h [Inch]

0,500–0,625

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

W2011

Державки Walter Capto™

Система	MX..	DX..	GX..
Вид обработки			
Обозначение	G3011-C...-P	G4011-C...-P	G1011-C...-P
Ширина канавки s [мм]	0,5–5,65	2	3–5
Глубина канавки T _{макс.} [мм]	6	17	21
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	Направленная подача СОЖ	Направленная подача СОЖ
Размер Walter Capto™	C3–C6	C3–C4	C3–C6
Страница в каталоге	A 548	A 549	A 550
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	G3011-C-P	G4011-C-P	G1011-C-P

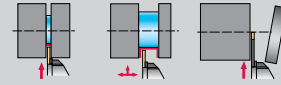
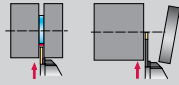
Система	GX..		
Вид обработки			
Обозначение	MSS...E...	MSS...E...A	MSS...E...C
Ширина канавки s [мм]	0,6–8	3–6	4–6
Глубина канавки T _{макс.} [мм]	21	15	25
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный
Размер Walter Capto™	E20–E32	E20–E32	E25
Страница в каталоге	A 551	A 551	A 551
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	MSS-E	MSS-E-A	MSS-E-C

Державки Walter Capto™

Система



Вид обработки



Обозначение

G2632-E...R/L...-SX

C...-MSS

C...-MSS...90

Ширина канавки s [мм]

2-8

Глубина канавки T_{макс.} [мм]

45

Подвод СОЖ

наружный

внутренний

внутренний

Размер Walter Capto™

E20-E32

C3-C6

C4-C6

Страница в каталоге

A 557

A 555

A 555

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

G2632

C-MSS

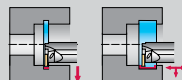
C-MSS-90

Расточные оправки – для растачивания

Система



Вид обработки



Обозначение

G3221...-P

G4221...-P

I12

 Ширина канавки s [мм]

0,5–3,25

2–4

2–2,5

 Глубина канавки $T_{\text{макс.}}$ [мм]

4

10

3

Подвод СОЖ

Направленная подача СОЖ

Направленная подача СОЖ

наружный

 \varnothing раст. держ. d_1 [мм]

32

25–32

16

 \varnothing раст. держ. d_1 [inch]

1,26

0,984–1,26

0,63

Страница в каталоге

A 558

A 559

A 561

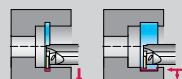
QR-код


www.walter-tools.com/woc/
[G3221-P](http://www.walter-tools.com/woc/G3221-P)
[G4221-P](http://www.walter-tools.com/woc/G4221-P)
[I12](http://www.walter-tools.com/woc/I12)

Система



Вид обработки



Обозначение

G1221...-P

MSS...I...

MSS...I...90-1.5

 Ширина канавки s [мм]

2–6

0,6–6

 Глубина канавки $T_{\text{макс.}}$ [мм]

12

19

Подвод СОЖ

Направленная подача СОЖ

наружный

внутренний

 \varnothing раст. держ. d_1 [мм]

16–40

116–140

20–40

 \varnothing раст. держ. d_1 [inch]

0,63–1,57

4,57–5,51

0,787–1,57

Страница в каталоге

A 562

A 568

A 564

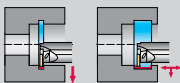
QR-код


www.walter-tools.com/woc/
[G1221-P](http://www.walter-tools.com/woc/G1221-P)
[MSS-I](http://www.walter-tools.com/woc/MSS-I)
[MSS-I-1-5](http://www.walter-tools.com/woc/MSS-I-1-5)

Расточные оправки – для растачивания

Система

Вид обработки



Обозначение

MSS...I...90-2.5

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

Подвод СОЖ

внутренний

 \varnothing раст. держ. d_1 [мм]

20–50

 \varnothing раст. держ. d_1 [inch]

0,039–2,000

Страница в каталоге

A 564

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

MSS-I-2-5

NEW



Boring bar for exchangeable head

NEW



Boring bar for exchangeable head

NEW



Boring bar for exchangeable head – Axial grooving

Обозначение	W3270-A	W3270-E	W3271-E
На станке	Цилиндрический хвостовик с лыской	Цилиндрический хвостовик с лыской	Цилиндрический хвостовик с лыской
На инструменте	05 - 09	05 - 09	09F(R)
Страница в каталоге	A 570	A 570	A 574
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	W3270-A	W3270-E	W3271-E

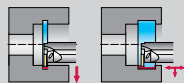
Режущая головка QuadFit – для растачивания

Система



DX..

Вид обработки



Обозначение

G4221-Q...-P

Ширина канавки s [мм]

3–4

Глубина канавки $T_{\text{макс}}$ [мм]

21

Подвод СОЖ

Направленная подача СОЖ

Размер QuadFit

Q32–Q50

Страница в каталоге

A 576

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

G4221-Q-P

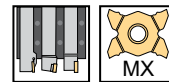
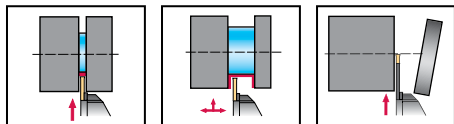
Державки для обработки радиальных канавок

 G3011

Walter Cut

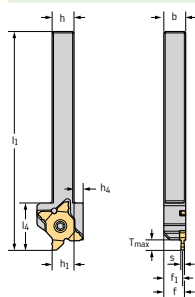


– Закрепление пластин винтом



Инструмент

Обозначение	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	h ₄ mm	Тип
G3011-1010R-MX22-2	0.5 - 3.3	6	10	10	8,3	120	28	7	MX22-2E ..
G3011-1212R-MX22-2		6	12	12	10,3	120	26	5	
G3011-1616R-MX22-2		6	16	16	14,2	120	26	4	
G3011-1010L-MX22-2	0.5 - 3.3	6	10	10	8,3	120	28	7	MX22-2E ..
G3011-1212L-MX22-2		6	12	12	10,3	120	26	5	
G3011-1616L-MX22-2		6	16	16	14,2	120	26	4	



Square shank

 На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | Макс. глубина канавки T_{max} — см. раздел «Режущие пластины» | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	0.5 - 3.3
Винт пластины Момент затяжки		FS2570 (T20IP) 5 Nm
Ключ (Torx)		FS2572 (T20IP)

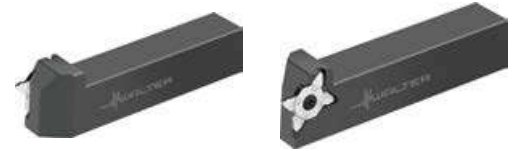
Комплектующие

	s [mm]	0.5 - 3.3
Динамометрический ключ, аналоговый		FS2003
Динамометрический ключ, цифровой		FS2248
Вставка		FS2015 (T20IP)

Державки для обработки радиальных канавок

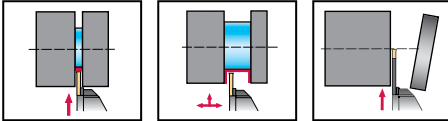
G3011

Walter Cut



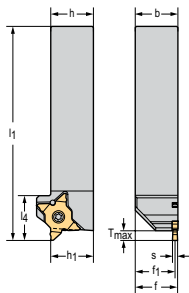
A2

– Закрепление пластин винтом



Инструмент

Обозначение	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	Тип
G3011-2020R-MX22-2	0.5 - 3.3	6	20	20	18,3	125	26	MX22-2E ..
G3011-2525R-MX22-2		6	25	25	23,3	125	26	
G3011-2020L-MX22-2	0.5 - 3.3	6	20	20	18,3	125	26	MX22-2E ..
G3011-2525L-MX22-2		6	25	25	23,3	125	26	



Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | Макс. глубина канавки T_{max} — см. раздел «Режущие пластины» | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	0.5 - 3.3
Винт пластины Момент затяжки		FS2570 (T20IP) 5 Nm
Ключ (Torx)		FS2572 (T20IP)

Комплектующие

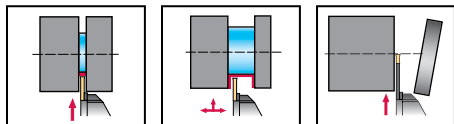
	s [mm]	0.5 - 3.3
Динамометрический ключ, аналоговый		FS2003
Динамометрический ключ, цифровой		FS2248
Вставка		FS2015 (T20IP)

Державки для обработки радиальных канавок

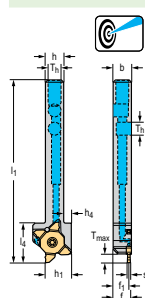
G3011...-P mm

Walter Cut

- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Обозначение	s мм	T _{max} мм	h = h ₁ мм	b мм	f ₁ мм	l ₁ мм	l ₄ мм	h ₄ мм	T _h	Тип
G3011-1212R-MX22-2-P	0.5 - 3.3	6	12	12	10,3	120	26	5	G1/8"	MX22-2E ..
G3011-1616R-MX22-2-P		6	16	16	14,3	120	26		G1/8"	
G3011-1616R-MX22-4-P	4 - 5.7	6	16	16	13,2	120	26	4	G1/8"	MX22-4E ..
G3011-1212L-MX22-2-P	0.5 - 3.3	6	12	12	10,3	120	26	5	G1/8"	MX22-2E ..
G3011-1616L-MX22-2-P		6	16	16	14,3	120	26		G1/8"	
G3011-1616L-MX22-4-P	4 - 5.7	6	16	16	13,2	120	26	4	G1/8"	MX22-4E ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | Макс. глубина канавки T_{max} — см. раздел «Режущие пластины» | Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие» | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	0.5 - 3.3	4 - 5.7
	Винт пластины Момент затяжки	FS2570 (T20IP) 5 Nm	FS2571 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Ключ (Torx)	FS2572 (T20IP)	FS2572 (T20IP)

Комплектующие

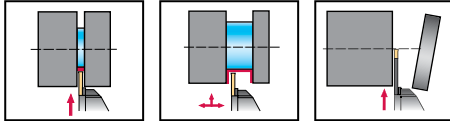
	s [mm]	0.5 - 3.3-4 - 5.7
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

Державки для обработки радиальных канавок

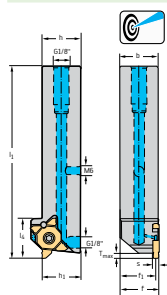
G3011...-P mm

Walter Cut

- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Обозначение	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	Тип
G3011-2020R-MX22-2-P	0.5 - 3.3	6	20	20	18,3	125	26	MX22-2E ..
G3011-2525R-MX22-2-P		6	25	25	23,3	125	26	
G3011-2020R-MX22-4-P	4 - 5.7	6	20	20	17,2	125	26	MX22-4E ..
G3011-2525R-MX22-4-P		6	25	25	22,2	125	26	
G3011-2020L-MX22-2-P	0.5 - 3.3	6	20	20	18,3	125	26	MX22-2E ..
G3011-2525L-MX22-2-P		6	25	25	23,3	125	26	
G3011-2020L-MX22-4-P	4 - 5.7	6	20	20	17,2	125	26	MX22-4E ..
G3011-2525L-MX22-4-P		6	25	25	22,2	125	26	

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. $f = f_1 + s/2$ | Макс. глубина канавки T_{max} — см. раздел «Режущие пластины» | Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие» | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	0.5 - 3.3	4 - 5.7
	Винт пластины Момент затяжки	FS2570 (T20IP) 5 Nm	FS2571 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
	Ключ (Torx)	FS2572 (T20IP)	FS2572 (T20IP)

Комплектующие

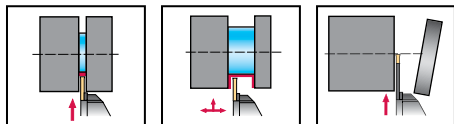
	s [mm]	0.5 - 3.3-4 - 5.7
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

Державки для обработки радиальных канавок

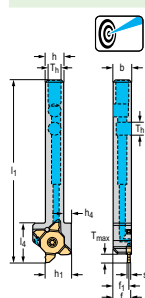
G3011...-P inch

Walter Cut

- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Обозначение	s inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	h ₄ inch	T _h	Тип
G3011.08R-MX22-2-P	0,020 - 0,130	0,236	0,500	0,500	0,434	4,724	1,024	0,169	5/16"X24	MX22-2E ..
G3011.10R-MX22-2-P		0,236	0,625	0,625	0,559	4,724	1,024		61/8"	
G3011.08L-MX22-2-P	0,020 - 0,130	0,236	0,500	0,500	0,434	4,724	1,024	0,169	5/16"X24	MX22-2E ..
G3011.10L-MX22-2-P		0,236	0,625	0,625	0,559	4,724	1,024		61/8"	

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. $f = f_1 + s/2$ | Макс. глубина канавки T_{max} — см. раздел «Режущие пластины» | Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие» | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0.020 - 0.130
	Винт пластины Момент затяжки	FS2570 (T20IP) 3,688 lbs
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Пробка резьбовая UNF 5/16-24	FS2593 (SW 4)
	Ключ (Torx)	FS2572 (T20IP)

Комплектующие

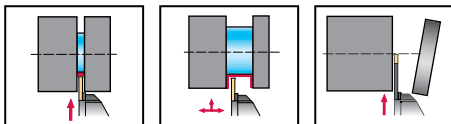
	s [inch]	0.020 - 0.130
	Элемент угловой соединительный 5/16" UNF	FS2594
	Элемент соединительный 5/16" UNF	FS2595
	Кольцо медное уплотнительное	FS2598
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

Державки для обработки радиальных канавок

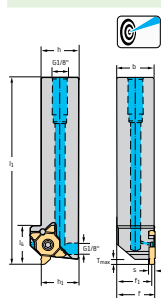
G3011...-P inch

Walter Cut

- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Обозначение	s inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	Тип
G3011.12R-MX22-2-P	0,020 - 0,130	0,236	0,750	0,750	0,684	5,906	1,024	MX22-2E ..
G3011.16R-MX22-2-P		0,236	1,000	1,000	0,934	5,906	1,024	
G3011.12R-MX22-4-P	0,157 - 0,224	0,236	0,750	0,750	0,639	5,906	1,024	MX22-4E ..
G3011.16R-MX22-4-P		0,236	1,000	1,000	0,889	5,906	1,024	
G3011.12L-MX22-2-P	0,020 - 0,130	0,236	0,750	0,750	0,684	5,906	1,024	MX22-2E ..
G3011.16L-MX22-2-P		0,236	1,000	1,000	0,934	5,906	1,024	
G3011.12L-MX22-4-P	0,157 - 0,224	0,236	0,750	0,750	0,639	5,906	1,024	MX22-4E ..
G3011.16L-MX22-4-P		0,236	1,000	1,000	0,889	5,906	1,024	

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | Макс. глубина канавки T_{max} — см. раздел «Режущие пластины» | Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие» | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0.020 - 0.130	0.157 - 0.224
	Винт пластины Момент затяжки	FS2570 (T20IP) 3,688 lbs	FS2571 (T20IP) 3,688 lbs
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Ключ (Torx)	FS2572 (T20IP)	FS2572 (T20IP)

Комплектующие

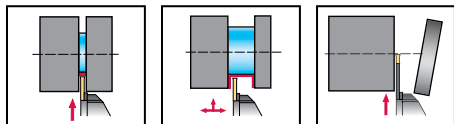
	s [inch]	0.020 - 0.130 - 0.157 - 0.224
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

Державки для обработки радиальных канавок

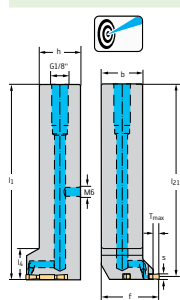
G3021...-P mm

Walter Cut

- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Обозначение	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	l ₂₁ mm	Тип
G3021-2020R-MX22-2-P	0.5 - 3.3	6	20	20	30	125	19	123,3	MX22-2E ..
G3021-2525R-MX22-2-P		6	25	25	35	125	19	123,3	
G3021-2525R-MX22-4-P	4 - 5.7	6	25	25	35	127,3	19	124,5	MX22-4E ..
G3021-2020L-MX22-2-P	0.5 - 3.3	6	20	20	30	125	19	123,3	MX22-2E ..
G3021-2525L-MX22-2-P		6	25	25	35	125	19	123,3	
G3021-2525L-MX22-4-P	4 - 5.7	6	25	25	35	127,3	19	124,5	MX22-4E ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $l_1 = l_{21} + s/2$ | Макс. глубина канавки T_{max} — см. раздел «Режущие пластины» | Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие» | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	0.5 - 3.3	4 - 5.7
	Винт пластины Момент затяжки	FS2570 (T20IP) 5 Nm	FS2571 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
	Ключ (Torx)	FS2572 (T20IP)	FS2572 (T20IP)

Комплектующие

	s [mm]	0.5 - 3.3-4 - 5.7
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

Державки для обработки радиальных канавок

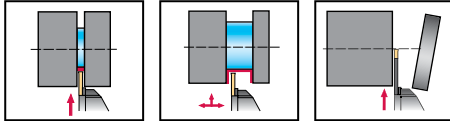
G3021...-P inch

Walter Cut

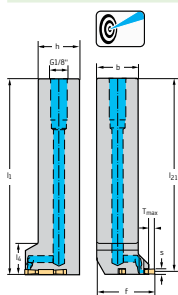
- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



A2



Инструмент



Обозначение	s inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	l ₂₁ inch	Тип
G3021.16R-MX22-2-P	0,020 - 0,130	0,236	1,000	1,000	1,394	5,906	0,748	5,842	MX22-2E ..
G3021.16R-MX22-4-P	0,157 - 0,224	0,236	1,000	1,000	1,394	5,906	0,748	5,794	MX22-4E ..
G3021.16L-MX22-2-P	0,020 - 0,130	0,236	1,000	1,000	1,394	5,906	0,748	5,842	MX22-2E ..
G3021.16L-MX22-4-P	0,157 - 0,224	0,236	1,000	1,000	1,394	5,906	0,748	5,794	MX22-4E ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $l_1 = l_{21} + s/2$ | Макс. глубина канавки T_{max} — см. раздел «Режущие пластины» | Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие» | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0.020 - 0.130 - 0.157 - 0.224
	Винт пластины Момент затяжки	FS2571 (T20IP) 3,688 lbs
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Ключ (Torx)	FS2572 (T20IP)

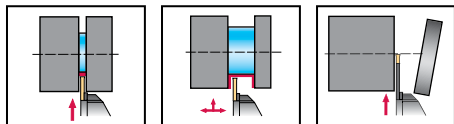
Комплектующие

	s [inch]	0.020 - 0.130 - 0.157 - 0.224
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

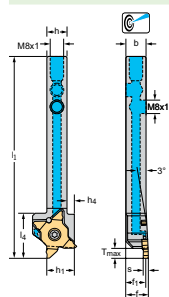
Державка 3° – обработка радиальных канавок

G3051...-P

Walter Cut

 – Обработка канавок и отрезка — для высоких уступов
 – С направленной подачей СОЖ


Инструмент



Обозначение	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	h ₄ mm	Тип
G3051-1212R-MX22-2-P	0.5 - 3.3	6	12	12	13,3	120	26	5	MX22-2R ..
G3051-1212L-MX22-2-P	0.5 - 3.3	6	12	12	13,3	120	26	5	MX22-2L ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | Макс. глубина канавки T_{max} — см. раздел «Режущие пластины» | Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие» | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | При использовании G3051...R следует использовать режущую пластину MX22-2R.../при использовании G3051...L — режущую пластину MX22-2L... | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	0.5 - 3.3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2570 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт M8X1	FS2587 (SW 4)
	Ключ (Torx)	FS2572 (T20IP)

Комплектующие

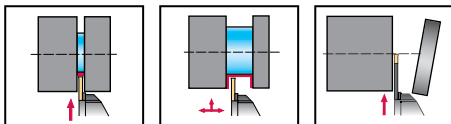
	s [mm]	0.5 - 3.3
	Элемент угловой соединительный M8x1	FS2596
	Элемент соединительный M8x1	FS2597
	Кольцо медное уплотнительное	FS2598
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

Державка 3° – обработка радиальных канавок

G3051...-P

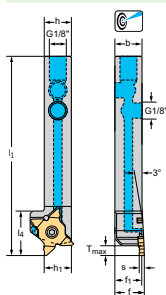
Walter Cut

- Обработка канавок и отрезка — для высоких уступов
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент

Обозначение	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	Тип
G3051-1616R-MX22-2-P	0.5 - 3.3	6	16	16	17,3	120	26	MX22-2R ..
G3051-1616L-MX22-2-P	0.5 - 3.3	6	16	16	17,3	120	26	MX22-2L ..



Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f_1 = f - s/2$ | Макс. глубина канавки T_{max} — см. раздел «Режущие пластины» | Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие» | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | При использовании G3051...R следует использовать режущую пластину MX22-2R.../при использовании G3051...L — режущую пластину MX22-2L... | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	0.5 - 3.3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2570 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Ключ (Torx)	FS2572 (T20IP)

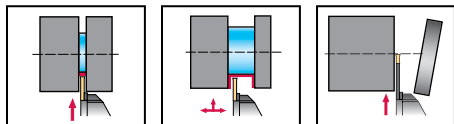
Комплектующие

	s [mm]	0.5 - 3.3
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

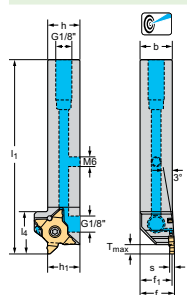
Державка 3° – обработка радиальных канавок

G3051...-P

Walter Cut

 – Обработка канавок и отрезка — для высоких уступов
 – С направленной подачей СОЖ


Инструмент



Обозначение	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	Тип
G3051-2020R-MX22-2-P	0.5 - 3.3	6	20	20	21,3	125	26	MX22-2R ..
G3051-2525R-MX22-2-P		6	25	25	26,3	125	26	
G3051-2020L-MX22-2-P	0.5 - 3.3	6	20	20	21,3	125	26	MX22-2L ..
G3051-2525L-MX22-2-P		6	25	25	26,3	125	26	

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. $f = f_1 + s/2$ | Макс. глубина канавки T_{max} — см. раздел «Режущие пластины» | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | При использовании G3051...R следует использовать режущую пластину MX22-2R.../при использовании G3051...L — режущую пластину MX22-2L... | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	0.5 - 3.3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2570 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Ключ (Torx)	FS2572 (T20IP)

Комплектующие

	s [mm]	0.5 - 3.3
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

Державка 3° – обработка радиальных канавок

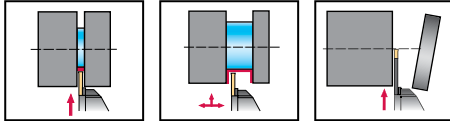
G3051...-P inch

Walter Cut

- Обработка канавок и отрезка — для высоких уступов
- С направленной подачей СОЖ



A2



Инструмент

	Обозначение	s inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	Тип
	G3051.10R-MX22-2-P	0,020 - 0,130	0,236	0,625	0,625	0,678	4,724	1,024	MX22-2R ..
	G3051.10L-MX22-2-P	0,020 - 0,130	0,236	0,625	0,625	0,678	4,724	1,024	MX22-2L ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | Макс. глубина канавки T_{max} — см. раздел «Режущие пластины» | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | При использовании G3051...R следует использовать режущую пластину MX22-2R.../при использовании G3051...L — режущую пластину MX22-2L... | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0.020 - 0.130
	Винт пластины Момент затяжки	FS2570 (T20IP) 3,688 lbs
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Ключ (Torx)	FS2572 (T20IP)

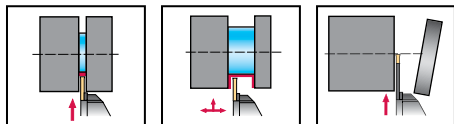
Комплектующие

	s [inch]	0.020 - 0.130
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

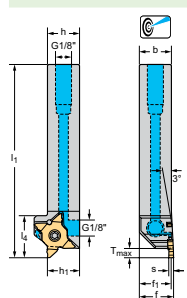
Державка 3° – обработка радиальных канавок

G3051...-P **inch**

Walter Cut

 – Обработка канавок и отрезка — для высоких уступов
 – С направленной подачей СОЖ


Инструмент



Обозначение	s inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	Тип
G3051.12R-MX22-2-P	0,020 - 0,130	0,236	0,750	0,750	0,803	5,906	1,024	MX22-2R ..
G3051.16R-MX22-2-P		0,236	1,000	1,000	1,053	5,906	1,024	
G3051.12L-MX22-2-P	0,020 - 0,130	0,236	0,750	0,750	0,803	5,906	1,024	MX22-2L ..
G3051.16L-MX22-2-P		0,236	1,000	1,000	1,053	5,906	1,024	

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | Макс. глубина канавки T_{max} — см. раздел «Режущие пластины» | Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие» | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | При использовании G3051...R следует использовать режущую пластину MX22-2R.../при использовании G3051...L — режущую пластину MX22-2L... | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0.020 - 0.130
	Винт пластины Момент затяжки	FS2570 (T20IP) 3,688 lbs
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Ключ (Torx)	FS2572 (T20IP)

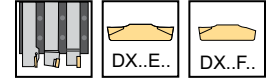
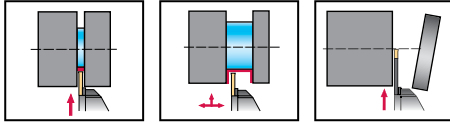
Комплектующие

	s [inch]	0.020 - 0.130
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

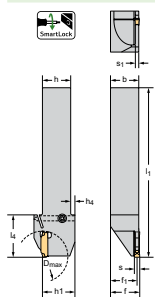
Державки для обработки радиальных канавок

G4014
Walter Cut


– Боковое крепление винтом



Инструмент



Square shank

Обозначение	s mm	D _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	h ₄ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Тип
G4014-1010R-1T12DX18	1	25	10	10	9,6	110	3,5	23	0,8	DX18-1E1 ..
G4014-1212R-1T12DX18		25	12	12	11,6	110	3	22,3	0,8	
G4014-1010R-1.5T10DX18	1,5	20	10	10	9,4	110	3,5	22	1,2	DX18-1E1.5 ..
G4014-1212R-1.5T12DX18		25	12	12	11,4	110	3	22,3	1,2	
G4014-1616R-1.5T12DX18	2	25	16	16	15,4	120	4	24	1,2	DX18-2E2 ..
G4014-1010R-2T10DX18		20	10	10	9,2	110	3,5	22	1,6	
G4014-1212R-2T12DX18		25	12	12	11,2	110	3	22,3	1,6	
G4014-1616R-2T12DX18		25	16	16	15,2	120	4	24	1,6	
G4014-1616R-2T17DX18	3	35	16	16	15,2	120	4	30	1,6	DX18-2E2 ..
G4014-2020R-2T17DX18		35	20	20	19,2	120	3	30	1,6	
G4014-1212R-3T12DX18		25	12	12	10,8	110	3	22,3	2,4	
G4014-1616R-3T17DX18	3	35	16	16	14,8	120	4	30	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4014-2020R-3T17DX18		35	20	20	18,8	120	3	30	2,4	
G4014-1010L-1T12DX18	1	25	10	10	9,6	110	3,5	23	0,8	DX18-1E1 ..
G4014-1212L-1T12DX18		25	12	12	11,6	110	3	22,3	0,8	
G4014-1010L-1.5T10DX18	1,5	20	10	10	9,4	110	3,5	22	1,2	DX18-1E1.5 ..
G4014-1212L-1.5T12DX18		25	12	12	11,4	110	3	22,3	1,2	
G4014-1616L-1.5T12DX18	2	25	16	16	15,4	120	4	24	1,2	DX18-2E2 ..
G4014-1010L-2T10DX18		20	10	10	9,2	110	3,5	22	1,6	
G4014-1212L-2T12DX18		25	12	12	11,2	110	3	22,3	1,6	
G4014-1616L-2T12DX18		25	16	16	15,2	120	4	24	1,6	
G4014-1616L-2T17DX18	3	35	16	16	15,2	120	4	30	1,6	DX18-2E2 ..
G4014-2020L-2T17DX18		35	20	20	19,2	120	3	30	1,6	
G4014-1212L-3T12DX18		25	12	12	10,8	110	3	22,3	2,4	
G4014-1616L-3T17DX18	3	35	16	16	14,8	120	4	30	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4014-2020L-3T17DX18		35	20	20	18,8	120	3	30	2,4	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com
 | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	1	1,5–3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2586 (T15IP) 2 Nm	FS2586 (T15IP) 2 Nm
	Винт запорный	FS2589	FS2589
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

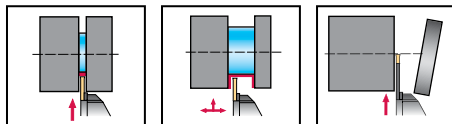
	s [mm]	1–3
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248

Державки для обработки радиальных канавок

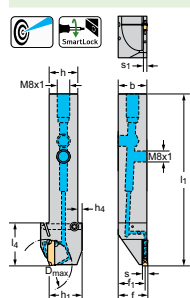
G4014...-P

Walter Cut

- Боковое крепление винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Обозначение	s mm	D _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	h ₄ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Тип
G4014-1212R-2T12DX18-P	2	25	12	12	11,2	110	3	22,3	1,6	DX18-2E2 ..
G4014-1212R-2.5T12DX18-P	2,5	25	12	12	11	110	3	22,3	2,1	DX18-2E2.5 ..
G4014-1212R-3T12DX18-P	3	25	12	12	10,8	110	3	22,3	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4014-1212L-2T12DX18-P	2	25	12	12	11,2	110	3	22,3	1,6	DX18-2E2 ..
G4014-1212L-2.5T12DX18-P	2,5	25	12	12	11	110	3	22,3	2,1	DX18-2E2.5 ..
G4014-1212L-3T12DX18-P	3	25	12	12	10,8	110	3	22,3	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | $f = f_1 + s/2$ | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2-3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2586 (T15IP) 2 Nm
	Винт запорный	FS2589
	Установочный винт M8x1	FS2587 (SW 4)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

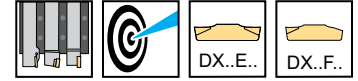
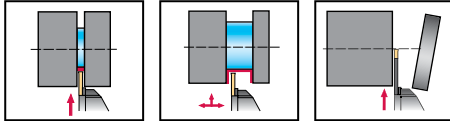
	s [mm]	2-3
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Элемент угловой соединительный M8x1	FS2596
	Элемент соединительный M8x1	FS2597
	Кольцо медное уплотнительное	FS2598
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248

Державки для обработки радиальных канавок

G4014...-P mm

Walter Cut

- Боковое крепление винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент

Обозначение	s mm	D _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	h ₄ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Тип
G4014-1616R-2T12DX18-P	2	25	16	16	15,2	120	4	24	1,6	DX18-2E2 ..
G4014-1616R-2T17DX18-P		35	16	16	15,2	120	4	30	1,6	
G4014-1616R-2.5T17DX18-P	2,5	35	16	16	15	120	4	30	2,1	DX18-2E2.5 ..
G4014-1616R-3T17DX18-P	3	35	16	16	14,8	120	4	30	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4014-1616L-2T12DX18-P	2	25	16	16	15,2	120	4	24	1,6	DX18-2E2 ..
G4014-1616L-2T17DX18-P		35	16	16	15,2	120	4	30	1,6	
G4014-1616L-2.5T17DX18-P	2,5	35	16	16	15	120	4	30	2,1	DX18-2E2.5 ..
G4014-1616L-3T17DX18-P	3	35	16	16	14,8	120	4	30	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие» | $f = f_1 + s/2$ | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2-3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2585 (T15IP) 2,5 Nm
	Винт запорный	FS2589
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

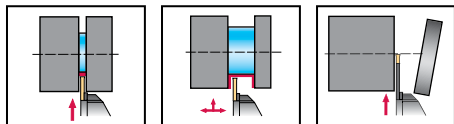
	s [mm]	2-3
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248

Державки для обработки радиальных канавок

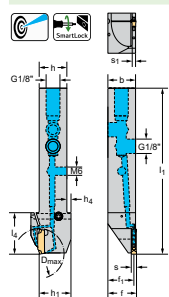
G4014...-P

Walter Cut

- Боковое крепление винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Обозначение	s mm	D _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	h ₄ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Тип
G4014-2020R-2T17DX18-P	2	35	20	20	19,2	120	3	30	1,6	DX18-2E2 ..
G4014-2020R-3T17DX18-P	3	35	20	20	18,8	120	3	30	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4014-2020L-2T17DX18-P	2	35	20	20	19,2	120	3	30	1,6	DX18-2E2 ..
G4014-2020L-3T17DX18-P	3	35	20	20	18,8	120	3	30	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие» | $f = f_1 + s/2$ | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2-3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2585 (T15IP) 2,5 Nm
	Винт запорный	FS2589
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

	s [mm]	2-3
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248

Державки для обработки радиальных канавок

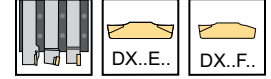
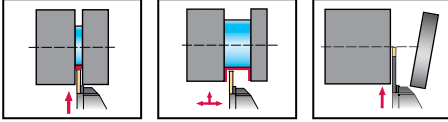
G4014 inch

Walter Cut



A2

– Боковое крепление винтом



Инструмент

Обозначение	s inch	D _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	h ₄ inch	l ₄ inch	s ₁ inch	Тип
G4014.08R-1.5T12DX18	0,059	0,984	0,500	0,500	0,476	4,331	0,091	0,878	0,047	DX18-1E1.5 ..
G4014.08L-1.5T12DX18	0,059	0,984	0,500	0,500	0,476	4,331	0,091	0,878	0,047	DX18-1E1.5 ..
G4014.10L-3T17DX18	0,118	1,378	0,625	0,625	0,579	4,724	0,161	1,181	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com
| Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0,059	0,118
Винт пластины Момент затяжки		FS2586 (T15IP) 1,475 lbs	FS2585 (T15IP) 1,844 lbs
Винт запорный		FS2589	FS2589
Ключ (Torx)		FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

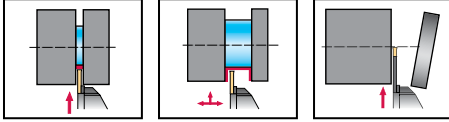
	s [inch]	0,059–0,118
Динамометрический ключ, аналоговый		FS2004
Вставка		FS2014 (T15IP)
Динамометрический ключ, цифровой		FS2248

Державки для обработки радиальных канавок

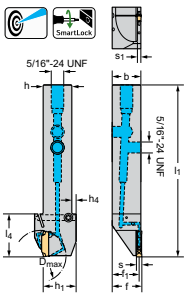
G4014...-P inch

Walter Cut

- Боковое крепление винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Обозначение	s inch	D _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	h ₄ inch	l ₄ inch	s ₁ inch	Тип
G4014.08R-2T12DX18-P	0,079	0,984	0,500	0,500	0,469	4,331	0,091	0,878	0,063	DX18-2E2 ..
G4014.08R-3T12DX18-P	0,118	0,984	0,500	0,500	0,453	4,331	0,091	0,878	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4014.08L-2T12DX18-P	0,079	0,984	0,500	0,500	0,469	4,331	0,091	0,878	0,063	DX18-2E2 ..
G4014.08L-3T12DX18-P	0,118	0,984	0,500	0,500	0,453	4,331	0,091	0,878	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | $f = f_1 + s/2$ | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0,079–0,118
	Винт пластины Момент затяжки	FS2586 (T15IP) 1,475 lbs
	Винт запорный	FS2589
	Пробка резьбовая UNF 5/16-24	FS2593 (SW 4)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

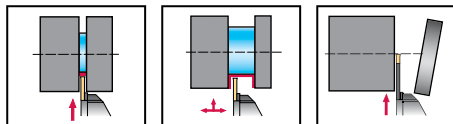
	s [inch]	0,079–0,118
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Элемент угловой соединительный 5/16" UNF	FS2594
	Элемент соединительный 5/16" UNF	FS2595
	Кольцо медное уплотнительное	FS2598
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248

Державки для обработки радиальных канавок

G4014...-P inch

Walter Cut

- Боковое крепление винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент

	Обозначение	s inch	D _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	h ₄ inch	l ₄ inch	s ₁ inch	Тип
	G4014.10R-2T17DX18-P	0,079	1,378	0,625	0,625	0,594	4,724	0,161	1,181	0,063	DX18-2E2 ..
	G4014.12R-2T17DX18-P		1,378	0,750	0,750	0,717	4,724	0,118	1,181	0,063	
	G4014.10R-3T17DX18-P	0,118	1,378	0,625	0,625	0,579	4,724	0,161	1,181	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
	G4014.12R-3T17DX18-P		1,378	0,750	0,750	0,701	4,724	0,118	1,181	0,094	
	G4014.10L-2T17DX18-P	0,079	1,378	0,625	0,625	0,594	4,724	0,161	1,181	0,063	DX18-2E2 ..
	G4014.12L-2T17DX18-P		1,378	0,750	0,750	0,717	4,724	0,118	1,181	0,063	
	G4014.10L-3T17DX18-P	0,118	1,378	0,625	0,625	0,579	4,724	0,161	1,181	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
	G4014.12L-3T17DX18-P		1,378	0,750	0,750	0,701	4,724	0,118	1,181	0,094	

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие» | $f = f_1 + s/2$ | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

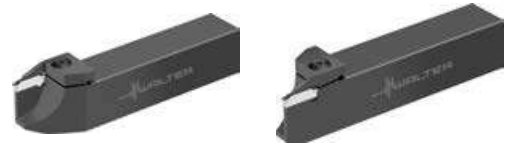
Сборочные детали

	s [inch]	0,079–0,118
	Винт пластины Момент затяжки	FS2585 (T15IP) 1,844 lbs
	Винт запорный	FS2589
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

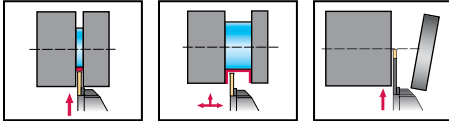
Комплектующие

	s [inch]	0,079–0,118
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248

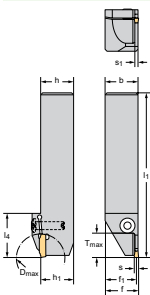
Державки для обработки радиальных канавок

G4011
Walter Cut


– Закрепление пластин винтом



Инструмент



Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Тип
G4011-2525R-2T17DX18	2	17	35	25	25	24,2	125	33,5	1,6	DX18-2E2 ..
G4011-2525R-2.5T17DX18	2,5	17	35	25	25	24	125	33,5	2,1	DX18-2E2.5 ..
G4011-2525R-3T17DX18	3	17	35	25	25	23,8	125	33,5	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4011-2525L-2T17DX18	2	17	35	25	25	24,2	125	33,5	1,6	DX18-2E2 ..
G4011-2525L-2.5T17DX18	2,5	17	35	25	25	24	125	33,5	2,1	DX18-2E2.5 ..
G4011-2525L-3T17DX18	3	17	35	25	25	23,8	125	33,5	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f_1 = f - s/2$ | Если D_{max} не указан, ограничений по диаметру для инструмента нет. | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2-3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [mm]	2-3
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

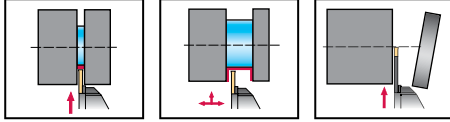
Державки для обработки радиальных канавок

G4011

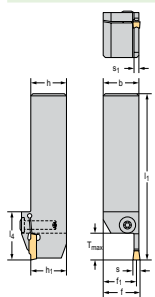
Walter Cut



– Закрепление пластин винтом



Инструмент



Square shank

Обозначение	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Тип
G4011-2020R-2T10DX18	2	10	20	20	19,2	125	33,5	1,6	DX18-2E2 ..
G4011-2525R-2T10DX18		10	25	25	24,2	125	28	1,6	
G4011-1616R-3T10DX18	3	10	16	16	14,3	125	33,5	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4011-2020R-3T10DX18		10	20	20	18,8	125	33,5	2,4	
G4011-2525R-3T10DX18		10	25	25	23,8	125	28	2,4	
G4011-1616R-4T10DX18	4	10	16	16	14,8	125	33,5	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
G4011-2020R-4T10DX18		10	20	20	18,3	125	33,5	3,4	
G4011-2020R-4T17DX18		17	20	20	18,3	125	33,5	3,4	
G4011-2525R-4T10DX18		10	25	25	23,2	125	33,5	3,4	
G4011-2525R-4T17DX18		17	25	25	23,2	125	33,5	3,4	
G4011-2020L-2T10DX18	2	10	20	20	19,2	125	33,5	1,6	DX18-2E2 ..
G4011-2525L-2T10DX18		10	25	25	24,2	125	28	1,6	
G4011-2020L-3T10DX18	3	10	20	20	18,8	125	33,5	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4011-2525L-3T10DX18		10	25	25	23,8	125	28	2,4	
G4011-2020L-4T10DX18	4	10	20	20	18,3	125	33,5	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
G4011-2020L-4T17DX18		17	20	20	18,3	125	33,5	3,4	
G4011-2525L-4T10DX18		10	25	25	23,2	125	33,5	3,4	
G4011-2525L-4T17DX18		17	25	25	23,2	125	33,5	3,4	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f_1 = f - s/2$ | $f = f_1 + s/2$ | Если $D_{\text{макс}}$ не указан, ограничений по диаметру для инструмента нет. | Если D_2 или D_{max} не указаны, то никаких ограничений по диаметру на инструменте нет. | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2-4
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

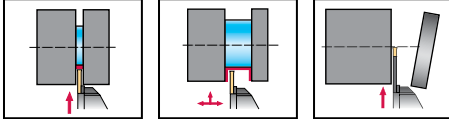
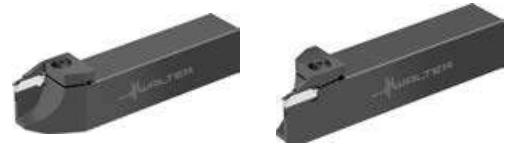
	s [mm]	2-4
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

Державки для обработки радиальных канавок

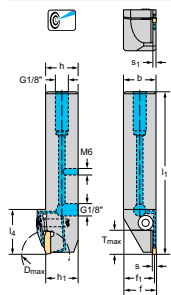
G4011...-P

Walter Cut

- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Обозначение	s мм	T _{max} мм	D _{max} мм	h = h ₁ мм	b мм	f ₁ мм	l ₁ мм	l ₄ мм	s ₁ мм	Тип
G4011-2525R-2T17DX18-P	2	17	35	25	25	24,2	125	33,5	1,6	DX18-2E2 ..
G4011-2525R-2.5T17DX18-P	2,5	17	35	25	25	24	125	33,5	2,1	DX18-2E2.5 ..
G4011-2525R-3T17DX18-P	3	17	35	25	25	23,8	125	33,5	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4011-2525L-2T17DX18-P	2	17	35	25	25	24,2	125	33,5	1,6	DX18-2E2 ..
G4011-2525L-2.5T17DX18-P	2,5	17	35	25	25	24	125	33,5	2,1	DX18-2E2.5 ..
G4011-2525L-3T17DX18-P	3	17	35	25	25	23,8	125	33,5	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f_1 = f - s/2$ | Если D_{max} не указан, ограничений по диаметру для инструмента нет. | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2-3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

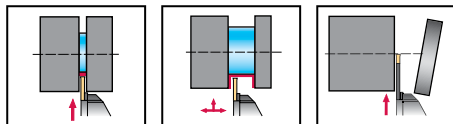
	s [mm]	2-3
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

Державки для обработки радиальных канавок

G4011...-P mm

Walter Cut

- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент

		Обозначение	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Тип
		G4011-2020R-4T17DX18-P	4	17	20	20	18,3	125	33,5	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
		G4011-2525R-4T17DX18-P		17	25	25	23,3	125	33,5	3,4	
		G4011-2020L-4T17DX18-P	4	17	20	20	18,3	125	33,5	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
		G4011-2525L-4T17DX18-P		17	25	25	23,3	125	33,5	3,4	

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | Если $D_{\text{макс}}$ не указан, ограничений по диаметру для инструмента нет. | Если D_2 или $D_{\text{макс}}$ не указаны, то никаких ограничений по диаметру на инструменте нет. | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

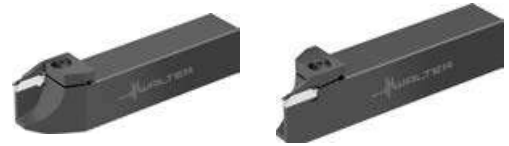
Сборочные детали

		s [mm]	4
	Винт пластины Момент затяжки		FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8		FS2258 (SW 2)
	Изогнутый ключ		FS1464 (T20IP)

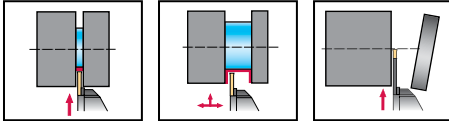
Комплектующие

		s [mm]	4
	Динамометрический ключ, аналоговый		FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248
	Вставка		FS2015 (T20IP)

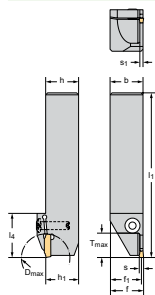
Державки для обработки радиальных канавок

G4011 inch
Walter Cut


– Закрепление пластин винтом



Инструмент



Обозначение	s inch	T _{max} inch	D _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	s ₁ inch	Тип
G4011.16R-3T17DX18	0,118	0,669	1,378	1,000	1,000	0,953	4,921	1,319	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4011.16L-3T17DX18	0,118	0,669	1,378	1,000	1,000	0,953	4,921	1,319	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f_1 = f - s/2$ | $f = f_1 + s/2$ | Если $D_{\text{макс}}$ не указан, ограничений по диаметру для инструмента нет. |
 Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0,118
Винт пластины Момент затяжки		FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
Изогнутый ключ		FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [inch]	0,118
Динамометрический ключ, аналоговый		FS2004
Динамометрический ключ, цифровой		FS2248
Вставка		FS2015 (T20IP)

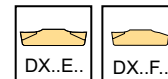
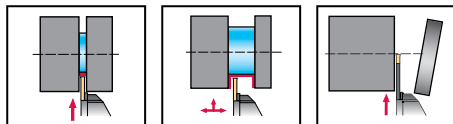
Державки для обработки радиальных канавок

G4011 inch

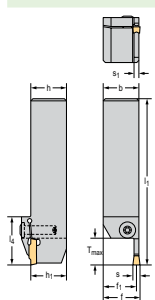
Walter Cut



– Закрепление пластин винтом



Инструмент



Square shank

Обозначение	s inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	s ₁ inch	Тип
G4011.12R-2T10DX18	0,079	0,394	0,750	0,750	0,717	4,921	1,102	0,063	DX18-2E2 ..
G4011.16R-2T10DX18		0,394	1,000	1,000	0,969	4,921	1,102	0,063	
G4011.16R-3T10DX18	0,118	0,394	1,000	1,000	0,953	4,921	1,102	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4011.12R-4T17DX18	0,157	0,669	0,750	0,750	0,685	4,921	1,319	0,134	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
G4011.16R-4T17DX18		0,669	1,000	1,000	0,933	4,921	1,319	0,134	
G4011.16L-2T10DX18	0,079	0,394	1,000	1,000	0,969	4,921	1,102	0,063	DX18-2E2 ..
G4011.16L-3T10DX18	0,118	0,394	1,000	1,000	0,953	4,921	1,102	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4011.12L-4T17DX18	0,157	0,669	0,750	0,750	0,685	4,921	1,319	0,134	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
G4011.16L-4T17DX18		0,669	1,000	1,000	0,933	4,921	1,319	0,134	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f_1 = f - s/2$ | $f = f_1 + s/2$ | Если $D_{\text{макс}}$ не указан, ограничений по диаметру для инструмента нет. | Если D_2 или $D_{\text{макс}}$ не указаны, то никаких ограничений по диаметру на инструменте нет. | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0,079–0,157
Винт пластины Момент затяжки		FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
Изогнутый ключ		FS1464 (T20IP)

Комплектующие

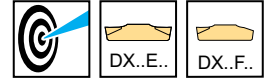
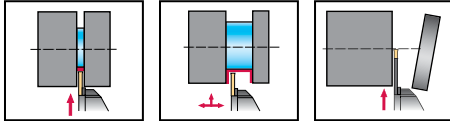
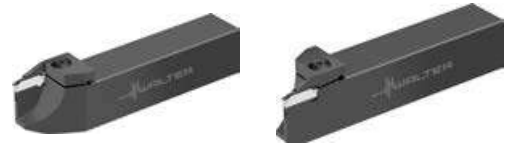
	s [inch]	0,079–0,157
Динамометрический ключ, аналоговый		FS2004
Динамометрический ключ, цифровой		FS2248
Вставка		FS2015 (T20IP)

Державки для обработки радиальных канавок

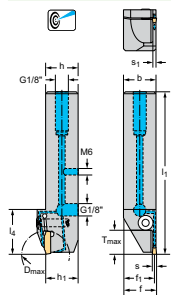
G4011...-P inch

Walter Cut

- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Обозначение	s inch	T _{max} inch	D _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	s ₁ inch	Тип
G4011.16R-2T17DX18-P	0,079	0,669	1,378	1,000	1,000	0,969	4,921	1,319	0,063	DX18-2E2 ..
G4011.16R-3T17DX18-P	0,118	0,669	1,378	1,000	1,000	0,953	4,921	1,319	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4011.16L-2T17DX18-P	0,079	0,669	1,378	1,000	1,000	0,969	4,921	1,319	0,063	DX18-2E2 ..
G4011.16L-3T17DX18-P	0,118	0,669	1,378	1,000	1,000	0,953	4,921	1,319	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f_1 = f - s/2$ | Если $D_{\text{макс}}$ не указан, ограничений по диаметру для инструмента нет. | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0,079–0,118
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

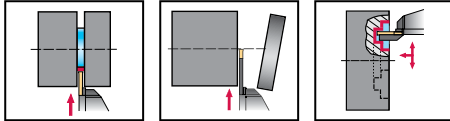
	s [inch]	0,079–0,118
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

Универсальные державки

G4511

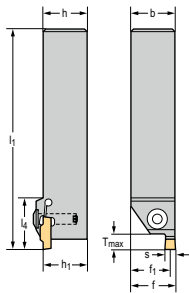
Walter Cut

- Закрепление пластин винтом
- Обработка канавок разной ширины одним инструментом



Инструмент

Обозначение	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	Тип
G4511-1212R-T5DX18	2 - 6	5	12	12	9,4	120	31,5	DX18- . E .. DX18- . F ..
G4511-1616R-T5DX18		5	16	16	13,4	120	29	
G4511-2020R-T5DX18		5	20	20	17,4	120	29	
G4511-2525R-T5DX18		5	25	25	22,4	125	29	
G4511-2020L-T5DX18	2 - 6	5	20	20	17,4	120	29	DX18- . E .. DX18- . F ..
G4511-2525L-T5DX18		5	25	25	22,4	125	29	



Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. $f = f_1 + s/2$ | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com
| Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2 - 6
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

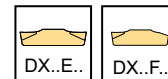
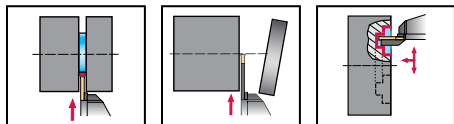
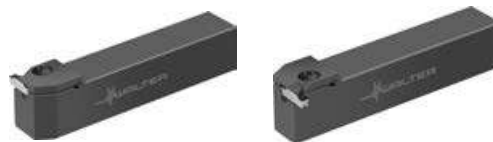
	s [mm]	2 - 6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

Универсальные державки 90°

G4521

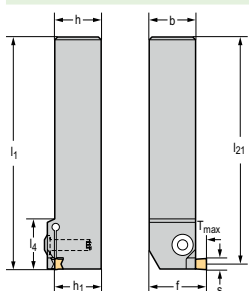
Walter Cut

- Закрепление пластин винтом
- Обработка канавок разной ширины одним инструментом



Инструмент

Обозначение	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₄ mm	l ₂₁ mm	Тип
G4521-2020R-T5DX18	2 - 6	5	20	20	25,5	27	117,4	DX18- . E .. DX18- . F ..
G4521-2525R-T5DX18		5	25	25	30,5	27	122,4	
G4521-2020L-T5DX18	2 - 6	5	20	20	25,5	27	117,4	DX18- . E .. DX18- . F ..
G4521-2525L-T5DX18		5	25	25	30,5	27	122,4	



Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $l_1 = l_{21} + s/2$ | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2 - 6
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

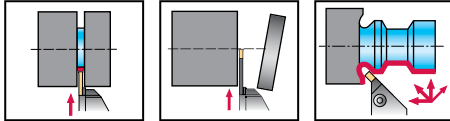
	s [mm]	2 - 6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

Универсальные державки 45°

G4551

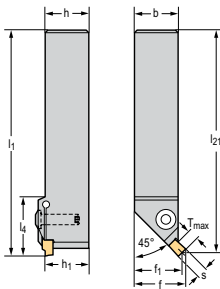
Walter Cut

- Закрепление пластин винтом
- Обработка канавок разной ширины одним инструментом



Инструмент

Обозначение	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₂₁ mm	l ₄ mm	Тип
G4551-2020R-T5DX18	2 - 6	5	20	20	22,3	127,5	32	DX18- . E .. DX18- . F ..
G4551-2525R-T5DX18		5	25	25	27,3	127,5	32	
G4551-2525L-T5DX18	2 - 6	5	25	25	27,3	127,5	32	DX18- . E .. DX18- . F ..



Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. $f = f_1 + 0,707 \times s/2$ | $l_1 = l_{21} + 0,707 \times s/2$ | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2 - 6
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [mm]	2 - 6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

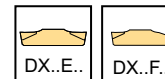
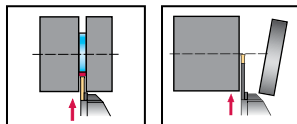
Отрезное лезвие

 G4042...N

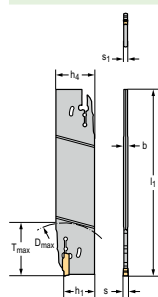
Walter Cut



– Система закрепления пластины



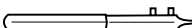
Инструмент



Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₄ mm	b mm	l ₁ mm	h ₁ mm	s ₁ mm	Тип
G4042-26N-1.5T17DX18	1,5	17	35	26	3,5	130	17,4	1,2	DX18-1E1.5 ..
G4042-26N-2T25DX18	2	25	50	26	3,5	130	17,4	1,6	DX18-2E2 ..
G4042-26N-3T40DX18	3	40	80	26	3,5	130	17,3	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4042-26N-4T40DX18	4	40	80	26	3,5	130	17,2	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
G4042-32N-1.5T17DX18	1,5	17	35	32	3,5	150	21,1	1,2	DX18-1E1.5 ..
G4042-32N-2T25DX18	2	25	50	32	3,5	150	21,1	1,6	DX18-2E2 ..
G4042-32N-3T40DX18	3	40	80	32	3,5	150	21	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4042-32N-4T40DX18	4	40	80	32	3,5	150	20,9	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..

 Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com

Комплектующие

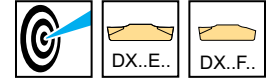
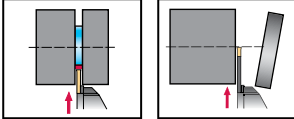
	s [mm]	1,5–4
	Монтажный ключ для канавочных пластин	FS1494

Отрезное лезвие

G4042...N...-P

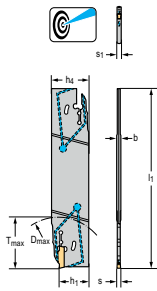
Walter Cut

- Система закрепления пластины
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент

Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₄ mm	b mm	l ₁ mm	h ₁ mm	s ₁ mm	Тип
G4042-26N-3T40DX18-P	3	40	80	26	3,5	130	17,3	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4042-32N-3T40DX18-P	3	40	80	32	3,5	150	21	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..



Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

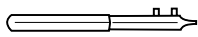
Сборочные детали

s [mm]	3
Вставка для передачи СОЖ	FS2282



Комплектующие

s [mm]	3
Монтажный ключ для канавочных пластин	FS1494



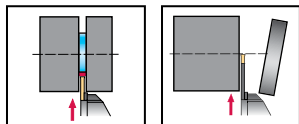
Усиленные отрезные лезвия

 G4041

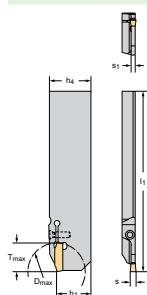
Walter Cut



– Закрепление пластин винтом



Инструмент



Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₄ mm	h ₁ mm	h ₁ mm	s ₁ mm	Тип
G4041-26R-1.5T17DX18	1,5	17	35	26	110	21,3	1,2	DX18-1E1.5 ..
G4041-26R-2T17DX18	2	17	35	26	110	21,3	1,6	DX18-2E2 ..
G4041-32R-2T21DX18		21	42	32	110	25	2,5	
G4041-26R-3T17DX18	3	17	35	26	110	21,3	2,5	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4041-26L-1.5T17DX18	1,5	17	35	26	110	21,3	1,2	DX18-1E1.5 ..
G4041-26L-2T17DX18	2	17	35	26	110	21,3	1,6	DX18-2E2 ..
G4041-26L-3T17DX18	3	17	35	26	110	21,3	2,5	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s (mm)	1,5–3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2164 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

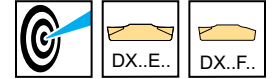
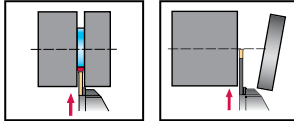
	s (mm)	1,5–3
	Отвёртка для канавочных пластин	FS1485 (T15IP)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)

Усиленные отрезные лезвия

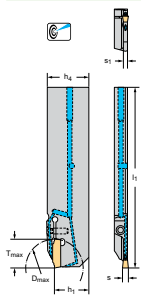
G4041...-P

Walter Cut

- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₄ mm	l ₁ mm	h ₁ mm	s ₁ mm	Тип
G4041-26R-2T17DX18-P	2	17	35	26	110	21,3	1,6	DX18-2E2 ..
G4041-26R-3T17DX18-P	3	17	35	26	110	21,3	2,5	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4041-26L-2T17DX18-P	2	17	35	26	110	21,3	1,6	DX18-2E2 ..
G4041-32L-2T21DX18-P		21	42	32	110	25	1,6	
G4041-26L-3T17DX18-P	3	17	35	26	110	21,3	2,5	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2-3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2164 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

	s [mm]	2-3
	Отвёртка для канавочных пластин	FS1485 (T15IP)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)

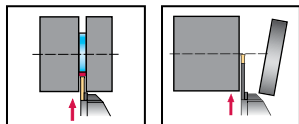
Усиленные отрезные лезвия – контрисполнение

 G4041...C mm

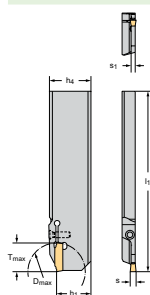
Walter Cut



– Закрепление пластин винтом



Инструмент



Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₄ mm	h ₁ mm	h ₁ mm	s ₁ mm	Тип
G4041-26R-1.5T17DX18C	1,5	17	35	26	110	21,3	1,2	DX18-1E1.5 ..
G4041-26R-2T17DX18C	2	17	35	26	110	21,3	1,6	DX18-2E2 ..
G4041-32R-2T21DX18C		21	42	32	110	25	1,6	
G4041-26R-3T17DX18C	3	17	35	26	110	21,3	2,5	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4041-26L-1.5T17DX18C	1,5	17	35	26	110	21,3	1,2	DX18-1E1.5 ..
G4041-26L-2T17DX18C	2	17	35	26	110	21,3	1,6	DX18-2E2 ..
G4041-32L-2T21DX18C		21	42	32	110	25	1,6	
G4041-26L-3T17DX18C	3	17	35	26	110	21,3	2,5	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s (mm)	1,5–3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2164 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

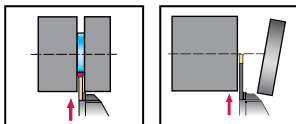
	s (mm)	1,5–3
	Отвёртка для канавочных пластин	FS1485 (T15IP)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)

Усиленные отрезные лезвия – контрисполнение

G4041...C-P

Walter Cut

- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент

Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₄ mm	l ₁ mm	h ₁ mm	s ₁ mm	Тип
G4041-26R-2T17DX18C-P	2	17	35	26	110	21,3	1,6	DX18-2E2 ..
G4041-32R-2T21DX18C-P		21	42	32	110	21,3	1,6	
G4041-26R-3T17DX18C-P	3	17	35	26	110	21,3	2,5	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4041-32R-3T21DX18C-P		21	42	32	110	21,3	2,5	
G4041-26L-2T17DX18C-P	2	17	35	26	110	21,3	1,6	DX18-2E2 ..
G4041-32L-2T21DX18C-P		21	42	32	110	21,3	1,6	
G4041-26L-3T17DX18C-P	3	17	35	26	110	21,3	2,5	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4041-32L-3T21DX18C-P		21	42	32	110	21,3	2,5	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2-3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2164 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

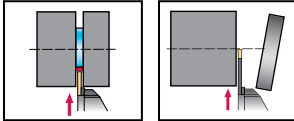
	s [mm]	2-3
	Отвёртка для канавочных пластин	FS1485 (T15IP)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)

Модули для обработки радиальных канавок

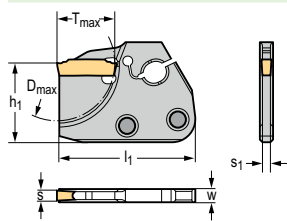
G4635

Walter Cut

- Закрепление пластин винтом
- Сменный модуль



Инструмент



Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₁ mm	W mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Размер модуля	Тип
G4635-30N-1.5T10DX18	1,5	10	35	24	4	42	1,2	E30	DX18-1E1.5 ..
G4635-30N-2T17DX18	2	17	35	24	4	42	1,6	E30	DX18-2E2 ..
G4635-30N-3T17DX18	3	17	35	24	4	42	2,4	E30	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

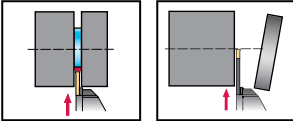
Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com

Модули для обработки радиальных канавок

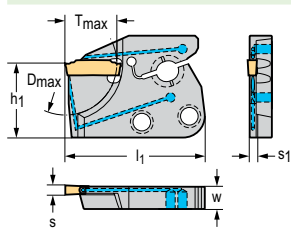
G4635-P mm

Walter Cut

- Закрепление пластин винтом
- Сменный модуль



Инструмент



Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₁ mm	W mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Размер модуля	Тип
G4635-33L-2T16DX18-P	2	16	32	24	7,2	45	1,6	E33	DX18-2E2 ..
G4635-33L-2.5T16DX18-P	2,5	16	32	24	7,2	45	2,1	E33	DX18-2E2.5 ..

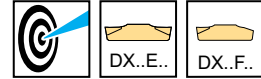
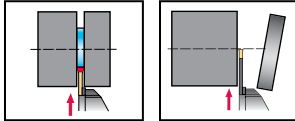
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com

Модули для обработки радиальных канавок

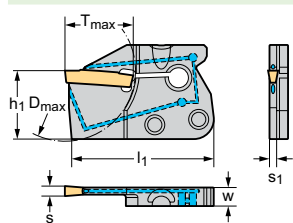
G4634-P

Walter Cut

- Закрепление пластин винтом
- Сменный модуль



Инструмент



Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₁ mm	W mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Размер модуля	Тип
G4634-33L-2T13DX18-P	2	13	26	24	4	36	1,6	E33	DX18-2E2 ..
G4634-33L-2T16DX18-P		16	32	24	7,2	46	1,6	E33	
G4634-33L-3T16DX18-P	3	16	32	24	7,2	46	2,4	E33	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

Если D₂ или D_{max} не указаны, то никаких ограничений по диаметру на инструменте нет. | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | При использовании клина использовать винт FS2622 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com

Державки для обработки радиальных канавок

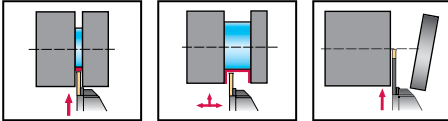
G5011

Groov-tec™ GD

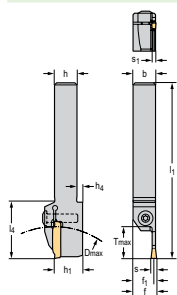


A2

– Закрепление пластин винтом



Инструмент



Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	h ₄ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Тип
★ G5011-1616R-3T21GD26	3	21	120	16	16	14,8	150	4	40	2,4	GD26-3 ..
★ G5011-1616L-3T21GD26	3	21	120	16	16	14,8	150	4	40	2,4	GD26-3 ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

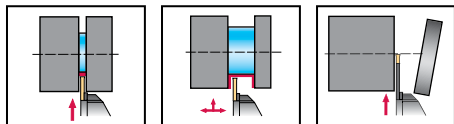
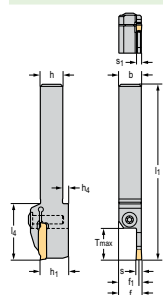
Комплектующие

	s [mm]	3
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

Державки для обработки радиальных канавок

 G5011
Groov-tec™ GD


– Закрепление пластин винтом


Инструмент


Обозначение	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	h ₄ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Тип
★ G5011-1616R-4T21GD26	4	21	16	16	14,3	150	4	40	3,4	GD26-4 ..

Square shank

 $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	4
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [mm]	4
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

Державки для обработки радиальных канавок

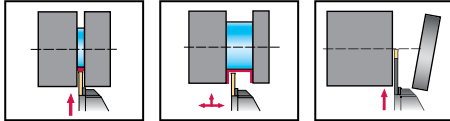
G5011

Groov-tec™ GD

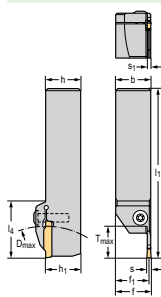


A2

– Закрепление пластин винтом



Инструмент



Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Тип
★ G5011-2012R-3T21GD26	3	21	120	20	12	10,8	145	40	2,4	GD26-3 ..
★ G5011-2020R-3T21GD26		21	120	20	20	18,8	150	40	2,4	
★ G5011-2525R-3T21GD26		21	120	25	25	23,8	150	40	2,4	
★ G5011-2012L-3T21GD26	3	21	120	20	12	10,8	145	40	2,4	GD26-3 ..
★ G5011-2020L-3T21GD26		21	120	20	20	18,8	150	40	2,4	
★ G5011-2525L-3T21GD26		21	120	25	25	23,8	150	40	2,4	

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm] b [mm]	3 12	3 20-25
Винт пластины Момент затяжки		FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS2118 (T20IP) 5 Nm
Ключ (Торх)		FS1465 (T15IP)	
Изогнутый ключ			FS1464 (T20IP)

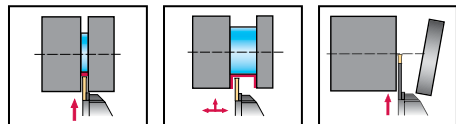
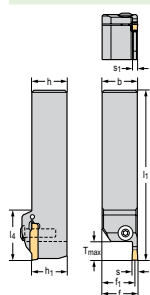
Комплектующие

	s [mm] b [mm]	3 12	3 20-25
Динамометрический ключ, аналоговый		FS2003	FS2003
Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	FS2248
Вставка		FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)

Державки для обработки радиальных канавок

 G5011
Groov-tec™ GD


– Закрепление пластин винтом


Инструмент


Square shank

Обозначение	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₂ mm	s ₁ mm	Тип
★ G5011-2020R-3T12GD26	3	12	20	20	18,8	145	35	2,4	GD26-3 ..
★ G5011-2525R-3T12GD26		12	25	25	23,8	145	35	2,4	
★ G5011-2020R-4T12GD26	4	12	20	20	18,3	145	35	3,4	GD26-4 ..
★ G5011-2020R-4T21GD26		21	20	20	18,3	150	40	3,4	
★ G5011-2525R-4T12GD26		12	25	25	23,3	145	35	3,4	
★ G5011-2525R-4T21GD26	4	21	25	25	23,3	150	40	3,4	GD26-5 ..
★ G5011-2020R-5T21GD26		12	20	20	17,9	150	40	4,2	
★ G5011-2525R-5T12GD26	5	12	25	25	22,9	145	35	4,2	GD26-5 ..
★ G5011-2525R-5T21GD26		21	25	25	22,9	150	40	4,2	
★ G5011-2020R-6T21GD26	6	21	20	20	17,4	150	40	5,2	GD26-6 ..
★ G5011-2525R-6T12GD26		12	25	25	22,4	145	35	5,2	
★ G5011-2525R-6T21GD26		21	25	25	22,8	150	40	5,2	
★ G5011-2020L-3T12GD26	3	12	20	20	18,8	145	35	2,4	GD26-3 ..
★ G5011-2525L-3T12GD26		12	25	25	23,8	145	35	2,4	
★ G5011-2020L-4T12GD26	4	12	20	20	18,3	145	35	3,4	GD26-4 ..
★ G5011-2020L-4T21GD26		21	20	20	18,3	150	40	3,4	
★ G5011-2525L-4T12GD26		12	25	25	23,3	145	35	3,4	
★ G5011-2525L-4T21GD26	4	21	25	25	23,3	150	40	3,4	GD26-5 ..
★ G5011-2020L-5T21GD26		12	20	20	17,9	150	40	4,2	
★ G5011-2525L-5T12GD26	5	12	25	25	22,9	145	35	4,2	GD26-5 ..
★ G5011-2525L-5T21GD26		21	25	25	22,9	150	40	4,2	
★ G5011-2525L-6T21GD26	6	12	25	25	22,4	145	35	5,2	GD26-6 ..
★ G5011-2525L-6T21GD26		21	25	25	22,4	150	40	5,2	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	3–6
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [mm]	3–6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

Державки для обработки радиальных канавок

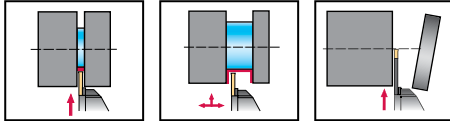
G5011...-P

Groov-tec™ GD

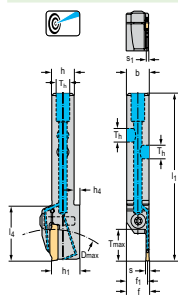
- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



A2



Инструмент



Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	h ₄ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	T _h	Тип
* G5011-1616R-2.5T21GD26-P	2,5	21	120	16	16	15	120	4	40	2,1	G1/8"	GD26-2.5 ..
* G5011-1616L-2.5T21GD26-P	2,5	21	120	16	16	15	120	4	40	2,1	G1/8"	GD26-2.5 ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар |
Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2,5
Винт пластины Момент затяжки		FS2118 (T20IP) 5 Nm
Установочный винт G 1/8		FS2258 (SW 2)
Изогнутый ключ		FS1464 (T20IP)

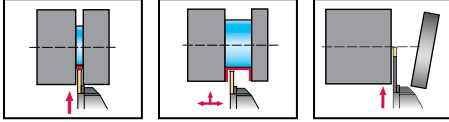
Комплектующие

	s [mm]	2,5
Динамометрический ключ, аналоговый		FS2003
Динамометрический ключ, цифровой		FS2248
Вставка		FS2015 (T20IP)

Державки для обработки радиальных канавок

 G5011...-P
Groov-tec™ GD

- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ


Инструмент

Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	T _h	Тип
★ G5011-2020R-3T21GD26-P	3	21	120	20	20	18,8	125	40	2,4	G1/8"	GD26-3 ..
★ G5011-2525R-3T21GD26-P		21	120	25	25	23,8	130	40	2,4	G1/8"	
★ G5011-2020L-3T21GD26-P	3	21	120	20	20	18,8	125	40	2,4	G1/8"	GD26-3 ..
★ G5011-2525L-3T21GD26-P		21	120	25	25	23,8	130	40	2,4	G1/8"	

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар |
 Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

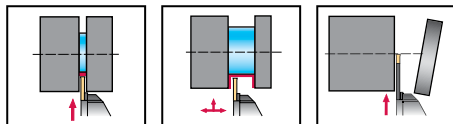
	s [mm]	3
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

Державки для обработки радиальных канавок

G5011...-P

Groov-tec™ GD

- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент

Обозначение	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₂ mm	s ₁ mm	T _h	Тип
★ G5011-2020R-4T21GD26-P	4	21	20	20	18,3	125	40	3,4	G1/8"	GD26-4 ..
★ G5011-2525R-4T21GD26-P		21	25	25	23,3	130	40	3,4	G1/8"	
★ G5011-2020R-5T12GD26-P	5	12	20	20	17,9	120	35	4,2	G1/8"	GD26-5 ..
★ G5011-2525R-6T12GD26-P		12	25	25	22,4	125	35	5,2	G1/8"	
★ G5011-2020L-4T21GD26-P	4	21	20	20	18,3	125	40	3,4	G1/8"	GD26-4 ..
★ G5011-2525L-4T21GD26-P		21	25	25	23,3	130	40	3,4	G1/8"	
★ G5011-2020L-5T12GD26-P	5	12	20	20	17,9	120	35	4,2	G1/8"	GD26-5 ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар |
Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	4-6
Винт пластины Момент затяжки		FS2118 (T20IP) 5 Nm
Установочный винт G 1/8		FS2258 (SW 2)
Изогнутый ключ		FS1464 (T20IP)

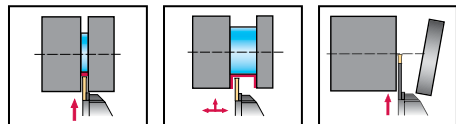
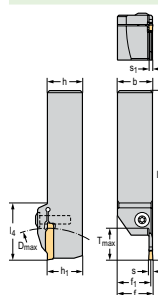
Комплектующие

	s [mm]	4-6
Динамометрический ключ, аналоговый		FS2003
Динамометрический ключ, цифровой		FS2248
Вставка		FS2015 (T20IP)

Державки для обработки радиальных канавок

 G5011 inch
Groov-tec™ GD


– Закрепление пластин винтом


Инструмент


Обозначение	s inch	T _{max} inch	D _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	s ₁ inch	Тип
★ G5011.10R-3T21GD26	0,118	0,827	4,724	0,625	0,625	0,578	5,315	1,575	0,094	GD26-3 ..
★ G5011.12R-3T21GD26		0,827	4,724	0,750	0,750	0,703	5,906	1,575	0,094	
★ G5011.16R-3T21GD26		0,827	4,724	1,000	1,000	0,953	5,906	1,575	0,094	
★ G5011.10L-3T21GD26	0,118	0,827	4,724	0,625	0,625	0,578	5,315	1,575	0,094	GD26-3 ..
★ G5011.12L-3T21GD26		0,827	4,724	0,750	0,750	0,703	5,906	1,575	0,094	
★ G5011.16L-3T21GD26		0,827	4,724	1,000	1,000	0,953	5,906	1,575	0,094	

Square shank

 На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0,118
Винт пластины Момент затяжки		FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
Изогнутый ключ		FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [inch]	0,118
Динамометрический ключ, аналоговый		FS2004
Динамометрический ключ, цифровой		FS2248
Вставка		FS2015 (T20IP)

Державки для обработки радиальных канавок

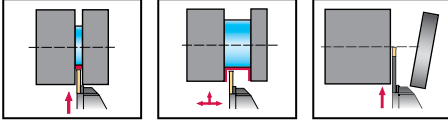
G5011 inch

Groov-tec™ GD

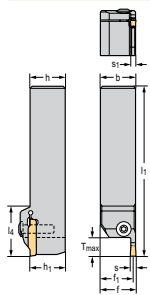


A2

– Закрепление пластин винтом



Инструмент



Обозначение	s inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	s ₁ inch	Тип
★ G5011.12R-3T12GD26	0,118	0,472	0,750	0,750	0,703	5,709	1,378	0,094	GD26-3 ..
★ G5011.16R-3T12GD26		0,472	1,000	1,000	0,953	5,709	1,378	0,094	
★ G5011.12R-4T21GD26	0,157	0,827	0,750	0,750	0,683	5,906	1,575	0,134	GD26-4 ..
★ G5011.16R-4T21GD26		0,472	1,000	1,000	0,933	5,709	1,378	0,134	
★ G5011.16R-4T21GD26		0,827	1,000	1,000	0,933	5,906	1,575	0,134	
★ G5011.12L-4T21GD26	0,157	0,827	0,750		0,683	5,906	1,575	0,134	GD26-4 ..
★ G5011.16L-4T21GD26		0,827	1,000		0,933	5,906	1,575	0,134	

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0,118–0,157
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

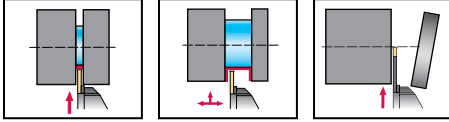
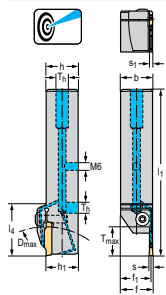
Комплектующие

	s [inch]	0,118	0,157
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)

Державки для обработки радиальных канавок

 G5011...-P inch
Groov-tec™ GD

- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ


Инструмент


Обозначение	s inch	T _{max} inch	D _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	s ₁ inch	T _h	Тип
★ G5011.12R-3T21GD26-P	0,118	0,827	4,724	0,750	0,750	0,703	5,118	1,575	0,094	G1/8"	GD26-3 ..
★ G5011.16R-3T21GD26-P		0,827	4,724	1,000	1,000	0,953	5,118	1,575	0,094	G1/8"	
★ G5011.12L-3T21GD26-P	0,118	0,827	4,724	0,750	0,750	0,703	5,118	1,575	0,094	G1/8"	GD26-3 ..
★ G5011.16L-3T21GD26-P		0,827	4,724	1,000	1,000	0,953	5,118	1,575	0,094	G1/8"	

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар |
 Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0,118
Винт пластины Момент затяжки		FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
Установочный винт G 1/8		FS2258 (SW 2)
Изогнутый ключ		FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [inch]	0,118
Динамометрический ключ, аналоговый		FS2004
Динамометрический ключ, цифровой		FS2248
Вставка		FS2015 (T20IP)

Державки для обработки радиальных канавок

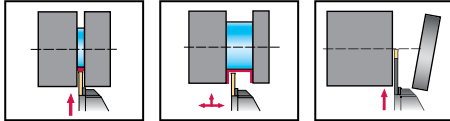
G5011...-P inch

Groov-tec™ GD


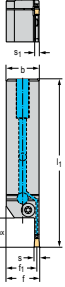
- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



A2





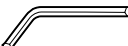
Инструмент

Обозначение	s inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₂ inch	s ₁ inch	T _h	Тип
  * G5011.16R-4T21GD26-P	0,157	0,827	1,000	1,000	0,933	5,118	1,575	0,134	G1/8"	GD26-4 ..


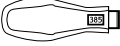

Square shank

$f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0,157
 Винт пластины Момент затяжки		FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
 Установочный винт G 1/8		FS2258 (SW 2)
 Изогнутый ключ		FS1464 (T20IP)

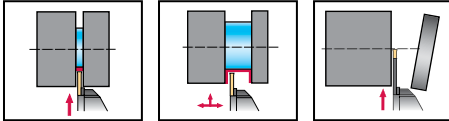
Комплектующие

	s [inch]	0,157
 Динамометрический ключ, аналоговый		FS2004
 Динамометрический ключ, цифровой		FS2248
 Вставка		FS2015 (T20IP)

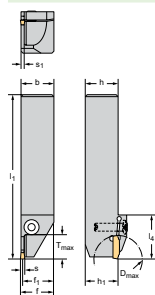
Державки для обработки радиальных канавок

G1011
Walter Cut


– Закрепление пластин винтом



Инструмент



Square shank




Обозначение	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Тип
G1011.1616R-2T21GX24	2	21	16	16	15,3	150	40,3	1,6	GX24-1E2 ..
G1011.2020R-2T21GX24		21	20	20	19,2	150	40	1,6	
G1011.1616R-3T21GX24	3	21	16	16	14,8	150	40,3	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.2012R-3T21GX24		21	20	12	10,8	150	40	2,4	
G1011.2020R-3T21GX24		21	20	20	18,8	150	40	2,4	
G1011.2525R-3T21GX24	4	21	25	25	23,8	150	40	2,4	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011.1616R-4T21GX24		21	16	16	14,3	150	40	3,4	
G1011.2020R-4T21GX24		21	20	20	18,3	150	40	3,4	
G1011.2525R-4T21GX24		21	25	25	23,3	150	40	3,4	
G1011.2525R-4T32GX24	5	32	25	25	23,3	165	55	3,4	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1011.2020R-5T21GX24		21	20	20	17,9	150	40	4,2	
G1011.2525R-5T21GX24		21	25	25	22,9	150	40	4,2	
G1011.2525R-5T32GX24	6	32	25	25	22,9	165	55	4,2	GX24-4E6 ..
G1011.2020R-6T21GX24		21	20	20	17,4	150	40	5,2	
G1011.2525R-6T21GX24		21	25	25	22,4	150	40	5,2	
G1011.2525R-6T32GX24	2	32	25	25	22,4	165	55	5,2	GX24-1E2 ..
G1011.1616L-2T21GX24		21	16	16	15,3	150	40	1,6	
G1011.2020L-2T21GX24	3	21	20	20	19,3	150	40,3	1,6	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.1616L-3T21GX24		21	16	16	14,8	150	40	2,4	
G1011.2012L-3T21GX24		21	20	12	10,8	150	40	2,4	
G1011.2020L-3T21GX24		21	20	20	18,8	150	40	2,4	
G1011.2525L-3T21GX24		21	25	25	23,8	150	40	2,4	
G1011.1616L-4T21GX24	4	21	16	16	14,3	150	40	3,4	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011.2020L-4T21GX24		21	20	20	18,3	150	40	3,4	
G1011.2525L-4T21GX24		21	25	25	23,3	150	40	3,4	
G1011.2525L-4T32GX24		32	25	25	23,3	165	55	3,4	
G1011.2020L-5T21GX24	5	21	20	20	17,9	150	40	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1011.2525L-5T21GX24		21	25	25	22,9	150	40	4,2	
G1011.2525L-5T32GX24		32	25	25	22,9	165	55	4,2	
G1011.2020L-6T21GX24	6	21	20	20	17,4	150	40	5,2	GX24-4E6 ..
G1011.2525L-6T21GX24		21	25	25	22,4	150	40	5,2	
G1011.2525L-6T32GX24		32	25	25	22,4	165	55	5,2	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2-6
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [mm]	2-6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

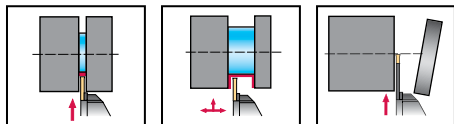
Державки для обработки радиальных канавок

 G1011

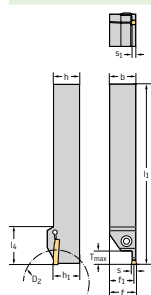
Walter Cut



– Закрепление пластин винтом



Инструмент



Square shank

Обозначение	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Тип
G1011.1616R-3T12GX24	3	12	16	16	14,8	135	35	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.2020R-3T12GX24		12	20	20	18,8	145	35	2,4	
G1011.2525R-3T12GX24		12	25	25	23,8	145	35	2,4	
G1011.1616R-4T12GX24	4	12	16	16	14,3	135	35	3,4	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011.2020R-4T12GX24		12	20	20	18,3	145	35	3,4	
G1011.2525R-4T12GX24		12	25	25	23,3	145	35	3,4	
G1011.2020R-5T12GX24	5	12	20	20	17,9	145	35	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1011.2525R-5T12GX24		12	25	25	22,9	145	35	4,2	
G1011.2020R-6T12GX24	6	12	20	20	17,4	145	35	5,2	GX24-4E6 ..
G1011.2525R-6T12GX24		12	25	25	22,4	145	35	5,2	
G1011.2525R-8T28GX30	8	28	25	25	22	165	55	6,1	GX30-5E8 ..
G1011.3232R-8T28GX30		28	32	32	29	165	55	6,1	
G1011.1616L-3T12GX24	3	12	16	16	14,8	135	35	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.2020L-3T12GX24		12	20	20	18,8	145	35	2,4	
G1011.2525L-3T12GX24		12	25	25	23,8	145	35	2,4	
G1011.1616L-4T12GX24	4	12	16	16	14,3	135	35	3,4	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011.2020L-4T12GX24		12	20	20	18,3	145	35	3,4	
G1011.2525L-4T12GX24		12	25	25	23,3	145	35	3,4	
G1011.2020L-5T12GX24	5	12	20	20	17,9	145	35	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1011.2525L-5T12GX24		12	25	25	22,9	145	35	4,2	
G1011.2020L-6T12GX24	6	12	20	20	17,4	145	35	5,2	GX24-4E6 ..
G1011.2525L-6T12GX24		12	25	25	22,4	145	35	5,2	
G1011.2525L-8T28GX30	8	28	25	25	22	165	55	6,1	GX30-5E8 ..
G1011.3232L-8T28GX30		28	32	32	29	165	55	6,1	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | T_{max} при диаметрах больше D₂ — см. раздел «Техническая информация. Обработка канавок» | f = f₁ + s/2 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	3–8
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

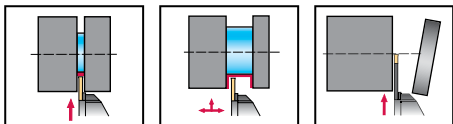
	s [mm]	3–8
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

Державки для обработки радиальных канавок

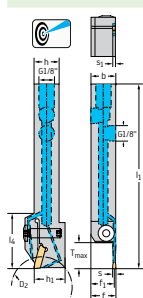
G1011...-P

Walter Cut

- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Обозначение	s mm	D _{max} mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Тип
G1011.1616R-2T21GX24-P	2	80	21	16	16	15,3	120	40	1,6	GX24-1E2 ..
G1011.1616R-3T12GX24-P	3	50	12	16	16	14,8	120	31,5	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.1616R-3T21GX24-P		80	21	16	16	14,8	120	40	2,4	
G1011.1616L-2T21GX24-P	2	80	21	16	16	15,3	120	40	1,6	GX24-1E2 ..
G1011.1616L-3T12GX24-P	3	50	12	16	16	14,8	120	31,5	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.1616L-3T21GX24-P		80	21	16	16	14,8	120	40	2,4	

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2-3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

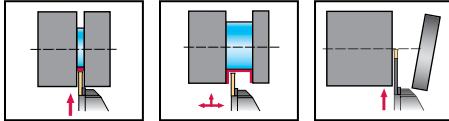
	s [mm]	2-3
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

Державки для обработки радиальных канавок

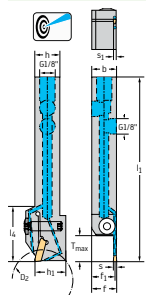
 G1011...-P mm

Walter Cut

- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Обозначение	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₂ mm	s ₁ mm	Тип
G1011.1616R-4T12GX24-P	4	12	16	16	14,3	120	35	3,4	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011.1616L-4T12GX24-P	4	12	16	16	14,3	120	35	3,4	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | 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 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	4
Винт пластины Момент затяжки		FS2118 (T20IP) 5 Nm
Установочный винт G 1/8		FS2258 (SW 2)
Изогнутый ключ		FS1464 (T20IP)

Комплектующие

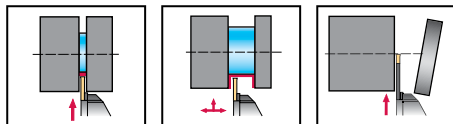
	s [mm]	4
Динамометрический ключ, аналоговый		FS2003
Динамометрический ключ, цифровой		FS2248
Вставка		FS2015 (T20IP)

Державки для обработки радиальных канавок

G1011...-P mm

Walter Cut

- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент

Обозначение	s mm	D _{max} mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Тип
G1011.2020R-2T21GX24-P	2	80	21	20	20	19,2	125	40	1,6	GX24-1E2 ..
G1011.2525R-2T21GX24-P		80	21	25	25	24,2	130	40	1,5	
G1011.2020R-3T12GX24-P	3	50	12	20	20	18,8	120	31,5	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.2020R-3T21GX24-P		80	21	20	20	18,8	125	40	2,4	
G1011.2020R-3T33GX34-P		140	33	20	20	18,8	140	53	2,4	GX34-2E3 ..
G1011.2525R-3T21GX24-P		80	21	25	25	23,8	130	40	2,4	
G1011.2525R-3T33GX34-P	4	140	33	25	25	23,8	145	53	2,4	GX34-2E3 ..
G1011.2020L-4T33GX34-P		140	33	20	20	18,4	140	53	3,3	
G1011.2525L-4T33GX34-P	4	140	33	25	25	23,4	145	53	3,3	GX34-3E4 ..
G1011.2020L-2T21GX24-P		2	80	21	20	20	19,2	125	40	
G1011.2525L-2T21GX24-P	2		80	21	25	25	24,2	130	40	1,5
G1011.2020L-3T12GX24-P		3	50	12	20	20	18,8	120	31,5	2,4
G1011.2020L-3T21GX24-P	80		21	20	20	18,8	125	40	2,4	
G1011.2020L-3T33GX34-P	140		33	20	20	18,8	140	53	2,4	GX34-2E3 ..
G1011.2525L-3T21GX24-P	80		21	25	25	23,8	130	40	2,4	
G1011.2525L-3T33GX34-P	4	140	33	25	25	23,8	145	53	2,4	GX34-2E3 ..
G1011.2020L-4T33GX34-P		140	33	20	20	18,4	140	53	3,3	
G1011.2525L-4T33GX34-P	4	140	33	25	25	23,4	145	53	3,3	GX34-3E4 ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2	3	4
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm	FS2118 (T20IP) 5 Nm	M06X025 ISO4762 12.9 (SW 5)
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)	ISO2936-5 (SW 5)

Комплектующие

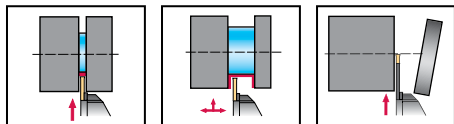
	s [mm] D _{max} [mm]	2-3 50-80	3-4 140
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	
	Динамометрические воротки		FS2041
	Вставка	FS2015 (T20IP)	FS2052 (SW 5)

Державки для обработки радиальных канавок

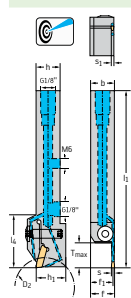
 G1011...-P mm

Walter Cut

- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ

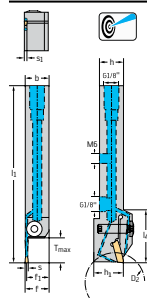


Инструмент



Square shank




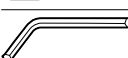
Обозначение	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Тип
G1011.2525R-3T12GX24-P	3	12	25	25	23,8	125	35	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.2020R-4T12GX24-P	4	12	20	20	18,3	120	35	3,4	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011.2020R-4T21GX24-P		21	20	20	18,3	125	40	3,4	
G1011.2525R-4T12GX24-P		12	25	25	23,3	125	35	3,4	
G1011.2525R-4T21GX24-P		21	25	25	23,3	130	40	3,4	
G1011.2525R-4T32GX24-P		32	25	25	23,3	145	55	3,4	
G1011.2020R-5T12GX24-P	5	12	20	20	17,9	120	35	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1011.2020R-5T21GX24-P		21	20	20	17,9	125	40	4,2	
G1011.2525R-5T12GX24-P		12	25	25	22,9	125	35	4,2	
G1011.2525R-5T21GX24-P		21	25	25	22,9	130	40	4,2	
G1011.2525R-5T32GX24-P		32	25	25	22,9	145	55	4,2	
G1011.2525R-6T12GX24-P	6	12	25	25	22,4	125	35	5,2	GX24-4E6 ..
G1011.2525R-6T21GX24-P		21	25	25	22,4	130	40	5,2	
G1011.2525R-6T32GX24-P		32	25	25	22,4	145	55	5,2	
G1011.2525R-8T28GX30-P	8	28	25	25	22	145	55	6,1	GX30-5E8 ..
G1011.3225R-8T28GX30-P		28	32	25	22	145	55	6,1	
G1011.2525L-3T12GX24-P	3	12	25	25	23,8	125	35	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.2020L-4T12GX24-P	4	12	20	20	18,3	120	35	3,4	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011.2020L-4T21GX24-P		21	20	20	18,3	125	40	3,4	
G1011.2525L-4T12GX24-P		12	25	25	23,3	125	35	3,4	
G1011.2525L-4T21GX24-P		21	25	25	23,3	130	40	3,4	
G1011.2525L-4T32GX24-P		32	25	25	23,3	145	55	3,4	
G1011.2020L-5T12GX24-P	5	12	20	20	17,9	120	35	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1011.2020L-5T21GX24-P		21	20	20	17,9	125	40	4,2	
G1011.2525L-5T12GX24-P		12	25	25	22,9	125	35	4,2	
G1011.2525L-5T21GX24-P		21	25	25	22,9	130	40	4,2	
G1011.2525L-5T32GX24-P		32	25	25	22,9	145	55	4,2	
G1011.2525L-6T12GX24-P	6	12	25	25	22,4	125	35	5,2	GX24-4E6 ..
G1011.2525L-6T21GX24-P		21	25	25	22,4	130	40	5,2	
G1011.2525L-6T32GX24-P		32	25	25	22,4	145	55	5,2	
G1011.2525L-8T28GX30-P	8	28	25	25	22	145	55	6,1	GX30-5E8 ..
G1011.3225L-8T28GX30-P	8	28	32	25	22	145	55	6,1	GX30-5E8 ..






Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. $l = f_1 + s/2$ | 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 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	3-8
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

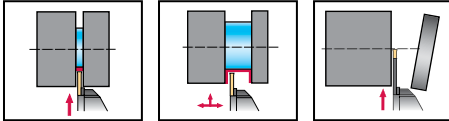
Комплектующие

	s [mm]	3-8
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

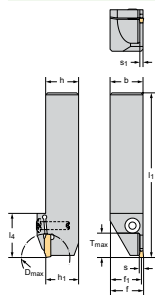
Державки для обработки радиальных канавок

G1011 **inch**
Walter Cut


– Закрепление пластин винтом



Инструмент



Square shank




Обозначение	s inch	D _{max} inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	s ₁ inch	Тип
G1011.12R-2T21GX24	0,079	3,150	0,827	0,750	0,750	0,72	5,906	1,575	0,063	GX24-1E2 ..
G1011.16R-2T21GX24		3,150	0,827	1,000	1,000	0,97	5,906	1,575	0,063	
G1011.10R-3T21GX24	0,118	3,150	0,827	0,625	0,625	0,578	5,906	1,575	0,094	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.12R-3T21GX24		3,150	0,827	0,750	0,750	0,701	5,906	1,575	0,094	
G1011.16R-3T21GX24		3,150	0,827	1,000	1,000	0,953	5,906	1,575	0,094	
G1011.20R-3T21GX24	0,157	3,937	0,827	1,250	1,250	1,205	5,906	1,575	0,094	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011.12R-4T21GX24		3,150	0,827	0,750	0,750	0,685	5,906	1,575	0,134	
G1011.16R-4T21GX24		3,150	0,827	1,000	1,000	0,933	5,906	1,575	0,134	
G1011.20R-4T26GX24		3,937	1,024	1,250	1,250	1,181	6,142	1,811	0,134	
G1011.16R-5T21GX24	0,197	3,150	0,827	1,000	1,000	0,917	5,906	1,575	0,165	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1011.16R-5T32GX24		4,724	1,260	1,000	1,000	0,917	6,496	2,165	0,165	
G1011.20R-5T26GX24		3,937	1,024	1,250	1,250	1,167	6,142	1,811	0,165	
G1011.12R-6T21GX24	0,236	3,150	0,827	0,750	0,750	0,646	5,906	1,575	0,205	GX24-4E6 ..
G1011.16R-6T21GX24		3,150	0,827	1,000	1,000	0,898	5,906	1,575	0,205	
G1011.16R-6T32GX24		4,724	1,260	1,000	1,000	0,898	6,496	2,165	0,205	
G1011.20R-6T21GX24		3,937	0,827	1,250	1,250	1,148	5,906	1,575	0,205	
G1011.20R-6T32GX24		5,512	1,260	1,250	1,250	1,148	6,496	2,165	0,205	
G1011.12L-2T21GX24	0,079	3,150	0,827	0,750	0,750	0,72	5,906	1,575	0,063	GX24-1E2 ..
G1011.16L-2T21GX24		3,150	0,827	1,000	1,000	0,97	5,906	1,575	0,063	
G1011.10L-3T21GX24	0,118	3,150	0,827	0,625	0,625	0,578	5,906	1,575	0,094	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.12L-3T21GX24		3,150	0,827	0,750	0,750	0,701	5,906	1,575	0,094	
G1011.16L-3T21GX24		3,150	0,827	1,000	1,000	0,953	5,906	1,575	0,094	
G1011.20L-3T21GX24	0,157	3,937	0,827	1,250	1,250	1,205	5,906	1,575	0,094	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011.12L-4T21GX24		3,150	0,827	0,750	0,750	0,685	5,906	1,575	0,134	
G1011.16L-4T21GX24		3,150	0,827	1,000	1,000	0,933	5,906	1,575	0,134	
G1011.20L-4T26GX24		3,937	1,024	1,250	1,250	1,181	6,142	1,811	0,134	
G1011.16L-5T21GX24	0,197	3,150	0,827	1,000	1,000	0,917	5,906	1,575	0,165	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1011.16L-5T32GX24		4,724	1,260	1,000	1,000	0,917	6,496	2,165	0,165	
G1011.20L-5T26GX24		3,937	1,024	1,250	1,250	1,167	6,142	1,811	0,165	
G1011.12L-6T21GX24	0,236	3,150	0,827	0,750	0,750	0,646	5,906	1,575	0,205	GX24-4E6 ..
G1011.16L-6T21GX24		3,150	0,827	1,000	1,000	0,898	5,906	1,575	0,205	
G1011.16L-6T32GX24		4,724	1,260	1,000	1,000	0,898	6,496	2,165	0,205	
G1011.20L-6T21GX24		3,937	0,827	1,250	1,250	1,148	5,906	1,575	0,205	
G1011.20L-6T32GX24		5,512	1,260	1,250	1,250	1,148	6,496	2,165	0,205	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0,079–0,236
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

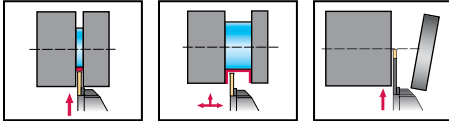
	s [inch]	0,079–0,236
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

A2

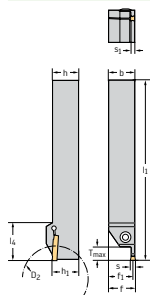
Державки для обработки радиальных канавок

G1011 inch
Walter Cut


– Закрепление пластин винтом



Инструмент



Square shank

Обозначение	s inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	s ₁ inch	Тип
G1011.10R-3T12GX24	0,118	0,472	0,625	0,625	0,578	5,315	1,378	0,094	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.12R-3T12GX24		0,472	0,750	0,750	0,701	5,709	1,378	0,094	
G1011.16R-3T12GX24		0,472	1,000	1,000	0,953	5,709	1,378	0,094	
G1011.12R-4T12GX24	0,157	0,472	0,750	0,750	0,685	5,709	1,378	0,134	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011.16R-4T12GX24		0,472	1,000	1,000	0,933	5,709	1,378	0,134	
G1011.16R-4T32GX24		1,260	1,000	1,000	0,933	6,496	2,165	0,134	
G1011.12R-5T12GX24	0,197	0,472	0,750	0,750	0,669	5,709	1,378	0,165	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1011.12R-6T12GX24	0,236	0,472	0,750	0,750	0,646	5,709	1,378	0,205	GX24-4E6 ..
G1011.16R-6T12GX24		0,472	1,000	1,000	0,898	5,709	1,378	0,205	
G1011.16R-8T28GX30	0,315	1,102	1,000	1,000	0,882	6,496	2,165	0,24	GX30-5E8 ..
G1011.20R-8T38GX30		1,496	1,250	1,250	1,130	6,890	2,559	0,24	
G1011.24R-8T38GX30		1,496	1,500	1,500	1,378	6,890	2,559	0,24	
G1011.10L-3T12GX24	0,118	0,472	0,625	0,625	0,578	5,315	1,378	0,094	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.12L-3T12GX24		0,472	0,750	0,750	0,701	5,709	1,378	0,094	
G1011.16L-3T12GX24		0,472	1,000	1,000	0,953	5,709	1,378	0,094	
G1011.12L-4T12GX24	0,157	0,472	0,750	0,750	0,685	5,709	1,378	0,134	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011.16L-4T12GX24		0,472	1,000	1,000	0,933	5,709	1,378	0,134	
G1011.16L-4T32GX24		1,260	1,000	1,000	0,933	6,496	2,165	0,134	
G1011.12L-6T12GX24	0,236	0,472	0,750	0,750	0,646	5,709	1,378	0,205	GX24-4E6 ..
G1011.16L-6T12GX24		0,472	1,000	1,000	0,898	5,709	1,378	0,205	
G1011.16L-8T28GX30	0,315	1,102	1,000	1,000	0,882	6,496	2,165	0,24	GX30-5E8 ..
G1011.20L-8T38GX30		1,496	1,250	1,250	1,130	6,890	2,559	0,24	
G1011.24L-8T38GX30		1,496	1,500	1,500	1,378	6,890	2,559	0,24	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | T_{max} при диаметрах больше D₂ — см. раздел «Техническая информация. Обработка канавок» | f = f₁ + s/2 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0,118–0,315
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

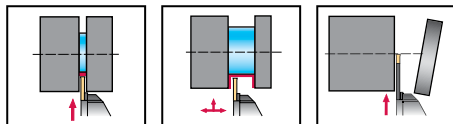
	s [inch]	0,118–0,315
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

Державки для обработки радиальных канавок

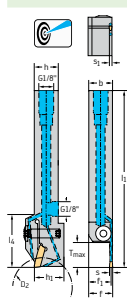
G1011...-P inch

Walter Cut

- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Square shank

Обозначение	s inch	D _{max} inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	s ₁ inch	Тип
G1011.12R-3T21GX24-P	0,118	3,150	0,827	0,750	0,750	0,701	5,906	1,575	0,094	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.12R-3T33GX34-P		5,512	1,299	0,750	0,750	0,703	5,906	2,087	0,094	GX34-2E3 ..
G1011.16R-3T12GX24-P		1,969	0,472	1,000	1,000	0,953	5,906	1,575	0,094	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.16R-3T21GX24-P		3,150	0,827	1,000	1,000	0,953	5,906	1,575	0,094	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.16R-3T33GX34-P	5,512	1,299	1,000	1,000	0,953	5,906	2,087	0,094	GX34-2E3 ..	
G1011.16R-4T33GX34-P	0,157	5,512	1,299	1,000	1,000	0,937	5,906	2,087	0,130	GX34-3E4 ..
G1011.12L-3T21GX24-P	0,118	3,150	0,827	0,750	0,750	0,701	5,906	1,575	0,094	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.12L-3T33GX34-P		5,512	1,299	0,750	0,750	0,703	5,906	2,087	0,094	GX34-2E3 ..
G1011.16L-3T12GX24-P		1,969	0,472	1,000	1,000	0,953	5,906	1,575	0,094	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.16L-3T21GX24-P		3,150	0,827	1,000	1,000	0,953	5,906	1,575	0,094	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.16L-3T33GX34-P	5,512	1,299	1,000	1,000	0,953	5,906	2,087	0,094	GX34-2E3 ..	
G1011.16L-4T33GX34-P	0,157	5,512	1,299	1,000	1,000	0,937	5,906	2,087	0,130	GX34-3E4 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0,118	0,157
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 3,688 lbs	M06X025 ISO4762 12.9 (SW 5)
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)	ISO2936-5 (SW 5)

Комплектующие

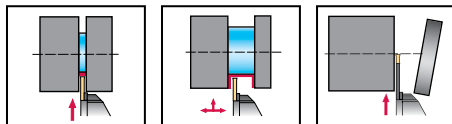
	s [inch] D _{max} [inch]	0,118 1,969-3,15	0,118-0,157 5,512
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004	
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	
	Динамометрические воротки		FS2042
	Вставка	FS2015 (T20IP)	FS2052 (SW 5)

Державки для обработки радиальных канавок

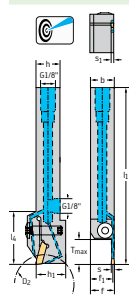
G1011...-P inch

Walter Cut

- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Square shank

Обозначение	s inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	s ₁ inch	Тип
G1011.12R-4T21GX24-P	0,157	0,827	0,750	0,750	0,685	5,906	1,575	0,134	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011.16R-4T12GX24-P		0,472	1,000	1,000	0,933	5,709	1,378	0,134	
G1011.16R-4T21GX24-P		0,827	1,000	1,000	0,933	5,906	1,575	0,134	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1011.16R-4T32GX24-P		1,260	1,000	1,000	0,933	5,906	2,165	0,134	
G1011.12R-5T21GX24-P	0,197	0,827	0,750	0,750	0,669	5,906	1,575	0,165	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1011.16R-5T12GX24-P		0,472	1,000	1,000	0,917	5,709	1,378	0,165	
G1011.16R-5T21GX24-P		0,827	1,000	1,000	0,917	5,906	1,575	0,165	GX24-4E6 ..
G1011.16R-5T32GX24-P		1,260	1,000	1,000	0,917	5,906	2,165	0,165	
G1011.16R-6T12GX24-P	0,236	0,472	1,000	1,000	0,898	5,709	1,378	0,205	GX24-4E6 ..
G1011.16R-6T21GX24-P		0,827	1,000	1,000	0,898	5,906	1,575	0,205	
G1011.16R-6T32GX24-P		1,260	1,000	1,000	0,898	5,906	2,165	0,205	
G1011.12L-4T21GX24-P	0,157	0,827	0,750	0,750	0,685	5,906	1,575	0,134	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011.16L-4T21GX24-P		0,827	1,000	1,000	0,933	5,906	1,575	0,134	
G1011.16L-4T32GX24-P		1,260	1,000	1,000	0,933	5,906	2,165	0,134	
G1011.12L-5T21GX24-P	0,197	0,827	0,750	0,750	0,669	5,906	1,575	0,165	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1011.16L-5T12GX24-P		0,472	1,000	1,000	0,917	5,709	1,378	0,165	
G1011.16L-5T21GX24-P		0,827	1,000	1,000	0,917	5,906	1,575	0,165	GX24-4E6 ..
G1011.16L-5T32GX24-P		1,260	1,000	1,000	0,917	5,906	2,165	0,165	
G1011.16L-6T21GX24-P	0,236	0,827	1,000	1,000	0,898	5,906	1,575	0,205	GX24-4E6 ..
G1011.16L-6T32GX24-P		1,260	1,000	1,000	0,898	5,906	2,165	0,205	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | 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 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0,157-0,236
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [inch]	0,157-0,236
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

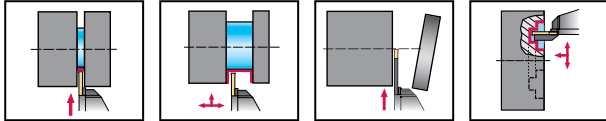
Универсальные державки

G1511 mm

Walter Cut



– Закрепление пластин винтом



Инструмент

	Обозначение	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	Тип
	G1511.2020R-T6GX24	2 - 6	6	20	20	17,9	143,5	33,5	GX24- ..
	G1511.2525R-T6GX24		6	25	25	22,9	143,5	33,5	
	G1511.2020L-T6GX24	2 - 6	6	20	20	17,9	143,5	33,5	GX24- ..
	G1511.2525L-T6GX24		6	25	25	22,9	143,5	33,5	

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Указания по минимальному диаметру при торцевой обработке канавок [D_{мин}] см. в разделе «Техническая информация» | $f = f_1 + s/2$ | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2 - 6
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [mm]	2 - 6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

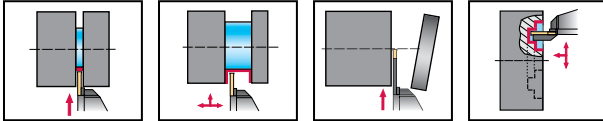
Универсальные державки

 G1511 inch

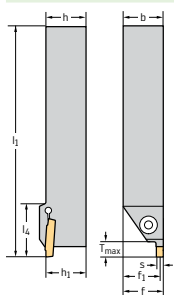
Walter Cut



– Закрепление пластин винтом



Инструмент



Обозначение	s inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	Тип
G1511.12R-T6GX24	0,079 - 0,236	0,236	0,750	0,750	0,665	5,61	1,319	GX24- ..
G1511.16R-T6GX24		0,236	1,000	1,000	0,911	5,665	1,319	
G1511.12L-T6GX24	0,079 - 0,236	0,236	0,750	0,750	0,665	5,61	1,319	GX24- ..
G1511.16L-T6GX24		0,236	1,000	1,000	0,911	5,665	1,319	

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Указания по минимальному диаметру при торцевой обработке канавок [D_{мин}] см. в разделе «Техническая информация» | $f = f_1 + s/2$ | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0,079 - 0,236
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [inch]	0,079 - 0,236
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

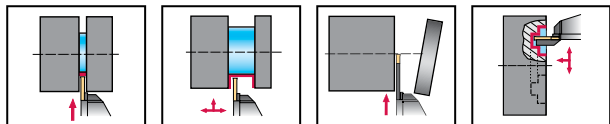
Универсальные державки 90°

G1521

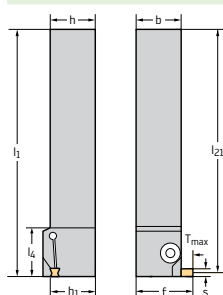
Walter Cut



– Закрепление пластин винтом



Инструмент



Обозначение	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	l ₁ mm	l ₄ mm	f ₁ mm	l ₂₁ mm	Тип
G1521.2020R-T6GX24	2 - 6	6	20	20	137,85	27	26,5	134,9	GX24- ..
G1521.2525R-T6GX24		6	25	25					
G1521.2020L-T6GX24	2 - 6	6	20	20	137,85	27	26,5	134,9	GX24- ..
G1521.2525L-T6GX24		6	25	25					

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $l_1 = l_{21} + s/2$ | Указания по минимальному диаметру при торцевой обработке канавок [D_{мин}] см. в разделе «Техническая информация» | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2 - 6
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

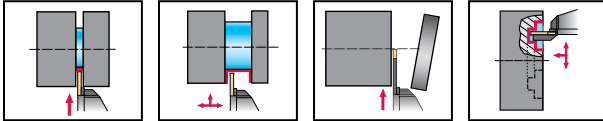
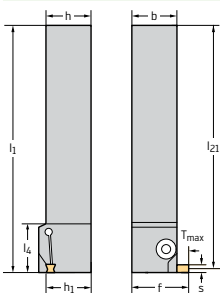
Комплектующие

	s [mm]	2 - 6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

Универсальные державки 90°

 G1521 inch
Walter Cut


– Закрепление пластин винтом


Инструмент


Обозначение	s inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	l ₁ inch	l ₄ inch	f ₁ inch	l ₂₁ inch	Тип
G1521.12R-T6GX24	0,079 - 0,236	0,236	0,750	0,750	5,388	0,939	1,006	5,270	GX24- ..
G1521.16R-T6GX24		0,236	1,000	1,000	5,443	0,994	1,256	5,325	
G1521.16L-T6GX24	0,079 - 0,236	0,236	1,000	1,000	5,443	0,994	1,256	5,325	GX24- ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $l_1 = l_{21} + s/2$ | Указания по минимальному диаметру при торцевой обработке канавок [D_{мин}] см. в разделе «Техническая информация» | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0.079 - 0.236
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [inch]	0.079 - 0.236
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

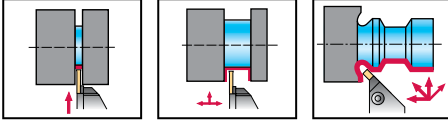
Универсальные державки 45°

G1551

Walter Cut

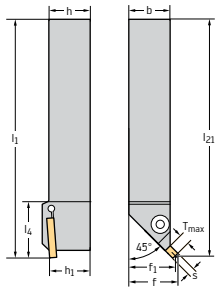


– Закрепление пластин винтом



Инструмент

Обозначение	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	l ₂₁ mm	Тип
G1551.2020R-T6GX24	2 - 6	6	20	20	23,2	146,75	33,1	143,1	GX24- ..
G1551.2525R-T6GX24		6	25	25	28,2	146,75	33,1	143,1	
G1551.2020L-T6GX24	2 - 6	6	20	20	23,2	146,75	33,1	143,1	GX24- ..
G1551.2525L-T6GX24		6	25	25	28,2	146,75	33,1	143,1	



Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. $l = f_1 + 0,707 \times s/2$ | $l_1 = l_{21} + 0,707 \times s/2$ | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2 - 6
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

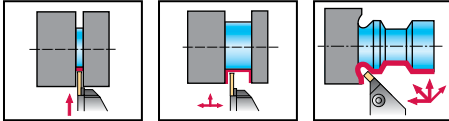
Комплектующие

	s [mm]	2 - 6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

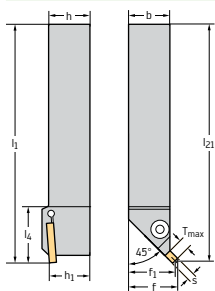
Универсальные державки 45°

G1551 inch
Walter Cut


– Закрепление пластин винтом



Инструмент



Обозначение	s inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	l ₂₁ inch	Тип
G1551.12R-T6GX24	0,079 - 0,236	0,236	0,750	0,750	0,874	5,74	1,264	5,594	GX24- ..
G1551.16R-T6GX24		0,236	1,000	1,000	1,122	5,778	1,301	5,632	
G1551.16L-T6GX24	0,079 - 0,236	0,236	1,000	1,000	1,122	5,778	1,301	5,632	GX24- ..

Square shank

 На размерном эскизе показано правое исполнение. | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0.079 - 0.236
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [inch]	0.079 - 0.236
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

Отрезное лезвие

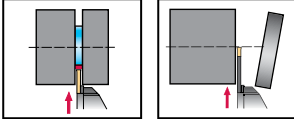
G1042

Walter Cut

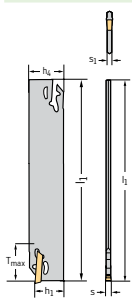


A2

– Система закрепления пластины



Инструмент



Обозначение	s mm	T _{max} mm	h ₄ mm	l ₁ mm	h ₁ mm	s ₁ mm	Тип
G1042.26N-2T40GX24	2	40	26	108	21,1	1,5	GX24-1E2 ..
G1042.32N-2T50GX24		50	32	149	24,8	1,5	
G1042.26N-3T40GX24	3	40	26	108	21	2,3	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1042.32N-3T50GX24		50	32	149	24,7	2,3	
G1042.26N-4T40GX24	4	40	26	108	20,9	3,2	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1042.32N-4T50GX24		50	32	149	24,6	3,2	
G1042.32N-5T60GX24	5	60	32	149	24,5	3,9	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1042.32N-6T60GX24	6	60	32	149	24,4	4,7	GX24-4E6 ..

Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com

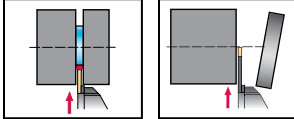
Комплектующие

	s (mm)	2-6
	Монтажный ключ для канавочных пластин	FS1494

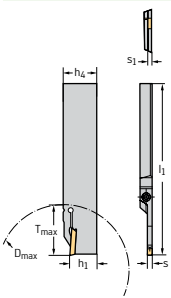
Усиленные отрезные лезвия

G1041
Walter Cut


– Закрепление пластин винтом



Инструмент



Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₄ mm	l ₁ mm	h ₁ mm	s ₁ mm	Тип
G1041.26R-2T23GX24	2	23	46	26	110	21	1,5	GX24-1E2 ..
G1041.32R-2T32GX24		32	65	32	110	24,6	1,5	
G1041.26R-3T23GX24	3	23	46	26	110	21	2,2	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1041.32R-3T23GX24		23	46	32	110	24,6	2,2	
G1041.32R-3T32GX24		32	65	32	110	24,6	2,2	
G1041.32R-4T32GX24	4	32	65	32	110	24,6	3,1	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1041.26L-2T23GX24	2	23	46	26	110	21	1,5	GX24-1E2 ..
G1041.32L-2T32GX24		32	65	32	110	24,6	1,5	
G1041.26L-3T23GX24	3	23	46	26	110	21	2,2	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1041.32L-3T23GX24		23	46	32	110	24,6	2,2	
G1041.32L-3T32GX24		32	65	32	110	24,6	2,2	
G1041.32L-4T32GX24	4	32	65	32	110	24,6	3,1	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2-4
	Винт пластины Момент затяжки	FS2164 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

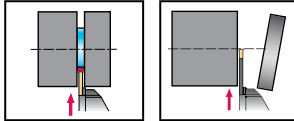
	s [mm]	2-4
	Отвёртка для канавочных пластин	FS1485 (T15IP)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)

Усиленные отрезные лезвия

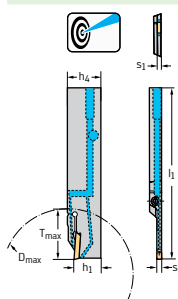
G1041...-P mm

Walter Cut

- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₄ mm	l ₁ mm	h ₁ mm	s ₁ mm	Тип
G1041.26R-3T23GX24-P	3	23	46	26	110	21	2,2	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1041.32R-3T23GX24-P		23	46	32	110	24,6	2,2	
G1041.32R-3T32GX24-P		32	65	32	110	24,6	2,2	GX34-2E3 ..
G1041.32R-3T33GX34-P		33	65	32	110	24,6	2,4	
G1041.32R-4T32GX24-P	4	32	65	32	110	24,6	3,1	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1041.32R-4T33GX34-P		33	65	32	110	24,6	3,3	
G1041.26L-3T23GX24-P	3	23	46	26	110	21	2,2	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1041.32L-3T23GX24-P		23	46	32	110	24,6	2,2	
G1041.32L-3T32GX24-P		32	65	32	110	24,6	2,2	GX34-2E3 ..
G1041.32L-3T33GX34-P		33	65	32	110	24,6	2,4	
G1041.32L-4T32GX24-P	4	32	65	32	110	24,6	3,1	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	3-4
Винт пластины Момент затяжки		FS2164 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

	s [mm]	3-4
Отвёртка для канавочных пластин		FS1485 (T15IP)
Динамометрический ключ, аналоговый		FS2003
Динамометрический ключ, цифровой		FS2248
Вставка		FS2014 (T15IP)

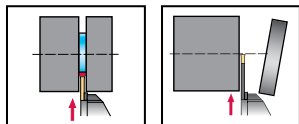
Усиленные отрезные лезвия – контрсполнение

 G1041...C mm

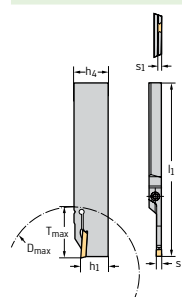
Walter Cut



– Закрепление пластин винтом



Инструмент



Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₄ mm	l ₁ mm	h ₁ mm	s ₁ mm	Тип
G1041.26R-2T23GX24C	2	23	46	26	110	21	1,5	GX24-1E2 ..
G1041.32R-2T32GX24C		32	65	32	110	24,6	1,5	
G1041.26R-3T23GX24C	3	23	46	26	110	21	2,2	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1041.32R-3T23GX24C		23	46	32	110	24,6	2,2	
G1041.32R-3T32GX24C		32	65	32	110	24,6	2,2	
G1041.32R-4T32GX24C	4	32	65	32	110	24,6	3,1	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1041.26L-2T23GX24C	2	23	46	26	110	21	1,5	GX24-1E2 ..
G1041.32L-2T32GX24C		32	65	32	110	24,6	1,5	
G1041.26L-3T23GX24C	3	23	46	26	110	21	2,2	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1041.32L-3T23GX24C		23	46	32	110	24,6	2,2	
G1041.32L-3T32GX24C		32	65	32	110	24,6	2,2	
G1041.32L-4T32GX24C	4	32	65	32	110	24,6	3,1	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..

 На размерном эскизе показано правое исполнение. | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2-4
	Винт пластины Момент затяжки	FS2164 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

	s [mm]	2-4
	Отвёртка для канавочных пластин	FS1485 (T15IP)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)

Усиленные отрезные лезвия – контрисполнение

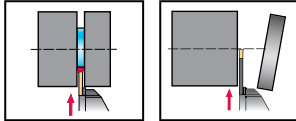
G1041...C-P

Walter Cut

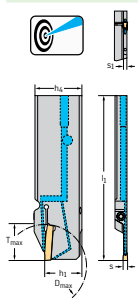
- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



A2



Инструмент



Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₄ mm	l ₁ mm	h ₁ mm	s ₁ mm	Тип
G1041.32R-2T23GX24C-P	2	23	46	32	110	24,6	1,5	GX24-1E2 ..
G1041.26R-3T23GX24C-P	3	23	46	26	110	21	2,2	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1041.32R-3T23GX24C-P		23	46	32	110	24,6	2,2	
G1041.32R-3T32GX24C-P		32	65	32	110	24,6	2,2	
G1041.32R-3T33GX34C-P		33	65	32	110	24,6	2,4	GX34-2E3 ..
G1041.32R-4T32GX24C-P	4	32	65	32	110	24,6	3,1	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1041.32R-4T33GX34C-P		33	65	32	110	24,6	3,3	GX34-3E4 ..
G1041.32L-2T23GX24C-P	2	23	46	32	110	24,6	1,5	GX24-1E2 ..
G1041.26L-3T23GX24C-P	3	23	46	26	110	21	2,2	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1041.32L-3T23GX24C-P		23	46	32	110	24,6	2,2	
G1041.32L-3T32GX24C-P		32	65	32	110	24,6	2,2	
G1041.32L-3T33GX34C-P		33	65	32	110	24,6	2,4	GX34-2E3 ..
G1041.32L-4T32GX24C-P	4	32	65	32	110	24,6	3,1	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2-4
	Винт пластины Момент затяжки	FS2164 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

	s [mm]	2-4
	Отвёртка для канавочных пластин	FS1485 (T15IP)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)

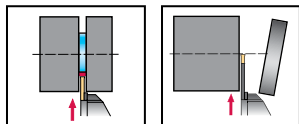
Отрезное лезвие

 XLCFN

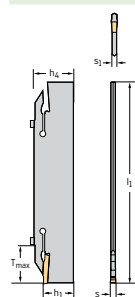
Walter Cut



– Закрепление пластин винтом



Инструмент



Обозначение	s mm	T _{max} mm	h ₄ mm	h ₁ mm	h ₁ mm	s ₁ mm	Тип
XLCFN3203-GX24-2S	3	21	32	179	24,2	2,1	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
XLCFN3204-GX24-3S	4	21	32	179	24,2	3	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
XLCFN3206-GX24-4S	6	21	32	179	24,2	4,2	GX24-4E6 ..

 Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	3–6
Винт пластины Момент затяжки		FS1342 (T15) 2 Nm

Комплектующие

	s [mm]	3–6
T-образный ключ для канавочной пластины		FS1047 (T15)

Модули для обработки радиальных канавок

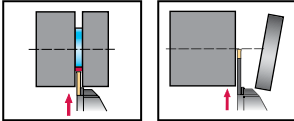
G1634-P

Walter Cut

- Закрепление пластин винтом
- Сменный модуль

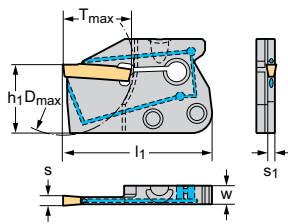


A2



Инструмент

Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₁ mm	W mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Размер модуля	Тип
G1634-33R-2T21GX24-P	2	21	42	24	7,2	49	1,5	E33	GX24-1E2 ..
G1634-33L-2T21GX24-P	2	21	42	24	7,2	49	1,5	E33	GX24-1E2 ..
G1634-33L-3T21GX24-P	3	21	42	24	7,2	49	2,4	E33	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..



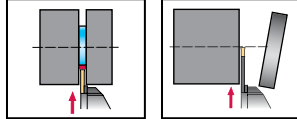
На размерном эскизе показано правое исполнение. | Если D₂ или D_{max} не указаны, то никаких ограничений по диаметру на инструменте нет. | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | При использовании клина использовать винт FS2622 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com

Модули для обработки радиальных канавок

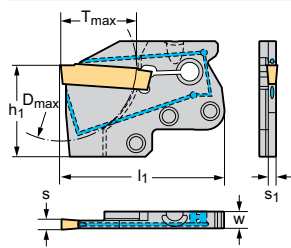
G1634-P

Walter Cut

- Закрепление пластин винтом
- Сменный модуль



Инструмент



Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₁ mm	W mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Размер модуля	Тип
G1634-43R-3T27GX34-P	3	27	52	24	7,2	55	2,4	E43	GX34-2E3 ..
G1634-43R-3T33GX34-P		33	65	24	7,2	61	2,4	E43	
G1634-43L-3T27GX34-P	3	27	52	24	7,2	55	2,4	E33	GX34-2E3 ..
G1634-43L-3T33GX34-P		33	65	24	7,2	61	2,4	E43	
G1634-43L-4T33GX34-P	4	33	65	24	7,2	61	3,3	E43	GX34-3E4 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Если D₂ или D_{max} не указаны, то никаких ограничений по диаметру на инструменте нет. | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | При использовании клина использовать винт FS2622 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com

Модули для обработки радиальных канавок

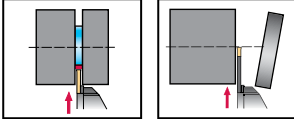
G1332

Walter Cut

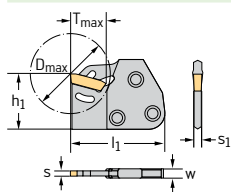
- Система закрепления пластины
- Сменный модуль



A2



Инструмент



Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₁ mm	W mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Тип
G1332.IMR-GAD3N-GX24	3	15	32	24	4	52	2,2	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..

Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com

Комплектующие

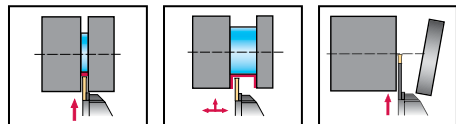
	s [mm]	
	3	Монтажный ключ для канавочных пластин
		FS1494

Модуль для обработки радиальных канавок

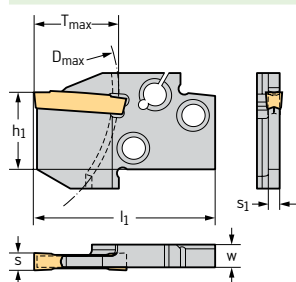
 MSS...E...

Walter Cut

– Закрепление пластин винтом



Инструмент



Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₁ mm	W mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Размер модуля	Тип	
MSS-E20R03-GX16-2	0.6 - 3	3	63	16	4,4	33	2	E20	GX16-0E ..	
MSS-E25R03-GX16-2		3	79	20	5,9	38	2	E25	GX16-1E ..	
MSS-E32R03-GX16-2		3	100	25,5			45	2	E32	GX16-2E ..
MSS-E20R12-GX16-1	2	12	63	16	4,4	33	1,3	E20	GX16-1E2 ..	
MSS-E25R12-GX16-1		12	79	20	5,9	38	1,3	E25		
MSS-E20R12-GX16-2	3	12	63	16	4,4	33	2	E20	GX16-2E3 ..	
MSS-E20R21-GX24-2		21	63	16	4,4	42	2	E20	GX24-2E3 ..	
MSS-E25R12-GX16-2		12	79	20	5,9	38	2	E25	GX16-2E3 ..	
MSS-E25R21-GX24-2		21	79	20	5,9	47	2	E25	GX24-2E3 ..	
MSS-E32R12-GX16-2		12	100	25,5			45	2	E32	GX16-2E3 ..
MSS-E20R12-GX16-3		4 - 5	12	63	16	4,4	33	3	E20	GX16-3E ..
MSS-E25R12-GX16-3			12	79	20	5,9	38	3	E25	
MSS-E25R21-GX24-3			21	79	20	5,9	47	3	E25	GX24-3E ..
MSS-E32R12-GX16-3			12	100	25,5			45	3	E32
MSS-E32R21-GX24-3			21	100	25,5		54	3	E32	GX24-3E ..
MSS-E25R12-GX16-4	6	12	79	20	5,9	38	4,2	E25	GX16-4E6 ..	
MSS-E25R21-GX24-4		21	79	20	5,9	47	4,2	E25	GX24-4E6 ..	
MSS-E32R21-GX24-4		21	100	25,5			54	4,2	E32	
MSS-E25R21-GX24-5	8	21	79	20	5,9	47	5,9	E25	GX24-5R ..	
MSS-E20L03-GX16-2	0.6 - 3	3	63	16	4,4	33	2	E20	GX16-0E ..	
MSS-E25L03-GX16-2		3	79	20	5,9	38	2	E25	GX16-1E ..	
MSS-E32L03-GX16-2		3	100	25,5	5,9	45	2	E32	GX16-2E ..	
MSS-E20L12-GX16-1	2	12	63	16	4,4	33	1,3	E20	GX16-1E2 ..	
MSS-E25L12-GX16-1		12	79	20	5,9	38	1,3	E25		
MSS-E20L12-GX16-2	3	12	63	16	4,4	33	2	E20	GX16-2E3 ..	
MSS-E20L21-GX24-2		21	63	16	4,4	42	2	E20	GX24-2E3 ..	
MSS-E25L12-GX16-2		12	79	20	5,9	38	2	E25	GX16-2E3 ..	
MSS-E25L21-GX24-2		21	79	20	5,9	47	2	E25	GX24-2E3 ..	
MSS-E32L12-GX16-2		12	100	25,5	5,9	45	2	E32	GX16-2E3 ..	
MSS-E20L12-GX16-3		4 - 5	12	63	16	4,4	33	3	E20	GX16-3E ..
MSS-E25L12-GX16-3			12	79	20	5,9	38	3	E25	
MSS-E25L21-GX24-3			21	79	20	5,9	47	3	E25	GX24-3E ..
MSS-E32L12-GX16-3			12	100	25,5	5,9	45	3	E32	GX16-3E ..
MSS-E32L21-GX24-3			21	100	25,5	5,9	54	3	E32	GX24-3E ..
MSS-E25L12-GX16-4	6	12	79	20	5,9	38	4,2	E25	GX16-4E6 ..	
MSS-E25L21-GX24-4		21	79	20	5,9	47	4,2	E25	GX24-4E6 ..	
MSS-E32L21-GX24-4		21	100	25,5	5,9	54	4,2	E32		
MSS-E25L21-GX24-5	8	21	79	20	5,9	47	5,9	E25	GX24-5R ..	

 На размерном эскизе показано правое исполнение. | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com

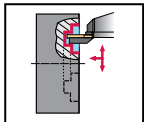
Державки для обработки торцевых канавок

G1111

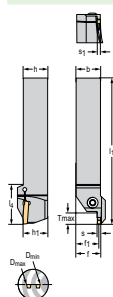
Walter Cut



– Закрепление пластин винтом



Инструмент



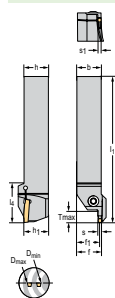
Square shank

Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	D _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Тип
G1111.2525R-3T12-034GX24	3	12	34	44	25	25	24,7	150	40	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1111.2525R-3T12-042GX24		12	42	60	25	25	24,7	150	40	2,4	
G1111.2525R-3T12-054GX24		12	54	75	25	25	24,6	150	40	2,4	
G1111.2525R-3T12-067GX24		12	67	100	25	25	24,6	150	40	2,4	
G1111.2525R-3T12-090GX24		12	90	160	25	25	24,6	150	40	2,4	
G1111.2525R-3T12-130GX24		12	130	300	25	25	24,6	150	40	2,4	
G1111.2525R-3T19-054GX24		19	54	75	25	25	24,7	152	42	2,4	
G1111.2525R-3T22-067GX24		22	67	100	25	25	24,7	154	44	2,3	
G1111.2525R-3T22-090GX24		22	90	160	25	25	24,6	154	44	2,3	
G1111.2525R-3T22-130GX24		22	130	300	25	25	24,6	154	44	2,3	
G1111.2525R-4T12-040GX24	4	12	40	60	25	25	24,1	150	40	3,3	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1111.2525R-4T12-052GX24		12	52	72	25	25	24,1	150	40	3,3	
G1111.2525R-4T12-064GX24		12	64	100	25	25	24,1	150	40	3,3	
G1111.2525R-4T12-092GX24		12	92	140	25	25	24,1	150	40	3,3	
G1111.2525R-4T12-132GX24		12	132	230	25	25	24,1	150	40	3,3	
G1111.2525R-4T12-220GX24		12	220	500	25	25	24,1	150	40	3,3	
G1111.2525R-4T20-040GX24		20	40	60	25	25	24,3	152	42	3,3	
G1111.2525R-4T20-052GX24		20	52	72	25	25	24,2	152	42	3,3	
G1111.2525R-4T25-064GX24		25	64	100	25	25	24,1	156	46	3,3	
G1111.2525R-4T25-092GX24		25	92	140	25	25	24,1	156	46	3,3	
G1111.2525R-4T25-132GX24	25	132	230	25	25	24,1	156	46	3,3		
G1111.2525R-4T25-220GX24	25	220	500	25	25	24,1	156	46	3,3		
G1111.2525R-5T12-040GX24	5	12	40	70	25	25	23,7	150	40	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1111.2525R-5T12-060GX24		12	60	95	25	25	23,7	150	40	4,2	
G1111.2525R-5T12-085GX24		12	85	130	25	25	23,7	150	40	4,2	
G1111.2525R-5T12-120GX24		12	120	180	25	25	23,7	150	40	4,2	
G1111.2525R-5T12-175GX24		12	175	500	25	25	23,6	150	40	4,1	
G1111.2525R-5T20-040GX24		20	40	70	25	25	23,8	152	42	4,2	
G1111.2525R-5T20-060GX24		20	60	95	25	25	23,7	152	42	4,2	
G1111.2525R-5T25-085GX24		25	85	130	25	25	23,7	156	46	4,2	
G1111.2525R-5T25-120GX24		25	120	180	25	25	23,7	156	46	4,2	
G1111.2525R-5T25-175GX24		25	175	500	25	25	23,7	156	46	4,2	
G1111.2525R-6T12-040GX24	6	12	40	70	25	25	23,2	150	40	5	GX24-4E6 ..
G1111.2525R-6T12-058GX24		12	58	100	25	25	23,2	150	40	5	
G1111.2525R-6T12-088GX24		12	88	180	25	25	23,2	150	40	5	
G1111.2525R-6T12-168GX24		12	168	400	25	25	23,2	150	40	5	
G1111.2525R-6T20-040GX24		20	40	70	25	25	23,3	152	42	5	
G1111.2525R-6T25-058GX24		25	58	100	25	25	23,2	156	46	5	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

A2

Инструмент



Square shank

Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	D _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Тип		
G1111.2525R-6T25-088GX24	6	25	88	180	25	25	23,2	156	46	5	GX24-4E6 ..		
G1111.2525R-6T25-168GX24		25	168	400	25	25	23,2	156	46	5			
G1111.2525L-3T12-034GX24	3	12	34	44	25	25	24,7	150	40	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..		
G1111.2525L-3T12-042GX24		12	42	60	25	25	24,7	150	40	2,4			
G1111.2525L-3T12-054GX24		12	54	75	25	25	24,6	150	40	2,4			
G1111.2525L-3T12-067GX24		12	67	100	25	25	24,6	150	40	2,4			
G1111.2525L-3T12-090GX24		12	90	160	25	25	24,6	150	40	2,4			
G1111.2525L-3T12-130GX24		12	130	300	25	25	24,6	150	40	2,4			
G1111.2525L-3T19-054GX24		19	54	75	25	25	24,7	152	42	2,4			
G1111.2525L-3T22-067GX24		22	67	100	25	25	24,7	154	44	2,4			
G1111.2525L-3T22-090GX24		22	90	160	25	25	24,6	154	44	2,4			
G1111.2525L-3T22-130GX24		22	130	300	25	25	24,6	154	44	2,4			
G1111.2525L-4T12-040GX24		4	12	40	60	25	25	24,1	150	40		3,3	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1111.2525L-4T12-052GX24			12	52	72	25	25	24,1	150	40		3,3	
G1111.2525L-4T12-064GX24	12		64	100	25	25	24,1	150	40	3,3			
G1111.2525L-4T12-092GX24	12		92	140	25	25	24,1	150	40	3,3			
G1111.2525L-4T12-132GX24	12		132	230	25	25	24,1	150	40	3,3			
G1111.2525L-4T12-220GX24	12		220	500	25	25	24,1	150	40	3,3			
G1111.2525L-4T20-040GX24	20		40	60	25	25	24,3	152	42	3,3			
G1111.2525L-4T20-052GX24	20		52	72	25	25	24,2	152	42	3,3			
G1111.2525L-4T25-064GX24	25		64	100	25	25	24,1	156	46	3,3			
G1111.2525L-4T25-092GX24	25		92	140	25	25	24,1	156	46	3,3			
G1111.2525L-4T25-132GX24	25		132	230	25	25	24,1	156	46	3,3			
G1111.2525L-4T25-220GX24	25		220	500	25	25	24,1	156	46	3,3			
G1111.2525L-5T12-040GX24	5	12	40	70	25	25	23,7	150	40	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..		
G1111.2525L-5T12-060GX24		12	60	95	25	25	23,7	150	40	4,2			
G1111.2525L-5T12-085GX24		12	85	130	25	25	23,7	150	40	4,2			
G1111.2525L-5T12-120GX24		12	120	180	25	25	23,7	150	40	4,2			
G1111.2525L-5T12-175GX24		12	175	500	25	25	23,6	150	40	4,1			
G1111.2525L-5T20-040GX24		20	40	70	25	25	23,8	152	42	4,2			
G1111.2525L-5T20-060GX24		20	60	95	25	25	23,7	152	42	4,2			
G1111.2525L-5T25-085GX24		25	85	130	25	25	23,7	156	46	4,2			
G1111.2525L-5T25-120GX24		25	120	180	25	25	23,7	156	46	4,2			
G1111.2525L-5T25-175GX24		25	175	500	25	25	23,2	156	46	4,2			
G1111.2525L-6T12-040GX24		6	12	40	70	25	25	23,2	150	40		5	GX24-4E6 ..
G1111.2525L-6T12-058GX24			12	58	100	25	25	23,2	150	40		5	
G1111.2525L-6T12-088GX24	12		88	180	25	25	23,2	150	40	5			
G1111.2525L-6T12-168GX24	12		168	400	25	25	23,2	150	40	5			
G1111.2525L-6T20-040GX24	20		40	70	25	25	23,3	152	42	5			
G1111.2525L-6T25-058GX24	25		58	100	25	25	23,2	156	46	5			
G1111.2525L-6T25-088GX24	25		88	180	25	25	23,2	156	46	5			
G1111.2525L-6T25-168GX24	25		168	400	25	25	23,2	156	46	5			

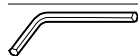
На размерном эскизе показано правое исполнение. | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

 s [mm]
h = h₁ [mm]

 3-6
25




 Винт пластины
Момент затяжки

 FS2118 (T20IP)
5 Nm


Изогнутый ключ

FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [mm] h = h ₁ [mm]	3-6 25
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

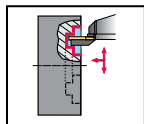
A2

Державки для обработки торцевых канавок

G1111...-P mm

Walter Cut

- С направленной подачей СОЖ
- Закрепление пластин винтом



Инструмент

Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	D _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Тип
G1111.2525R-5T33060GX24P	5	33	60	95	25	25	23,7	145	50	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1111.2525R-5T33085GX24P		33	85	130	25	25	23,7	145	50	4,2	
G1111.2525R-5T33120GX24P		33	120	180	25	25	23,7	145	50	4,2	
G1111.2525R-5T33175GX24P		33	175	500	25	25	23,7	145	50	4,2	
G1111.2525L-5T33060GX24P	5	33	60	95	25	25	23,7	145	50	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1111.2525L-5T33085GX24P		33	85	130	25	25	23,7	145	50	4,2	
G1111.2525L-5T33120GX24P		33	120	180	25	25	23,7	145	50	4,2	
G1111.2525L-5T33175GX24P		33	175	500	25	25	23,7	145	50	4,2	

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | $f = f_1 + s/2$ | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	5
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [mm]	5
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

Державки для обработки торцевых канавок

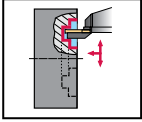
G1111 inch

Walter Cut

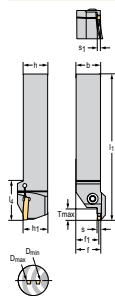


A2

– Закрепление пластин винтом



Инструмент



Square shank

Обозначение	s inch	T _{max} inch	D _{min} inch	D _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₂ inch	s ₁ inch	Тип
G1111.16R-3T12-034GX24	0,118	0,472	1,339	1,732	1,000	1,000	0,989	5,906	1,575	0,094	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1111.16R-3T12-042GX24		0,472	1,654	2,362	1,000	1,000	0,987	5,906	1,654	0,094	
G1111.16R-3T19-054GX24		0,748	2,126	2,953	1,000	1,000	0,987	5,984	1,654	0,094	
G1111.16R-3T22-067GX24		0,866	2,638	3,937	1,000	1,000	0,987	6,063	1,732	0,091	
G1111.16R-3T22-090GX24		0,866	3,543	6,299	1,000	1,000	0,984	6,063	1,732	0,091	
G1111.16R-3T22-130GX24		0,866	5,118	11,811	1,000	1,000	0,984	6,063	1,732	0,091	
G1111.16R-4T20-040GX24	0,157	0,787	1,575	2,756	1,000	1,000	0,97	5,984	1,654	0,130	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1111.16R-4T20-052GX24		0,787	2,047	2,835	1,000	1,000	0,968	5,984	1,654	0,130	
G1111.16R-4T25-064GX24		0,984	2,520	3,937	1,000	1,000	0,966	6,142	1,811	0,130	
G1111.16R-4T25-092GX24		0,984	3,622	5,512	1,000	1,000	0,963	6,142	1,811	0,130	
G1111.16R-4T25-132GX24		0,984	5,197	9,055	1,000	1,000	0,963	6,142	1,811	0,130	
G1111.16R-4T25-220GX24		0,984	8,661	19,685	1,000	1,000	0,963	6,142	1,811	0,130	
G1111.16R-6T20-040GX24	0,236	0,787	1,575	2,756	1,000	1,000	0,933	5,984	1,654	0,201	GX24-4E6 ..
G1111.16R-6T25-058GX24		0,984	2,283	3,937	1,000	1,000	0,930	6,142	1,811	0,197	
G1111.16R-6T25-088GX24		0,984	3,465	7,087	1,000	1,000	0,927	6,142	1,811	0,197	
G1111.16R-6T25-168GX24		0,984	6,614	15,748	1,000	1,000	0,927	6,142	1,811	0,197	
G1111.16L-3T12-034GX24	0,118	0,472	1,339	1,732	1,000	1,000	0,989	5,906	1,575	0,094	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1111.16L-3T12-042GX24		0,472	1,654	2,362	1,000	1,000	0,987	5,906	1,654	0,094	
G1111.16L-3T19-054GX24		0,748	2,126	2,953	1,000	1,000	0,987	5,984	1,654	0,094	
G1111.16L-3T22-067GX24		0,866	2,638	3,937	1,000	1,000	0,987	6,063	1,732	0,091	
G1111.16L-3T22-090GX24		0,866	3,543	6,299	1,000	1,000	0,984	6,063	1,732	0,091	
G1111.16L-3T22-130GX24		0,866	5,118	11,811	1,000	1,000	0,984	6,063	1,732	0,091	
G1111.16L-4T20-040GX24	0,157	0,787	1,575	2,756	1,000	1,000	0,97	5,984	1,654	0,130	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1111.16L-4T20-052GX24		0,787	2,047	2,835	1,000	1,000	0,968	5,984	1,654	0,130	
G1111.16L-4T25-064GX24		0,984	2,520	3,937	1,000	1,000	0,966	6,142	1,811	0,130	
G1111.16L-4T25-092GX24		0,984	3,622	5,512	1,000	1,000	0,963	6,142	1,811	0,130	
G1111.16L-4T25-132GX24		0,984	5,197	9,055	1,000	1,000	0,963	6,142	1,811	0,130	
G1111.16L-4T25-220GX24		0,984	8,661	19,685	1,000	1,000	0,963	6,142	1,811	0,130	
G1111.16L-6T20-040GX24	0,236	0,787	1,575	2,756	1,000	1,000	0,933	5,984	1,654	0,201	GX24-4E6 ..
G1111.16L-6T25-058GX24		0,984	2,283	3,937	1,000	1,000	0,930	6,142	1,811	0,197	
G1111.16L-6T25-088GX24		0,984	3,465	7,087	1,000	1,000	0,927	6,142	1,811	0,197	
G1111.16L-6T25-168GX24		0,984	6,614	15,748	1,000	1,000	0,927	6,142	1,811	0,197	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch] h = h ₁ [inch]	0,118–0,236 1
Винт пластины Момент затяжки		FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
Ключ (Torx)		FS1464 (T20IP)

A2

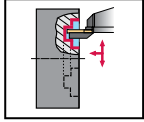
Комплектующие		s [inch] h = h ₁ [inch]	0,118–0,236 1
	Динамометрический ключ, аналоговый		FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248
	Вставка		FS2015 (T20IP)

Модуль для обработки торцевых канавок

MSS...E...A

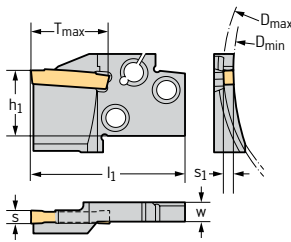
Walter Cut

– Закрепление пластин винтом



A2

Инструмент



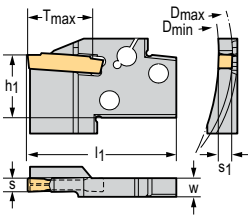
Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	D _{max} mm	h ₁ mm	W mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Размер модуля	Тип		
MSS-E20R14-GX24-2A100150	3	14	100	150	16	4,4	42	2	E20	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..		
MSS-E20R14-GX24-2A5070		14	50	70	16	4,4	42	2	E20			
MSS-E20R14-GX24-2A70100		14	70	100	16	4,4	42	2	E20			
MSS-E25R15-GX24-2A100150	3	15	100	150	20	5,9	47	2	E25	GX24-3E .. GX24-3F ..		
MSS-E25R15-GX24-2A5070		15	50	70	20	5,9	47	2	E25			
MSS-E25R15-GX24-2A70100		15	70	100	20	5,9	47	2	E25			
MSS-E25R15-GX24-3A100150	4 - 5	15	100	150	20	5,9	47	3	E25	GX24-3E .. GX24-3F ..		
MSS-E25R15-GX24-3A150300		15	150	300	20	5,9	47	3	E25			
MSS-E25R15-GX24-3A5070		15	50	70	20	5,9	47	3	E25			
MSS-E25R15-GX24-3A70100	4 - 5	15	70	100	20	5,9	47	3	E25	GX24-3E .. GX24-3F ..		
MSS-E32R15-GX24-3A100150		15	100	150	25,5		54	3	E32			
MSS-E32R15-GX24-3A150300		15	150	300	25,5		54	3	E32			
MSS-E32R15-GX24-3A70100	4 - 5	15	70	100	25,5		54	3	E32	GX24-3E .. GX24-3F ..		
MSS-E25R15-GX24-4A100150		6	15	100	150	20	5,9	47	4,2		E25	GX24-4E6 ..
MSS-E25R15-GX24-4A150300			15	150	300	20	5,9	47	4,2		E25	
MSS-E25R15-GX24-4A5070	15		50	70	20	5,9	47	4,2	E25			
MSS-E25R15-GX24-4A70100	6	15	70	100	20	5,9	47	4,2	E25	GX24-4E6 ..		
MSS-E32R15-GX24-4A100150		15	100	150	25,5		54	4,2	E32			
MSS-E32R15-GX24-4A150300		15	150	300	25,5		54	4,2	E32			
MSS-E32R15-GX24-4A300900	6	15	300	900	25,5		54	4,2	E32	GX24-4E6 ..		
MSS-E32R15-GX24-4A70100		15	70	100	25,5		54	4,2	E32			
MSS-E20L14-GX24-2A100150		3	14	100	150	16	4,4	42	2		E20	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
MSS-E20L14-GX24-2A5070	14		50	70	16	4,4	42	2	E20			
MSS-E20L14-GX24-2A70100	14		70	100	16	4,4	42	2	E20			
MSS-E25L15-GX24-2A100150	3	15	100	150	20	5,9	47	2	E25	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..		
MSS-E25L15-GX24-2A5070		15	50	70	20	5,9	47	2	E25			
MSS-E25L15-GX24-2A70100		15	70	100	20	5,9	47	2	E25			
MSS-E25L15-GX24-3A100150	4 - 5	15	100	150	20	5,9	47	3	E25	GX24-3E .. GX24-3F ..		
MSS-E25L15-GX24-3A150300		15	150	300	20	5,9	47	3	E25			
MSS-E25L15-GX24-3A5070		15	50	70	20	5,9	47	3	E25			
MSS-E25L15-GX24-3A70100	4 - 5	15	70	100	20	5,9	47	3	E25	GX24-3E .. GX24-3F ..		
MSS-E32L15-GX24-3A100150		15	100	150	25,5	5,9	54	3	E32			
MSS-E32L15-GX24-3A150300		15	150	300	25,5	5,9	54	3	E32			
MSS-E32L15-GX24-3A70100	4 - 5	15	70	100	25,5	5,9	54	3	E32	GX24-3E .. GX24-3F ..		
MSS-E25L15-GX24-4A100150		6	15	100	150	20	5,9	47	4,2		E25	GX24-4E6 ..
MSS-E25L15-GX24-4A150300			15	150	300	20	5,9	47	4,2		E25	
MSS-E25L15-GX24-4A5070	15		50	70	20	5,9	47	4,2	E25			
MSS-E25L15-GX24-4A70100	6	15	70	100	20	5,9	47	4,2	E25	GX24-4E6 ..		
MSS-E32L15-GX24-4A100150		15	100	150	25,5	5,9	54	4,2	E32			

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com

A2

Инструмент

Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	D _{max} mm	h ₁ mm	W mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Размер модуля	Тип
MSS-E32L15-GX24-4A150300	6	15	150	300	25,5	5,9	54	4,2	E32	GX24-4E6 ..
MSS-E32L15-GX24-4A300900		15	300	900	25,5	5,9	54	4,2	E32	
MSS-E32L15-GX24-4A70100		15	70	100	25,5	5,9	54	4,2	E32	

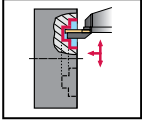

 На размерном эскизе показано правое исполнение. | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com

Модуль для обработки торцевых канавок

MSS...E...C

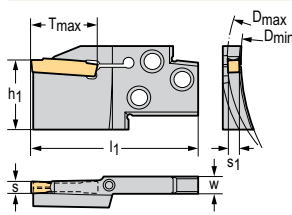
Walter Cut

– Закрепление пластин винтом



A2

Инструмент



Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	D _{max} mm	h ₁ mm	W mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Размер модуля	Тип
MSS-E25R21-GX24-3C100150	4 - 5	21	100	150	20	6,2	60	3	E25	GX24-3E .. GX24-3F ..
MSS-E25R21-GX24-3C150300		21	150	300	20	6,2	60	3	E25	
MSS-E25R21-GX24-3C5070		21	50	70	20	6,2	60	3	E25	
MSS-E25R21-GX24-3C70100		21	70	100	20	6,2	60	3	E25	
MSS-E25R25-GX24-4C100150	6	25	100	150	20	6,2	60	4,2	E25	GX24-4E6 ..
MSS-E25R25-GX24-4C150300		25	150	300	20	6,2	60	4,2	E25	
MSS-E25R25-GX24-4C5070		25	50	70	20	6,2	60	4,2	E25	
MSS-E25R25-GX24-4C70100		25	70	100	20	6,2	60	4,2	E25	
MSS-E25L21-GX24-3C100150	4 - 5	21	100	150	20	6,2	60	3	E25	GX24-3E .. GX24-3F ..
MSS-E25L21-GX24-3C150300		21	150	300	20	6,2	60	3	E25	
MSS-E25L21-GX24-3C5070		21	50	70	20	6,2	60	3	E25	
MSS-E25L21-GX24-3C70100		21	70	100	20	6,2	60	3	E25	
MSS-E25L25-GX24-4C100150	6	25	100	150	20	6,2	60	4,2	E25	GX24-4E6 ..
MSS-E25L25-GX24-4C150300		25	150	300	20	6,2	60	4,2	E25	
MSS-E25L25-GX24-4C5070		25	50	70	20	6,2	60	4,2	E25	
MSS-E25L25-GX24-4C70100		25	70	100	20	6,2	60	4,2	E25	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	4 - 5-6
	Винт пластины Момент затяжки	FS1342 (T15) 2 Nm
	T-образный ключ для канавочной пластины	FS1047 (T15)

A2

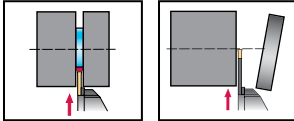
Державки для обработки радиальных канавок

 G2012

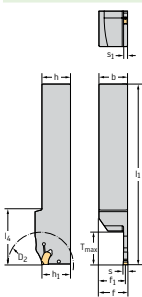
Walter Cut



– Система закрепления пластины



Инструмент

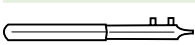


Обозначение	s mm	D ₂ mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Тип
G2012.2020R-1.5T15SX	1,5	38	15	20	20	19,4	120	25	1,2	SX-1E1
G2012.2525R-2T26SX	2	52	26	25	25	24,2	146	36	1,6	SX-2E2
G2012.2525R-3T33SX	3	65	33	25	25	23,8	150	43	2,5	SX-3E3
G2012.2020L-1.5T15SX	1,5	38	15	20	20	19,4	120	25	1,2	SX-1E1
G2012.2525L-2T26SX	2	52	26	25	25	24,2	146	36	1,6	SX-2E2
G2012.2525L-3T33SX	3	65	33	25	25	23,8	150	43	2,5	SX-3E3

Square shank

 На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com

Комплектующие



s [mm] h = h ₁ [mm]	1,5 20	2-3 25
Монтажный ключ для канавочных пластин	FS2249	FS1494

Державки для обработки радиальных канавок

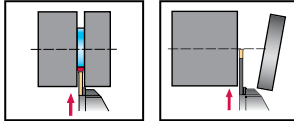
G2012...-P

Walter Cut

- Система закрепления пластины
- С направленной подачей СОЖ



A2



Инструмент

Обозначение	s mm	D ₂ mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Тип
G2012.1212R-2T16SX-P	2	38	16	12	12	11,2	120	25	1,6	SX-2E2
G2012.1616R-2T16SX-P		38	16	16	16	15,2	120	25	1,6	
G2012.1212L-3T16SX-P	3	38	16	12	12	10,8	120	25	2,5	SX-3E3
G2012.1616L-3T16SX-P		38	16	16	16	14,8	120	25	2,5	
G2012.1616L-3T26SX-P		68	26	16	16	14,8	120	33	2,5	
G2012.1212L-2T16SX-P	2	38	16	12	12	11,2	120	25	1,6	SX-2E2
G2012.1616L-2T16SX-P		38	16	16	16	15,2	120	25	1,6	
G2012.1212L-3T16SX-P	3	38	16	12	12	10,8	120	25	2,5	SX-3E3
G2012.1616L-3T16SX-P		38	16	16	16	14,8	120	25	2,5	
G2012.1616L-3T26SX-P		68	26	16	16	14,8	120	33	2,5	

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | T_{max} при диаметрах больше D_2 — см. раздел «Техническая информация. Обработка канавок» | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

с [mm]	2-3
Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)

Комплектующие

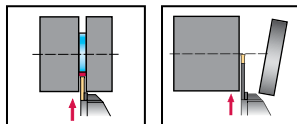
с [mm] h = h ₁ [mm]	2-3 12-16	3 16
Монтажный ключ для канавочных пластин	FS2249	FS2249

Державки для обработки радиальных канавок

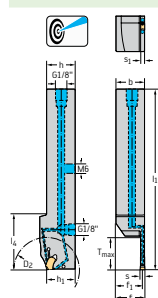
G2012...-P

Walter Cut

- Система закрепления пластины
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Square shank

Обозначение	s mm	D ₂ mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Тип
G2012.2020R-2T20SX-P	2	68	20	20	20	19,2	120	36	1,6	SX-2E2
G2012.2020R-3T22SX-P	3	68	22	20	20	18,8	125	38	2,5	SX-3E3
G2012.2020R-3T33SX-P		68	33	20	20	18,8	120	38	2,5	
G2012.2525R-3T33SX-P		68	33	25	25	23,8	130	45	2,5	
G2012.2020R-4T33SX-P	4		33	20	20	18,3	130	48	3,4	SX-4E4
G2012.2525R-4T33SX-P			33	25	25	23,3	130	48	3,4	
G2012.2525R-5T40SX-P	5		40	25	25	22,9	145	52	4,3	SX-5E5
G2012.2525R-6T40SX-P	6		40	25	25	22,4	145	52	5,3	SX-6E6
G2012.2020L-2T20SX-P	2	68	20	20	20	19,2	120	36	1,6	SX-2E2
G2012.2020L-3T22SX-P	3	68	22	20	20	18,8	125	38	2,5	SX-3E3
G2012.2020L-3T33SX-P		68	33	20	20	18,8	120	38	2,5	
G2012.2525L-3T33SX-P		68	33	25	25	23,8	130	48	2,5	
G2012.2020L-4T33SX-P	4		33	20	20	18,3	130	48	3,4	SX-4E4
G2012.2525L-4T33SX-P			33	25	25	23,3	130	48	3,4	
G2012.2525L-5T40SX-P	5		40	25	25	22,9	145	52	4,3	SX-5E5
G2012.2525L-6T40SX-P	6		40	25	25	22,4	145	52	5,3	SX-6E6

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | T_{max} при диаметрах больше D_2 — см. раздел «Техническая информация. Обработка канавок» | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2-6
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)

Комплектующие

	s [mm] h = h ₁ [mm]	2-6 20-25
	Монтажный ключ для канавочных пластин	FS1494

Державки для обработки радиальных канавок

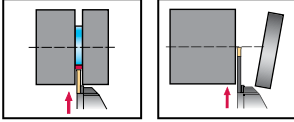
G2012 inch

Walter Cut

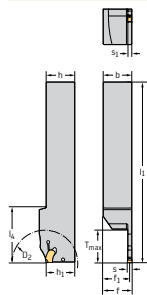


A2

– Система закрепления пластины



Инструмент

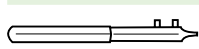


Обозначение	s inch	D ₂ inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f inch	l ₁ inch	l ₄ inch	s ₁ inch	Тип
G2012.12R-1.5T15SX	0,059	1,496	0,591	0,750	0,750	0,726	4,724	0,984	0,047	SX-1E1
G2012.16R-2T26SX	0,079	2,047	1,024	1,000	1,000	0,969	5,748	1,417	0,061	SX-2E2
G2012.16R-3T33SX	0,118	2,559	1,299	1,000	1,000	0,952	5,906	1,693	0,096	SX-3E3
G2012.16L-2T26SX	0,079	2,047	1,024	1,000	1,000	0,969	5,748	1,417	0,061	SX-2E2
G2012.16L-3T33SX	0,118	2,559	1,299	1,000	1,000	0,952	5,906	1,693	0,096	SX-3E3

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com

Комплектующие

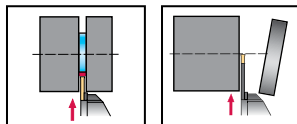
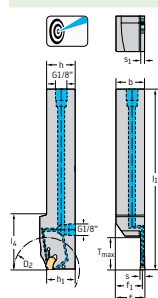


s [inch] h = h ₁ [inch]	0,059 0,75	0,079–0,118 1
Монтажный ключ для канавочных пластин	FS2249	FS1494

Державки для обработки радиальных канавок

 G2012...-P inch
Walter Cut


– С направленной подачей СОЖ


Инструмент


Square shank

Обозначение	s inch	D ₂ inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	s ₁ inch	Тип
G2012.08R-2T16SX-P	0,079	1,496	0,630	0,500	0,500	0,469	4,724	0,984	0,063	SX-2E2
G2012.10R-2T16SX-P		1,496	0,630	0,625	0,625	0,594	4,724	0,984	0,063	
G2012.12R-2T20SX-P		2,677	0,787	0,750	0,750	0,720	5,906	1,417	0,063	
G2012.10R-3T16SX-P	0,118	1,496	0,630	0,625	0,625	0,577	4,724	0,984	0,096	SX-3E3
G2012.12R-3T22SX-P		2,677	0,866	0,750	0,750	0,702	5,906	1,496	0,096	
G2012.12R-3T33SX-P		2,677	1,299	0,750	0,750	0,702	5,906	1,496	0,096	
G2012.16R-3T33SX-P	0,157	2,677	1,299	1,000	1,000	0,952	5,906	1,890	0,096	SX-4E4
G2012.12R-4T29SX-P		1,142	0,750	0,750	0,683	5,906	1,732	0,134		
G2012.16R-4T33SX-P		1,299	1,000	1,000	0,933	5,906	1,890	0,134		
G2012.16R-5T40SX-P	0,197	1,575	1,000	1,000	0,915	5,906	2,047	0,169	SX-5E5	
G2012.16R-6T40SX-P	0,236	1,575	1,000	1,000	0,896	5,906	2,047	0,209	SX-6E6	
G2012.08L-2T16SX-P	0,079	1,496	0,630	0,500	0,500	0,469	4,724	0,984	0,063	SX-2E2
G2012.10L-2T16SX-P		1,496	0,630	0,625	0,625	0,594	4,724	0,984	0,063	
G2012.12L-2T20SX-P		2,677	0,787	0,750	0,750	0,720	5,906	1,417	0,063	
G2012.10L-3T16SX-P	0,118	1,496	0,630	0,625	0,625	0,577	4,724	0,984	0,096	SX-3E3
G2012.12L-3T22SX-P		2,677	0,866	0,750	0,750	0,702	5,906	1,496	0,096	
G2012.12L-3T33SX-P		2,677	1,299	0,750	0,750	0,702	5,906	1,496	0,096	
G2012.16L-3T33SX-P	0,157	2,677	1,299	1,000	1,000	0,952	5,906	1,890	0,096	SX-4E4
G2012.12L-4T29SX-P		1,142	0,750	0,750	0,683	5,906	1,732	0,134		
G2012.16L-4T33SX-P		1,299	1,000	1,000	0,933	5,906	1,890	0,134		
G2012.16L-5T40SX-P	0,197	1,575	1,000	1,000	0,915	5,906	1,890	0,169	SX-5E5	
G2012.16L-6T40SX-P	0,236	1,575	1,000	1,000	0,896	5,906	2,047	0,209	SX-6E6	

На размерном эскизе показано правое исполнение. $f = f_1 + s/2$ | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | T_{max} при диаметрах больше D₂ — см. раздел «Техническая информация. Обработка канавок» | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [inch]	0,079–0,236
Установочный винт 1/8"	FS2258 (SW 2)

Комплектующие

s [inch] h = h ₁ [inch]	0,079–0,118 0,5–0,625	0,079–0,236 0,75–1
Монтажный ключ для канавочных пластин		FS1494
Монтажный ключ для канавочных пластин	FS2249	

Отрезное лезвие

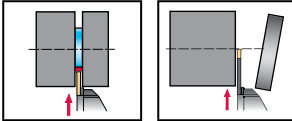
G2042...N

Walter Cut

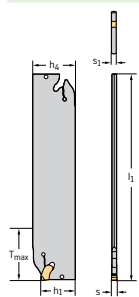


A2

– Система закрепления пластины



Инструмент



Обозначение	s mm	T _{max} mm	h ₄ mm	h ₁ mm	h ₁ mm	s ₁ mm	Тип
G2042.26N-2T30SX	2	30	26	110	21,1	1,6	SX-2E2
G2042.32N-2T30SX		30	32	151	24,8	1,6	
G2042.26N-3T38SX	3	38	26	110	21	2,4	SX-3E3
G2042.32N-3T50SX		50	32	151	24,7	3,4	
G2042.26N-4T40SX	4	40	26	110	20,9	3,4	SX-4E4
G2042.32N-4T50SX		50	32	151	24,5	3,4	
G2042.32N-5T60SX	5	60	32	151	24,4	4,3	SX-5E5
G2042.46N-5T80SX		80	46	251	37,4	4,3	
G2042.32N-6T60SX	6	60	32	151	24,3	5,3	SX-6E6
G2042.46N-6T80SX		80	46	251	37,3	5,3	

Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com

Комплектующие

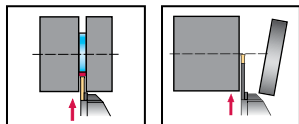
	s [mm]	2-6
	Монтажный ключ для канавочных пластин	FS1494

Отрезное лезвие

 G2042...N...-P

Walter Cut

- Система закрепления пластины
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент

	Обозначение	s mm	T _{max} mm	h ₄ mm	l ₁ mm	h ₁ mm	s ₁ mm	b mm	Тип
	G2042.26N-3T38SX-P	3	38	26	131	20,8	2,4	3,5	SX-3E3
	G2042.32N-3T45SX-P		45	32	151	24,5	2,4	3,5	

 Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	3
	Вставка для передачи СОЖ	FS2282

Комплектующие

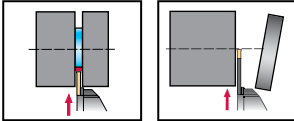
	s [mm]	3
	Монтажный ключ для канавочных пластин	FS1494

Отрезное лезвие

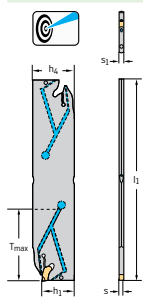
G2042...N...-P

Walter Cut

- Система закрепления пластины
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Обозначение	s mm	T _{max} mm	h ₄ mm	l ₁ mm	h ₁ mm	s ₁ mm	Тип
G2042.32N-4T50SX-P	4	50	32	151	24,5	3,5	SX-4E4
G2042.32N-5T60SX-P	5	60	32	151	24,4	4,3	SX-5E5
G2042.32N-6T60SX-P	6	60	32	151	24,3	5,3	SX-6E6
G2042.52N-8T100SX-P	8	100	52	251	44,3	6,8	SX-8E8
G2042.52N-10T100SX-P	10	100	52	251	44	8,8	SX-10E10

Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали



s [mm]	4	5	6	8	10
Вставка для передачи СОЖ	FS2282	FS2283	FS2284	FS2285	FS2286

Комплектующие

s [mm]	4-6	8-10
Монтажный ключ для канавочных пластин	FS1494	FS2274

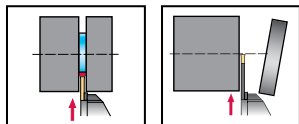
Усиленные отрезные лезвия

 G2042...R/L mm

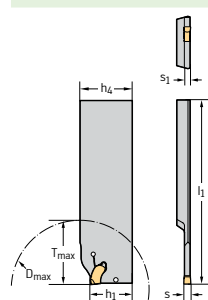
Walter Cut



– Система закрепления пластины



Инструмент



Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₄ mm	l ₁ mm	h ₁ mm	s ₁ mm	Тип
G2042.26R-1.5T20SX	1,5	20	40	26	110	21	1,2	SX-1E1
G2042.32R-1.5T20SX		20	40	32	110	24,7	1,2	
G2042.26R-2T26SX	2	26	52	26	110	21	1,6	SX-2E2
G2042.32R-2T26SX		26	52	32	110	24,7	1,6	
G2042.26R-3T33SX	3	33	65	26	110	21	2,4	SX-3E3
G2042.32R-3T33SX		33	65	32	110	24,7	2,4	
G2042.32R-4T33SX	4	33	65	32	110	24,7	3,4	SX-4E4
G2042.26L-1.5T20SX	1,5	20	52	26	110	21	1,2	SX-1E1
G2042.32L-1.5T20SX		20	40	32	110	24,7	1,2	
G2042.26L-2T26SX	2	26	52	26	110	21	1,6	SX-2E2
G2042.32L-2T26SX		26	52	32	110	24,7	1,6	
G2042.26L-3T33SX	3	33	52	26	110	21	2,4	SX-3E3
G2042.32L-3T33SX		33	65	32	110	24,7	2,4	
G2042.32L-4T33SX	4	33	65	32	110	24,7	3,4	SX-4E4

 На размерном эскизе показано правое исполнение. | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com

Комплектующие

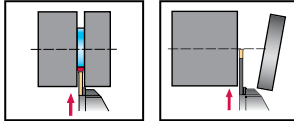
	s [mm]	1,5	2-4
	Монтажный ключ для канавочных пластин	FS2249	FS1494

Усиленные отрезные лезвия

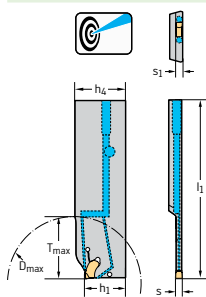
G2042...R/L...-P

Walter Cut

- Система закрепления пластины
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₄ mm	l ₁ mm	h ₁ mm	s ₁ mm	Тип
G2042.32R-2T26SX-P	2	26	52	32	110	24,7	1,6	SX-2E2
G2042.26R-3T33SX-P	3	33	65	26	110	21	2,4	SX-3E3
G2042.32R-3T33SX-P		33	65	32	110	24,7	2,4	
G2042.32R-4T33SX-P	4	33	65	32	110	24,7	3,4	SX-4E4
G2042.32L-2T26SX-P	2	26	52	32	110	24,7	1,6	SX-2E2
G2042.26L-3T33SX-P	3	33	65	26	110	21	2,4	SX-3E3
G2042.32L-3T33SX-P		33	65	32	110	24,7	2,4	
G2042.32L-4T33SX-P	4	33	65	32	110	24,7	3,4	SX-4E4

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Комплектующие

	s [mm]	2-4
	Монтажный ключ для канавочных пластин	FS1494

A2

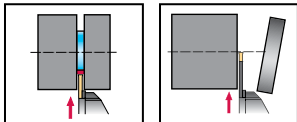
Усиленные отрезные лезвия – контрисполнение

 G2042...R/L...C

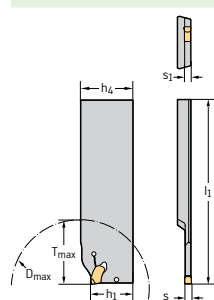
Walter Cut



– Система закрепления пластины



Инструмент



Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₁ mm	s ₁ mm	Тип
G2042.32R-4T33SX-C	4	33	65	110	3,4	SX-4E4
G2042.32L-4T33SX-C	4	33	65	110	3,4	SX-4E4

 На размерном эскизе показано правое исполнение. | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com

Комплектующие

	s [mm]	
	4	FS1494

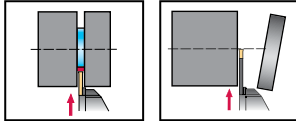
Усиленные отрезные лезвия – контрисполнение

G2042...R/L...C-P

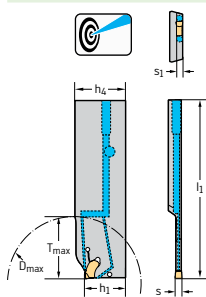
mm

Walter Cut

- Система закрепления пластины
- С направленной подачей СОЖ




Инструмент



Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Тип
G2042.26R-2T26SX-C-P	2	26	52	110	1,6	SX-2E2
G2042.32R-2T26SX-C-P		26	52	110	1,6	
G2042.26R-3T33SX-C-P	3	33	65	110	2,4	SX-3E3
G2042.32R-3T33SX-C-P		33	65	110	2,4	
G2042.32R-4T33SX-C-P	4	33	65	110	3,4	SX-4E4
G2042.26L-2T26SX-C-P	2	26	52	110	1,6	SX-2E2
G2042.32L-2T26SX-C-P		26	52	110	1,6	
G2042.26L-3T33SX-C-P	3	33	65	110	2,4	SX-3E3
G2042.32L-3T33SX-C-P		33	65	110	2,4	
G2042.32L-4T33SX-C-P	4	33	65	110	3,4	SX-4E4

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Комплектующие

	s [mm]	2-4
	Монтажный ключ для канавочных пластин	FS1494

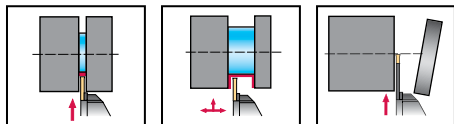
Инструменты с хвостовиком прямоугольного сечения – модульная система

 MSS-...00

Walter Cut



– Закрепление пластин винтом



Инструмент

Инструмент	Обозначение	h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	Размер модуля
<p>Square shank</p>	MSS-E20R00-2020J	20	20	20,2	114,5	E20
	MSS-E25R00-2525L	25	25	25,5	145,5	E25
	MSS-E32R00-3225N	32	25	25,5	165,5	E32
<p>Square shank</p>	MSS-E20L00-2020J	20	20	20,2	114,5	E20
	MSS-E25L00-2525L	25	25	25,5	145,5	E25
	MSS-E32L00-3225N	32	25	25,5	165,5	E32

 $f = f_1 + s/2$ | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

		E20	E25	E32
	Винт Момент затяжки	FS1053 (T15) 2 Nm	FS1054 (T20) 3 Nm	FS1055 (T25) 3 Nm
	T-образный ключ	FS1047 (T15)	FS1048 (T20)	FS1049 (T25)

Инструменты с хвостовиком прямоугольного сечения – модульная система

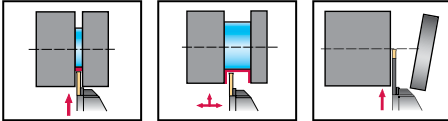
MSS-...00 **inch**

Walter Cut



A2

– Закрепление пластин винтом



Инструмент	Обозначение	h = h ₁ inch	b inch	f inch	h ₁ inch	Размер модуля
 Square shank	MSS-E20R00-12-E	0,750	0,750	0,756	4,677	E20
	MSS-E25R00-16-E	1,000	1,000	1,177	5,717	E25
	MSS-E32R00-85-E	1,250	1,000	1,020	6,717	E32
 Square shank	MSS-E20L00-12-E	0,750	0,750	0,756	4,677	E20
	MSS-E25L00-16-E	1,000	1,000	1,177	5,717	E25
	MSS-E32L00-85-E	1,250	1,000	1,020	6,717	E32

$f = f_1 + s/2$ | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		E20	E25	E32
	Винт Момент затяжки	FS1053 (T15) 1,475 lbs	FS1054 (T20) 2,213 lbs	FS1055 (T25) 2,213 lbs
	T-образный ключ	FS1047 (T15)	FS1048 (T20)	FS1049 (T25)

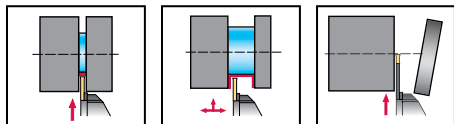
Инструменты с хвостовиком прямоугольного сечения – модульная система

 MSS-...90

Walter Cut



– Закрепление пластин винтом



Инструмент

Инструмент	Обозначение	h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	Размер модуля
 Square shank	MSS-E20R90-2020J	20	20	20	110	E20
	MSS-E25R90-2525L	25	25	25	140	E25
	MSS-E32R90-3225N	32	25	32	160	E32
 Square shank	MSS-E20L90-2020J	20	20	20	110	E20
	MSS-E25L90-2525L	25	25	25	140	E25
	MSS-E32L90-3225N	32	25	32	160	E32

 $l_1 = l_{21} + s/2$ | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

		E20	E25	E32
	Винт Момент затяжки	FS1053 (T15) 2 Nm	FS1054 (T20) 3 Nm	FS1055 (T25) 3 Nm
	T-образный ключ	FS1047 (T15)	FS1048 (T20)	FS1049 (T25)

Инструменты с хвостовиком прямоугольного сечения – модульная система

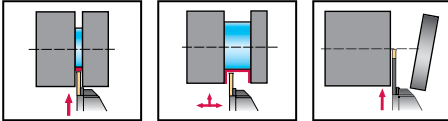
MSS-...90 **inch**

Walter Cut



A2

– Закрепление пластин винтом



Инструмент

Инструмент	Обозначение	h = h ₁ inch	b inch	f inch	l ₁ inch	Размер модуля
 Square shank	MSS-E20R90-12-E	0,750	0,750	0,787	4,500	E20
	MSS-E25R90-16-E	1,000	1,000	0,984	5,500	E25
	MSS-E32R90-85-E	1,250	1,000	1,260	6,500	E32
 Square shank	MSS-E20L90-12-E	0,750	0,750	0,787	4,500	E20
	MSS-E25L90-16-E	1,000	1,000	0,984	5,500	E25
	MSS-E32L90-85-E	1,250	1,000	1,260	6,500	E32

$l_1 = l_{21} + s/2$ | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

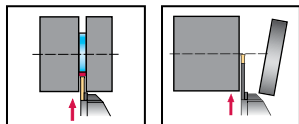
		E20	E25	E32
	Винт		FS1054 (T20) 2,213 lbs	FS1055 (T25) 2,213 lbs
	T-образный ключ		FS1048 (T20)	FS1049 (T25)

Модуль для обработки радиальных канавок

G2632-E...R/L...-SX

mm

Walter Cut



Инструмент

Обозначение	s mm	T _{max} mm	D ₂ mm	W mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Размер модуля	Тип
G2632-E20R-2T20SX	2	20	65	4,4	42	1,6	E20	SX-2E2
G2632-E25R-2T20SX		20	80	5,9	48	1,6	E25	
G2632-E20R-3T20SX	3	20	65	4,4	42	2,4	E20	SX-3E3
G2632-E25R-3T25SX		25	90	5,9	53	2,4	E25	
G2632-E25R-3T35SX		35	80	5,9	63	2,4	E25	
G2632-E32R-3T45SX	4	45	90	5,9	80	2,4	E32	SX-4E4
G2632-E20R-4T20SX		20	65	4,4	42	3,4	E20	
G2632-E25R-4T35SX		35	80	5,9	63	3,4	E25	
G2632-E32R-4T45SX	5	45	90	5,9	80	3,4	E32	SX-5E5
G2632-E25R-5T35SX		35	80	5,9	63	4,3	E25	
G2632-E32R-5T45SX	6	45	90	5,9	80	4,3	E32	SX-6E6
G2632-E25R-6T35SX		35	80	5,9	63	5,3	E25	
G2632-E25R-6T35SX	6	35	80	5,9	63	5,3	E25	SX-6E6
G2632-E32R-6T45SX		45	90	5,9	80	5,3	E32	
G2632-E20L-2T20SX	2	20	65	4,4	42	1,6	E20	SX-2E2
G2632-E25L-2T20SX		20	80	5,9	48	1,6	E25	
G2632-E20L-3T20SX	3	20	65	4,4	42	2,4	E20	SX-3E3
G2632-E25L-3T25SX		25	90	5,9	53	2,4	E25	
G2632-E25L-3T35SX		35	80	5,9	63	2,4	E25	
G2632-E32L-3T45SX	4	45	90	5,9	80	2,4	E32	SX-4E4
G2632-E20L-4T20SX		20	65	4,4	42	3,4	E20	
G2632-E25L-4T35SX		35	80	5,9	63	3,4	E25	
G2632-E32L-4T45SX	5	45	90	5,9	80	3,4	E32	SX-5E5
G2632-E25L-5T35SX		35	80	5,9	63	4,3	E25	
G2632-E32L-5T45SX	6	45	90	5,9	80	4,3	E32	SX-6E6
G2632-E25L-6T35SX		35	80	5,9	63	5,3	E25	
G2632-E32L-6T45SX	6	45	90	5,9	80	5,3	E32	SX-6E6
G2632-E25L-6T35SX		35	80	5,9	63	5,3	E25	
G2632-E32N-8T45SX	8	45	90	5,9	80	6,8	E32	SX-8E8

 Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com

Комплектующие

s [mm]	2-6	8
Монтажный ключ для канавочных пластин	FS1494	FS2274

Державки для обработки радиальных канавок

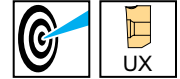
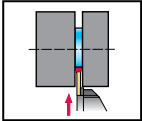
G2016...-P

Walter Cut

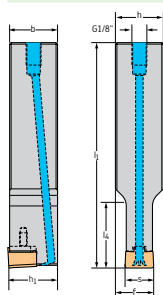
- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



A2



Инструмент



Обозначение	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	Тип
G2016-2525N-12T40UX-P	12	41	25	25	19	150	53	UX-12E12 ..
G2016-3232N-19T40UX-P	19	41	32	32	22,5	150	53	UX-19E19 ..

Square shank

Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие» | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	12	19
Винт пластины Момент затяжки		FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2588 (T20IP) 5 Nm
Установочный винт G 1/8		FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
Ключ (Торх)		FS1465 (T15IP)	
Изогнутый ключ			FS1464 (T20IP)

Комплектующие

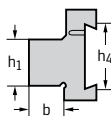
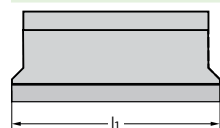
	s [mm]	12	19
Динамометрический ключ, аналоговый		FS2003	FS2003
Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	FS2248
Вставка		FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)

A2

державки

 SBN

Walter Cut


Инструмент


Square shank

Обозначение	h_4	h_1 mm	b mm	l_1 mm
SBN2020-26-K	26	20	20	90
SBN2520-32-K	32	25	20	110
SBN3229-32-K	32	32	29	120
SBN3229-46-K	46	32	29	150
SBN4037-46-K	46	40	37	150

 Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

h_1 [mm]	20-25	32	40
 Винт	M06X025 ISO4762 12.9 (SW 5)	M06X025 ISO4762 12.9 (SW 5)	M08X035 ISO4762 12.9 (SW 6)

державки

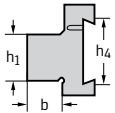
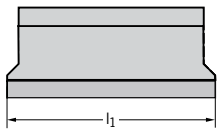
SBN inch

Walter Cut



A2


Инструмент



Square shank

Обозначение	h_4	h_1 inch	b inch	l_1 inch
SBN12-26K-E	26	0,750	0,750	3,543
SBN12-26KS-E	26	0,750	0,750	3,543
SBN16-32-K-E	32	1,000	1,000	4,331
SBN16-32KS-E	32	1,000	1,000	4,331
SBN20-32K-E	32	1,250	1,250	4,724
SBN20-32KS-E	32	1,250	1,250	4,724

Сборочные детали

	h_1 [inch]	0,75–1,25
 Винт		M06X025 ISO4762 12.9 (SW 5)

Блоки для отрезных лезвий с направленной подачей СОЖ

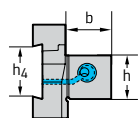
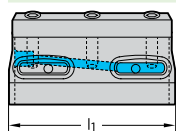
G2661...-P

Walter Cut

- С направленной подачей СОЖ
- Державка для отрезных лезвий



Инструмент



Square shank

Обозначение	h ₄	h mm	b mm	l ₁ mm
G2661-1616N-26-P	26	16	16	95
G2661-2020N-26-P	26	20	20	95
G2661-2020N-32-P	32	20	20	95
G2661-2525N-32-P	32	25	25	95
G2661-3225N-32-P	32	32	25	95
G2661-3225N-52-P	52	32	25	140
G2661-4032N-52-P	52	40	32	140

Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие» | Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

h [mm]		16-25	32	40
	Клин	PK260	PK260	PK263
	Винт	M06X020 ISO4762 12.9 (SW 5)	M06X020 ISO4762 12.9 (SW 5)	M08X025 ISO4762 12.9 (SW 6)
	Уплотнительное кольцо	O-RING 20X2	O-RING 20X2	O-RING 27X2
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Ключ по ISO 2936	ISO2936-5 (SW 5)	ISO2936-5 (SW 5)	ISO2936-6 (SW 6)

Блоки для отрезных лезвий с направленной подачей СОЖ

G2661...-P inch

Walter Cut

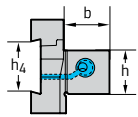
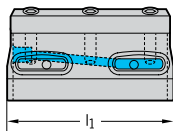
- С направленной подачей СОЖ
- Державка для отрезных лезвий



A2



Инструмент



Square shank

Обозначение	h ₄	h inch	b inch	l ₁ inch
G2661.12N-26-P	26	0,750	0,750	3,74
G2661.12N-32-P	32	0,750	0,750	3,74
G2661.16N-26-P	26	1,000	1,000	3,74
G2661.16N-32-P	32	1,000	1,000	3,74
G2661.20N-32-P	32	1,250	1,250	3,74
G2661.20N-52-P	52	1,250	1,250	5,512
G2661.24N-52-P	52	1,500	1,500	5,512

Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие» | Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

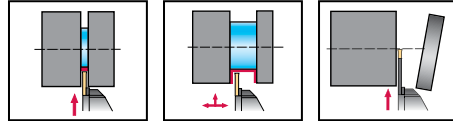
	h [inch]	0,75-1	1,25	1,5
	Клин	PK260	PK260	PK263
	Винт	M06X020 ISO4762 12.9 (SW 5)	M06X020 ISO4762 12.9 (SW 5)	M08X025 ISO4762 12.9 (SW 6)
	Уплотнительное кольцо	O-RING 20X2	O-RING 20X2	O-RING 27X2
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Ключ по ISO 2936	ISO2936-5 (SW 5)	ISO2936-5 (SW 5)	ISO2936-6 (SW 6)

Державки для обработки радиальных канавок

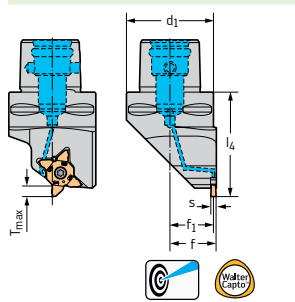
G3011-C...-P

Walter Cut

- Walter Capto™
- Закрепление пластин винтом



Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение	s mm	T _{max} mm	d ₁	f ₁ mm	l ₄ mm	Тип
G3011-C3R-MX22-2-P	0.5 - 3.3	6	C3	20	45	MX22-2E ..
G3011-C4R-MX22-2-P			C4	20	60	
G3011-C5R-MX22-2-P			C5	25	60	
G3011-C6R-MX22-2-P			C6	32	65	
G3011-C4R-MX22-4-P	4 - 5.7	6	C4	20	60	MX22-4E ..
G3011-C5R-MX22-4-P			C5	25	60	
G3011-C6R-MX22-4-P			C6	32	65	
G3011-C3L-MX22-2-P	0.5 - 3.3	6	C3	20	45	MX22-2E ..
G3011-C4L-MX22-2-P			C4	20	60	
G3011-C5L-MX22-2-P			C5	25	60	
G3011-C6L-MX22-2-P			C6	32	65	
G3011-C4L-MX22-4-P	4 - 5.7	6	C4	20	60	MX22-4E ..
G3011-C5L-MX22-4-P			C5	25	60	
G3011-C6L-MX22-4-P			C6	32	65	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | Макс. глубина канавки T_{max} — см. раздел «Режущие пластины» | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	0.5 - 3.3-4 - 5.7
	Винт пластины Момент затяжки	FS2571 (T20IP) 5 Nm
	Ключ (Torx)	FS2572 (T20IP)

Комплектующие

	s [mm]	0.5 - 3.3-4 - 5.7
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

Державки для обработки радиальных канавок

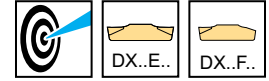
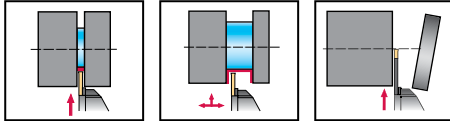
G4011-C...-P

Walter Cut

- Walter Capto™
- Закрепление пластин винтом

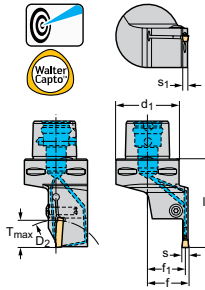


A2



Инструмент

Обозначение	s mm	T _{max} mm	D ₂ mm	d ₁	f ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Тип
G4011-C3R-2T17DX18-P	2	17	52	C3	20	55	1,6	DX18-2E2 ..
G4011-C4R-2T17DX18-P		17	52	C4	20	60	1,6	
G4011-C3L-2T17DX18-P	2	17	52	C3	20	55	1,6	DX18-2E2 ..
G4011-C4L-2T17DX18-P		17	52	C4	20	60	1,6	



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | Если D₂ или D_{max} не указаны, то никаких ограничений по диаметру на инструменте нет. | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

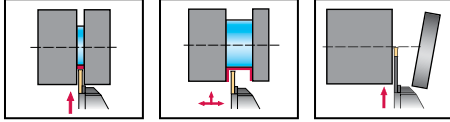
	s [mm]	2
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

Державки для обработки радиальных канавок

 G1011-C...-P mm

Walter Cut

- Walter Capto™
- Закрепление пластин винтом



Инструмент

Обозначение	s mm	T _{max} mm	D ₂ mm	d ₁	f ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Тип
G1011-C3R-3T21GX24-P	3	21	65	C3	20,5	60	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011-C4R-3T21GX24-P		21	65	C4	25,5	65	2,4	
G1011-C5R-3T21GX24-P		21	65	C5	30,5	70	2,4	
G1011-C4R-4T21GX24-P	4	21	65	C4	25	65	3,4	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011-C5R-4T21GX24-P		21		C5	30	70	3,4	
G1011-C6R-4T21GX24-P		21		C6	36	76	3,4	
G1011-C4R-5T21GX24-P	5	21		C4	24,5	65	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1011-C5R-5T21GX24-P		21		C5	30	70	4,2	
G1011-C6R-5T21GX24-P		21		C6	36	76	4,2	
G1011-C3L-3T21GX24-P	3	21	65	C3	20,5	60	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011-C4L-3T21GX24-P		21	65	C4	25,5	65	2,4	
G1011-C5L-3T21GX24-P		21	65	C5	30,5	70	2,4	
G1011-C4L-4T21GX24-P	4	21	65	C4	25	65	3,4	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011-C5L-4T21GX24-P		21		C5	30	70	3,4	
G1011-C6L-4T21GX24-P		21		C6	36	76	3,4	
G1011-C4L-5T21GX24-P	5	21		C4	24,5	65	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1011-C5L-5T21GX24-P		21		C5	30	70	4,2	
G1011-C6L-5T21GX24-P		21		C6	36	76	4,2	

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | Если D₂ или D_{max} не указаны, то никаких ограничений по диаметру на инструменте нет. | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	3-5
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

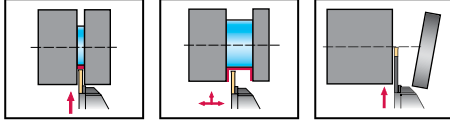
	s [mm]	3-5
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

Модуль для обработки радиальных канавок

MSS...E...

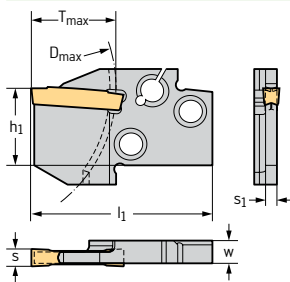
Walter Cut

– Закрепление пластин винтом



A2

Инструмент



Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₁ mm	W mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Размер модуля	Тип		
MSS-E20R03-GX16-2	0,6 - 3	3	63	16	4,4	33	2	E20	GX16-0E .. GX16-1E .. GX16-2E ..		
MSS-E25R03-GX16-2		3	79	20	5,9	38	2	E25			
MSS-E32R03-GX16-2		3	100	25,5		45	2	E32			
MSS-E20R12-GX16-1	2	12	63	16	4,4	33	1,3	E20	GX16-1E2 ..		
MSS-E25R12-GX16-1		12	79	20	5,9	38	1,3	E25			
MSS-E20R12-GX16-2	3	12	63	16	4,4	33	2	E20	GX16-2E3 ..		
MSS-E20R21-GX24-2		21	63	16	4,4	42	2	E20	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..		
MSS-E25R12-GX16-2		12	79	20	5,9	38	2	E25	GX16-2E3 ..		
MSS-E25R21-GX24-2		21	79	20	5,9	47	2	E25	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..		
MSS-E32R12-GX16-2		12	100	25,5		45	2	E32	GX16-2E3 ..		
MSS-E20R12-GX16-3		4 - 5	12	63	16	4,4	33	3	E20	GX16-3E ..	
MSS-E25R12-GX16-3			12	79	20	5,9	38	3	E25		
MSS-E25R21-GX24-3			21	79	20	5,9	47	3	E25		GX24-3E .. GX24-3F ..
MSS-E32R12-GX16-3			12	100	25,5		45	3	E32		GX16-3E ..
MSS-E32R21-GX24-3			21	100	25,5		54	3	E32		GX24-3E .. GX24-3F ..
MSS-E25R12-GX16-4	6	12	79	20	5,9	38	4,2	E25	GX16-4E6 ..		
MSS-E25R21-GX24-4		21	79	20	5,9	47	4,2	E25	GX24-4E6 ..		
MSS-E32R21-GX24-4		21	100	25,5		54	4,2	E32			
MSS-E25R21-GX24-5	8	21	79	20	5,9	47	5,9	E25	GX24-5R ..		
MSS-E20L03-GX16-2	0,6 - 3	3	63	16	4,4	33	2	E20	GX16-0E .. GX16-1E .. GX16-2E ..		
MSS-E25L03-GX16-2		3	79	20	5,9	38	2	E25			
MSS-E32L03-GX16-2		3	100	25,5	5,9	45	2	E32			
MSS-E20L12-GX16-1	2	12	63	16	4,4	33	1,3	E20	GX16-1E2 ..		
MSS-E25L12-GX16-1		12	79	20	5,9	38	1,3	E25			
MSS-E20L12-GX16-2	3	12	63	16	4,4	33	2	E20	GX16-2E3 ..		
MSS-E20L21-GX24-2		21	63	16	4,4	42	2	E20	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..		
MSS-E25L12-GX16-2		12	79	20	5,9	38	2	E25	GX16-2E3 ..		
MSS-E25L21-GX24-2		21	79	20	5,9	47	2	E25	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..		
MSS-E32L12-GX16-2		12	100	25,5	5,9	45	2	E32	GX16-2E3 ..		
MSS-E20L12-GX16-3		4 - 5	12	63	16	4,4	33	3	E20	GX16-3E ..	
MSS-E25L12-GX16-3			12	79	20	5,9	38	3	E25		
MSS-E25L21-GX24-3			21	79	20	5,9	47	3	E25		GX24-3E .. GX24-3F ..
MSS-E32L12-GX16-3			12	100	25,5	5,9	45	3	E32		GX16-3E ..
MSS-E32L21-GX24-3			21	100	25,5	5,9	54	3	E32		GX24-3E .. GX24-3F ..
MSS-E25L12-GX16-4	6	12	79	20	5,9	38	4,2	E25	GX16-4E6 ..		
MSS-E25L21-GX24-4		21	79	20	5,9	47	4,2	E25	GX24-4E6 ..		
MSS-E32L21-GX24-4		21	100	25,5	5,9	54	4,2	E32			
MSS-E25L21-GX24-5	8	21	79	20	5,9	47	5,9	E25	GX24-5R ..		

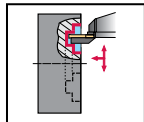
На размерном эскизе показано правое исполнение. | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com

Модуль для обработки торцевых канавок

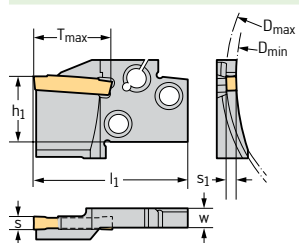
 MSS...E...A

Walter Cut

– Закрепление пластин винтом



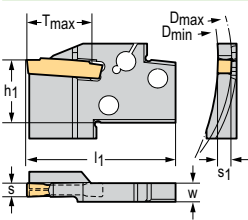
Инструмент



Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	D _{max} mm	h ₁ mm	W mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Размер модуля	Тип
MSS-E20R14-GX24-2A100150	3	14	100	150	16	4,4	42	2	E20	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
MSS-E20R14-GX24-2A5070		14	50	70	16	4,4	42	2	E20	
MSS-E20R14-GX24-2A70100		14	70	100	16	4,4	42	2	E20	
MSS-E25R15-GX24-2A100150	15	100	150	20	5,9	47	2	E25	GX24-3E .. GX24-3F ..	
MSS-E25R15-GX24-2A5070		50	70	20	5,9	47	2	E25		
MSS-E25R15-GX24-2A70100		70	100	20	5,9	47	2	E25		
MSS-E25R15-GX24-3A100150	4 - 5	15	100	150	20	5,9	47	3	E25	GX24-3E .. GX24-3F ..
MSS-E25R15-GX24-3A150300		15	150	300	20	5,9	47	3	E25	
MSS-E25R15-GX24-3A5070		15	50	70	20	5,9	47	3	E25	
MSS-E25R15-GX24-3A70100	15	70	100	20	5,9	47	3	E25	GX24-4E6 ..	
MSS-E32R15-GX24-3A100150		100	150	25,5	54	3	E32			
MSS-E32R15-GX24-3A150300		150	300	25,5	54	3	E32			
MSS-E32R15-GX24-3A70100	15	70	100	25,5	54	3	E32	GX24-4E6 ..		
MSS-E25R15-GX24-4A100150		15	100	150	20	5,9	47		4,2	E25
MSS-E25R15-GX24-4A150300		15	150	300	20	5,9	47		4,2	E25
MSS-E25R15-GX24-4A5070	15	50	70	20	5,9	47	4,2	E25	GX24-4E6 ..	
MSS-E25R15-GX24-4A70100		70	100	20	5,9	47	4,2	E25		
MSS-E32R15-GX24-4A100150		100	150	25,5	54	4,2	E32			
MSS-E32R15-GX24-4A150300	15	150	300	25,5	54	4,2	E32	GX24-4E6 ..		
MSS-E32R15-GX24-4A300900		150	300	900	25,5	54	4,2		E32	
MSS-E32R15-GX24-4A70100		70	100	25,5	54	4,2	E32			
MSS-E20L14-GX24-2A100150	3	14	100	150	16	4,4	42	2	E20	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
MSS-E20L14-GX24-2A5070		14	50	70	16	4,4	42	2	E20	
MSS-E20L14-GX24-2A70100		14	70	100	16	4,4	42	2	E20	
MSS-E25L15-GX24-2A100150	15	100	150	20	5,9	47	2	E25	GX24-3E .. GX24-3F ..	
MSS-E25L15-GX24-2A5070		50	70	20	5,9	47	2	E25		
MSS-E25L15-GX24-2A70100		70	100	20	5,9	47	2	E25		
MSS-E25L15-GX24-3A100150	4 - 5	15	100	150	20	5,9	47	3	E25	GX24-3E .. GX24-3F ..
MSS-E25L15-GX24-3A150300		15	150	300	20	5,9	47	3	E25	
MSS-E25L15-GX24-3A5070		15	50	70	20	5,9	47	3	E25	
MSS-E25L15-GX24-3A70100	15	70	100	20	5,9	47	3	E25	GX24-4E6 ..	
MSS-E32L15-GX24-3A100150		100	150	25,5	5,9	54	3	E32		
MSS-E32L15-GX24-3A150300		150	300	25,5	5,9	54	3	E32		
MSS-E32L15-GX24-3A70100	15	70	100	25,5	5,9	54	3	E32	GX24-4E6 ..	
MSS-E25L15-GX24-4A100150		15	100	150	20	5,9	47	4,2		E25
MSS-E25L15-GX24-4A150300		15	150	300	20	5,9	47	4,2		E25
MSS-E25L15-GX24-4A5070	15	50	70	20	5,9	47	4,2	E25	GX24-4E6 ..	
MSS-E25L15-GX24-4A70100		70	100	20	5,9	47	4,2	E25		
MSS-E32L15-GX24-4A100150		100	150	25,5	5,9	54	4,2	E32		

 На размерном эскизе показано правое исполнение. | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com

Инструмент

	Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	D _{max} mm	h ₁ mm	W mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Размер модуля	Тип
	MSS-E32L15-GX24-4A150300	6	15	150	300	25,5	5,9	54	4,2	E32	GX24-4E6 ..
	MSS-E32L15-GX24-4A300900		15	300	900	25,5	5,9	54	4,2	E32	
	MSS-E32L15-GX24-4A70100		15	70	100	25,5	5,9	54	4,2	E32	

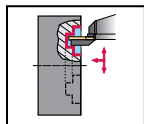
На размерном эскизе показано правое исполнение. | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com

Модуль для обработки торцевых канавок

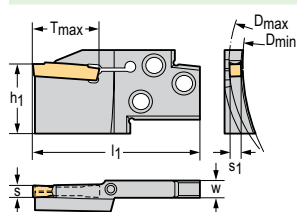
 MSS...E...C

Walter Cut

– Закрепление пластин винтом



Инструмент



Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	D _{max} mm	h ₁ mm	W mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Размер модуля	Тип
MSS-E25R21-GX24-3C100150	4 - 5	21	100	150	20	6,2	60	3	E25	GX24-3E .. GX24-3F ..
MSS-E25R21-GX24-3C150300		21	150	300	20	6,2	60	3	E25	
MSS-E25R21-GX24-3C5070		21	50	70	20	6,2	60	3	E25	
MSS-E25R21-GX24-3C70100		21	70	100	20	6,2	60	3	E25	
MSS-E25R25-GX24-4C100150	6	25	100	150	20	6,2	60	4,2	E25	GX24-4E6 ..
MSS-E25R25-GX24-4C150300		25	150	300	20	6,2	60	4,2	E25	
MSS-E25R25-GX24-4C5070		25	50	70	20	6,2	60	4,2	E25	
MSS-E25R25-GX24-4C70100		25	70	100	20	6,2	60	4,2	E25	
MSS-E25L21-GX24-3C100150	4 - 5	21	100	150	20	6,2	60	3	E25	GX24-3E .. GX24-3F ..
MSS-E25L21-GX24-3C150300		21	150	300	20	6,2	60	3	E25	
MSS-E25L21-GX24-3C5070		21	50	70	20	6,2	60	3	E25	
MSS-E25L21-GX24-3C70100		21	70	100	20	6,2	60	3	E25	
MSS-E25L25-GX24-4C100150	6	25	100	150	20	6,2	60	4,2	E25	GX24-4E6 ..
MSS-E25L25-GX24-4C150300		25	150	300	20	6,2	60	4,2	E25	
MSS-E25L25-GX24-4C5070		25	50	70	20	6,2	60	4,2	E25	
MSS-E25L25-GX24-4C70100		25	70	100	20	6,2	60	4,2	E25	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	4 - 5-6
	Винт пластины Момент затяжки	FS1342 (T15) 2 Nm
	T-образный ключ для канавочной пластины	FS1047 (T15)

Токарные державки – модульная система

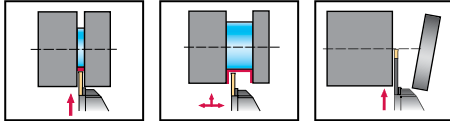
C...-MSS

Walter Cut

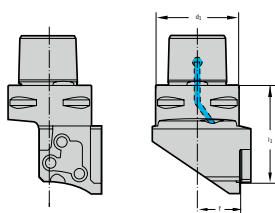
- Walter Capto™
- Закрепление пластин винтом



A2

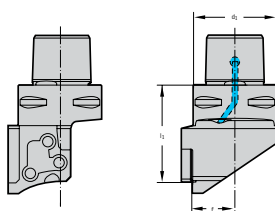


Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение	d ₁	f mm	l ₁ mm	Размер модуля
C3-MSS-E20R00	C3	16	36,5	E20
C4-MSS-E25R00	C4	20,5	47,5	E25
C5-MSS-E25R00	C5	25,5	47,5	E25
C6-MSS-E25R00	C6	31,5	53,5	E25
C6-MSS-E32R00	C6	31,5	53,5	E32



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

C3-MSS-E20L00	C3	16	36,5	E20
C4-MSS-E25L00	C4	20,5	47,5	E25
C5-MSS-E25L00	C5	25,5	47,5	E25
C6-MSS-E25L00	C6	31,5	53,5	E25
C6-MSS-E32L00	C6	31,5	53,5	E32

Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

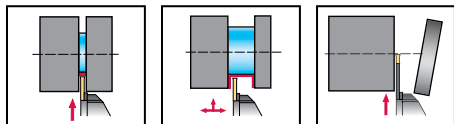
	d ₁	E20 C3	E25 C4	E25 C5-C6	E32 C6
	Сопло для подвода СОЖ	FS1477	FS1477		
	Сопло для подвода СОЖ C6			FS1476	FS1476
	Винт Момент затяжки	FS1053 (T15) 2 Nm	FS1054 (T20) 3 Nm	FS1054 (T20) 3 Nm	FS1055 (T25) 3 Nm
	T-образный ключ	FS1047 (T15)	FS1048 (T20)	FS1048 (T20)	FS1049 (T25)

Токарные державки – модульная система

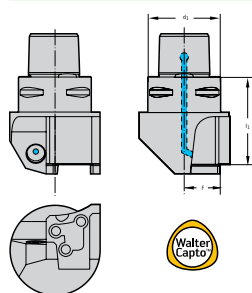
C...-MSS...90

Walter Cut

- Walter Capto™
- Закрепление пластин винтом

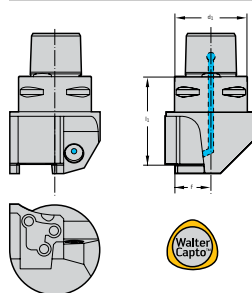


Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение	d ₁	f mm	l ₁ mm	Размер модуля
C4-MSS-E25R90	C4	20	48,5	E25
C5-MSS-E25R90	C5	25	48,5	E25
C6-MSS-E32R90	C6	27	57	E32



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

C4-MSS-E25L90	C4	20	48,5	E25
C5-MSS-E25L90	C5	25	48,5	E25
C6-MSS-E32L90	C6	27	57	E32

 Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

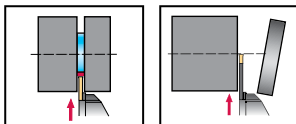
Сборочные детали

	d ₁	E25 C4	E25 C5	E32 C6
	Сопло для подвода СОЖ	FS1477	FS1476	FS1476
	Винт Момент затяжки	FS1054 (T20) 3 Nm	FS1054 (T20) 3 Nm	FS1055 (T25) 3 Nm
	T-образный ключ	FS1048 (T20)	FS1048 (T20)	FS1049 (T25)

Модуль для обработки радиальных канавок

G2632-E...R/L...-SX mm

Walter Cut



Инструмент

Обозначение	s mm	T _{max} mm	D ₂ mm	W mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Размер модуля	Тип
G2632-E20R-2T20SX	2	20	65	4,4	42	1,6	E20	SX-2E2
G2632-E25R-2T20SX		20	80	5,9	48	1,6	E25	
G2632-E20R-3T20SX	3	20	65	4,4	42	2,4	E20	SX-3E3
G2632-E25R-3T25SX		25	90	5,9	53	2,4	E25	
G2632-E25R-3T35SX		35	80	5,9	63	2,4	E25	
G2632-E32R-3T45SX	4	45	90	5,9	80	2,4	E32	SX-4E4
G2632-E20R-4T20SX		20	65	4,4	42	3,4	E20	
G2632-E25R-4T35SX		35	80	5,9	63	3,4	E25	
G2632-E32R-4T45SX	5	45	90	5,9	80	3,4	E32	SX-5E5
G2632-E25R-5T35SX		35	80	5,9	63	4,3	E25	
G2632-E32R-5T45SX	6	45	90	5,9	80	4,3	E32	SX-6E6
G2632-E25R-6T35SX		35	80	5,9	63	5,3	E25	
G2632-E32R-6T45SX	8	45	90	5,9	80	5,3	E32	SX-8E8
G2632-E20L-2T20SX		20	65	4,4	42	1,6	E20	
G2632-E25L-2T20SX	2	20	80	5,9	48	1,6	E25	SX-2E2
G2632-E20L-3T20SX		20	65	4,4	42	2,4	E20	
G2632-E25L-3T25SX	3	25	90	5,9	53	2,4	E25	SX-3E3
G2632-E25L-3T35SX		35	80	5,9	63	2,4	E25	
G2632-E32L-3T45SX		45	90	5,9	80	2,4	E32	
G2632-E20L-4T20SX	4	20	65	4,4	42	3,4	E20	SX-4E4
G2632-E25L-4T35SX		35	80	5,9	63	3,4	E25	
G2632-E32L-4T45SX		45	90	5,9	80	3,4	E32	
G2632-E25L-5T35SX	5	35	80	5,9	63	4,3	E25	SX-5E5
G2632-E32L-5T45SX		45	90	5,9	80	4,3	E32	
G2632-E25L-6T35SX	6	35	80	5,9	63	5,3	E25	SX-6E6
G2632-E32L-6T45SX		45	90	5,9	80	5,3	E32	

Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com

Комплектующие

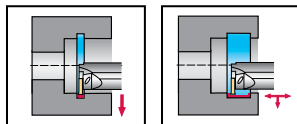
s [mm]	2-6	8
Монтажный ключ для канавочных пластин	FS1494	FS2274

Расточные державки для обработки внутренних канавок

G3221...-P

Walter Cut

- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент

	Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	d ₁ mm	f mm	l ₄ mm	l ₂₁ mm	l ₁ mm	Тип
	G3221-32SR-MX22-2-P	0.5 - 3.3	4	80	32	20,6	72	248,3	250	MX22-2E ..
	G3221-32SL-MX22-2-P	0.5 - 3.3	4	80	32	20,6	72	248,3	250	MX22-2E ..

Cylindrical shank with flat

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие» | Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	0.5 - 3.3
Винт пластины Момент затяжки		FS2571 (T20IP) 5 Nm
Установочный винт бб		M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)
Уплотнительное кольцо		O-RING 27X2
Ключ (Torx)		FS2572 (T20IP)

Комплектующие

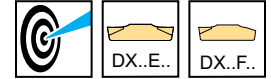
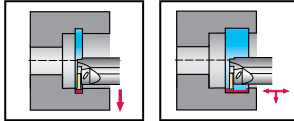
	s [mm]	0.5 - 3.3
Динамометрический ключ, аналоговый		FS2003
Вставка		FS2015 (T20IP)
Динамометрический ключ, цифровой		FS2248

Расточные державки для обработки внутренних канавок

G4221...-P mm

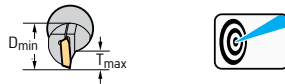
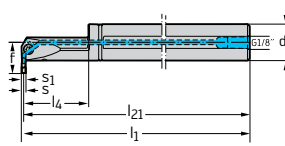
Walter Cut

- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент

Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	d ₁ mm	f mm	l ₄ mm	l ₂₁ mm	s ₁ mm	Тип
G4221-25RR-2T08-DX18-P	2	8	25	25	21,1	46,2	199,2	1,6	DX18-2E2 ..
G4221-25RR-3T08-DX18-P	3	8	25	25	21,1	46,3	198,8	2,5	
G4221-32SR-3T10-DX18-P	4	10	32	32	26,6	59,3	248,8	2,5	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4221-32SR-4T10-DX18-P		10	32	32	26,6	59,3	248,3	3,4	
G4221-25RL-2T08-DX18-P	2	8	25	25	21,1	46,2	199,2	1,6	DX18-2E2 ..
G4221-25RL-3T08-DX18-P	3	8	25	25	21,1	46,3	198,8	2,5	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4221-32SL-3T10-DX18-P	4	10	32	32	26,6	59,3	248,8	2,5	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
G4221-32SL-4T10-DX18-P		10	32	32	26,6	59,3	248,3	3,4	



Cylindrical shank with flat

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $l_1 = l_{21} + s/2$ | Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар | Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие» | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	D _{min} [mm]	25	32
	Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 5 Nm	FS2089 (T25IP) 6 Nm
	Установочный винт бѳ	M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)	M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)
	Уплотнительное кольцо	O-RING 20X2	O-RING 27X2
	Отвёртка	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Комплектующие

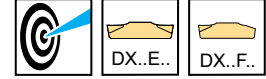
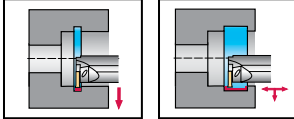
	D _{min} [mm]	25	32
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
	Вставка	FS2015 (T20IP)	FS2016 (T25IP)
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248

Расточные державки для обработки внутренних канавок

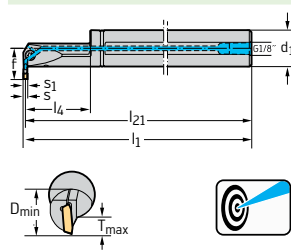
G4221...-P inch

Walter Cut

- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Обозначение	s inch	T _{max} inch	D _{min} inch	d ₁ inch	f inch	l ₄ inch	l ₂₁ inch	s ₁ inch	Тип
G4221.16RR-2T08-DX18-P	0,079	0,315	1,000	1,000	0,839	1,821	7,843	0,063	DX18-2E2 ..
G4221.16RR-3T08-DX18-P	0,118	0,315	1,000	1,000	0,839	1,821	7,825	0,098	
G4221.20SR-3T10-DX18-P									0,394
G4221.20SR-4T10-DX18-P	0,157	0,394	1,250	1,250	1,043	2,335	9,776	0,134	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..

Cylindrical shank with flat

l₁ = l₂₁ + s/2 | Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар | Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие» | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	D _{min} [inch]	1	1,25
	Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs	FS2089 (T25IP) 4,425 lbs
	Установочный винт ЪЪ	M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)	M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)
	Уплотнительное кольцо	O-RING 20X2	O-RING 27X2
	Отвёртка	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Комплектующие

	D _{min} [inch]	1	1,25
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004	FS2004
	Вставка	FS2015 (T20IP)	FS2016 (T25IP)
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248

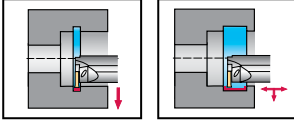
Расточные державки для обработки внутренних канавок

I12

Walter Cut



– Закрепление пластин винтом



Инструмент

	Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	d ₁ mm	f mm	l ₄ mm	l ₂₁ mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Тип
	I12R90-2.5D-GX09	2 - 2.5	3	16	16	11	30	149,5	151	1,3	GX09-1E1 ..
	I12L90-2.5D-GX09	2 - 2.5	3	16	16	11	30	149,5	151	1,3	GX09-1E1 ..

Cylindrical shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

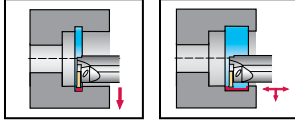
	s [mm] D _{min} [mm]	2 - 2.5 16
	Винт пластины Момент затяжки	FS2139 (T20IP) 5 Nm
	T-образный ключ для канавочной пластины	FS1486 (T20IP)

Расточные державки для обработки внутренних канавок

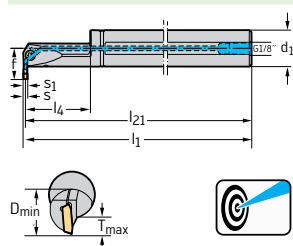
G1221...-P mm

Walter Cut

- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Cylindrical shank with flat

Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	d ₁ mm	f mm	l ₄ mm	l ₂₁ mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Тип
G1221-16QR-2T04-GX09-P	2 - 2,5	4	16	16	12,6	29,3	179,3	180,3	1,4	GX09-1E1 ..
G1221-20QR-2T06-GX09-P		6	20	20	16,6	36,3	179,3	180,3	1,4	
G1221-20QR-3T06-GX09-P	2,5 - 3	6	20	20	16,6	35,9	179	180,45	2,1	GX09-2E3 ..
G1221-40TR-3T12-GX24-P	3	12	40	40	32,6	72	299	300,45	2,1	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1221-40TR-4T12-GX24-P	4	12	40	40	32,6	71,5	298,5	300,45	3,1	GX24-3E .. GX24-3F ..
G1221-40TR-5T12-GX24-P	5 - 6	12	40	40	32,6	71,1	298,1	300,6	3,8	
G1221-16QL-2T04-GX09-P	2 - 2,5	4	16	16	12,6	29,3	179,3	180,3	1,4	GX09-1E1 ..
G1221-20QL-2T06-GX09-P		6	20	20	16,6	36,3	179,3	180,3	1,4	
G1221-20QL-3T06-GX09-P	2,5 - 3	6	20	20	16,6	35,9	179	180,45	2,1	GX09-2E3 ..
G1221-40TL-3T12-GX24-P	3	12	40	40	32,6	72	299	300,45	2,1	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1221-40TL-4T12-GX24-P	4	12	40	40	32,6	71,5	298,5	300,45	3,1	GX24-3E .. GX24-3F ..
G1221-40TL-5T12-GX24-P	5 - 6	12	40	40	32,6	71,1	298,1	300,6	3,8	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $l_1 = l_{21} + s/2$ | Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие» | Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm] D _{min} [mm]	3-5 - 6 40	2 - 2,5 16	2 - 2,5-2,5 - 3 16-20
	Винт пластины Момент затяжки	FS2089 (T25IP) 6 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm
	Установочный винт ЪЪ	M02X002 ISO 4026 (SW 0,9)	M02X002 ISO 4026 (SW 0,9)	M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)
	Уплотнительное кольцо	O-RING 34X2	O-RING 11X2	O-RING 15X2
	Отвёртка	FS1487 (T25IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)

Комплектующие

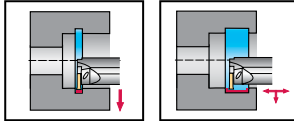
	s [mm] D _{min} [mm]	3-5 - 6 40	2 - 2,5-2,5 - 3 16-20
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
	Вставка	FS2016 (T25IP)	FS2014 (T15IP)
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248

Расточные державки для обработки внутренних канавок

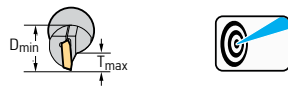
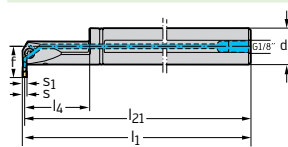
G1221...-P inch

Walter Cut

- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Cylindrical shank with flat

Обозначение	s inch	T _{max} inch	D _{min} inch	d ₁ inch	f inch	l ₄ inch	l ₂₁ inch	l ₁ inch	s ₁ inch	Тип
G1221.10QR-2T04-GX09-P	0,079 - 0,098	0,157	0,625	0,625	0,492	1,154	7,059	7,098	0,055	GX09-1E1 ..
G1221.12QR-2T06-GX09-P		0,236	0,750	0,750	0,634	1,429	7,059	7,098	0,055	
G1221.12QR-3T06-GX09-P	0,098 - 0,118	0,236	0,750	0,750	0,634	1,413	7,045	7,104	0,083	GX09-2E3 ..
G1221.24TR-4T12-GX24-P	0,157	0,472	1,500	1,500	1,244	2,813	11,750	11,829	0,122	GX24-3E .. GX24-3F ..
G1221.10QL-2T04-GX09-P	0,079 - 0,098	0,157	0,625	0,625	0,492	1,154	7,059	7,098	0,055	GX09-1E1 ..
G1221.12QL-2T06-GX09-P		0,236	0,750	0,750	0,634	1,429	7,059	7,098	0,055	
G1221.12QL-3T06-GX09-P	0,098 - 0,118	0,236	0,750	0,750	0,634	1,413	7,045	7,104	0,083	GX09-2E3 ..
G1221.24TL-4T12-GX24-P	0,157	0,472	1,500	1,500	1,244	2,813	11,750	11,829	0,122	GX24-3E .. GX24-3F ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $l_1 = l_{21} + s/2$ | Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие» | Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch] D _{min} [inch]	0,079 - 0,098 0,625	0,079 - 0,098 - 0,098 - 0,118 0,75	0,157 1,5
Винт пластины Момент затяжки		FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2089 (T25IP) 4,425 lbs
Установочный винт ЪЪ		M02X002 ISO 4026 (SW 0,9)	M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)	M02X002 ISO 4026 (SW 0,9)
Уплотнительное кольцо		O-RING 11X2	O-RING 15X2	O-RING 34X2
Отвёртка		FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1487 (T25IP)

Комплектующие

	s [inch] D _{min} [inch]	0,079 - 0,098 - 0,098 - 0,118 0,625 - 0,75	0,157 1,5
Динамометрический ключ, аналоговый		FS2004	FS2004
Вставка		FS2014 (T15IP)	FS2016 (T25IP)
Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	FS2248

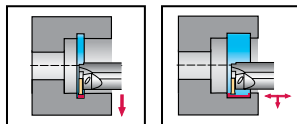
Буровая штанга – модульная система

 MSS...I...90-1.5 mm

Walter Cut



– Закрепление пластин винтом



Инструмент

	Обозначение	d ₁ mm	l ₁₆ mm	l ₅ mm	l ₁ mm	Размер модуля
 Cylindrical shank	MSS-I16R90-1,5D-N	20	20,2	50	81,7	I16
	MSS-I20R90-1,5D-N	20	26,2	50	86,7	I20
	MSS-I25R90-1,5D-N	25	36,2	56	101,7	I25
	MSS-I32R90-1,5D-N	32	41,1	60	118,6	I32
	MSS-I40R90-1,5D-N	40	54,1	70	141,6	I40
 Cylindrical shank	MSS-I16L90-1,5D-N	20	20,2	50	81,7	I16
	MSS-I20L90-1,5D-N	20	26,2	50	86,7	I20
	MSS-I25L90-1,5D-N	25	36,2	56	101,7	I25
	MSS-I32L90-1,5D-N	32	41,1	60	118,6	I32
	MSS-I40L90-1,5D-N	40	54,1	70	141,6	I40

 Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

		I16	I20	I25	I32	I40
	Винт Момент затяжки	FS1051 (T8) 2 Nm	FS1056 (T10) 2 Nm	FS1052 (T15) 2 Nm	FS1057 (T20) 3 Nm	FS1054 (T20) 3 Nm
	T-образный ключ	FS257 (T8)	FS1050 (T10)	FS1047 (T15)	FS1048 (T20)	FS1048 (T20)

Буровая штанга – модульная система

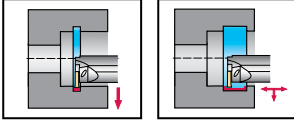
MSS...I...90-2.5

Walter Cut



A2

– Закрепление пластин винтом



Инструмент

	Обозначение	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	Размер модуля
 Cylindrical shank	MSS-I16R90-2,5D-N	20	36,2	179,7	I16
	MSS-I20R90-2,5D-N	25	46,2	199,7	I20
	MSS-I25R90-2,5D-N	32	59,2	249,7	I25
	MSS-I32R90-2,5D-N	40	74,1	299,6	I32
	MSS-I40R90-2,5D-N	50	94,1	349,6	I40
 Cylindrical shank	MSS-I16L90-2,5D-N	20	36,2	179,7	I16
	MSS-I20L90-2,5D-N	25	46,2	199,7	I20
	MSS-I25L90-2,5D-N	32	59,2	249,7	I25
	MSS-I32L90-2,5D-N	40	74,1	299,6	I32
	MSS-I40L90-2,5D-N	50	94,1	349,6	I40

Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

		I16	I20	I25	I32	I40
	Винт Момент затяжки	FS1051 (T8) 2 Nm	FS1056 (T10) 2 Nm	FS1052 (T15) 2 Nm	FS1057 (T20) 3 Nm	FS1054 (T20) 3 Nm
	T-образный ключ	FS257 (T8)	FS1050 (T10)	FS1047 (T15)	FS1048 (T20)	FS1048 (T20)

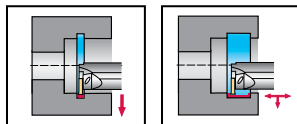
Буровая штанга – модульная система

 MSS...I...90-1.5 inch

Walter Cut



– Закрепление пластин винтом



Инструмент

	Обозначение	d ₁ inch	l ₁₆ inch	l ₅ inch	l ₁ inch	Размер модуля
 Cylindrical shank	MSS-I16R90-1,5D-E	0,750	0,795	1,969	3,217	I16
	MSS-I20R90-1,5D-E	0,750	1,031	1,969	3,413	I20
	MSS-I25R90-1,5D-E	1,000	1,425	2,205	4,004	I25
	MSS-I32R90-1,5D-E	1,250	1,618	2,362	4,669	I32
	MSS-I40R90-1,5D-E	1,500	2,130	2,756	5,575	I40
 Cylindrical shank	MSS-I16L90-1,5D-E	0,750	0,795	1,969	3,217	I16
	MSS-I20L90-1,5D-E	0,750	1,031	1,969	3,413	I20
	MSS-I25L90-1,5D-E	1,000	1,425	2,205	4,004	I25
	MSS-I32L90-1,5D-E	1,250	1,618	2,362	4,669	I32
	MSS-I40L90-1,5D-E	1,500	2,130	2,756	5,575	I40

 Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

		I16	I20	I25	I32	I40
	Винт	FS1051 (T8)	FS1056 (T10)	FS1052 (T15)	FS1057 (T20)	FS1054 (T20)
	Момент затяжки	1,475 lbs	1,475 lbs	1,475 lbs	2,213 lbs	2,213 lbs
	T-образный ключ	FS257 (T8)	FS1050 (T10)	FS1047 (T15)	FS1048 (T20)	FS1048 (T20)

Буровая штанга – модульная система

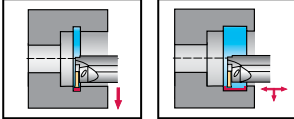
MSS...I...90-2.5 inch

Walter Cut



A2

– Закрепление пластин винтом



Инструмент	Обозначение	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	Размер модуля
 Cylindrical shank	MSS-I16R90-2,5D-E	0,750	1,425	7,075	I16
	MSS-I20R90-2,5D-E	1,000	1,819	7,862	I20
	MSS-I25R90-2,5D-E	1,250	2,331	9,831	I25
	MSS-I32R90-2,5D-E	1,500	2,917	11,795	I32
	MSS-I40R90-2,5D-E	2,000	3,705	13,764	I40
 Cylindrical shank	MSS-I16L90-2,5D-E	0,750	1,425	7,075	I16
	MSS-I20L90-2,5D-E	1,000	1,819	7,862	I20
	MSS-I25L90-2,5D-E	1,250	2,331	9,831	I25
	MSS-I32L90-2,5D-E	1,500	2,917	11,795	I32
	MSS-I40L90-2,5D-E	2,000	3,705	13,764	I40

Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

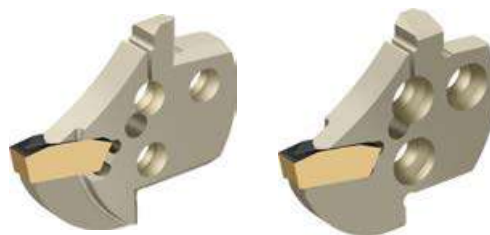
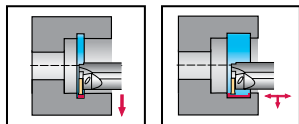
Сборочные детали		I16	I20	I25	I32	I40
	Винт	FS1051 (T8)	FS1056 (T10)	FS1052 (T15)	FS1057 (T20)	FS1054 (T20)
	Момент затяжки	1,475 lbs	1,475 lbs	1,475 lbs	2,213 lbs	2,213 lbs
	T-образный ключ	FS257 (T8)	FS1050 (T10)	FS1047 (T15)	FS1048 (T20)	FS1048 (T20)

Модуль для обработки внутренних канавок

 MSS...I...

Walter Cut

– Закрепление пластин винтом

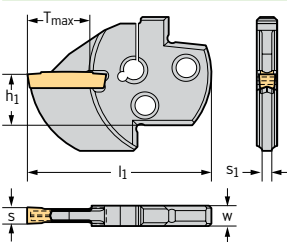


Инструмент

Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	h ₁ mm	W mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Размер модуля	Тип	
MSS-I32R03-GX16-2	0,6 - 3	3	40	12,3	5,9	38	2	I32	GX16-0E .. GX16-1E .. GX16-2E ..	
MSS-I40R03-GX16-2		3	50	15,5	5,9	47	2	I40		
MSS-I16R02-GX09-1	2	2	20	6,3	3,8	19	1,3	I16		GX09-1E ..
MSS-I16R04-GX09-1		4	20	6,3	3,8	19	1,3	I16	GX09-1E1 ..	
MSS-I20R02-GX09-1		2	25	7,6	3,8	23	1,3	I20	GX09-1E ..	
MSS-I20R05-GX09-1		5	25	7,6	3,8	23	1,3	I20	GX09-1E1 ..	
MSS-I25R02-GX09-1		2	32	9,8	3,8	30	1,3	I25	GX09-1E ..	
MSS-I25R06-GX09-1		6	32	9,8	3,8	30	1,3	I25	GX09-1E1 ..	
MSS-I32R09-GX16-1		9	40	12,3	5,9	38	1,3	I32	GX16-1E2 ..	
MSS-I40R10-GX16-1		10	50	15,5	5,9	47	1,3	I40		
MSS-I16R04-GX09-2		3	4	20	6,3	3,8	19	2	I16	GX09-2E3 ..
MSS-I20R05-GX09-2			5	25	7,6	3,8	23	2	I20	
MSS-I25R06-GX09-2	6		32	9,8	3,8	30	2	I25		
MSS-I32R09-GX16-2	9		40	12,3	5,9	38	2	I32		
MSS-I40R10-GX16-2	10	50	15,5	5,9	47	2	I40	GX16-2E3 ..		
MSS-I32R09-GX16-3	4 - 5	9	40	12,3	5,9	38	3		I32	
MSS-I40R10-GX16-3		10	50	15,5	5,9	47	3	I40		
MSS-I32R09-GX16-4	6	9	40	12,3	5,9	38	4,2	I32	GX16-4E6 ..	
MSS-I40R10-GX16-4		10	50	15,5	5,9	47	4,2	I40		
MSS-I32L03-GX16-2	0,6 - 3	3	40	12,3	5,9	38	2	I32	GX16-0E .. GX16-1E .. GX16-2E ..	
MSS-I40L03-GX16-2		3	50	15,5	5,9	47	2	I40		
MSS-I16L02-GX09-1	2	2	20	6,3	3,8	19	1,3	I16		GX09-1E ..
MSS-I16L04-GX09-1		4	20	6,3	3,8	19	1,3	I16	GX09-1E1 ..	
MSS-I20L02-GX09-1		2	25	7,6	3,8	23	1,3	I20	GX09-1E ..	
MSS-I20L05-GX09-1		5	25	7,6	3,8	23	1,3	I20	GX09-1E1 ..	
MSS-I25L02-GX09-1		2	32	9,8	3,8	30	1,3	I25	GX09-1E ..	
MSS-I25L06-GX09-1		6	32	9,8	3,8	30	1,3	I25	GX09-1E1 ..	
MSS-I32L09-GX16-1		9	40	12,3	5,9	38	1,3	I32	GX16-1E2 ..	
MSS-I40L10-GX16-1		10	50	15,5	5,9	47	1,3	I40		
MSS-I16L04-GX09-2		3	4	20	6,3	3,8	19	2	I16	GX09-2E3 ..
MSS-I20L05-GX09-2			5	25	7,6	3,8	23	2	I20	
MSS-I25L06-GX09-2	6		32	9,8	3,8	30	2	I25		
MSS-I32L09-GX16-2	9		40	12,3	5,9	38	2	I32		
MSS-I40L10-GX16-2	10	50	15,5	5,9	47	2	I40	GX16-2E3 ..		
MSS-I32L09-GX16-3	4 - 5	9	40	12,3	5,9	38	3		I32	
MSS-I40L10-GX16-3		10	50	15,5	5,9	47	3	I40		
MSS-I32L09-GX16-4	6	9	40	12,3	5,9	38	4,2	I32	GX16-4E6 ..	
MSS-I40L10-GX16-4		10	50	15,5	5,9	47	4,2	I40		

 Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com

Инструмент

	Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	h ₁ mm	W mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Размер модуля	Тип
	MSS-I40N19-GX24-3	4 - 5	19	60	15,5	6,2	55	3	I40	GX24-3E .. GX24-3F ..
	MSS-I40N19-GX24-4	6	19	60	15,5	6,2	55	4,2	I40	GX24-4E6 ..

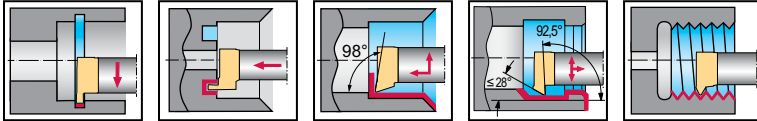
Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com

Boring bar for exchangeable head

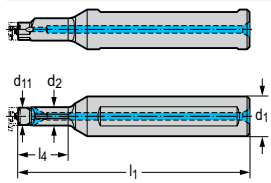
W3270-A mm



- Закрепление пластин винтом
- А = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент



Обозначение	d ₁₁ mm	d ₂ mm	d ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm
★ W3270-A12-21-WE05	5	6	12	76,3	17,3
★ W3270-A16-12-WE05	5	6	16	76,3	8,3
★ W3270-A16-16-WE07	7	9	16	93,1	12,1
★ W3270-A16-20-WE09	9	11	16	94,7	14,7
★ W3270-A16-24-WE07	7	9	16	93,1	20,1
★ W3270-A16-30-WE09	9	11	16	94,8	24,2

Parallel shank with clamping surface

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

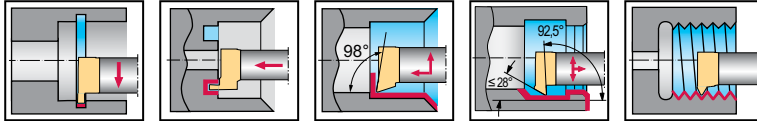
	d ₁₁ [mm]	5	7	9
Винт Момент затяжки		FS2676 (T7IP) 0,8 Nm	FS2692 (T9IP) 2,1 Nm	FS2679 (T15IP) 4,5 Nm
Ключ (Torx)		FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Boring bar for exchangeable head

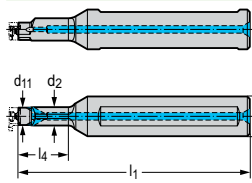
W3270-E 

A2

- Закрепление пластин винтом
- E = твердосплавное исполнение с внутренним подводом СОЖ



Инструмент


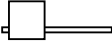


Parallel shank with clamping surface

Обозначение	d ₁₁ mm	d ₂ mm	d ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm
★ W3270-E12-20-WE09	9	11	12	75	14,8
★ W3270-E12-21-WE05	5	6	12	76,3	17,3
★ W3270-E12-24-WE07	7	9	12	88,1	20,1
★ W3270-E12-30-WE05	5	6	12	86,3	26,3
★ W3270-E12-32-WE07	7	9	12	96,1	28,1
★ W3270-E12-34-WE09	9	11	12	94,8	28,8
★ W3270-E12-42-WE05	5	6	12	96,3	38,3
★ W3270-E12-45-WE09	9	11	12	104,8	39,8
★ W3270-E12-48-WE07	7	9	12	111,1	44,1
★ W3270-E12-64-WE07	7	9	12	126,1	60,1
★ W3270-E12-64-WE09	9	11	12	124,8	58,8
★ W3270-E16-34-WE09	9	11	16	94,8	28,8
★ W3270-E16-45-WE09	9	11	16	104,8	39,8
★ W3270-E16-64-WE09	9	11	16	124,8	58,8

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

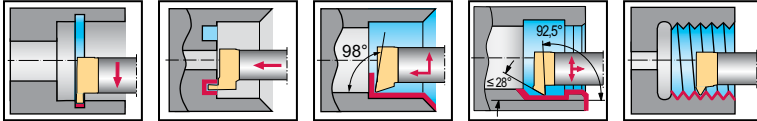
	d ₁₁ [mm]	5	7	9
	Винт Момент затяжки	FS2676 (T7IP) 0,8 Nm	FS2692 (T9IP) 2,1 Nm	FS2679 (T15IP) 4,5 Nm
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Boring bar for exchangeable head

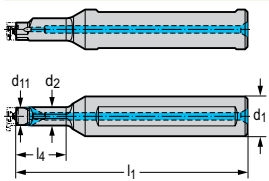
W3270-A inch



- Закрепление пластин винтом
- А = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент



Parallel shank with clamping surface

Обозначение	d ₁₁ inch	d ₂ inch	d ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch
★ W3270.A0500-21-WE05	0,197	0,236	0,500	3,004	0,681
★ W3270.A0625-12-WE05	0,197	0,236	0,625	3,004	0,327
★ W3270.A0625-16-WE07	0,276	0,354	0,625	3,665	0,476
★ W3270.A0625-20-WE09	0,354	0,433	0,625	3,732	0,583
★ W3270.A0625-24-WE07	0,276	0,354	0,625	3,98	0,791
★ W3270.A0625-30-WE09	0,354	0,433	0,625	3,732	0,976

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	d ₁₁ [inch]	0,197	0,276	0,354
Винт Момент затяжки		FS2676 (T7IP) 0,59 lbs	FS2692 (T9IP) 1,549 lbs	FS2679 (T15IP) 3,319 lbs
Ключ (Torx)		FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

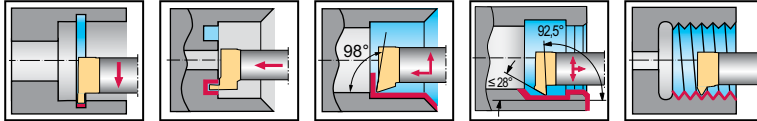
Boring bar for exchangeable head

W3270-E inch

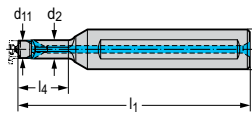
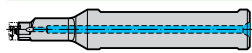
- Закрепление пластин винтом
- E = твердосплавное исполнение с внутренним подводом СОЖ



A2



Инструмент



Parallel shank with clamping surface

Обозначение	d ₁₁ inch	d ₂ inch	d ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch
★ W3270.E0500-20-WE09	0,354	0,433	0,500	2,953	0,583
★ W3270.E0500-21-WE05	0,197	0,236	0,500	3,004	0,681
★ W3270.E0500-22-WE07	0,276	0,354	0,500	3,390	0,713
★ W3270.E0500-30-WE05	0,197	0,236	0,500	3,398	1,035
★ W3270.E0500-32-WE07	0,276	0,354	0,500	3,783	1,106
★ W3270.E0500-34-WE09	0,354	0,433	0,500	3,732	1,134
★ W3270.E0500-42-WE05	0,197	0,236	0,500	3,791	1,508
★ W3270.E0500-45-WE09	0,354	0,433	0,500	4,126	1,543
★ W3270.E0500-48-WE07	0,276	0,354	0,500	4,374	1,736
★ W3270.E0500-64-WE07	0,276	0,354	0,500	4,965	2,366
★ W3270.E0500-64-WE09	0,354	0,433	0,500	4,913	2,315
★ W3270.E0625-45-WE09	0,354	0,433	0,625	4,331	1,567
★ W3270.E0625-64-WE09	0,354	0,433	0,625	4,913	2,315

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

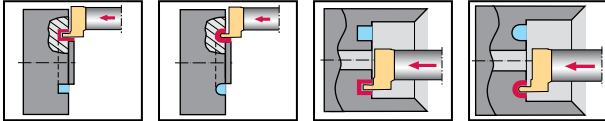
Сборочные детали

d ₁₁ [inch]	0,197	0,276	0,354
Винт Момент затяжки	FS2676 (T7IP) 0,59 lbs	FS2692 (T9IP) 1,549 lbs	FS2679 (T15IP) 3,319 lbs
Ключ (Торх)	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Boring bar for exchangeable head – Axial grooving

W3271-E mm


- Закрепление пластин винтом
- E = твердосплавное исполнение с внутренним подводом СОЖ



Инструмент

		Обозначение	d ₁₁ mm	d ₂ mm	d ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm
		★ W3271-E16R-42-WE09	9	13	16	94,7	37
	Parallel shank with clamping surface						
		★ W3271-E16L-42-WE09	9	13	16	94,7	37
	Parallel shank with clamping surface						

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	d ₁₁ [mm]	
	9	Винт Момент затяжки FS2679 (T15IP) 4,5 Nm
		Ключ (Torx) FS1465 (T15IP)

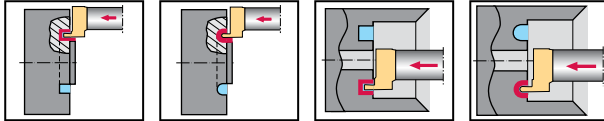
Boring bar for exchangeable head – Axial grooving

W3271-E inch

- Закрепление пластин винтом
- E = твердосплавное исполнение с внутренним подводом СОЖ



A2



Инструмент		d ₁₁ inch	d ₂ inch	d ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch
<p>★ W3271.E0625R-42-WE09</p> <p>Parallel shank with clamping surface</p>	Обозначение	0,354	0,433	0,625	3,728	1,445
<p>★ W3271.E0625L-42-WE09</p> <p>Parallel shank with clamping surface</p>	Обозначение	0,354	0,433	0,625	3,728	1,445

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

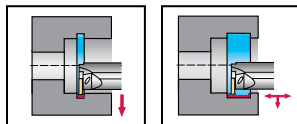
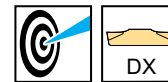
Сборочные детали		d ₁₁ [inch]	0,354
	Винт Момент затяжки		FS2679 (T15IP) 3,319 lbs
	Ключ (Torx)		FS1465 (T15IP)

Режущая головка – для растачивания

G4221-Q...-P

Walter Cut

- QuadFit
- Для расточных оправок Accure tec



Инструмент

		Обозначение	s mm	T _{max} mm	d ₁	D _{min} mm	f mm	l ₄ mm	l ₂₁ mm	s ₁ mm	Тип
		G4221-Q32R-3T12DX18-P	3	12	Q32	50	29,7	22,4	30,5	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
		G4221-Q40R-3T12DX18-P									
		G4221-Q50R-3T12DX18-P									
		G4221-Q32R-4T12DX18-P	4	12	Q32	50	29,7	22,4	30	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
		G4221-Q40R-4T12DX18-P									
		G4221-Q50R-4T21DX18-P									
		G4221-Q32L-3T12DX18-P	3	12	Q32	50	29,7	22,4	30,5	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
		G4221-Q40L-3T12DX18-P									
		G4221-Q50L-3T12DX18-P									
	QuadFit	G4221-Q32L-4T12DX18-P	4	12	Q32	50	29,7	22,4	30	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
		G4221-Q40L-4T12DX18-P									
		G4221-Q50L-4T21DX18-P									

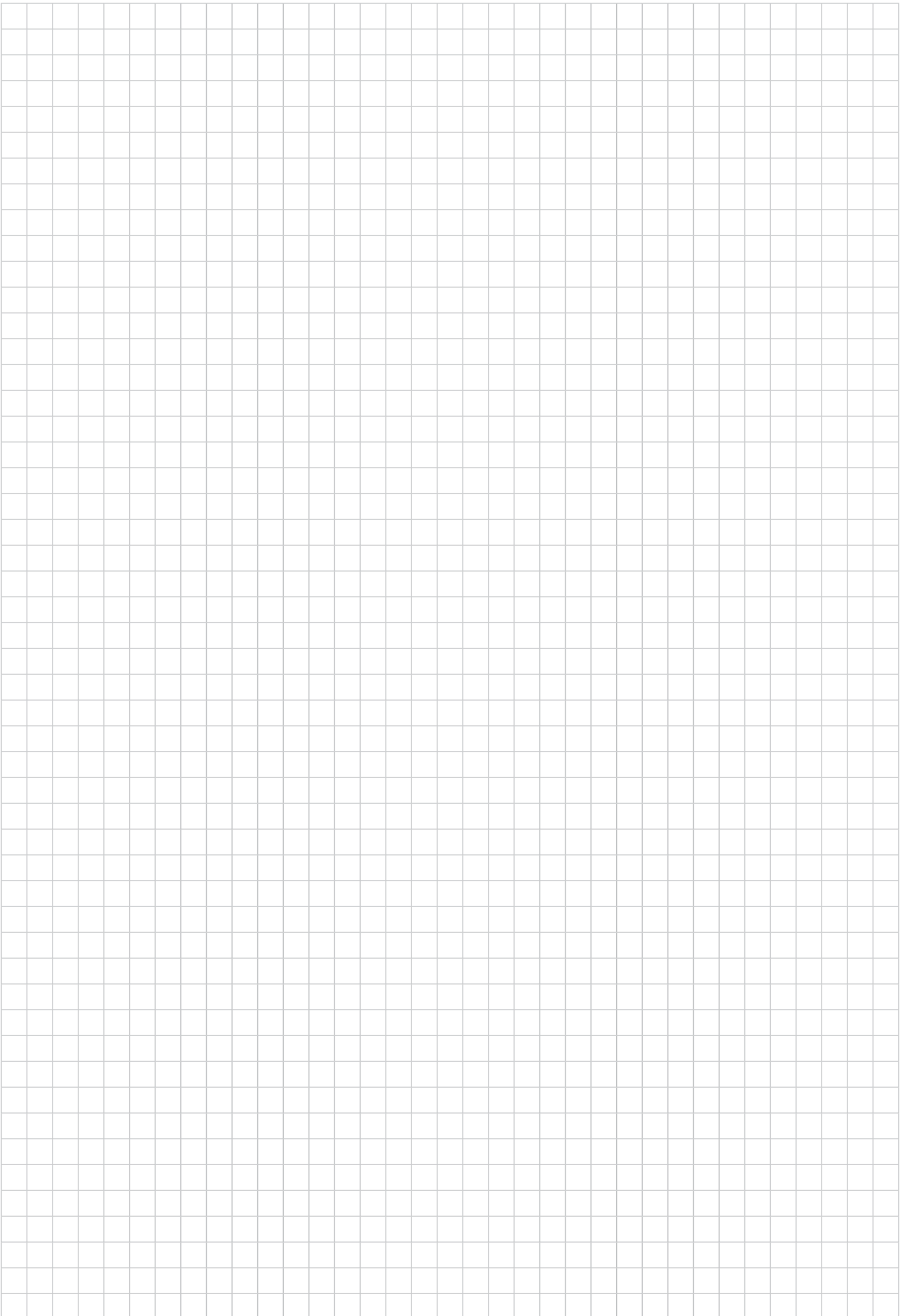
На размерном эскизе показано правое исполнение. | $l_1 = l_{21} + s/2$ | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

		D _{min} [mm]	50–80
	Винт пластины Момент затяжки		FS2614 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт ЪЪ		M03X006 ISO 4026
	Изогнутый ключ		FS1464 (T20IP)

Комплектующие

		D _{min} [mm]	50–80
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248
	Вставка		FS2015 (T20IP)
	Динамометрический ключ, аналоговый		FS2003



A3

Пластины

Вид обработки

Наружная обработка

А3

Пластины



Тип резьбы	55° partial profile	60° partial profile	full profile, ACME / STUB ACME 29°	full profile, American NPT 60°	full profile, American NPTF 60°
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	●●
K Чугун	●	●	●	●	●
N Цветные металлы	●	●	●	●	●
S Жаропрочные сплавы					
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее	●	●	●	●	●
Шаг P [мм]	0,5–3,0	0,5–5,0			
Шаг [нитек/дюйм]	14,0–16,0	5,0–16,0	5,0–16,0	8,0–27,0	11,5–18,0
Страница в каталоге	A 580	A 580	A 582	A 582	A 582
QR-код					
	TS	TS	TS	TS	TS

www.walter-tools.com/woc/

Вид обработки

Наружная обработка

Пластины



Тип резьбы	full profile, American UN 60°	full profile, American UNJ 60°	full profile, BSPT 55°	full profile, BUT 45°	full profile, ISO metric 60°
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	●●
K Чугун	●	●	●	●	●
N Цветные металлы	●	●	●	●	●
S Жаропрочные сплавы					
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее	●	●	●	●	●
Шаг P [мм]					0,5–5,0
Шаг [нитек/дюйм]	6,0–40,0	8,0–32,0	11,0–19,0	12,0	
Страница в каталоге	A 582	A 582	A 582	A 582	A 582
QR-код					
	TS	TS	TS	TS	TS

www.walter-tools.com/woc/
WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

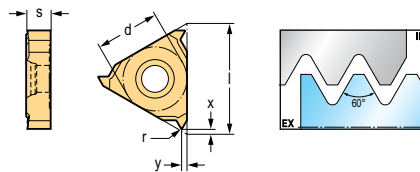
Пластины

Вид обработки	Наружная обработка			Внутренняя обработка	
Пластины					
Тип резьбы	full profile, RD 30°	full profile, TR 30°	full profile, Whitworth 55°	55° partial profile	60° partial profile
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	●●
K Чугун	●	●	●	●	●
N Цветные металлы	●	●	●	●	●
S Жаропрочные сплавы					
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее	●	●	●	●	●
Шаг P [мм]		2,0–5,0		0,5–1,5	0,5–5,0
Шаг [нитек/дюйм]	6,0–8,0		7,0–28,0	16,0–48,0	5,0–48,0
Страница в каталоге	A 582	A 582	A 582	A 581	A 581
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	TS	TS	TS	NTS	NTS

Вид обработки	Внутренняя обработка		
Пластины			
Тип резьбы	full profile, American UN 60°	full profile, ISO metric 60°	full profile, Whitworth
P Сталь	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●
K Чугун	●	●	●
N Цветные металлы	●	●	●
S Жаропрочные сплавы			
H Материалы высокой твёрдости			
O Прочее	●	●	●
Шаг P [мм]		0,5–5,0	
Шаг [нитек/дюйм]	8,0–64,0	5,08–50,8	8,0–48,0
Страница в каталоге	A 592		
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	NTS	NTS	NTS

Пластины для нарезания наружной резьбы неполного профиля, 60°

TS

Tiger-tec® Gold


A3

Пластины

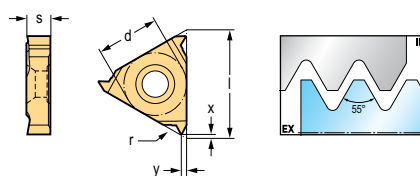
Обозначение	Шаг резьбы (P) mm	Шаг резьбы (P) in	Z	r mm	l mm	d mm	h _{min} mm	X mm	Y mm	P		M		S	
										HC	WMP 22G	HC	WMP 22G	HC	WMP 22G
TS16-ER-A60	0,5-1,5	16-48	1	0,08	16	9,525	1,25	0,6	0,8	✓	✓	✓	✓	✓	✓
TS16-ER-AG60	0,5-3	8-48	1	0,08	16	9,525	2,4	1,1	1,5	✓	✓	✓	✓	✓	✓
TS16-ER-G60	1,75-3	8-14	1	0,18	16	9,525	2,3	1,1	1,5	✓	✓	✓	✓	✓	✓
TS22-ER-N60	3,5-5	5-7	1	0,4	22	12,7	3,49	1,8	2,5	✓	✓	✓	✓	✓	✓
TS16-EL-A60	0,5-1,5	16-48	1	0,08	16	9,525	1,25	0,6	0,8	✓	✓	✓	✓	✓	✓
TS16-EL-AG60	0,5-3	8-48	1	0,08	16	9,525	2,4	1,1	1,5	✓	✓	✓	✓	✓	✓
TS16-EL-G60	1,75-3	14-8	1	0,18	16	9,525	2,3	1,1	1,5	✓	✓	✓	✓	✓	✓
TS22-EL-N60	3,5-5	7-5	1	0,4	22	12,7	3,49	1,8	2,5	✓	✓	✓	✓	✓	✓
TS16-ER-A60-F5	0,5-1,5	16-48	1	0,08	16	9,525	1,28	0,6	0,8	✓	✓	✓	✓	✓	✓
TS16-ER-AG60-F5	0,5-3	8-48	1	0,08	16	9,525	2,5	1,1	1,5	✓	✓	✓	✓	✓	✓
TS16-ER-G60-F5	1,75-3	8-14	1	0,18	16	9,525	2,4	1,2	1,5	✓	✓	✓	✓	✓	✓
TS16-ER-A60-M5	0,5-1,5	16-48	1	0,08	16	9,525	1,28	0,6	0,8	✓	✓	✓	✓	✓	✓
TS16-ER-AG60-M5	1,75-3	8-48	1	0,08	16	9,525	2,5	1,1	1,5	✓	✓	✓	✓	✓	✓

На размерном эскизе показано правое исполнение.

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для нарезания наружной резьбы неполного профиля, 55°

TS

Tiger-tec® Gold


Пластины

Обозначение	Шаг резьбы (P) mm	Шаг резьбы (P) in	Z	r mm	l mm	d mm	h _{min} mm	X mm	Y mm	P		M		S	
										HC	WMP 32G	HC	WMP 32G	HC	WMP 32G
TS16-ER-A55	0,5-1,5	16-48	1	0,08	16	9,525	1,42	0,6	0,8	✓	✓	✓	✓	✓	✓
TS16-ER-AG55	0,5-3	8-48	1	0,08	16	9,525	2,46	1,1	1,5	✓	✓	✓	✓	✓	✓
TS16-ER-G55	1,75-3	8-14	1	0,2	16	9,525	2,3	1,1	1,5	✓	✓	✓	✓	✓	✓
TS16-EL-A55	0,5-1,5	16-48	1	0,08	16	9,525	1,42	0,6	0,8	✓	✓	✓	✓	✓	✓
TS16-ER-AG55-F5	0,5-3	8-48	1	0,08	16	9,525	2,46	1,1	1,5	✓	✓	✓	✓	✓	✓
TS16-ER-G55-F5	1,75-3	8-14	1	0,2	16	9,525	2,32	1,2	1,5	✓	✓	✓	✓	✓	✓

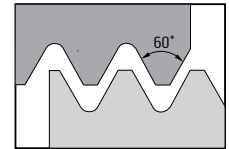
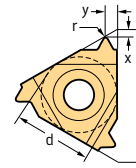
На размерном эскизе показано правое исполнение.

HC = твёрдый сплав с покрытием

WALTER SELECT

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

Пластины для нарезания внутренней резьбы неполного профиля, 60° NTS



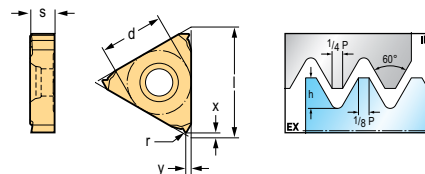
Пластины

Обозначение	Шаг резьбы (P) mm	Шаг резьбы (P) in	l mm	d mm	r mm	X mm	Y mm	P		M	
								HC		HC	
								WXM20	WXP20	WMP32	WXM20
NTS-IL-11 A60	0,5-1,5	48-16	11	6,35	0,05	0,8	0,9	☺	☺	☺	☺
NTS-IL-16 AG60	0,5-3	48-8	16	9,525	0,05	1,2	1,7	☺	☺	☺	☺
NTS-IL-16 G60	1,75-3	14-8	16	9,525	0,16	1,2	1,7	☺	☺	☺	☺
NTS-IR-11 A60	0,5-1,5	48-16	11	6,35	0,05	0,8	0,9	☺	☺	☺	☺
NTS-IR-16 AG60	0,5-3	48-8	16	9,525	0,05	1,2	1,7	☺	☺	☺	☺
NTS-IR-16 G60	1,75-3	14-8	16	9,525	0,16	1,2	1,7	☺	☺	☺	☺
NTS-IR-22 N60	3,5-5	7-5	22	12,7	0,53	1,7	2,5	☺	☺	☺	☺
NTS-IL-11 A55	0,5-1,5	48-16	11	6,35	0,05	0,8	0,9	☺	☺	☺	☺
NTS-IR-11 A55	0,5-1,5	48-16	11	6,35	0,05	0,8	0,9	☺	☺	☺	☺

Пример заказа инструмента из сплава WMP32: NTS-IL-11 A60 WMP32





HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для нарезания наружной резьбы неполного профиля, 60° –

TS
Tiger-tec® Gold


A3

Пластины

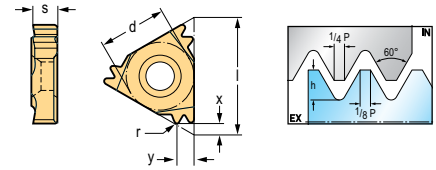
Обозначение	Шаг резьбы (P) mm	Z	r mm	l mm	d mm	h _{min} mm	X mm	Y mm	P		M		S	
									HC	WMP22G	HC	WMP32G	HC	WMP22G
 TS16-ER0.5ISO	0.5	1	0.06	16	9,525	0.3	0.8	0.8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
TS16-ER0.70ISO	0.7	1	0.09	16	9,525	0.42	0.8	0.8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
TS16-ER0.75ISO	0.75	1	0.11	16	9,525	0.45	0.8	0.8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
TS16-ER0.8ISO	0.8	1	0.11	16	9,525	0.48	0.8	0.6	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
TS16-ER1.0ISO	1	1	0.14	16	9,525	0.61	0.8	0.8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
TS16-ER1.25ISO	1.25	1	0.17	16	9,525	0.77	0.8	0.8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
TS16-ER1.5ISO	1.5	1	0.22	16	9,525	0.89	0.8	0.8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
TS16-ER1.75ISO	1.75	1	0.25	16	9,525	1.07	1.2	1.5	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
TS16-ER2.0ISO	2	1	0.29	16	9,525	1.21	1.2	1.5	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
TS16-ER2.5ISO	2.5	1	0.34	16	9,525	1.54	1.2	1.5	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
TS16-ER3.0ISO	3	1	0.42	16	9,525	1.83	1.2	1.5	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
TS22-ER3.5ISO	3.5	1	0.47	22	12.7	2.13	1.8	2.5	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
TS22-ER4.0ISO	4	1	0.53	22	12.7	2.48	1.8	2.5	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
TS22-ER4.5ISO	4.5	1	0.59	22	12.7	2.81	1.8	2.5	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
TS22-ER5.0ISO	5	1	0.66	22	12.7	3.12	1.8	2.5	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
 TS16-EL0.5ISO	0.5	1	0.06	16	9,525	0.3	0.8	0.8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
TS16-EL0.75ISO	0.75	1	0.09	16	9,525	0.45	0.8	0.8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
TS16-EL0.8ISO	0.8	1	0.11	16	9,525	0.48	0.8	0.8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
TS16-EL1.0ISO	1	1	0.12	16	9,525	0.61	0.8	0.8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
TS16-EL1.25ISO	1.25	1	0.15	16	9,525	0.77	0.8	0.8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
TS16-EL1.5ISO	1.5	1	0.22	16	9,525	0.89	0.8	0.8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
TS16-EL1.75ISO	1.75	1	0.22	16	9,525	1.07	1.2	1.5	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
TS16-EL2.0ISO	2	1	0.29	16	9,525	1.21	1.2	1.5	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
TS16-EL2.5ISO	2.5	1	0.31	16	9,525	1.54	1.2	1.5	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
TS16-EL3.0ISO	3	1	0.42	16	9,525	1.83	1.2	1.5	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
TS22-EL3.5ISO	3.5	1	0.47	22	12.7	2.13	1.8	2.5	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
TS22-EL4.0ISO	4	1	0.53	22	12.7	2.48	1.8	2.5	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
TS22-EL4.5ISO	4.5	1	0.59	22	12.7	2.81	1.8	2.5	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
TS22-EL5.0ISO	5	1	0.66	22	12.7	3.12	1.8	2.5	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
 TS16-ER1.0ISO-F5	1	1	0.14	16	9,525	0.61	0.8	0.8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
TS16-ER1.25ISO-F5	1.25	1	0.17	16	9,525	0.77	0.8	0.8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
TS16-ER1.5ISO-F5	1.5	1		16	9,525	0.89	0.8	0.8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
TS16-ER1.75ISO-F5	1.75	1	0.25	16	9,525	1.07	1.2	1.5	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
TS16-ER2.0ISO-F5	2	1	0.29	16	9,525	1.21	1.2	1.5	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
TS16-ER2.5ISO-F5	2.5	1	0.34	16	9,525	1.54	1.2	1.5	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
TS16-ER3.0ISO-F5	3	1	0.42	16	9,525	1.83	1.2	1.5	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
 TS16-ER1.0ISO-M5	1	1	0.14	16	9,525	0.61	0.8	0.8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
TS16-ER1.25ISO-M5	1.25	1	0.17	16	9,525	0.77	0.8	0.8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
TS16-ER1.5ISO-M5	1.5	1	0.22	16	9,525	0.89	0.8	0.8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
TS16-ER1.75ISO-M5	2	1	0.25	16	9,525	1.07	1.2	1.5	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
TS16-ER2.0ISO-M5	2	1	0.29	16	9,525	1.21	1.2	1.5	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
TS16-ER2.5ISO-M5	2.5	1	0.34	16	9,525	1.54	1.2	1.5	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
TS16-ER3.0ISO-M5	3	1	0.42	16	9,525	1.83	1.2	1.5	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕

На размерном эскизе показано правое исполнение.

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для нарезания наружной резьбы неполного профиля, 60° – TS

Tiger-tec® Gold



Пластины

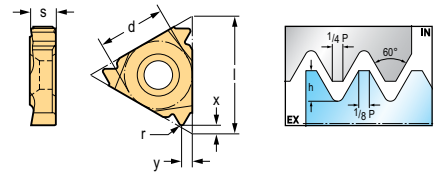
Обозначение	Шаг резьбы (P) mm	Z	r mm	l mm	d mm	h _{min} mm	X mm	Y mm	Material		
									P	M	S
	TS16-ER1.0ISO-3	1	0.14	16	9,525	0.61	1.5	2.4	WMP32G HC	WMP32G HC	WMP32G HC
	TS16-ER1.5ISO-2	1.5	0.22	16	9,525	0.89	1.5	2.2	WMP32G HC	WMP32G HC	WMP32G HC
	TS22-ER1.5ISO-3	1.5	0.22	22	12.7	0.89	2.3	3.6	WMP32G HC	WMP32G HC	WMP32G HC
	TS16-ER2.0ISO-2	2	0.29	16	9,525	1.21	1.6	2.4	WMP32G HC	WMP32G HC	WMP32G HC
	TS22-ER2.0ISO-2	2	0.29	22	12.7	1.2	2	2.9	WMP32G HC	WMP32G HC	WMP32G HC

На размерном эскизе показано правое исполнение.

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для нарезания наружной резьбы полного профиля, америк. UN 60° – TS

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	Шаг [нитек/дюйм]	Z	r mm	l mm	d mm	h _{min} mm	X mm	Y mm	Material		
									P	M	S
	TS22-ER6UN	6	0.52	22	12.7	2.65	2	2.5	WMP22G HC	WMP32G HC	WMP32G HC
	TS22-ER7UN	7	0.47	22	12.7	2.23	1.8	2.5	WMP22G HC	WMP32G HC	WMP32G HC
	TS16-ER08UN	8	0.38	16	9,525	2.02	1.2	1.5	WMP22G HC	WMP32G HC	WMP32G HC
	TS16-ER09UN	9	0.34	16	9,525	1.79	1.2	1.5	WMP22G HC	WMP32G HC	WMP32G HC
	TS16-ER10UN	10	0.34	16	9,525	1.55	1.2	1.5	WMP22G HC	WMP32G HC	WMP32G HC
	TS16-ER11UN	11	0.28	16	9,525	1.47	1.2	1.5	WMP22G HC	WMP32G HC	WMP32G HC
	TS16-ER12UN	12	0.26	16	9,525	1.32	1.2	1.5	WMP22G HC	WMP32G HC	WMP32G HC
	TS16-ER13UN	13	0.24	16	9,525	1.25	1.2	1.5	WMP22G HC	WMP32G HC	WMP32G HC
	TS16-ER14UN	14	0.22	16	9,525	1.16	1.2	1.5	WMP22G HC	WMP32G HC	WMP32G HC
	TS16-ER16UN	16	0.22	16	9,525	0.96	1.2	0.8	WMP22G HC	WMP32G HC	WMP32G HC
	TS16-ER18UN	18	0.18	16	9,525	0.86	1.2	0.8	WMP22G HC	WMP32G HC	WMP32G HC
	TS16-ER20UN	20	0.16	16	9,525	0.77	0.8	0.8	WMP22G HC	WMP32G HC	WMP32G HC
	TS16-ER24UN	24	0.13	16	9,525	0.67	0.8	0.8	WMP22G HC	WMP32G HC	WMP32G HC
	TS16-ER28UN	28	0.11	16	9,525	0.57	0.8	0.8	WMP22G HC	WMP32G HC	WMP32G HC
	TS16-ER32UN	32	0.09	16	9,525	0.51	0.8	0.8	WMP22G HC	WMP32G HC	WMP32G HC
	TS16-ER40UN	40	0.08	16	9,525	0.39	1.2	0.5	WMP22G HC	WMP32G HC	WMP32G HC

На размерном эскизе показано правое исполнение.

HC = твёрдый сплав с покрытием

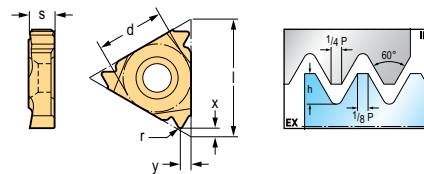
WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

☺ ☹️ ☹️ / * = Новый инструмент

A3



Пластины для нарезания наружной резьбы полного профиля, америк. UN 60°

TS

Tiger-tec® Gold


A3

Пластины

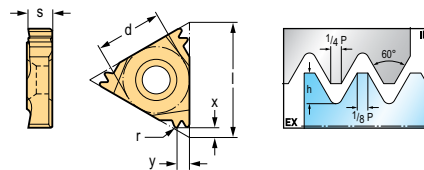
Обозначение	Шаг [ниток/ дюйм]	Z	r mm	l mm	d mm	h _{min} mm	X mm	Y mm	P		M		S	
									HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
 TS22-EL06UN	6	1	0,52	22	12,7	2,65	2	2,5	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS22-EL07UN	7	1	0,47	22	12,7	2,23	1,8	2,5	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS16-EL08UN	8	1	0,38	16	9,525	2,02	1,2	1,5	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS16-EL10UN	10	1	0,31	16	9,525	1,61	1,2	1,5	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS16-EL11UN	11	1	0,28	16	9,525	1,47	1,2	1,5	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS16-EL12UN	12	1	0,26	16	9,525	1,32	1,2	1,5	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS16-EL14UN	14	1	0,22	16	9,525	1,16	1,2	1,5	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS16-EL16UN	16	1	0,22	16	9,525	0,96	1,2	0,8	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS16-EL18UN	18	1	0,18	16	9,525	0,86	1,2	0,8	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS16-EL20UN	20	1	0,16	16	9,525	0,77	0,8	0,8	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS16-EL24UN	24	1	0,13	16	9,525	0,67	0,8	0,8	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS16-EL28UN	28	1	0,11	16	9,525	0,57	0,8	0,8	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS16-EL32UN	32	1	0,09	16	9,525	0,51	0,8	0,8	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
 TS16-ER08UN-F5	8	1	0,43	16	9,525	1,94	1,2	1,5	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS16-ER12UN-F5	12	1	0,29	16	9,525	1,29	1,2	1,5	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS16-ER14UN-F5	14	1	0,22	16	9,525	1,11	1,2	1,5	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS16-ER16UN-F5	16	1	0,22	16	9,525	0,96	0,8	0,8	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS16-ER18UN-F5	18	1	0,18	16	9,525	0,86	0,8	0,8	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS16-ER20UN-F5	20	1	0,16	16	9,525	0,77	0,8	0,8	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G

На размерном эскизе показано правое исполнение.


HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для нарезания наружной резьбы полного профиля, америк. UN 60°

TS

Tiger-tec® Gold


Пластины

Обозначение	Шаг [ниток/ дюйм]	Z	r mm	l mm	d mm	h _{min} mm	X mm	Y mm	P		M		S	
									HC	WMP32G	HC	WMP32G	HC	WMP32G
 TS22-ER12UN-2	12	2	0,26	22	12,7	1,31	2	3,1	HC	WMP32G	HC	WMP32G	HC	WMP32G
TS16-ER16UN-2	16	2	0,21	16	9,525	0,97	1,4	1,9	HC	WMP32G	HC	WMP32G	HC	WMP32G
TS22-ER16UN-3	16	3	0,21	22	12,7	0,97	2,5	4	HC	WMP32G	HC	WMP32G	HC	WMP32G

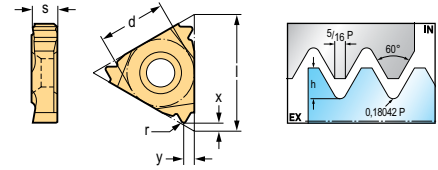
На размерном эскизе показано правое исполнение.

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для нарезания наружной резьбы полного профиля, америк. UNJ 60°

TS

Tiger-tec® Gold



Пластины

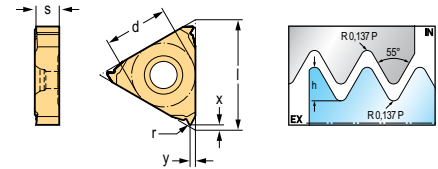
Обозначение	Шаг [ниток/дюйм]	Z	r mm	l mm	d mm	X mm	Y mm	P		M		S	
								HC	WMP22G	HC	WMP32G	HC	WMP22G
TS16-ER08UNJ	8	1	0,5	16	9,525	1,2	1,5	✓	✗	✗	✗	✗	✗
TS16-ER10UNJ	10	1	0,41	16	9,525	1,2	1,5	✗	✗	✗	✗	✗	✗
TS16-ER12UNJ	12	1	0,34	16	9,525	1,2	1,5	✗	✗	✗	✗	✗	✗
TS16-ER14UNJ	14	1	0,3	16	9,525	1,2	1,5	✗	✗	✗	✗	✗	✗
TS16-ER16UNJ	16	1	0,26	16	9,525	1,2	0,8	✗	✗	✗	✗	✗	✗
TS16-ER18UNJ	18	1	0,23	16	9,525	1,2	0,8	✗	✗	✗	✗	✗	✗
TS16-ER20UNJ	20	1	0,21	16	9,525	0,8	0,8	✗	✗	✗	✗	✗	✗
TS16-ER24UNJ	24	1	0,18	16	9,525	0,8	0,8	✗	✗	✗	✗	✗	✗
TS16-ER28UNJ	28	1	0,15	16	9,525	0,8	0,8	✗	✗	✗	✗	✗	✗
TS16-ER32UNJ	32	1	0,13	16	9,525	0,8	0,8	✗	✗	✗	✗	✗	✗

На размерном эскизе показано правое исполнение. HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для нарезания наружной резьбы полного профиля, Whitworth 55°

TS

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	Шаг [ниток/дюйм]	Z	r mm	l mm	d mm	h _{min} mm	X mm	Y mm	P		M		S	
									HC	WMP22G	HC	WMP32G	HC	WMP22G
TS22-ER07W	7	1	0,43	22	12,7	2,37	1,8	2,5	✗	✗	✗	✗	✗	✗
TS16-ER08W	8	1	0,42	16	9,525	2,04	1,2	1,5	✗	✗	✗	✗	✗	✗
TS16-ER09W	9	1	0,31	16	9,525	1,9	1,2	1,5	✗	✗	✗	✗	✗	✗
TS16-ER10W	10	1	0,27	16	9,525	1,71	1,2	1,5	✗	✗	✗	✗	✗	✗
TS16-ER11W	11	1	0,3	16	9,525	1,48	1,2	1,5	✗	✗	✗	✗	✗	✗
TS16-ER12W	12	1	0,24	16	9,525	1,41	1,2	1,5	✗	✗	✗	✗	✗	✗
TS16-ER14W	14	1	0,24	16	9,525	1,15	1,2	1,5	✗	✗	✗	✗	✗	✗
TS16-ER16W	16	1	0,2	16	9,525	1,03	0,8	0,8	✗	✗	✗	✗	✗	✗
TS16-ER18W	18	1	0,16	16	9,525	0,97	0,8	0,8	✗	✗	✗	✗	✗	✗
TS16-ER19W	19	1	0,15	16	9,525	0,92	0,8	0,8	✗	✗	✗	✗	✗	✗
TS16-ER20W	20	1	0,14	16	9,525	0,89	0,8	0,8	✗	✗	✗	✗	✗	✗
TS16-ER28W	28	1	0,09	16	9,525	0,66	0,8	0,8	✗	✗	✗	✗	✗	✗

На размерном эскизе показано правое исполнение. HC = твёрдый сплав с покрытием

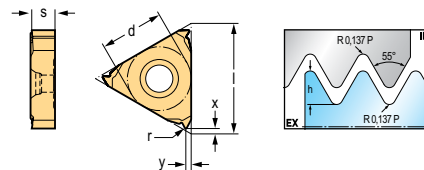
WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

☺ ☹ ☹ / * = Новый инструмент

A3



Пластины для нарезания наружной резьбы полного профиля, Whitworth 55°

TS

Tiger-tec® Gold


A3

Пластины

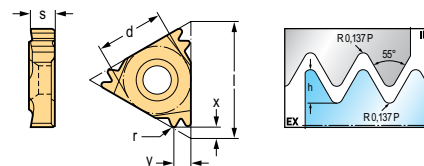
Обозначение	Шаг [ниток/ дюйм]	Z	r mm	l mm	d mm	h _{min} mm	X mm	Y mm	P		M		S	
									HC	WMP22G	HC	WMP32G	HC	WMP22G
 TS16-EL08W	8	1	0,42	16	9,525	2,04	1,2	1,5	HC	WMP22G	HC	WMP32G	HC	WMP22G
TS16-EL11W	11	1	0,3	16	9,525	1,48	1,2	1,5	HC	WMP22G	HC	WMP32G	HC	WMP22G
TS16-EL12W	12	1	0,24	16	9,525	1,41	1,2	1,5	HC	WMP22G	HC	WMP32G	HC	WMP22G
TS16-EL14W	14	1	0,24	16	9,525	1,15	1,2	1,5	HC	WMP22G	HC	WMP32G	HC	WMP22G
TS16-EL16W	16	1	0,2	16	9,525	1,03	0,8	0,8	HC	WMP22G	HC	WMP32G	HC	WMP22G
TS16-EL19W	19	1	0,15	16	9,525	0,92	0,8	0,8	HC	WMP22G	HC	WMP32G	HC	WMP22G
TS16-EL20W	20	1	0,14	16	9,525	0,89	0,8	0,8	HC	WMP22G	HC	WMP32G	HC	WMP22G
TS16-EL28W	28	1	0,09	16	9,525	0,66	0,8	0,8	HC	WMP22G	HC	WMP32G	HC	WMP22G
 TS16-ER11W-F5	11	1	0,3	16	9,525	1,48	1,2	1,5	HC	WMP22G	HC	WMP32G	HC	WMP22G
TS16-ER14W-F5	14	1	0,24	16	9,525	1,15	1,2	1,5	HC	WMP22G	HC	WMP32G	HC	WMP22G
TS16-ER19W-F5	19	1	0,16	16	9,525	0,88	0,8	0,8	HC	WMP22G	HC	WMP32G	HC	WMP22G

На размерном эскизе показано правое исполнение.


HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для нарезания наружной резьбы полного профиля, Whitworth 55°

TS

Tiger-tec® Gold


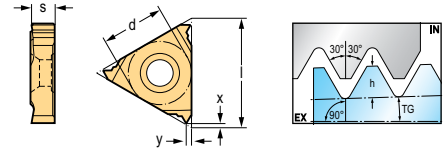
Пластины

Обозначение	Шаг [ниток/ дюйм]	Z	r mm	l mm	d mm	h _{min} mm	X mm	Y mm	P		M		S	
									HC	WMP22G	HC	WMP32G	HC	WMP22G
 TS22-ER11W-2	11	2	0,3	22	12,7	1,48	2,3	3,5	HC	WMP22G	HC	WMP32G	HC	WMP22G

На размерном эскизе показано правое исполнение.

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для нарезания наружной резьбы полного профиля, америк. NPTF 60° TS Tiger-tec® Gold



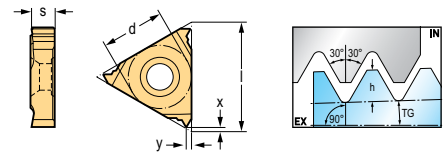
Пластины

Обозначение	Шаг [ниток/ дюйм]	Z	l mm	d mm	h _{min} mm	X mm	Y mm	P	M	S	
								HC	HC	HC	
								WMP32G	WMP32G	WMP32G	
	TS16-ER11.5NPTF	11,5	1	16	9,525	1,69	1,1	1,5			
	TS16-ER18NPTF	18	1	16	9,525	1,06	0,7	0,8			

На размерном эскизе показано правое исполнение.

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для нарезания наружной резьбы полного профиля, америк. NPT 60° TS Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	Шаг [ниток/ дюйм]	Z	l mm	d mm	h _{min} mm	X mm	Y mm	P	M	S	
								HC	HC	HC	
								WMP32G	WMP32G	WMP32G	
	TS16-ER08NPT	8	1	16	9,525	2,45	1,1	1,6			
	TS16-ER11.5NPT	11,5	1	16	9,525	1,68	1,1	1,5			
	TS16-ER14NPT	14	1	16	9,525	1,38	1,1	1,5			
	TS16-ER18NPT	18	1	16	9,525	1,06	0,7	0,8			
	TS16-ER27NPT	27	1	16	9,525	0,71	0,7	0,8			
	TS16-ER11.5NPT-F5	11,5	1	16	9,525	1,64	1,1	1,5			

На размерном эскизе показано правое исполнение.

HC = твёрдый сплав с покрытием

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

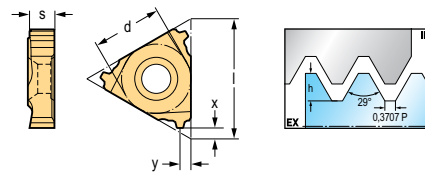
/ * = Новый инструмент

Пластины A 587

A3


Пластины для нарезания наружной резьбы полного профиля, ACME / STUB

ACME 29°

Tiger-tec® Gold


A3

Пластины

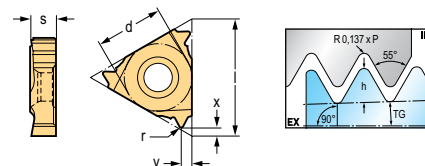
Обозначение	Шаг [нитек/ дюйм]	Z	l mm	d mm	h _{min} mm	X mm	Y mm	P	M	S
								HC	HC	HC
 TS22-ER05ACME	5	1	22	12,7	2,81	2	2,3	WMP32G	WMP32G	WMP32G
TS22-ER06ACME	6	1	22	12,7	2,39	2	2,5	WMP32G	WMP32G	WMP32G
TS22-ER06STACME	6	1	22	12,7	1,58	2,4	2,5	WMP32G	WMP32G	WMP32G
TS16-ER08ACME	8	1	16	9,525	1,86	1,3	1,5	WMP32G	WMP32G	WMP32G
TS16-ER08STACME	8	1	16	9,525	1,86	1,8	1,5	WMP32G	WMP32G	WMP32G
TS16-ER10ACME	10	1	16	9,525	1,57	1,4	1,5	WMP32G	WMP32G	WMP32G
TS16-ER10STACME	10	1	16	9,525	1,1	1,5	1,5	WMP32G	WMP32G	WMP32G
TS16-ER12ACME	12	1	16	9,525	1,22	1,3	1,5	WMP32G	WMP32G	WMP32G
TS16-ER12STACME	12	1	16	9,525	0,83	1,5	1,5	WMP32G	WMP32G	WMP32G
TS16-ER14ACME	14	1	16	9,525	1,08	1,3	1,5	WMP32G	WMP32G	WMP32G
TS16-ER14STACME	14	1	16	9,525	0,74	1,3	1,5	WMP32G	WMP32G	WMP32G
TS16-ER16ACME	16	1	16	9,525	0,94	0,9	0,8	WMP32G	WMP32G	WMP32G

На размерном эскизе показано правое исполнение.


HC = твёрдый сплав с покрытием

External thread turning inserts – full profile, BSPT 55°

TS

Tiger-tec® Gold


Пластины

Обозначение	Шаг [нитек/ дюйм]	Z	r mm	l mm	d mm	h _{min} mm	X mm	Y mm	P	M	S
									HC	HC	HC
 TS16-ER11BSPT	11	1	0,3	16	9,525	1,5	1,2	1,5	WMP32G	WMP32G	WMP32G
TS16-ER14BSPT	14	1	0,24	16	9,525	1,16	1,2	1,5	WMP32G	WMP32G	WMP32G
TS16-ER19BSPT	19	1	0,15	16	9,525	0,93	0,8	0,8	WMP32G	WMP32G	WMP32G

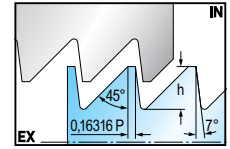
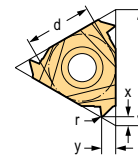
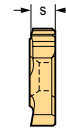
На размерном эскизе показано правое исполнение.

HC = твёрдый сплав с покрытием


External thread turning inserts – full profile, BUT 45°

TS

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	Шаг [нитек/ дюйм]	Z	r mm	l mm	d mm	h _{min} mm	X mm	Y mm	P	M	S
									HC	HC	HC
 TS16-ER12BUT	12	1	0.12	16	9.525	1.3	2	1.3	WMP32G	WMP32G	WMP32G

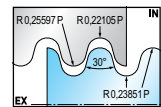
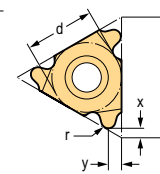
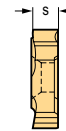
На размерном эскизе показано правое исполнение.

HC = твёрдый сплав с покрытием


External thread turning inserts – full profile, RD 30°

TS

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	Шаг [нитек/ дюйм]	Z	r mm	l mm	d mm	h _{min} mm	X mm	Y mm	P	M	S
									HC	HC	HC
 TS16-ER06RD	6	1	0.97	16	9.525	2.2	1.3	1.8	WMP32G	WMP32G	WMP32G
TS16-ER08RD	8	1	0.73	16	9.525	1.66	1.3	1.5	WMP32G	WMP32G	WMP32G

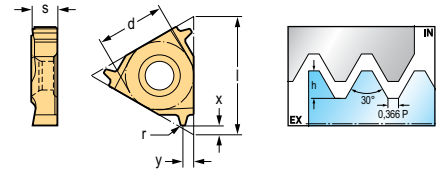
На размерном эскизе показано правое исполнение.

HC = твёрдый сплав с покрытием

External thread turning inserts – full profile, TR 30°


TS

Tiger-tec® Gold



A3

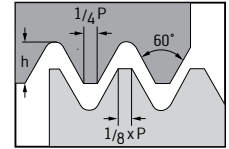
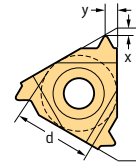
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Steigung P mm	Z	r mm	l mm	d mm	h _{min} mm	X mm	Y mm	P	M	S
									HC	HC	HC
 TS16-ER2.OTR	2	1	0,15	16	9,525	1,31	1,3	1,5	WMP32G	WMP32G	WMP32G
TS16-ER3.OTR	3	1	0,15	16	9,525	1,81	1,3	1,6	☹	☹	☹
TS22-ER4.OTR	4	1	0,2	22	12,7	2,31	2	2,5	☹	☹	☹
TS22-ER5.OTR	5	1	0,2	22	12,7	2,81	2	2,3	☹	☹	☹

Maßskizze zeigt rechte Ausführung.

HC = beschichtetes Hartmetall

Пластины для нарезания внутренней резьбы полного профиля, метрич. по ISO 60° NTS



Wendescheidplatten

Bezeichnung	Steigung P mm	l mm	d mm	h _{min} mm	X mm	Y mm	P			M	
							WXM20	WXP20	WMP32	HC	HC
NTS-IL-11 0.75ISO	0,75	11	6,35	0,43	0,6	0,6					
NTS-IL-11 0.80ISO	0,8	11	6,35	0,46	0,6	0,6					
NTS-IL-11 1.00ISO	1	11	6,35	0,58	0,6	0,7					
NTS-IL-11 1.25ISO	1,25	11	6,35	0,72	0,8	0,9					
NTS-IL-11 1.50ISO	1,5	11	6,35	0,87	0,8	1					
NTS-IL-11 1.75ISO	1,75	11	6,35	1,01	0,9	1,1					
NTS-IL-11 2.00ISO	2	11	6,35	1,15	0,9	1,1					
NTS-IL-11 2.50ISO	2,5	11	6,35	1,44	0,8	1,1					
NTS-IL-16 0.50ISO	0,5	16	9,525	0,29	0,6	0,4					
NTS-IL-16 0.60ISO	0,6	16	9,525	0,35	0,6	0,6					
NTS-IL-16 0.70ISO	0,7	16	9,525	0,4	0,6	0,6					
NTS-IL-16 0.75ISO	0,75	16	9,525	0,43	0,6	0,6					
NTS-IL-16 0.80ISO	0,8	16	9,525	0,46	0,6	0,6					
NTS-IL-16 1.00ISO	1	16	9,525	0,58	0,6	0,7					
NTS-IL-16 1.50ISO	1,5	16	9,525	0,87	0,8	1					
NTS-IL-16 1.75ISO	1,75	16	9,525	1,01	0,9	1,2					
NTS-IL-16 2.00ISO	2	16	9,525	1,15	1	1,3					
NTS-IL-16 2.50ISO	2,5	16	9,525	1,44	1,1	1,5					
NTS-IL-16 3.00ISO	3	16	9,525	1,73	1,1	1,5					
NTS-IL-22 4.00ISO	4	22	12,7	2,31	1,6	2,3					
NTS-IL-22 4.50ISO	4,5	22	12,7	2,6	1,6	2,4					
NTS-IL-22 5.00ISO	5	22	12,7	2,89	1,6	2,3					
NTS-IR-11 0.75ISO	0,75	11	6,35	0,43	0,6	0,6					
NTS-IR-11 0.80ISO	0,8	11	6,35	0,46	0,6	0,6					
NTS-IR-11 1.00ISO	1	11	6,35	0,58	0,6	0,7					
NTS-IR-11 1.25ISO	1,25	11	6,35	0,72	0,8	0,9					
NTS-IR-11 1.50ISO	1,5	11	6,35	0,87	0,8	1					
NTS-IR-11 1.75ISO	1,75	11	6,35	1,01	0,9	1,1					
NTS-IR-11 2.00ISO	2	11	6,35	1,15	0,9	1,1					
NTS-IR-11 2.50ISO	2,5	11	6,35	1,44	0,8	1,1					
NTS-IR-16 0.50ISO	0,5	16	9,525	0,29	0,6	0,4					
NTS-IR-16 0.60ISO	0,6	16	9,525	0,35	0,6	0,6					
NTS-IR-16 0.70ISO	0,7	16	9,525	0,4	0,6	0,6					
NTS-IR-16 0.75ISO	0,75	16	9,525	0,43	0,6	0,6					
NTS-IR-16 0.80ISO	0,8	16	9,525	0,46	0,6	0,6					
NTS-IR-16 1.00ISO	1	16	9,525	0,58	0,6	0,7					
NTS-IR-16 1.25ISO	1,25	16	9,525	0,72	0,8	0,9					
NTS-IR-16 1.50ISO	1,5	16	9,525	0,87	0,8	1					
NTS-IR-16 1.75ISO	1,75	16	9,525	1,01	0,9	1,2					
NTS-IR-16 2.00ISO	2	16	9,525	1,15	1	1,3					
NTS-IR-16 2.50ISO	2,5	16	9,525	1,44	1,1	1,5					
NTS-IR-16 3.00ISO	3	16	9,525	1,73	1,1	1,5					
NTS-IR-22 3.50ISO	3,5	22	12,7	2,02	1,6	2,3					
NTS-IR-22 4.00ISO	4	22	12,7	2,31	1,6	2,3					
NTS-IR-22 4.50ISO	4,5	22	12,7	2,6	1,6	2,4					
NTS-IR-22 5.00ISO	5	22	12,7	2,89	1,6	2,4					

Bestellbeispiel für die Sorte WMP32: NTS-IL-11 0.75ISO WMP32

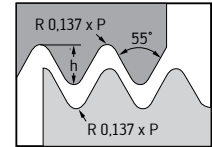
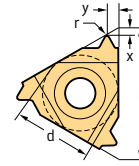
HC = beschichtetes Hartmetall

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

☺ ☹ ☹☹ / * = Новый инструмент

A3

Пластины для нарезания внутренней резьбы полного профиля, Whitworth NTS



Пластины

Обозначение	Шаг [ниток/дюйм]	l mm	d mm	h _{min} mm	X mm	Y mm	P			M	
							HC			HC	
							WXM20	WXP20	WMP32	WXM20	WMP32
NTS-IR-11 12W	12	11	6,35	1,32	0,9	1,2					
NTS-IR-11 14W	14	11	6,35	1,16	0,9	1,1					
NTS-IR-11 16W	16	11	6,35	1,02	0,9	1,1					
NTS-IR-11 18W	18	11	6,35	0,9	0,8	1					
NTS-IR-11 19W	19	11	6,35	0,86	0,8	1					
NTS-IR-11 20W	20	11	6,35	0,81	0,8	0,9					
NTS-IR-11 22W	22	11	6,35	0,74	0,8	0,9					
NTS-IR-11 24W	24	11	6,35	0,68	0,7	0,8					
NTS-IR-11 26W	26	11	6,35	0,63	0,7	0,8					
NTS-IR-11 32W	32	11	6,35	0,51	0,6	0,6					
NTS-IR-11 36W	36	11	6,35	0,45	0,6	0,6					
NTS-IR-11 48W	48	11	6,35	0,34	0,6	0,6					
NTS-IR-16 008W	8	16	9,525	2,03	1,2	1,5					
NTS-IR-16 009W	9	16	9,525	1,81	1,2	1,7					
NTS-IR-16 010W	10	16	9,525	1,63	1,1	1,5					
NTS-IR-16 011W	11	16	9,525	1,48	1,1	1,5					
NTS-IR-16 012W	12	16	9,525	1,36	1,1	1,4					
NTS-IR-16 014W	14	16	9,525	1,16	1	1,2					
NTS-IR-16 016W	16	16	9,525	1,02	0,9	1,1					
NTS-IR-16 018W	18	16	9,525	0,9	0,8	1					
NTS-IR-16 019W	19	16	9,525	0,86	0,8	1					

Пример заказа инструмента из сплава WMP32: NTS-IR-11 12W WMP32

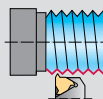
HC = твёрдый сплав с покрытием

Резьбонарезные инструменты - наружная обработка

Тип



Вид обработки



A3

NEW

T1011
NEW

T1011...-S
NEW

T1011-C...

Обозначение

Исполнение

Хвостовик прямоугольного сечения

Хвостовик прямоугольного сечения

Walter Capto™ по ISO 26623

Система зажима

Прихват

Прихват

Прихват

Подвод СОЖ

наружный

наружный

внутренний

Размер Walter Capto™

C3-C6

Размер пластины l [mm]

16-22

16-22

16-22

Страница в каталоге

A 596

A 596

A 604

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

T1011

T1011-S

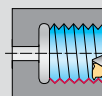
T1011-C

Резьбонарезные инструменты - внутренняя обработка

Тип



Вид обработки



A3

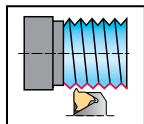


Обозначение	A...-NTS-I	S...-NTS-I	C...-NTS-SI	T1820-Q...-P
Исполнение	Цилиндрический хвостовик с лыской	Цилиндрический хвостовик с лыской	Walter Capto™ по ISO 26623	QuadFit
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Рычаг
Подвод СОЖ	внутренний	наружный	внутренний	Направленная подача СОЖ
Ø раст. держ. d ₁ [мм]	20	16–40		
Ø раст. держ. d ₁ [inch]		0,580–1,340		
Размер Walter Capto™			C4–C6	
Размер QuadFit				Q25–Q50
Размер пластины l [мм]	11–16	16–22	16–22	16–22
Страница в каталоге	A 581	A 581	A 608	A 610
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	A-NTS-I	S-NTS-I	C-NTS-SI	T1820-Q-P

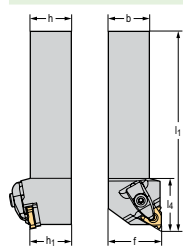
Державки для обработки наружной резьбы

T1011

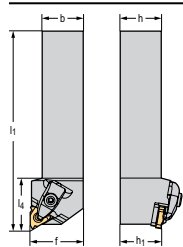
mm



Инструмент



Square shank



Square shank

Обозначение


 $h = h_1$
mm

 b
mm

 f
mm

 l_1
mm

 l_4
mm

Тип

★ T1011-1212R-TS16	16	12	12	16	100	22	TS16-E	
★ T1011-1616R-TS16	16	16	16	20	100	22		
★ T1011-2020R-TS16	16	20	20	25	125	32		
★ T1011-2525R-TS16	16	25	25	32	150	32		
★ T1011-3225R-TS16	16	32	25	32	170	32		
★ T1011-3232R-TS16	16	32	32	40	170	32		
★ T1011-4040R-TS16	16	40	40	40	200	37	TS22-E	
★ T1011-2525R-TS22	22	25	25	32	150	38		
★ T1011-3225R-TS22	22	32	25	32	170	38		
★ T1011-3232R-TS22	22	32	32	40	170	38		
★ T1011-4040R-TS22	22	40	40	40	200	42		
★ T1011-1212L-TS16	16	12	12	16	100	22		TS16-E
★ T1011-2020L-TS16	16	20	20	25	125	32		
★ T1011-2525L-TS16	16	25	25	32	150	32		
★ T1011-3232L-TS16	16	32	32	40	170	32		
★ T1011-2525L-TS22	22	25	25	32	150	38	TS22-E	
★ T1011-3232L-TS22	22	32	32	40	170	38		

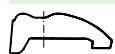
Конструкция державок предполагает наличие опорной пластины с углом наклона 1° | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

 Тип
 $h = h_1$ [mm]

 TS16-E
12-16

 TS16-E
20-40

 TS22-E
25-40


Прижим

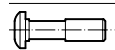
PK273

PK274



Комплект прижимов

PK275-SET



Винт

 FS2687 (T15IP)
2,5 Nm

 FS2688 (T20IP)
3,9 Nm


Опорная пластина

GX16-1

GX16-1

NX22-1



Винт опорной пластины

FS2590 (T9IP)

FS2590 (T9IP)

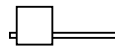
FS2686 (T15IP)



Шайба пружинная

FS1470

SP1000-76-16



Ключ (Torx)

FS1465 (T15IP)











FS1465 (T15IP)



Изогнутый ключ

FS1464 (T20IP)

Комплектующие

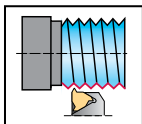
	Тип	TS16-E	TS22-E
	Опорная пластина	MX16-1	MX22-1
	Опорная пластина	GX16-0	NX22-97.5
	Опорная пластина	GX16-2	NX22-98.5
	Опорная пластина	GX16-3	NX22-99.5
	Опорная пластина	GX16-4	NX22-0.5
	Опорная пластина	GX16-98	NX22-1.5
	Опорная пластина	GX16-99	NX22-0
	Опорная пластина		NX22-2
	Опорная пластина		NX22-3
	Опорная пластина		NX22-4

A3

Державки для обработки наружной резьбы

 T1011...-S


A3



Инструмент

Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	Тип
★ T1011-1616R-TS16-S		16	16	16	100	22	TS16-E
★ T1011-2020R-TS16-S		16	20	20	125	32	
★ T1011-2525R-TS16-S		16	25	25	150	32	
★ T1011-2525R-TS22-S		22	25	25	150	38	TS22-E











Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	Тип
★ T1011-1616L-TS16-S		16	16	16	100	22	TS16-E
★ T1011-2020L-TS16-S		16	20	20	125	32	
★ T1011-2525L-TS16-S		16	25	25	150	32	
★ T1011-2525L-TS22-S		22	25	25	150	38	TS22-E

Конструкция державок предполагает наличие опорной пластины с углом наклона 1° | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

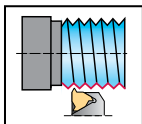
Тип h = h ₁ [mm]	TS16-E 16	TS16-E 20-25	TS22-E 25
Прижим		PK273	PK274
Комплект прижимов	PK275-SET		
Винт		FS2687 (T15IP) 2,5 Nm	FS2688 (T20IP) 3,9 Nm
Опорная пластина	GX16-1	GX16-1	NX22-1
Винт опорной пластины	FS2590 (T9IP)	FS2590 (T9IP)	FS2686 (T15IP)
Шайба пружинная		FS1470	SP1000-76-16
Ключ (Торх)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	
Изогнутый ключ			FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	Тип	TS16-E	TS22-E
	Опорная пластина	MX16-1	MX22-1
	Опорная пластина	GX16-0	NX22-97.5
	Опорная пластина	GX16-2	NX22-98.5
	Опорная пластина	GX16-3	NX22-99.5
	Опорная пластина	GX16-4	NX22-0.5
	Опорная пластина	GX16-98	NX22-1.5
	Опорная пластина	GX16-99	NX22-0
	Опорная пластина		NX22-2
	Опорная пластина		NX22-3
	Опорная пластина		NX22-4

A3

Державки для обработки наружной резьбы

 T1011 inch


A3

Инструмент

Обозначение		h = h ₁ inch	b inch	f inch	l ₁ inch	l ₄ inch	Тип
★ T1011.08R-TS16	16	0,500	0,500	0,625	4,000	0,900	TS16-E
★ T1011.10R-TS16	16	0,625	0,625	0,750	4,000	0,900	
★ T1011.16R-TS16	16	1,000	1,000	1,250	6,000	1,100	
★ T1011.20R-TS16	16	1,250	1,250	1,500	6,000	1,181	
★ T1011.16R-TS22	22	1,000	1,000	1,250	6,000	1,300	TS22-E
★ T1011.20R-TS22	22	1,250	1,250	1,500	6,000	1,417	











Обозначение		h = h ₁ inch	b inch	f inch	l ₁ inch	l ₄ inch	Тип
★ T1011.08L-TS16	16	0,500	0,500	0,625	4,000	0,900	TS16-E
★ T1011.10L-TS16	16	0,625	0,625	0,750	4,000	0,900	
★ T1011.16L-TS16	16	1,000	1,000	1,250	6,000	1,100	
★ T1011.20L-TS16	16	1,250	1,250	1,500	6,000	1,100	
★ T1011.16L-TS22	22	1,000	1,000	1,250	6,000	1,300	TS22-E
★ T1011.20L-TS22	22	1,250	1,250	1,500	6,000	1,300	

Конструкция державок предполагает наличие опорной пластины с углом наклона 1° | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h = h ₁ [inch]	TS16-E 0,5-0,625	TS16-E 1-1,25	TS22-E 1-1,25
Прижим		PK273	PK274
Комплект прижимов	PK275-SET		
Винт		FS2687 (T15IP) 1,844 lbs	FS2688 (T20IP) 2,876 lbs
Опорная пластина	GX16-1	GX16-1	NX22-1
Винт опорной пластины	FS2590 (T9IP)	FS2590 (T9IP)	FS2686 (T15IP)
Шайба пружинная		FS1470	SP1000-76-16
Ключ (Торх)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	
Изогнутый ключ			FS1464 (T20IP)

Комплектующие

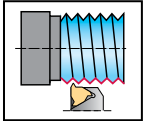
	Тип	TS16-E	TS22-E
	Опорная пластина	MX16-1	MX22-1
	Опорная пластина	GX16-0	NX22-97.5
	Опорная пластина	GX16-2	NX22-98.5
	Опорная пластина	GX16-3	NX22-99.5
	Опорная пластина	GX16-4	NX22-0.5
	Опорная пластина	GX16-98	NX22-1.5
	Опорная пластина	GX16-99	NX22-0
	Опорная пластина		NX22-2
	Опорная пластина		NX22-3
	Опорная пластина		NX22-4

A3

Державки для обработки наружной резьбы

 T1011...-S inch


A3



Инструмент








Инструмент	Обозначение		h = h ₁ inch	b inch	f inch	l ₁ inch	l ₄ inch	Тип
 Square shank	★ T1011.08R-TS16-S	16	0,500	0,500	0,500	5,000	0,84	TS16-E
	★ T1011.10R-TS16-S	16	0,625	0,625	0,625	5,000	0,84	
	★ T1011.12R-TS16-S	16	0,750	0,750	0,750	5,000	0,900	
 Square shank	★ T1011.12L-TS16-S	16	0,750	0,750	0,750	5,000	0,900	TS16-E

Конструкция державок предполагает наличие опорной пластины с углом наклона 1° | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип h = h ₁ [inch]	TS16-E 0,5–0,625	TS16-E 0,75
	Прижим		PK273
	Комплект прижимов	PK275-SET	
	Винт		FS2687 (T15IP) 1,844 lbs
	Опорная пластина	GX16-1	GX16-1
	Винт опорной пластины	FS2590 (T9IP)	FS2590 (T9IP)
	Шайба пружинная		FS1470
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

	Тип	TS16-E
	Опорная пластина	MX16-1
	Опорная пластина	GX16-0
	Опорная пластина	GX16-2
	Опорная пластина	GX16-3
	Опорная пластина	GX16-4
	Опорная пластина	GX16-98
	Опорная пластина	GX16-99

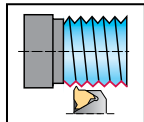
A3

Токарные державки для обработки наружной резьбы

 T1011-C...


A3

– Walter Capto™













Инструмент	Обозначение		d ₁	f mm	l ₄ mm	Тип	
 Walter Capto™ in acc. with ISO 26623	★ T1011-C3R-22045-TS16	16	C3	22	45	TS16-E	
	★ T1011-C4R-27050-TS16	16	C4	27	50		
	★ T1011-C5R-35060-TS16	16	C5	35	60		
	 Walter Capto™ in acc. with ISO 26623	★ T1011-C6R-45065-TS16	16	C6	18	65	TS22-E
		★ T1011-C4R-27050-TS22	22	C4	27	50	
		★ T1011-C5R-35060-TS22	22	C5	35	60	
 Walter Capto™ in acc. with ISO 26623		★ T1011-C6R-45065-TS22	22	C6	45	65	TS16-E
		★ T1011-C4L-27050-TS16	16	C4	27	50	
		★ T1011-C5L-35060-TS16	16	C5	27	60	
	 Walter Capto™ in acc. with ISO 26623	★ T1011-C6L-45065-TS16	16	C6	35	65	TS22-E
		★ T1011-C4L-27050-TS22	22	C4	27	50	
		★ T1011-C5L-35060-TS22	22	C5	35	60	
★ T1011-C6L-45065-TS22		22	C6	45	65		

Конструкция державок предполагает наличие опорной пластины с углом наклона 1° | Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали	Тип d ₁	TS16-E C3	TS16-E C4–C6	TS22-E C4–C6
	Прижим	PK273	PK273	PK274
	Винт Момент затяжки	FS2687 (T15IP) 2,5 Nm	FS2687 (T15IP) 2,5 Nm	FS2688 (T20IP) 3,9 Nm
	Опорная пластина	GX16-1	GX16-1	NX22-1
	Винт опорной пластины	FS2693	FS2590 (T9IP)	FS2686 (T15IP)
	Шайба пружинная	FS1470	FS1470	SP1000-76-16
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	
	Изогнутый ключ			FS1464 (T20IP)

Комплектующие

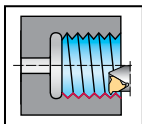
	Тип	TS16-E	TS22-E
	Опорная пластина	MX16-1	MX22-1
	Опорная пластина	GX16-0	NX22-97.5
	Опорная пластина	GX16-2	NX22-98
	Опорная пластина	GX16-3	NX22-99
	Опорная пластина	GX16-4	NX22-98.5
	Опорная пластина	GX16-98	NX22-99.5
	Опорная пластина	GX16-99	NX22-0.5
	Опорная пластина		NX22-1.5
	Опорная пластина		NX22-0
	Опорная пластина		NX22-2
	Опорная пластина		NX22-3
	Опорная пластина		NX22-4

A3

Расточные оправки для обработки внутренней резьбы

 A...-NTS-I / S...-NTS-I
Walter NTS


A3


Инструмент

	Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_4 mm	β	Тип
	A20Q-NTS-IL11-12	11	12	20	7,3	18	180	25	3°	NTS-I . -11 ..
	A20Q-NTS-IL11-13	11	13	20	7,4	18	180	25	1,5°	
	A20Q-NTS-IL11-16	11	16	20	8,9	18	180	32	1,5°	
	A20Q-NTS-IR11-12	11	12	20	7,3	18	180	25	3°	
	A20Q-NTS-IR11-13	11	13	20	7,4	18	180	25	1,5°	
	A20Q-NTS-IR11-16	11	16	20	8,9	18	180	32	1,5°	
Parallel shank with clamping surface										
	A20Q-NTS-IL16-16	16	16	20	10,2	18	180	32	2,5°	NTS-I . -16 ..
	A20Q-NTS-IR16-16	16	16	20	10,2	18	180	34	2,5°	
	S16M-NTS-IL16-20	16	20	16	11,3	15,2	150	32	1,5°	NTS-I . -16 ..
	S16M-NTS-IR16-20	16	20	16	11,3	15,2	150	32	1,5°	
	S20Q-NTS-IL16-17	16	17	20	10,3	18	180	32	1,5°	
	S20Q-NTS-IL16-20	16	20	20	11,5	18	180	40	1,5°	
	S20Q-NTS-IL16-24	16	24	20	13,4	18	180	40	1,5°	
	S20Q-NTS-IR16-17	16	17	20	10,3	18	180	32	1,5°	
	S20Q-NTS-IR16-20	16	20	20	11,5	18	180	40	1,5°	
	S20Q-NTS-IR16-24	16	24	20	13,4	18	180	40	1,5°	
	S25R-NTS-IL16-29	16	29	25	16,1	22,6	200	45	1,5°	
	S25R-NTS-IR16-29	16	29	25	16,1	22,6	200	45	1,5°	
	S32S-NTS-IL16-29	16	29	32	16,3	29	250	60	1,5°	
	S32S-NTS-IL16-36	16	36	32	19,6	29	250	60	1,5°	
	S32S-NTS-IR16-29	16	29	32	16,3	29	250	60	1,5°	
	S32S-NTS-IR16-36	16	36	32	19,6	29	250	60	1,5°	
	S40T-NTS-IL16-44	16	44	40	23,8	25,8	300	60	1,5°	
	S40T-NTS-IR16-44	16	44	40	23,8	25,8	300	60	1,5°	
S20Q-NTS-IL22-27	22	27	20	15,6	18	180	50	1,5°	NTS-I . -22 ..	
S20Q-NTS-IR22-27	22	27	20	15,6	18	180	50	1,5°		
S25R-NTS-IL22-32	22	32	25	17,2	22,6	200	45	1,5°		
S25R-NTS-IR22-32	22	32	25	17,2	22,6	200	45	1,5°		
S32S-NTS-IL22-32	22	32	32	17,4	29	250	60	1,5°		
S32S-NTS-IL22-39	22	39	32	21,5	29	250	60	1,5°		
S32S-NTS-IR22-32	22	32	32	17,4	29	250	60	1,5°		
S32S-NTS-IR22-39	22	39	32	21,5	29	250	60	1,5°		
S40T-NTS-IL22-47	22	47	40	25,8	32	300	60	1,5°		
S40T-NTS-IR22-47	22	47	40	25,8	32	300	60	1,5°		

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

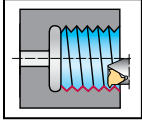
Сборочные детали		Тип D _{min} [мм]	NTS-I. -11 .. 12-16	NTS-I. -16 .. 16-20	NTS-I. -16 .. 24-44	NTS-I. -22 .. 27	NTS-I. -22 .. 32-47
	Опорная пластина левая				YI3		YI4
	Опорная пластина правая				YE3		YE4
	Винт резьбовой пластины Момент затяжки		FS2174 (T8) 0,9 Nm	FS2175 (T10) 1,7 Nm	FS2177 (T10) 1,7 Nm	FS2176 (T20) 3,8 Nm	FS2178 (T20) 3,8 Nm
	Стопорный винт+шайба для опор. пластины				FS2179 (T10)		FS2180 (T20)
	Ключ (Torx)		FS257 (T8)	FS1050 (T10)	FS1050 (T10)	FS256 (T20)	FS256 (T20)

A3

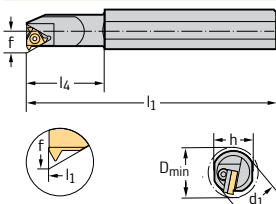
Расточные оправки для обработки внутренней резьбы

S...-NTS-I inch
Walter NTS


A3



Инструмент



Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	l_4 inch	β	Тип
S10M-NTSIL16-51	16	0,800	0,625	0,460	0,580	6,000	1,250	1,5°	NTS-I . -16 ..
S10M-NTSIR16-51	16	0,800	0,625	0,460	0,580	6,000	1,250	1,5°	
S12Q-NTSIL16-46	16	0,800	0,750	0,460	0,670	7,000	1,500	1,5°	
S12Q-NTSIR16-40	16	0,670	0,750	0,400	0,670	7,000	1,250	1,5°	
S12Q-NTSIR16-46	16	0,800	0,750	0,460	0,670	7,000	1,500	1,5°	
S12Q-NTSIR16-51	16	0,900	0,750	0,510	0,670	7,000	1,500	1,5°	
S16R-NTSIL16-65	16	1,200	1,000	0,650	0,900	8,000	1,750	1,5°	
S16R-NTSIR16-65	16	1,200	1,000	0,650	0,900	8,000	1,750	1,5°	
S20S-NTSIL16-65	16	1,200	1,250	0,650	1,120	10,000	2,500	1,5°	
S20S-NTSIR16-65	16	1,200	1,250	0,650	1,120	10,000	2,500	1,5°	
S20S-NTSIR16-77	16	1,450	1,250	0,770	1,120	10,000	2,500	1,5°	
S24T-NTSIR16-90	16	1,650	1,500	0,900	1,340	12,000	2,500	1,5°	
S12Q-NTSIR22-59	22	1,000	0,750	0,590	0,670	7,000	2,000	1,5°	NTS-I . -22 ..
S16R-NTSIR22-71	22	1,250	1,000	0,710	0,900	8,000	1,750	1,5°	
S20S-NTSIR22-85	22	1,500	1,250	0,850	1,120	10,000	2,500	1,5°	
S24T-NTSIR22-98	22	1,750	1,500	0,980	1,340	12,000	2,500	1,5°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

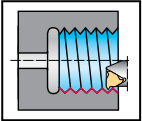
Тип D_{min} [inch]	NTS-I . -16 .. 0,67-0,8	NTS-I . -16 .. 0,9-1,65	NTS-I . -16 .. 1,2	NTS-I . -22 .. 1	NTS-I . -22 .. 1,25-1,75
	Опорная пластина левая		YI3		
	Опорная пластина правая		YE3	YE3	YE4
	Винт резьбовой пластины Момент затяжки	FS2175 (T10) 1,254 lbs	FS2177 (T10) 1,254 lbs	FS2177 (T10) 1,254 lbs	FS2176 (T20) 2,803 lbs FS2178 (T20) 2,803 lbs
	Стопорный винт+шайба для опор. пластины		FS2179 (T10)	FS2179 (T10)	FS2180 (T20)
	Ключ (Torx)	FS1050 (T10)	FS1050 (T10)	FS1050 (T10)	FS256 (T20) FS256 (T20)

Расточные оправки для обработки внутренней резьбы

C...-NTS-SI mm

Walter NTS

- Стандартное положение
- Walter Capto™



A3

Инструмент			D_{min} mm	d_2 mm	d_1	f mm	l_4 mm	l_{16} mm	Тип
 Walter Capto™ in acc. with ISO 26623	C4-NTS-SIL22090-16	16	40	32	C4	22	90	69	NTS-I . -16 ..
	C4-NTS-SIR22090-16	16	40	32	C4	22	90	69	
	C5-NTS-SIL22090-16	16	40	32	C5	22	90	68	
	C5-NTS-SIR22090-16	16	40	32	C5	22	90	68	
	C6-NTS-SIL22090-16	16	40	32	C6	22	90	64	
	C6-NTS-SIR22090-16	16	40	32	C6	22	90	64	
	C4-NTS-SIL27080-16	16	50	39,5	C4	27	80	60	NTS-I . -22 ..
	C4-NTS-SIR27080-16	16	50	39,5	C4	27	80	60	
	C5-NTS-SIL27105-16	16	50	40	C5	27	105	84	
	C5-NTS-SIR27105-16	16	50	40	C5	27	105	84	
	C6-NTS-SIL27105-16	16	50	40	C6	27	105	80	
	C6-NTS-SIR27105-16	16	50	40	C6	27	105	80	
C6-NTS-SIL22090-22	22	40	31,5	C6	22	90	64	NTS-I . -22 ..	
C6-NTS-SIR22090-22	22	40	31,5	C6	22	90	64		
C6-NTS-SIL27105-22	22	50	40	C6	27	105	80		
C6-NTS-SIR27105-22	22	50	40	C6	27	105	80		

Конструкция державки предполагает опорную пластину с углом наклона 1,5° | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

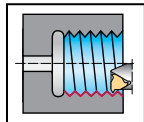
Сборочные детали		Тип	NTS-I . -16 ..	NTS-I . -22 ..
	Опорная пластина левая		YI3	YI4
	Опорная пластина правая		YE3	YE4
	Винт резьбовой пластины Момент затяжки		FS2177 (T10) 1,7 Nm	FS2178 (T20) 3,8 Nm
	Стопорный винт+шайба для опор. пластины		FS2179 (T10)	FS2180 (T20)
	Ключ (Torx)		FS1050 (T10)	FS256 (T20)

Режущая головка – для обработки внутренней резьбы

 T1820-Q...-P

Walter NTS

- QuadFit
- С направленной подачей СОЖ



А3







Инструмент

		Обозначение		d_1	D_{min} mm	f mm	l_4 mm	β	Тип
	T1820-Q25R-16I-P	16	Q25	29	16,3	25	1°	NTS-I.. -16 ..	
	T1820-Q32R-16I-P	16	Q32	36	19,8	32	1°		
	T1820-Q32R-22I-P	22	Q32	38	21,3	32	1°	NTS-I.. -22 ..	
	T1820-Q40R-16I-P	16	Q40	44	23,8	32	1°	NTS-I.. -16 ..	
	T1820-Q40R-22I-P	22	Q40	46	25,3	32	1°	NTS-I.. -22 ..	
	T1820-Q50R-16I-P	16	Q50	54	28,8	32	1°	NTS-I.. -16 ..	
	T1820-Q50R-22I-P	22	Q50	56	30,3	32	1°	NTS-I.. -22 ..	
	T1820-Q25L-16I-P	16	Q25	29	16,3	25	1°	NTS-I.. -16 ..	
	T1820-Q32L-16I-P	16	Q32	36	19,8	32	1°		
	T1820-Q32L-22I-P	22	Q32	38	21,3	32	1°	NTS-I.. -22 ..	
	T1820-Q40L-16I-P	16	Q40	44	23,8	32	1°	NTS-I.. -16 ..	
	T1820-Q40L-22I-P	22	Q40	46	25,3	32	1°	NTS-I.. -22 ..	
	T1820-Q50L-16I-P	16	Q50	54	28,8	32	1°	NTS-I.. -16 ..	
	T1820-Q50L-22I-P	22	Q50	56	30,3	32	1°	NTS-I.. -22 ..	

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

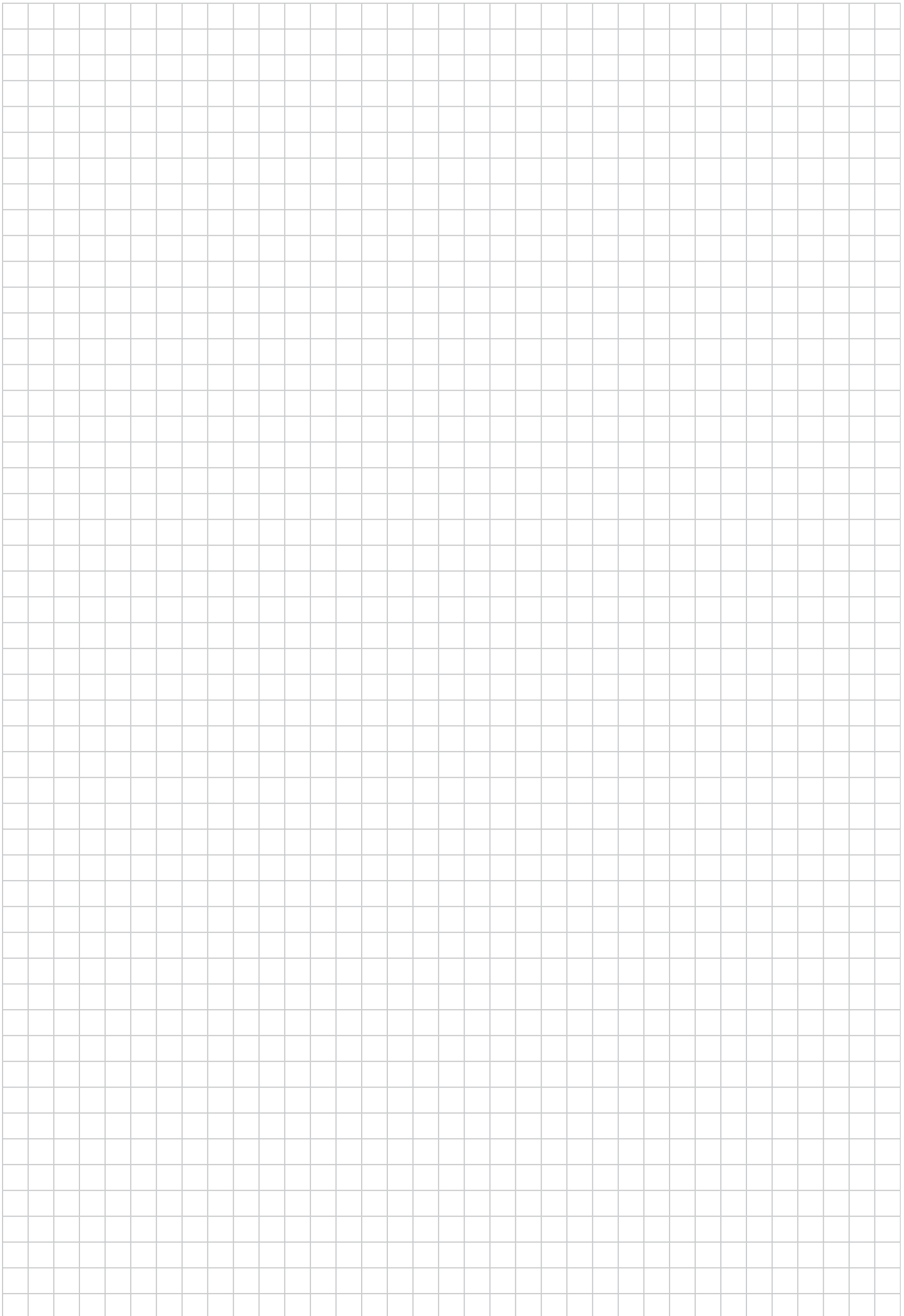
Сборочные детали

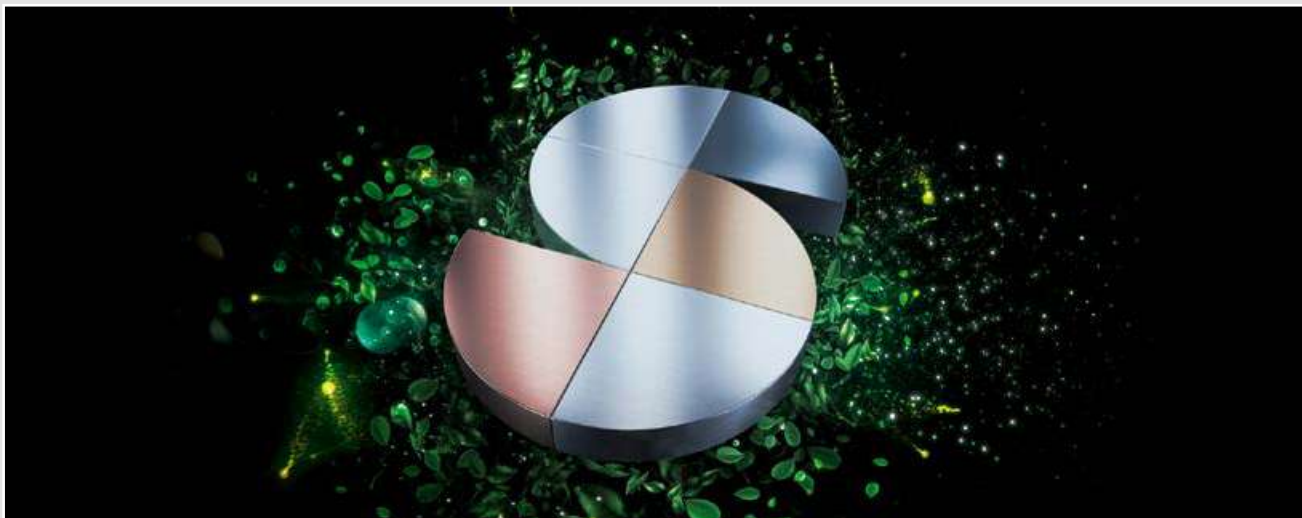
		Тип	NTS-I.. -16 ..	NTS-I.. -22 ..
	Опорная пластина		GXA16-1	NXA22-1
	Винт		FS2615 (T15IP)	FS2616 (T25IP)
	Рычаг		KN129	KN130
	Штифт		RS123	RS124
	Ключ (Торх)		FS1465 (T15IP)	
	Изогнутый ключ			FS1592 (T25IP)

Комплектующие			
	Тип	NTS-I . -16 ..	NTS-I . -22 ..
	Опорная пластина	GXA16-0	NXA22-0
	Опорная пластина	GXA16-2	NXA22-2
	Опорная пластина	GXA16-3	NXA22-3
	Опорная пластина	GXA16-4	NXA22-4
	Опорная пластина	GXA16-98	NXA22-98
	Опорная пластина	GXA16-99	NXA22-99

A3

A3





Производство инструментов и оказание услуг с заботой об окружающей среде — полная прозрачность и сертифицированная комплексная система контроля

Walter — это компания, которая берет на себя ответственность за защиту здоровья людей и охрану окружающей среды. Забота об окружающей среде является главной составляющей общей стратегии нашей компании. Эта концепция реализуется как в производимой продукции, так и работе подразделений компании, она регулярно проверяется и сертифицируется независимыми третьими сторонами.

Производство в соответствии с высокими стандартами

Все используемые нами процессы, процедуры, методы и ресурсы проверяются и оцениваются независимым органом на основе строгих критериев. Примерами этого являются безопасность труда, обеспечение качества и экологическая безопасность (например, за счет компенсации выбросов CO₂ при использовании нашей энергии). Наши социальные программы наглядно подтверждают, насколько трепетно Walter относится к взятым на себя обязательствам.

Прозрачность всей производственной цепочки — для вашей уверенности

Walter реализует это в равной мере как в форме рационального использования ресурсов и средств производства, так и при постоянном взаимодействии со своими заказчиками, партнерами и сотрудниками. Чтобы вы могли быть уверены, что вся наша продукция соответствует этим требованиям по всей производственной цепочке, мы также применяем наши фирменные стандарты к своим субпоставщикам.

Сертификаты

Интегрированная система менеджмента Walter сертифицирована в соответствии с требованиями следующих стандартов:

- ISO 9001 (менеджмент качества)
- ISO 14001 (менеджмент в области охраны окружающей среды)
- ISO 45001 (система управления охраной труда)
- ISO 50001 (энергоменеджмент)
- Сертифицирован по стандарту Ecovadis Gold Standard и рейтингу NQC

Подробную информацию о сертификатах Walter см. здесь:



Охрана труда и здоровья

Walter защищает своих сотрудников от ущерба для их здоровья. Чтобы избежать несчастных случаев на производстве, мы постоянно проверяем наши процессы и принимаем соответствующие меры по предотвращению опасных ситуаций.



Забота об окружающей среде и экономия энергоресурсов

Защита окружающей среды является важной корпоративной целью Walter. Мы заботимся об обеспечении энергоэффективности и стремимся к сокращению расхода энергии, воды и ценных ресурсов в нашей работе.



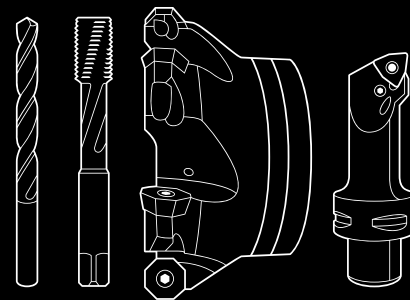
Менеджмент качества

Walter постоянно улучшает свою продукцию и оптимизирует применяемые технологии. Мы обеспечиваем высокое качество своей продукции путем эффективных мер и процедур — и регулярно проверяем его с помощью нашей комплексной системы контроля.

Walter AG

Derendinger Straße 53, 72072 Tübingen
Postfach 2049, 72010 Tübingen
Germany

walter-tools.com



Europe

Walter Austria GmbH

Wien, Österreich
+43 1 5127300-0, service.at@walter-tools.com

Walter Benelux N.V./S.A.

Zaventem, Belgique
(B) +32 (02) 7258500
(NL) +31 (0) 900 26585-22
service.benelux@walter-tools.com

Walter (Schweiz) AG

Solothurn, Schweiz
+41 (0) 32 617 40 72, service.ch@walter-tools.com

Walter CZ s.r.o

Kurim, Czech Republic
+420 (0) 541 423352, service.cz@walter-tools.com

Walter Deutschland GmbH

Tübingen, Deutschland
+49 (0) 7071 701-400, service.de@walter-tools.com

Walter France

Soultz-sous-Forêts, France
+33 (0) 3 88 80 20 00, service.fr@walter-tools.com

Walter Hungária Kft.

Budapest, Magyarország
+36 1 464 7160, service.hu@walter-tools.com

Walter Tools Ibérica S.A.U.

El Prat de Llobregat, España
+34 934 796760, service.iberica@walter-tools.com

Walter Italia s.r.l.

Via Volta, s.n.c., 22071 Cadorago - CO, Italia
+39 031 926-111, service.it@walter-tools.com

Walter Norden AB

Halmstad, Sweden
+46 (0) 35 16 53 00, service.norden@walter-tools.com

Walter Polska Sp. z o.o.

Warszawa, Polska
+48 (0) 22 8520495, service.pl@walter-tools.com

Walter Tools SRL

Timisoara, România
+40 (0) 256 406218, service.ro@walter-tools.com

Walter Tools d.o.o.

Maribor, Slovenija
+386 (2) 629 01 30, service.si@walter-tools.com

Walter Slovakia, s.r.o.

Nitra, Slovakia
+421 (0) 37 3260 910, service.sk@walter-tools.com

Walter Kesici Takımlar Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.

Bursa, Türkiye
+90 (0) 224 909 5000 Pbx, service.tr@walter-tools.com

Walter GB Ltd.

Bromsgrove, England
+44 (1527) 839 450, service.uk@walter-tools.com

Asia

Walter Wuxi Co. Ltd.

Wuxi, Jiangsu, P.R. China
+86 (510) 853 72199, service.cn@walter-tools.com

Walter Wuxi Co. Ltd.

中国江苏省无锡市新区新畅南路 3 号
电话 : +86-510-8537 2199 邮编 : 214028
客服热线 : 400 1510 510
邮箱 : service.cn@walter-tools.com

Walter Tools India Pvt. Ltd.

Pune, India
+91 (20) 6773 7300, service.in@walter-tools.com

Walter Japan K.K.

Nagoya, Japan
+81 (52) 533 6135, service.jp@walter-tools.com

ワルタージャパン株式会社

名古屋市千区名駅二丁目 45 番 7 号
+81 (0) 52 533 6135, service.jp@walter-tools.com

Walter Korea Ltd.

Anyang-si Gyeonggi-do, Korea
+82 (31) 337 6100, service.wkr@walter-tools.com

한국발터(주)

경기도 안양시 동안구 학의로 282
금강펜테리움 106호 14056
+82 (0) 31 337 6100, service.wkr@walter-tools.com

Walter Malaysia Sdn. Bhd.

Selangor D.E., Malaysia
+60(3)-5624 4265, service.my@walter-tools.com

Walter AG Singapore Pte. Ltd.

+65 6773 6180, service.sg@walter-tools.com

Walter (Thailand) Co., Ltd.

Bangkok, 10120, Thailand
+66 2 687 0388, service.th@walter-tools.com

America

Walter do Brasil Ltda.

Sorocaba – SP, Brasil
+55 15 32245700, service.br@walter-tools.com

Walter Canada

Mississauga, Canada
service.ca@walter-tools.com

Walter Tools S.A. de C.V.

El Marqués, Querétaro, México
+52 (442) 478-3500, service.mx@walter-tools.com

Walter USA, LLC

Greer, SC, USA
+1 800-945-5554, service.us@walter-tools.com