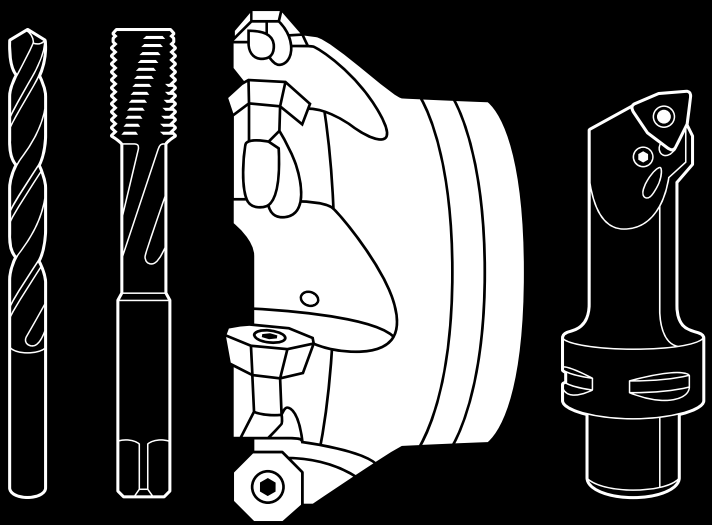
WALTER
Engineering Kompetenz

Фрезы из твёрдого сплава, PCD и быстрорежущей стали
Фрезы с пластинами

Общий каталог D
Выпуск 2024

_ МЕТАЛЛ — НАША СПЕЦИАЛИЗАЦИЯ

Инструменты для фрезерования



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



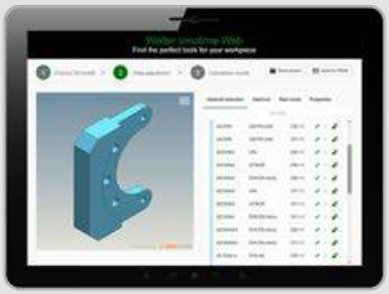
Поиск по инструменту
В онлайн-каталоге Walter вы легко найдете необходимые инструменты благодаря хорошо знакомой вам структуре нашего печатного каталога, а также специальным фильтрам и опциям поиска. Кроме того, вы сможете воспользоваться функцией «Добавить в корзину» и ссылками на чертежи и модели.

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.

D - Фрезерование

D1 - Фрезы твердосплавные

Фрезы твердосплавные	программа	Информация для заказа
Фрезы быстроходные	D 10	D 26
Фрезы для обработки уступов	D 11	D 31
Фрезы для обработки уступов/пазов	D 14	D 72
Фрезы для профильной обработки	D 20	D 184
Фрезы для фасонной обработки	D 23	D 207
Фрезы сегментные	D 25	D 213

Фрезы твердосплавные с хвостовиком ConeFit	программа	Информация для заказа
Фрезы быстроходные	D 216	D 223
Фрезы для обработки уступов	D 217	D 229
Фрезы для обработки уступов/пазов	D 218	D 233
Фрезы для профильной обработки	D 220	D 245
Фрезы для фасонной обработки	D 221	D 249
Фрезы сегментные	D 222	D 258

Твердосплавные фрезерные инструменты с модульным интерфейсом	программа	Информация для заказа
Фрезы для обработки пазов	D 260	D 261
Фреза для снятия фаски		D 268

Фрезерные инструменты с PCD, керамикой и твердосплавными наконечниками	программа	Информация для заказа
Фрезы для обработки уступов	D 270	D 276
Фрезы для профильной обработки	D 273	D 285
Угловые/пазовые фрезы и фрезы с высокой подачей	D 274	D 286
Угловые/пазовые фрезы ConeFit и фрезы с высокой подачей	D 275	D 288

D2 - Фрезы с пластинами

Пластины для фрезерования	Информация для заказа
Пластины с задними углами	D 291
Пластины без задних углов	D 326
Пластины тангенциальные	D 342

Фрезы с пластинами	программа	Информация для заказа
Фрезы торцовые	D 351	D 376
Фрезы быстроходные	D 356	D 452
Фрезы для обработки уступов	D 358	D 476
Фрезы для обработки пазов	D 366	D 600
Фрезы для профильной обработки	D 370	D 646
Фрезы для фасонной обработки	D 374	D 706

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 надежностью 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 объем 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 Titex — это точные, высокопроизводительные и экономически эффективные инструменты для обработки любых материалов. Технология XD от Walter Titex обеспечивает сверление отверстий глубиной до 70 × Dc 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».

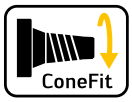
X·treme Evo

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 «технологию 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.

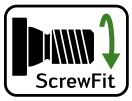
Технологии Walter (продолжение)



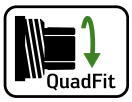
Walter Capto™ — модульная система базовых держателей, предназначенная для любых работ по точению, фрезерованию, обработке отверстий и резьбонарезанию. Её стандартизированный по ISO многоугольный конус оптимально воспринимает скручивающие и изгибающие моменты, обеспечивая высокую точность позиционирования.



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.



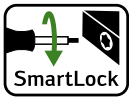
В ходе токарной обработки и обработки канавок направленная подача СОЖ от Walter обеспечивает эффективное охлаждение в самом центре формирования стружки. Двухканальная система гарантирует точность внутреннего подвода СОЖ к задней и передней поверхностям. При обработке отверстий СОЖ подаётся очень близко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

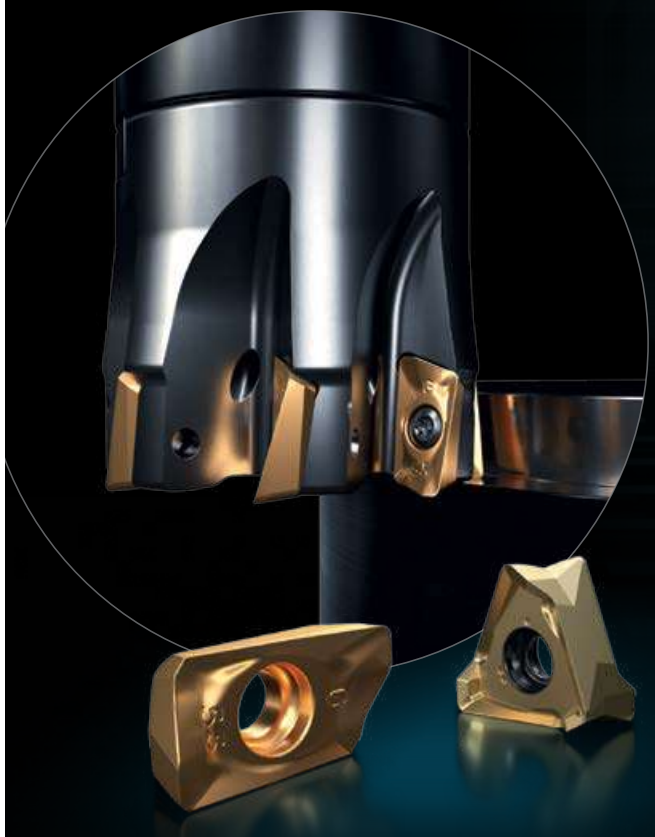


Символ молнии «Flash» служит для обозначения специальных твердосплавных быстроходных фрез. Их торцевая геометрия позволяет уменьшать толщину стружки «h» и тем самым достигать очень высоких значений подачи на зуб. Возникающие силы направляются по оси к центру инструмента, в результате чего стабилизируется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



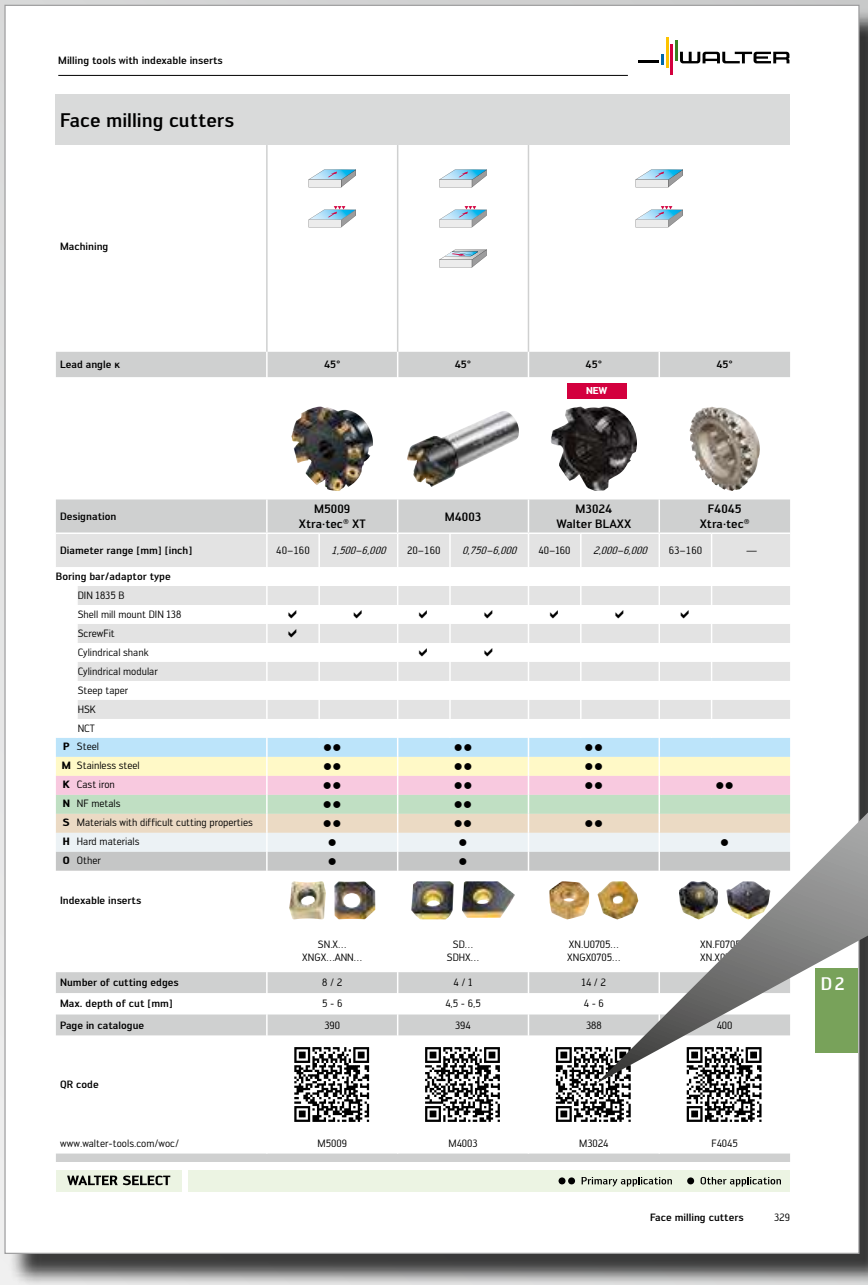


tigertec-gold.walter

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.



Milling tools with indexable inserts

WALTER

Face milling cutters

Machining								
Lead angle κ	45°		45°		45°		45°	
					NEW			
Designation	M5009 Xtra·tec® XT		M4003		M3024 Walter BLAXX		F4045 Xtra·tec®	
Diameter range [mm] [inch]	40–160	*1,500–6,000*	20–160	*0,750–6,000*	40–160	*2,000–6,000*	63–160	—
Boring bar/adaptor type								
DIN 1835 B								
Shell mill mount DIN 138	✔	✔	✔	✔	✔	✔	✔	
ScrewFit	✔							
Cylindrical shank			✔	✔				
Cylindrical modular								
Steep taper								
HSK								
NCT								
P Steel	●●		●●		●●			
M Stainless steel	●●		●●		●●			
K Cast iron	●●		●●		●●		●●	
N NF metals	●●		●●					
S Materials with difficult cutting properties	●●		●●		●●			
H Hard materials	●		●				●	
O Other	●		●					
Indexable inserts	SN.X... XNGX...ANN...		SD... SDHX...		XN.U0705... XNGX0705...		XN.F070... XN.X...	
Number of cutting edges	8 / 2		4 / 1		14 / 2			
Max. depth of cut [mm]	5 - 6		4,5 - 6,5		4 - 6			
Page in catalogue	390		394		388		400	
QR code								
www.walter-tools.com/woc/	M5009		M4003		M3024		F4045	

WALTER SELECT

●● Primary application ● Other application

D2

Face milling cutters 329

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

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

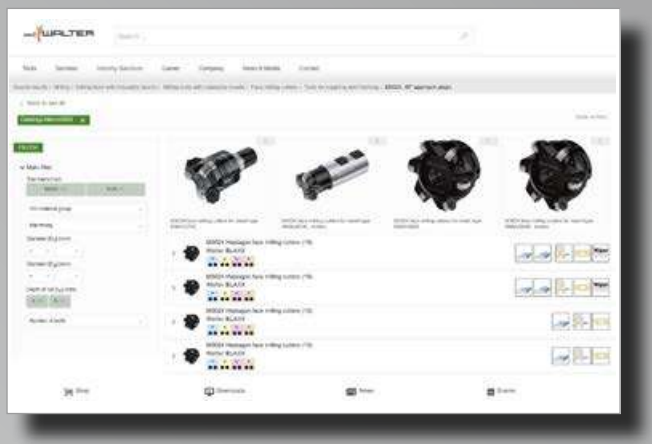
NEW Инструменты с этой маркировкой являются инновационными и отображаются в обзорах программы с этим статусом.

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

Сканирование QR-кода

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

M3024



Прямая ссылка

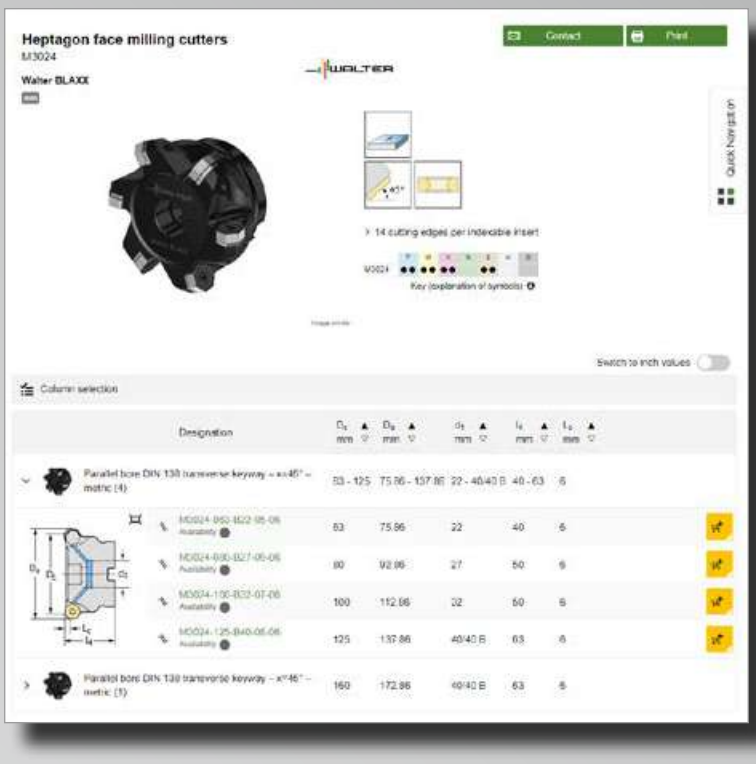
В качестве альтернативы сканированию QR-кода предусмотрена возможность прямого ввода ссылки в вашем браузере:

*www.walter-tools.com/woc/**M3024.***

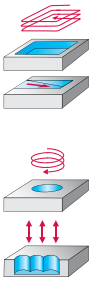
Разумеется, в электронной версии переходить по ссылкам можно простым щелчком мыши.

Подробная информация об инструменте

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



Фрезы для обработки с большими подачами





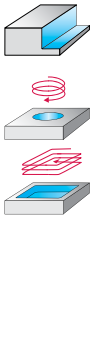
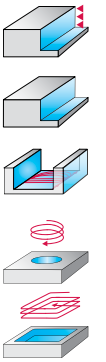
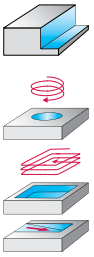
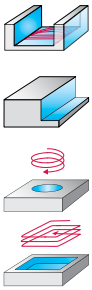
Обозначение	MC025 Advance	MD025 Supreme	MD025 Supreme	MC089 Advance
Диапазон Ø	1–16	6–16	6–16	4–16
Число эффективных зубьев	2–4	5–6	5–6	4
Радиус при вершине	0,1–2	0,5–2	0,5–2	0,5–2
Диапазон Ø	0,125–0,625	0,250–0,625	0,250–0,625	—
Число эффективных зубьев	4	5–6	5–6	
Радиус при вершине	0,020–0,080	0,020–0,080	0,020–0,080	
Стандарт	PWZ-NORM L STANDARD	PWZ-NORM L STANDARD	PWZ-NORM L STANDARD	DIN 6527 L
Покрытие/сплав	WJ30TF	WJ30RD	WJ30RA	WB10TG
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Сталь	●●	●●		
M Нержавеющая сталь	●		●●	
K Чугун	●	●		
N Цветные металлы			●	
S Жаропрочные сплавы	●		●●	
H Материалы высокой твёрдости				●●
O Прочее				
Страница в каталоге	D 29	D 26	D 26	D 28
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	MC025	MD025	MD025	MC089

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для обработки уступов







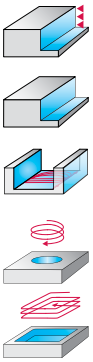
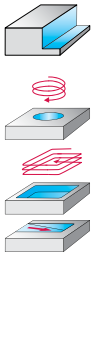
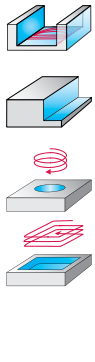
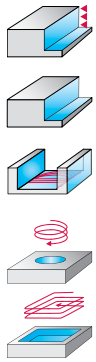
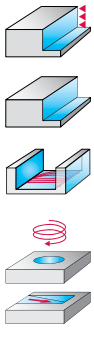
Обозначение	MC129 Advance	MC128 Advance	MC112 Advance	MC111 Advance	MD133 Supreme
Диапазон Ø	6–20	2–25	4–16	—	6–20
Число эффективных зубьев	6	4–8	4		5–6
Радиус при вершине		0,5–4	0,5–2		0,3–1
Диапазон Ø	—	0,250–0,750	—	0,094–0,750	0,250–0,750
Число эффективных зубьев		6–8		4	5–6
Радиус при вершине		0,015–0,250			0,015–0,030
Стандарт	DIN 6527 L	DIN 6527 L STANDARD	PWZ-NORM XL PWZ-NORM L	STANDARD	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL
Покрытие/сплав	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF	WJ30RD
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	с цилиндрическим хвостовиком	DIN 6535 HB
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●	●	●	●	
K Чугун	●	●	●	●	●
N Цветные металлы				●	
S Жаропрочные сплавы	●	●	●	●	
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее					
Страница в каталоге	D 67	D 39	D 69	D 68	D 31
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	MC129	MC128	MC112	MC111	MD133

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

D1

Фрезы для обработки уступов

NEW





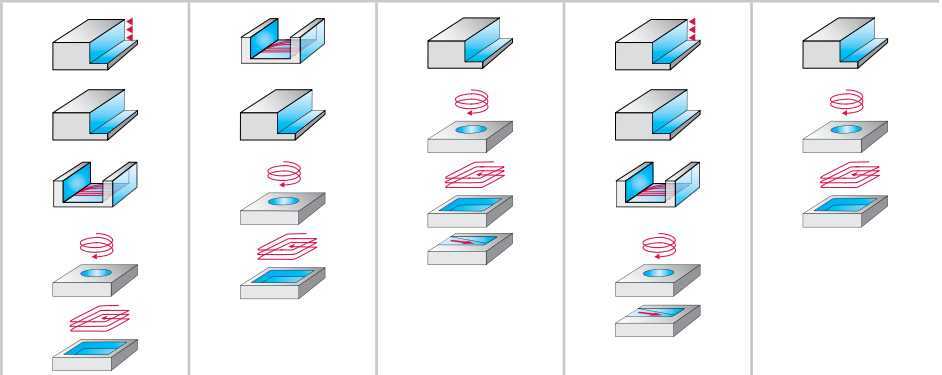


Обозначение	MD128 Supreme	Protostar®	MD133 Supreme	MD128 Supreme	MC166 Advance
Диапазон Ø	6–25	0,4–3	6–20	6–25	2–20
Число эффективных зубьев	6–8	2	5–6	6–8	2–3
Радиус при вершине	0,5–4	0,05–0,3	0,3–1	0,5–4	1–5
Диапазон Ø	—	—	0,250–0,750	—	—
Число эффективных зубьев			5–6		
Радиус при вершине			0,015–0,030		
Стандарт	PWZ-NORM	PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM	P-NORM L PWZ-NORM L P-NORM XL PWZ-NORM XL
Покрытие/сплав	WJ30RD	TAX	WJ30RA	WJ30RA	WJ30UU
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Сталь	●●	●●			
M Нержавеющая сталь			●●	●●	
K Чугун	●				
N Цветные металлы		●	●		●●
S Жаропрочные сплавы			●	●●	
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее					
Страница в каталоге	D 37	D 71	D 31	D 37	D 43
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	MD128	protostar	MD133	MD128	MC166

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для обработки уступов





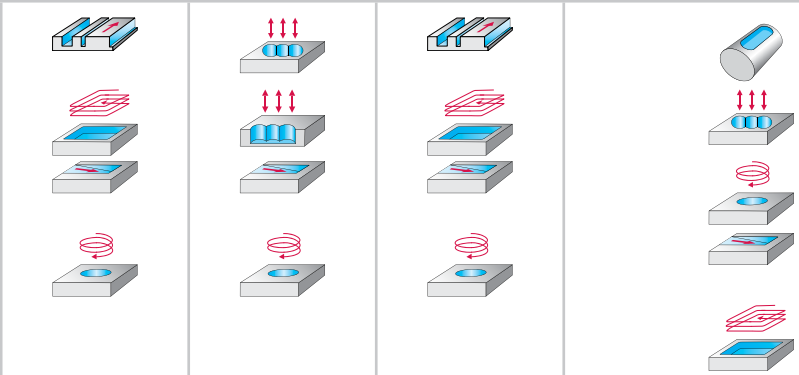
Обозначение	MD177 Supreme	MD173 Supreme	Protostar® Ti	MC187 Advance	MC183 Advance
Диапазон Ø	6–25	6–20	16–25	3–25	6–16
Число эффективных зубьев	7	7	4–5	4–8	6–16
Радиус при вершине	0,3–1,25	0,3–1	3–4	0,5–3	
Диапазон Ø	0,187–1,000	0,250–1,000	—	0,125–0,750	—
Число эффективных зубьев	7	7		4–8	
Радиус при вершине	0,015–0,120	0,015–0,120		0,015–0,060	
Стандарт	DIN 6527 L PWZ-NORM L PWZ-NORM XL STANDARD PWZ-NORM S	DIN 6527 L PWZ-NORM L PWZ-NORM XL STANDARD	PWZ-NORM XL	DIN 6527 L PWZ-NORM L STANDARD	DIN 6527 L
Покрытие/сплав	WJ30EN	WJ30EN	ACN	WB10TG	WB10TG
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HB с цилиндрическим хвостовиком	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HB
P Сталь	●	●			
M Нержавеющая сталь	●	●			
K Чугун					
N Цветные металлы					
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●	●	
H Материалы высокой твёрдости				●●	●●
O Прочее					
Страница в каталоге	D 48	D 55	D 61	D 62	D 66
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	MD177	MD173	protostar-ti	MC187	MC183

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

D1

Фрезы для обработки уступов/пазов



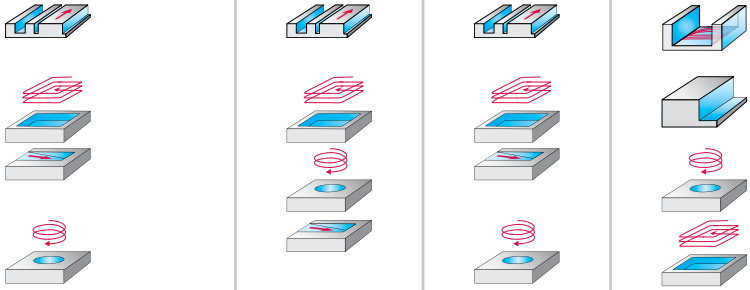


Обозначение	ME232 Perform	MD344 Supreme	MD340 Supreme	MC726 Supreme	MC716 Advance
Диапазон Ø	2–20	6–20	2–25	2,8–16	1,8–20
Число эффективных зубьев	2–6	4	3–5	3–4	2–3
Радиус при вершине	0,2–3	0,3–1	0,2–4	0,08–0,25	
Диапазон Ø	0,125–0,750	—	0,063–0,750	—	—
Число эффективных зубьев	2–4		3–5		
Радиус при вершине	0,015–0,125		0,015–0,060		
Стандарт	P-NORM L DIN 6527 L STANDARD P-NORM S	DIN 6527 L	P-NORM DIN 6527 L ANSI-STANDARD P-NORM L	DIN 6527 K	DIN 6527 K
Покрытие/сплав	WJ30ED	WK40TP	WK40TP	WK40TF	WJ30TF
Хвостовик	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HB
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●	●	●	●	●
K Чугун	●	●	●	●	●
N Цветные металлы	●				
S Жаропрочные сплавы	●	●	●	●	●
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее					
Страница в каталоге	D 168	D 73	D 74	D 138	D 162
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	ME232	MD344	MD340	MC726	MC716

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для обработки уступов/пазов





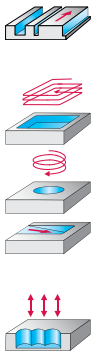
Обозначение	MC326 Supreme	MC321 Advance	MC320 Advance	MC319 Advance	MC233 Advance Xill·tec®
Диапазон Ø	2–25	—	4–25	5–25	8–25
Число эффективных зубьев	3–5		3–8	4	4–8
Радиус при вершине	0,2–4		0,2–0,4	0,2–0,4	
Диапазон Ø	0,125–0,750	0,125–0,500	0,250–0,750	—	—
Число эффективных зубьев	3–4	4	4		
Радиус при вершине	0,015–0,160		0,008–0,016		
Стандарт	STUB STANDARD PWZ-NORM L DIN 6527 L LONG	STUB	DIN 6527 K DIN 6527 L STANDARD	DIN 6527 L	P-NORM L P-NORM XL
Покрытие/сплав	WK40TF	WJ30TF	WK40TF	WK40TF	WK40TF
Хвостовик	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	с цилиндрическим хвостовиком	DIN 6535 HB	DIN 6535 HB	DIN 6535 HB
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●	●	●	●	●
K Чугун	●	●	●	●	●
N Цветные металлы					●
S Жаропрочные сплавы	●	●	●	●	●
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее					
Страница в каталоге	D 120	D 158	D 165	D 164	D 156
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	MC326	MC321	MC320	MC319	MC233

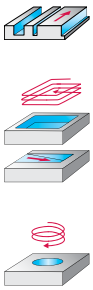
WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

D1

Фрезы для обработки уступов/пазов













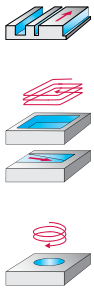


Обозначение	MC230 Advance Xill·tec®	MC213 Advance	MC341 Supreme	MC251 Advance	Proto·max™ Inox
Диапазон Ø	1–25	0,6–14,5	6–20	3–20	6–20
Число эффективных зубьев	2–8	2–4	4	4	4
Радиус при вершине	0,2–4	0,06–1,5		0,2–6	0,5–4
Диапазон Ø	—	—	—	—	0,250–0,750
Число эффективных зубьев					4
Радиус при вершине					
Стандарт	DIN 6527 L P-NORM S P-NORM L DIN 6527 K P-NORM XL	PWZ-NORM XL PWZ-NORM L	PWZ-NORM	DIN 6527 L	DIN 6527 L DIN 6527
Покрытие/сплав	WK40TF	WJ30TF	WK40TZ	WK40RC	TAA
Хвостовик	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB
P Сталь	●●	●●	●●		
M Нержавеющая сталь	●	●	●	●●	●●
K Чугун	●	●			
N Цветные металлы	●				
S Жаропрочные сплавы	●	●		●	●
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее					
Страница в каталоге	D 139	D 159	D 72	D 89	D 86
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	MC230	MC213	MC341	MC251	protomax-inox

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для обработки уступов/пазов



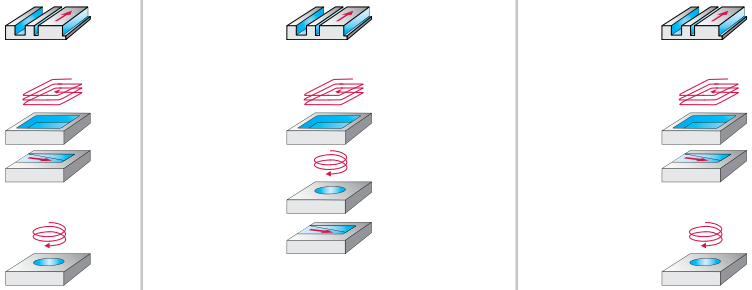
			NEW	NEW	
					
Обозначение	**MD266 Supreme**	**MD265 Supreme**	**MD265 Supreme**	**MC267 Advance**	**MC267 Advance**
Диапазон Ø	2–25	16–25	16–25	1–20	1–20
Число эффективных зубьев	2–3	3	3	2–3	3
Радиус при вершине	0,2–4	2–4	2–4	0,2–4	0,2–0,5
Диапазон Ø	—	—	—	—	—
Число эффективных зубьев					
Радиус при вершине					
Стандарт	DIN 6527 L P-NORM L P-NORM XL	DIN 6527 L P-NORM L P-NORM XL	DIN 6527 L P-NORM L P-NORM XL	DIN 6527 L	DIN 6527 L
Покрытие/сплав	WJ30UU	WJ30UU	WJ30DD	WJ30UU	WJ30CA
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Сталь					
M Нержавеющая сталь					
K Чугун					
N Цветные металлы	●●	●●	●●	●●	●●
S Жаропрочные сплавы					
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее					
Страница в каталоге	D 91	D 100	D 100	D 95	D 95
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	MD266	MD265	MD265	MC267	MC267

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

D1

Фрезы для обработки уступов/пазов



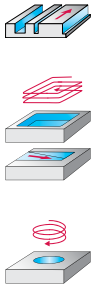


Обозначение	Protostar®	MD377 Supreme	MC377 Advance	MC388 Advance	MC281 Advance
Диапазон Ø	2–20	6–25	2–25	2–12	1–4
Число эффективных зубьев	1–2	5	3–4	3–4	2
Радиус при вершине		0,5–6,35	0,2–4	0,5–3	0,2–0,5
Диапазон Ø	—	—	—	0,125–0,500	—
Число эффективных зубьев				3–4	
Радиус при вершине				0,015–0,030	
Стандарт	PWZ-NORM L DIN 6527 L	DIN 6527 L	DIN 6527 L	DIN 6527 L PWZ-NORM L	PWZ-NORM MINI
Покрытие/сплав	без покрытия	WK40TZ	WK40EA	WB10TG	WB10TG
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA
P Сталь			●	●	
M Нержавеющая сталь		●	●		
K Чугун					
N Цветные металлы	●●				
S Жаропрочные сплавы		●●	●●		
H Материалы высокой твёрдости				●●	●●
O Прочее					
Страница в каталоге	D 102	D 106	D 107	D 109	D 115
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	protostar	MD377	MC377	MC388	MC281

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для обработки уступов/пазов





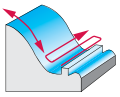
Обозначение	Protostar® Ultra	Protostar®
Диапазон Ø	1–16	0,6–12
Число эффективных зубьев	2–4	2–4
Радиус при вершине	0,1–2	0,05–1
Диапазон Ø	—	—
Число эффективных зубьев		
Радиус при вершине		
Стандарт	PWZ-NORM L PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL PWZ-NORM MINI
Покрытие/сплав	TAX	DIA
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Сталь		
M Нержавеющая сталь		
K Чугун		
N Цветные металлы		
S Жаропрочные сплавы		
H Материалы высокой твёрдости	●●	
O Прочее		●●
Страница в каталоге	D 114	D 117
QR-код		
www.walter-tools.com/woc/	protostar-ultra	protostar

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

D1

Фрезы для профильной обработки



NEW





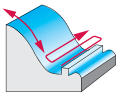


Обозначение	ME432 Perform	MC416 Advance	MC413 Advance	Protostar®	MC467 Advance
Диапазон Ø	1–20	1–20	1–16	0,3–3	2–16
Число эффективных зубьев	2–4	2–4	2–4	2	2
Радиус при вершине	0,5–10	0,5–10	0,5–8	0,15–1,5	1–8
Диапазон Ø	0,063–0,625	0,063–0,500	—	—	—
Число эффективных зубьев	4	4			
Радиус при вершине	0,031–0,313	0,031–0,250			
Стандарт	DIN 6527 L STANDARD	PWZ-NORM L STANDARD DIN 6527 L	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L
Покрытие/сплав	WJ30ED	WJ30TF	WJ30TF	TAX	WJ30UU
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Сталь	●●	●●	●●	●●	
M Нержавеющая сталь	●	●	●		
K Чугун	●	●	●		
N Цветные металлы	●	●	●	●	●●
S Жаропрочные сплавы	●	●	●		
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее					
Страница в каталоге	D 203	D 197	D 200	D 185	D 206
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	ME432	MC416	MC413	protostar	MC467

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для профильной обработки





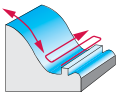
Обозначение	Protostar®	MC482 Advance	MC480 Advance	Proto·max™Ultra	Protostar® Ultra
Диапазон Ø	2–16	1–16	0,4–5	1–10	1–10
Число эффективных зубьев	2	2–4	2	2	2
Радиус при вершине	1–8	0,5–8	0,2–2,5	0,5–5	0,5–5
Диапазон Ø	—	—	—	—	—
Число эффективных зубьев					
Радиус при вершине					
Стандарт	PWZ-NORM L	DIN 6527 K DIN 6527 L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L PWZ-NORM MINI	DIN 6527 L PWZ-NORM L
Покрытие/сплав	без покрытия	WB10TG	WB10TG	TAS	TAX
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Сталь					
M Нержавеющая сталь					
K Чугун					
N Цветные металлы	●●				
S Жаропрочные сплавы					
H Материалы высокой твёрдости		●●	●●	●●	●●
O Прочее					
Страница в каталоге	D 184	D 186	D 191	D 194	D 192
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	protostar	MC482	MC480	protomax-ultra	protostar-ultra

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

D1

Фрезы для профильной обработки



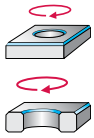


Обозначение	**Protostar®**
Диапазон Ø	0,3–3
Число эффективных зубьев	2
Радиус при вершине	0,15–1,5
Диапазон Ø	—
Число эффективных зубьев	
Радиус при вершине	
Стандарт	PWZ-NORM MINI
Покрытие/сплав	DIA
Хвостовик	DIN 6535 HA
P Сталь	
M Нержавеющая сталь	
K Чугун	
N Цветные металлы	
S Жаропрочные сплавы	
H Материалы высокой твёрдости	
O Прочее	●●
Страница в каталоге	D 196
QR-код	
www.walter-tools.com/woc/	protostar

D1

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для профильной обработки





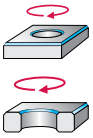
Обозначение	MC504 Advance	MC503 Advance	MC502 Advance	MC501 Advance	MC500 Advance
Диапазон Ø	6–12	6–20	10	6–12	6–10
Число эффективных зубьев	4–6	3–4	4	4–6	4
Радиус при вершине					
Диапазон Ø	—	—	—	—	—
Число эффективных зубьев					
Радиус при вершине					
Стандарт	PWZ-NORM L	DIN 6527 L	PWZ-NORM L	PWZ-NORM L	PWZ-NORM L
Покрытие/сплав	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●	●	●	●	●
K Чугун	●	●	●	●	●
N Цветные металлы	●	●	●	●	●
S Жаропрочные сплавы	●	●	●	●	●
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее					
Страница в каталоге	D 211	D 210	D 209	D 208	D 207
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	MC504	MC503	MC502	MC501	MC500

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для профильной обработки





Обозначение	**Protostar®**	
Диапазон Ø	—	
Число эффективных зубьев		
Радиус при вершине		
Диапазон Ø	0,250–0,500	
Число эффективных зубьев	4–6	
Радиус при вершине		
Стандарт	STANDARD	
Покрытие/сплав	TAX	
Хвостовик	с цилиндрическим хвостовиком	
P Сталь	●●	
M Нержавеющая сталь	●	
K Чугун	●	
N Цветные металлы	●	
S Жаропрочные сплавы	●	
H Материалы высокой твёрдости		
O Прочее		
Страница в каталоге	D 212	
QR-код		
www.walter-tools.com/woc/	protostar	

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы сегментные








Обозначение	MD839 Supreme	MD838 Supreme	MD839 Supreme	MD838 Supreme
Диапазон Ø	6–16	6–16	6–16	6–16
Число эффективных зубьев	4	4–8	4	4–8
Радиус при вершине	1–4	0,5–4	1–4	0,5–4
Диапазон Ø	—	—	—	—
Число эффективных зубьев				
Радиус при вершине				
Стандарт	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Покрытие/сплав	WJ30RD	WJ30RD	WJ30RA	WJ30RA
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Сталь	●●	●●		
M Нержавеющая сталь			●●	●●
K Чугун	●	●		
N Цветные металлы			●	●
S Жаропрочные сплавы			●●	●●
H Материалы высокой твёрдости				
O Прочее				
Страница в каталоге	D 214	D 213	D 214	D 213
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	MD839	MD838	MD839	MD838

WALTER SELECT

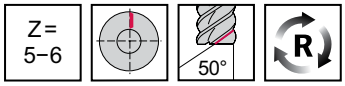
●● Основная область применения ● Возможная область применения

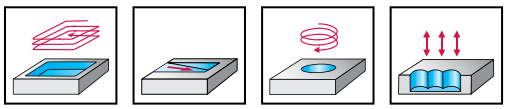
D1

Фреза твердосплавная с большими подачами

MD025 Supreme mm

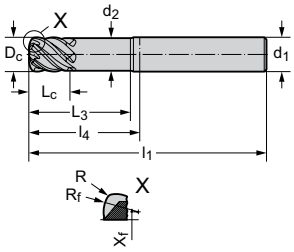






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●●		
WJ30RD	●●		●				

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h9 mm	L_c mm	x_f mm	R_f mm	R_{ers} mm	R mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD025-06.0A5B050C-	6	6	1,4	3	0,755	0,5	19	57	21	6	5	☻	☻
MD025-08.0A5B100C-	8	8	1,54	4	1,379	1	25	63	27	8	5	☻	☻
MD025-10.0A5B150C-	10	10	1,7	5	1,998	1,5	30	72	32	10	5	☻	☻
MD025-12.0A6B150C-	12	12	2,25	6	2,103	1,5	36	83	38	12	6	☻	☻
MD025-16.0A6B200C-	16	16	3,1	8	2,747	2	42	92	44	16	6	☻	☻

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30RA: MD025-06.0A5B050C-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

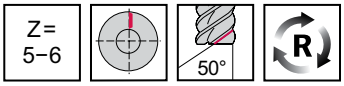
●● Основная область применения ● Возможная область применения

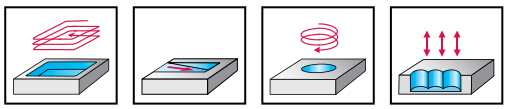
Оптимально подходит для → хороших = ☻ → нормальных = ☻ → неблагоприятных = ☻ условий обработки

Фреза твердосплавная с большими подачами

MD025 Supreme inch

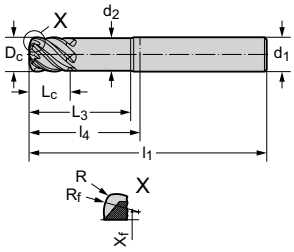






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●●		
WJ30RD	●●		●				

Инструмент



Cylindrical shank

Обозначение	D_c h9 inch	L_c inch	x_f inch	R_f inch	R_{ers} inch	R inch	l_3 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD025.6.35A5D051C-	0,2500	0,250	0,051	0,146	0,032	0,020	1,000	2,500	1,083	0,250	5	☺	😐
MD025.7.94A5D102C-	0,3125	0,313	0,059	0,165	0,054	0,040	1,250	3,000	1,437	0,375	5	☺	😐
MD025.9.53A5D152C-	0,3750	0,375	0,067	0,181	0,076	0,060	1,250	3,000	1,437	0,375	5	☺	😐
MD025.12.7A6D152C-	0,5000	0,500	0,098	0,236	0,086	0,060	1,500	3,500	1,717	0,500	6	☺	😐
MD025.15.9A6D203C-	0,6250	0,625	0,118	0,315	0,110	0,080	1,500	3,500	1,594	0,625	6	☺	😐

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30RA: MD025.12.7A6D152C-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

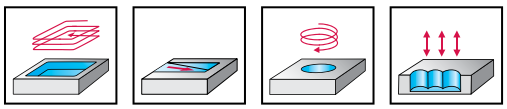
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

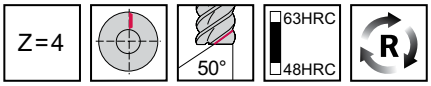
☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Фреза твердосплавная с большими подачами

MC089 Advance mm

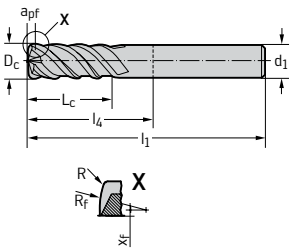






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h9 mm	a_{pf} mm	x_f mm	R_f mm	R_{ers} mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TG
MC089-04.0A4B050-	4	0,12	0,6	4	0,618	0,5	11	57	21	6	4	☻
MC089-05.0A4B050-	5	0,15	0,7	6	0,656	0,5	13	57	21	6	4	☻
MC089-06.0A4B050-	6	0,2	0,7	9	0,693	0,5	15	57	21	6	4	☻
MC089-08.0A4B100-	8	0,25	0,78	12	1,226	1	20	63	27	8	4	☻
MC089-10.0A4B150-	10	0,3	0,8	15	1,773	1,5	26	72	32	10	4	☻
MC089-12.0A4B150-	12	0,4	1	18	1,875	1,5	30	83	38	12	4	☻
MC089-16.0A4B200-	16	0,5	1,5	24	2,465	2	36	92	44	16	4	☻

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC089-04.0A4B050-WB10TG

D1

WALTER SELECT

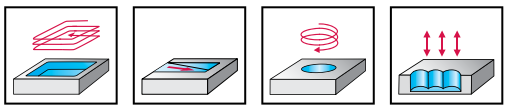
●● Основная область применения ● Возможная область применения

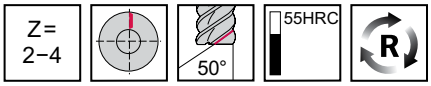
Оптимально подходит для → хороших = ☻ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фреза твердосплавная с большими подачами

MC025 Advance mm

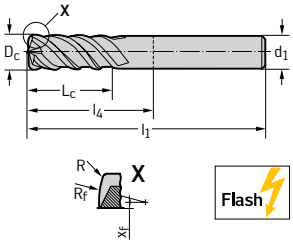






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h9 mm	x_f mm	R_F mm	R_{ers} mm	R mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30TF
MC025-01.0A2B010-	1	0,2	0,6	0,142	0,1	3	57	21	6	2	☺
MC025-02.0A2B020-	2	0,4	1,2	0,283	0,2	6	57	21	6	2	☺
MC025-03.0A2B030-	3	0,6	1,8	0,425	0,3	7	57	21	6	2	☺
MC025-04.0A4B050-	4	0,8	2	0,673	0,5	11	57	21	6	4	☺
MC025-05.0A4B050-	5	1,1	2,5	0,714	0,5	13	57	21	6	4	☺
MC025-06.0A4B050-	6	1,4	3	0,755	0,5	15	57	21	6	4	☺
MC025-08.0A4B100-	8	1,54	4	1,379	1	20	63	27	8	4	☺
MC025-10.0A4B150-	10	1,7	5	1,998	1,5	26	72	32	10	4	☺
MC025-12.0A4B150-	12	2,25	6	2,103	1,5	30	83	38	12	4	☺
MC025-16.0A4B200-	16	3,1	8	2,747	2	36	92	44	16	4	☺

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC025-01.0A2B010-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

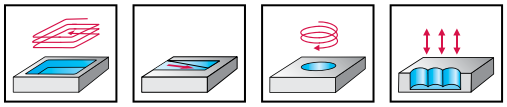
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

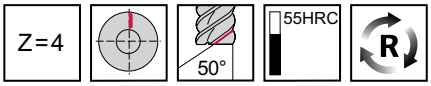
☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Фреза твердосплавная с большими подачами

MC025 Advance inch

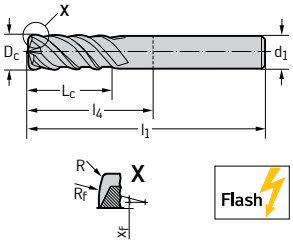






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Инструмент



Cylindrical shank

Обозначение	D_c h9 inch	x_f inch	R_f inch	R_{ers} inch	R inch	l_3 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30TF
MC025.3.18A4D051-	0,1250	0,030	0,046	0,023	0,020	0,500	2,500	1,083	0,250	4	●●
MC025.4.76A4D051-	0,1875	0,039	0,098	0,028	0,020	0,625	2,500	1,083	0,250	4	●●
MC025.6.35A4D051-	0,2500	0,051	0,146	0,032	0,020	0,750	2,500	1,083	0,250	4	●●
MC025.7.94A4D102-	0,3125	0,059	0,165	0,054	0,040	0,813	3,000	1,437	0,375	4	●●
MC025.9.53A4D152-	0,3750	0,070	0,181	0,075	0,060	0,875	3,000	1,437	0,375	4	●●
MC025.12.7A4D152-	0,5000	0,098	0,236	0,086	0,060	1,000	3,500	1,717	0,500	4	●●
MC025.15.9A4D203-	0,6250	0,118	0,315	0,110	0,080	1,250	3,500	1,594	0,625	4	●●

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC025.12.7A4D152-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

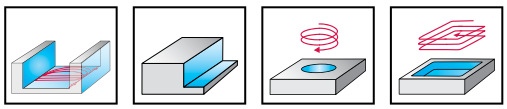
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD133 Supreme mm

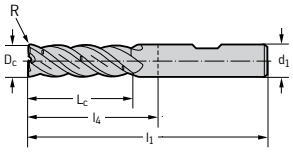


– Стружкодробитель



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●		
WJ30RD	●●		●				

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D_c h10 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133-06.0W5L030J-	6	0,3	19	65	29	6	5	☻	☹
MD133-08.0W5L040J-	8	0,4	25	68	32	8	5	☻	☹
MD133-10.0W5L050J-	10	0,5	32	80	40	10	5	☻	☹
MD133-12.0W5L060J-	12	0,6	38	93	48	12	5	☻	☹
MD133-16.0W6L080J-	16	0,8	50	115	62	16	6	☻	☹
MD133-20.0W6L100J-	20	1	63	125	75	20	6	☻	☹

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}10 \times D_c$ для ISO-P | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}03 \times D_c$ для ISO-M и ISO-S | Пример заказа инструмента из сплава WJ30RA: MD133-06.0W5L030J-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = ☻ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☠ условий обработки

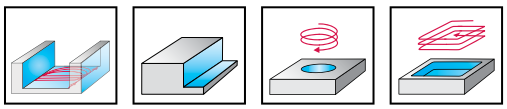
☻ ☹ ☠ / ★ = Новый инструмент

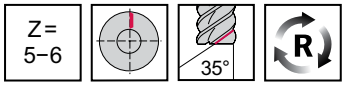
Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD133 Supreme mm



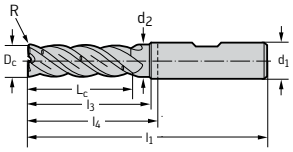
– Стружкодробитель
– Большой вылет





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●		
WJ30RD	●●		●				

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D_c h10 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133-06.0W5L030D-	6	0,3	19	27	5,5	65	29	6	5	☻	☻
MD133-08.0W5L040D-	8	0,4	25	30	7,5	68	32	8	5	☻	☻
MD133-10.0W5L050D-	10	0,5	32	38	9,5	80	40	10	5	☻	☻
MD133-12.0W5L060D-	12	0,6	38	46	11,4	93	48	12	5	☻	☻
MD133-16.0W6L080D-	16	0,8	50	60	15,2	115	62	16	6	☻	☻
MD133-20.0W6L100D-	20	1	63	73	19	125	75	20	6	☻	☻

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}10 \times D_c$ для ISO-P | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}03 \times D_c$ для ISO-M и ISO-S | Пример заказа инструмента из сплава WJ30RA: MD133-06.0W5L030D-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

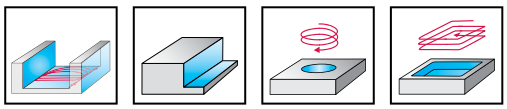
Новый инструмент = ☻ ☻ ☻ / ★

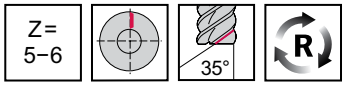
Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD133 Supreme inch



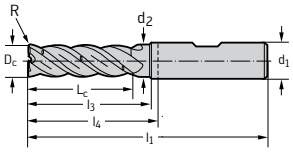
– Стружкодробитель
– Большой вылет





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●		
WJ30RD	●●		●				

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D_c h10	D_c h10 inch	R inch	L_c inch	l_3 inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133.6.35W5L038D-	1/4"	0,2500	0,015	0,875	1,000	0,237	3,000	1,437	0,375	5	☺	😐
MD133.9.53W5L038D-	3/8"	0,3750	0,015	1,250	1,500	0,356	3,250	1,687	0,375	5	☺	😐
MD133.12.7W5L076D-	1/2"	0,5000	0,030	1,750	2,125	0,475	4,000	2,217	0,500	5	☺	😐
MD133.15.9W6L076D-	5/8"	0,6250	0,030	2,000	2,500	0,594	4,500	2,594	0,625	6	☺	😐
MD133.19.1W6L076D-	3/4"	0,7500	0,030	2,500	3,000	0,713	5,500	3,468	0,750	6	☺	😐

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}10 \times D_c$ для ISO-P | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}03 \times D_c$ для ISO-M и ISO-S | Пример заказа инструмента из сплава WJ30RA: MD133.12.7W5L076D-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

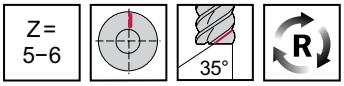
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

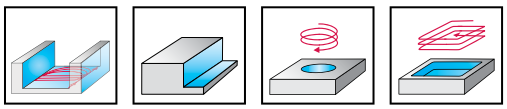
Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD133 Supreme mm



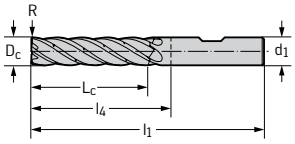


– Стружкодробитель



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●		
WJ30RD	●●		●				

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D_c h10 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133-06.0W5L030K-	6	0,3	25	65	29	6	5	☻	☻
MD133-08.0W5L040K-	8	0,4	34	80	44	8	5	☻	☻
MD133-10.0W5L050K-	10	0,5	42	90	50	10	5	☻	☻
MD133-12.0W5L060K-	12	0,6	50	100	55	12	5	☻	☻
MD133-16.0W6L080K-	16	0,8	66	125	77	16	6	☻	☻
MD133-20.0W6L100K-	20	1	83	145	95	20	6	☻	☻

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$ для ISO-P | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}025 \times D_c$ для ISO-M и ISO-S | Пример заказа инструмента из сплава WJ30RA: MD133-06.0W5L030K-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

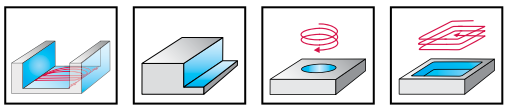
Оптимально подходит для → хороших = ☻ → нормальных = ☻ → неблагоприятных = ☻ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD133 Supreme mm

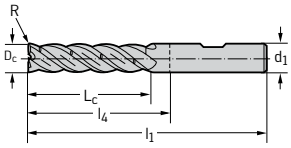


– Стружкодробитель



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●		
WJ30RD	●●		●				

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D_c h10 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133-06.0W5X030L-	6	0,3	31	80	40	6	5	☺	😐
MD133-08.0W5X040L-	8	0,4	41	87	51	8	5	☺	😐
MD133-10.0W5X050L-	10	0,5	52	100	60	10	5	☺	😐
MD133-12.0W5X060L-	12	0,6	62	116	71	12	5	☺	😐
MD133-16.0W6X080L-	16	0,8	82	141	93	16	6	☺	😐
MD133-20.0W6X100L-	20	1	103	165	115	20	6	☺	😐

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}03 \times D_c$ для ISO-P | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}015 \times D_c$ для ISO-M и ISO-S | Пример заказа инструмента из сплава WJ30RA: MD133-06.0W5X030L-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

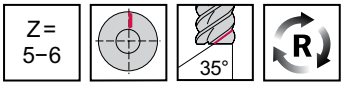
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

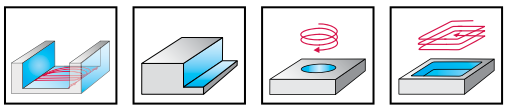
Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD133 Supreme inch



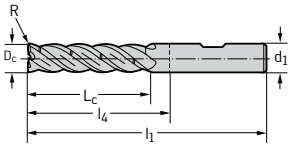


– Стружкодробитель



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●		
WJ30RD	●●		●				

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D_c h10	D_c h10 inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133.6.35W5X038L-	1/4"	0,2500	0,015	1,375	3,500	1,937	0,375	5	☺	😐
MD133.9.53W5X038L-	3/8"	0,3750	0,015	2,000	4,000	2,437	0,375	5	☺	😐
MD133.12.7W5X076L-	1/2"	0,5000	0,030	2,750	5,000	3,217	0,500	5	☺	😐
MD133.15.9W6X076L-	5/8"	0,6250	0,030	3,250	5,500	3,594	0,625	6	☺	😐
MD133.19.1W6X076L-	3/4"	0,7500	0,030	3,875	6,500	4,468	0,750	6	☺	😐

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}03 \times D_c$ для ISO-P | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}015 \times D_c$ для ISO-M и ISO-S | Пример заказа инструмента из сплава WJ30RA: MD133.12.7W5X076L-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

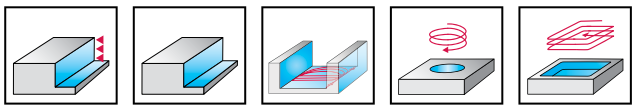
Новый инструмент = ☺ 😐 ☹ / ★

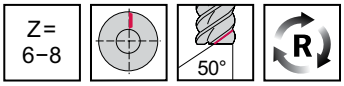
Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD128 Supreme mm



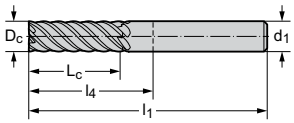
– Тип N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●			●●		
WJ30RD	●●		●				

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD128-06.0A6LJ-	6	0,1	18	65	29	6	6	☺	😐
MD128-08.0A6LJ-	8	0,1	24	68	32	8	6	☺	😐
MD128-10.0A6LJ-	10	0,1	30	80	40	10	6	☺	😐
MD128-12.0A6LJ-	12	0,1	36	93	48	12	6	☺	😐
MD128-16.0A6LJ-	16	0,15	48	115	67	16	6	☺	😐
MD128-20.0A8LJ-	20	0,15	60	125	75	20	8	☺	😐
MD128-25.0A8LJ-	25	0,15	75	150	94	25	8	☺	😐

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$ для ISO-P | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}03 \times D_c$ для ISO-M и ISO-S | Пример заказа инструмента из сплава WJ30RA: MD128-06.0A6LJ-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

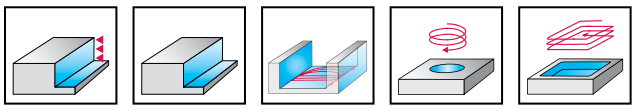
☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

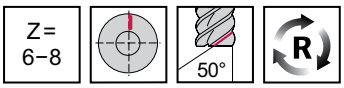
Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD128 Supreme mm



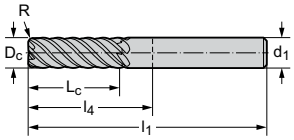
– Тип N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●			●●		
WJ30RD	●●		●				

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD128-06.0A6L050J-	6	0,5	18	65	29	6	6	☻	☻
MD128-08.0A6L050J-	8	0,5	24	68	32	8	6	☻	☻
MD128-10.0A6L050J-	10	0,5	30	80	40	10	6	☻	☻
MD128-10.0A6L100J-	10	1	30	80	40	10	6	☻	☻
MD128-12.0A6L050J-	12	0,5	36	93	48	12	6	☻	☻
MD128-12.0A6L100J-	12	1	36	93	48	12	6	☻	☻
MD128-12.0A6L200J-	12	2	36	93	48	12	6	☻	☻
MD128-16.0A6L050J-	16	0,5	48	115	67	16	6	☻	☻
MD128-16.0A6L100J-	16	1	48	115	67	16	6	☻	☻
MD128-16.0A6L200J-	16	2	48	115	67	16	6	☻	☻
MD128-20.0A8L100J-	20	1	60	125	75	20	8	☻	☻
MD128-20.0A8L400J-	20	4	60	125	75	20	8	☻	☻
MD128-25.0A8L100J-	25	1	75	150	94	25	8	☻	☻
MD128-25.0A8L400J-	25	4	75	150	94	25	8	☻	☻

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$ для ISO-P | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}03 \times D_c$ для ISO-M и ISO-S | Пример заказа инструмента из сплава WJ30RA: MD128-06.0A6L050J-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

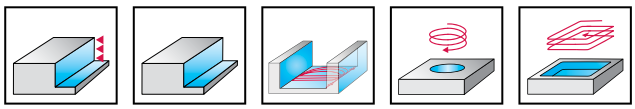
Новый инструмент = ☻ ☻ ☻ / ★

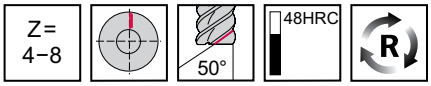
Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC128 Advance mm



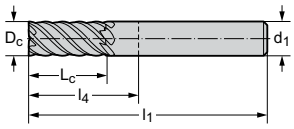
– Тип N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30TF
MC128-02.0A4B-	2	0,1	7	57	21	6	4	
MC128-03.0A4B-	3	0,1	8	57	21	6	4	
MC128-04.0A4B-	4	0,1	11	57	21	6	4	
MC128-05.0A5B-	5	0,1	13	57	21	6	5	
MC128-06.0A6B-	6	0,1	13	57	21	6	6	
MC128-08.0A6B-	8	0,1	19	63	27	8	6	
MC128-10.0A6B-	10	0,1	22	72	32	10	6	
MC128-12.0A6B-	12	0,1	26	83	38	12	6	
MC128-16.0A6B-	16	0,15	32	92	44	16	6	
MC128-20.0A8B-	20	0,15	38	104	54	20	8	
MC128-25.0A8B-	25	0,15	45	121	65	25	8	

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC128-02.0A4B-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

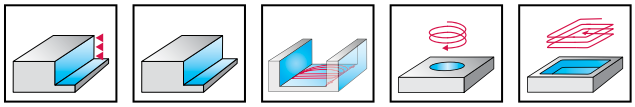
Оптимально подходит для → хороших = → нормальных = → неблагоприятных = условий обработки

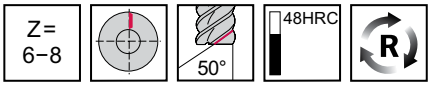
Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC128 Advance mm



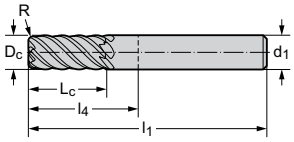
– Тип N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30TF
MC128-06.0A6B050-	6	0,5	13	57	21	6	6	☺
MC128-08.0A6B050-	8	0,5	19	63	27	8	6	☺
MC128-08.0A6B100-	8	1	19	63	27	8	6	☺
MC128-10.0A6B050-	10	0,5	22	72	32	10	6	☺
MC128-10.0A6B100-	10	1	22	72	32	10	6	☺
MC128-10.0A6B200-	10	2	22	72	32	10	6	☺
MC128-12.0A6B050-	12	0,5	26	83	38	12	6	☺
MC128-12.0A6B100-	12	1	26	83	38	12	6	☺
MC128-12.0A6B200-	12	2	26	83	38	12	6	☺
MC128-12.0A6B300-	12	3	26	83	38	12	6	☺
MC128-16.0A6B050-	16	0,5	32	92	44	16	6	☺
MC128-16.0A6B100-	16	1	32	92	44	16	6	☺
MC128-16.0A6B200-	16	2	32	92	44	16	6	☺
MC128-16.0A6B300-	16	3	32	92	44	16	6	☺
MC128-20.0A8B100-	20	1	38	104	54	20	8	☺
MC128-20.0A8B200-	20	2	38	104	54	20	8	☺
MC128-20.0A8B300-	20	3	38	104	54	20	8	☺
MC128-20.0A8B400-	20	4	38	104	54	20	8	☺

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC128-06.0A6B050-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

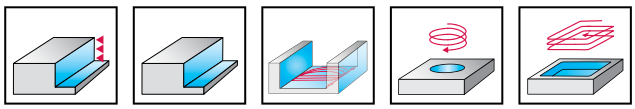
Новый инструмент = ☺ 😐 ☹ / ★

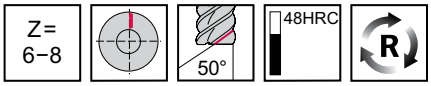
Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC128 Advance inch

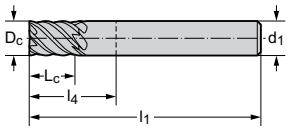
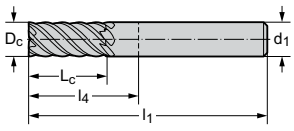
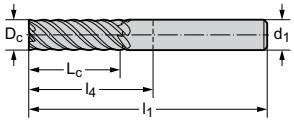



– Тип N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Инструмент	Обозначение	D_c h10 inch	l_{11} inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WJ30TF
 Cylindrical shank	MC128.6.35A6C-	0,2500	0,004	0,500	2,500	1,083	0,250	6	😐
	MC128.9.53A6C-	0,3750	0,004	0,500	2,500	0,937	0,375	6	😐
 Cylindrical shank	MC128.9.53A6D-	0,3750	0,004	1,000	3,000	1,437	0,375	6	😐
	MC128.12.7A6D-	0,5000	0,006	1,250	3,500	1,717	0,500	6	😐
	MC128.12.7A6DI-	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	6	😐
	MC128.15.9A6D-	0,6250	0,006	1,625	4,000	2,094	0,625	6	😐
	MC128.15.9A6DI-	0,6250	0,006	1,250	4,000	2,094	0,625	6	😐
	MC128.19.1A8D-	0,7500	0,006	1,625	4,500	2,468	0,750	8	😐
 Cylindrical shank	MC128.6.35A6L-	0,2500	0,004	1,000	3,000	1,583	0,250	6	😐
	MC128.19.1A8L-	0,7500	0,006	2,250	5,000	2,968	0,750	8	😐

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}1 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC128.6.35A6C-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

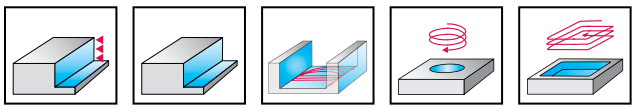
😊 😐 😵 / ★ = Новый инструмент

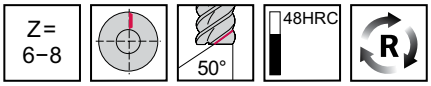
Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC128 Advance inch



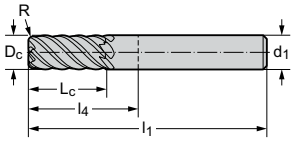
– Тип N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Инструмент



Cylindrical shank

Обозначение	D_c h9 inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30TF
MC128.6.35A6D038-	0,2500	0,015	0,625	2,500	1,083	0,250	6	☺
MC128.6.35A6D076-	0,2500	0,030	0,625	2,500	1,083	0,250	6	☺
MC128.9.53A6D038-	0,3750	0,015	1,000	3,000	1,437	0,375	6	☺
MC128.9.53A6D076-	0,3750	0,030	1,000	3,000	1,437	0,375	6	☺
MC128.12.7A6D076-	0,5000	0,030	1,250	3,500	1,717	0,500	6	☺
MC128.12.7A6D152-	0,5000	0,060	1,250	3,500	1,717	0,500	6	☺
MC128.12.7A6D228-	0,5000	0,090	1,250	3,500	1,717	0,500	6	☺
MC128.12.7A6D318-	0,5000	0,125	1,250	3,500	1,717	0,500	6	☺
MC128.15.9A6D076-	0,6250	0,030	1,625	4,000	2,094	0,625	6	☺
MC128.15.9A6D152-	0,6250	0,060	1,625	4,000	2,094	0,625	6	☺
MC128.19.1A8D076-	0,7500	0,030	1,750	4,500	2,468	0,750	8	☺
MC128.19.1A8D318-	0,7500	0,125	1,750	4,500	2,468	0,750	8	☺
MC128.19.1A8D635-	0,7500	0,250	1,750	4,500	2,468	0,750	8	☺

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}1 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC128.12.7A6D076-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

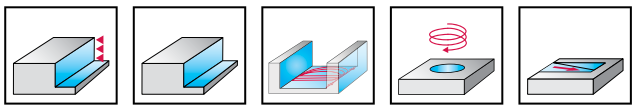
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

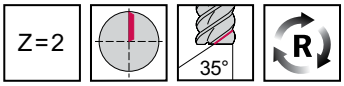
Новый инструмент = ☺ 😐 ☹ / ★

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC166 Advance mm

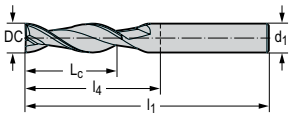






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30UU
★ MC166-02.0A2L-	2	8	38	10	3	2	☺
★ MC166-03.0A2L-	3	12	38	10	3	2	☺
★ MC166-04.0A2L-	4	14	50	22	4	2	☺
★ MC166-05.0A2L-	5	16	57	21	6	2	☺
★ MC166-06.0A2L-	6	22	65	29	6	2	☺
★ MC166-08.0A2L-	8	28	80	44	8	2	☺
★ MC166-10.0A2L-	10	32	90	50	10	2	☺
★ MC166-12.0A2L-	12	38	100	55	12	2	☺
★ MC166-16.0A2L-	16	50	115	67	16	2	☺
★ MC166-20.0A2L-	20	50	125	75	20	2	☺

Пример заказа инструмента из сплава WJ30UU: MC166-02.0A2L-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

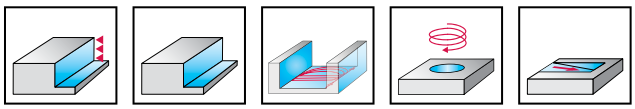
☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

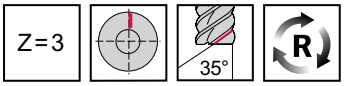
Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC166 Advance mm



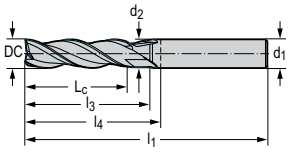
– Большой вылет





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h10 mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30UU
★ MC166-03.0A3LD-	3	15	15		65	29	6	3	☻
★ MC166-04.0A3LD-	4	20	20		65	29	6	3	☻
★ MC166-05.0A3LD-	5	25	25		65	29	6	3	☻
★ MC166-06.0A3LD-	6	21	27	5,5	65	29	6	3	☻
★ MC166-08.0A3LD-	8	28	40	7,5	80	44	8	3	☻
★ MC166-10.0A3LD-	10	35	43	9,5	85	45	10	3	☻
★ MC166-12.0A3LD-	12	42	52	11,4	100	55	12	3	☻
★ MC166-16.0A3LD-	16	56	70	15,2	121	73	16	3	☻

Пример заказа инструмента из сплава WJ30UU: MC166-03.0A3LD-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

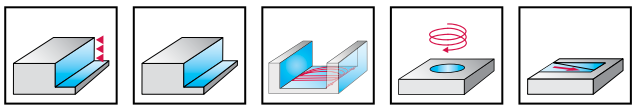
Новый инструмент = ☻ 😐 ☹ / ★

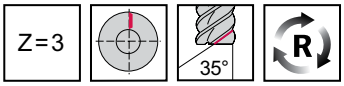
Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC166 Advance mm



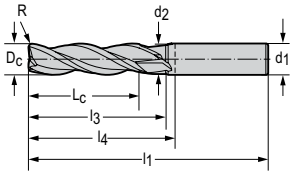
– Большой вылет





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30UU
MC166-12.0A3L100D-	12	1	42	52	11,4	100	55	12	3	☺
MC166-12.0A3L200D-	12	2	42	52	11,4	100	55	12	3	☺
MC166-12.0A3L300D-	12	3	42	52	11,4	100	55	12	3	☺
MC166-12.0A3L400D-	12	4	42	52	11,4	100	55	12	3	☺
MC166-15.0A3L300D-	15	3	52	64	14,3	115	67	16	3	☺
MC166-15.0A3L400D-	15	4	52	64	14,3	115	67	16	3	☺
MC166-16.0A3L100D-	16	1	56	70	15,2	121	73	16	3	☺
MC166-16.0A3L200D-	16	2	56	70	15,2	121	73	16	3	☺
MC166-16.0A3L300D-	16	3	56	70	15,2	121	73	16	3	☺
MC166-16.0A3L400D-	16	4	56	70	15,2	121	73	16	3	☺
MC166-16.0A3L500D-	16	5	56	70	15,2	121	73	16	3	☺
MC166-20.0A3L100D-	20	1	70	88	19	141	91	20	3	☺
MC166-20.0A3L200D-	20	2	70	88	19	141	91	20	3	☺
MC166-20.0A3L300D-	20	3	70	88	19	141	91	20	3	☺
MC166-20.0A3L400D-	20	4	70	88	19	141	91	20	3	☺
MC166-20.0A3L500D-	20	5	70	88	19	141	91	20	3	☺

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30UU: MC166-12.0A3L100D-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

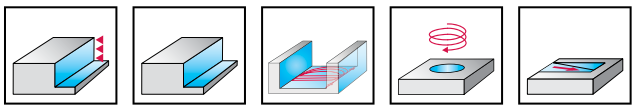
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

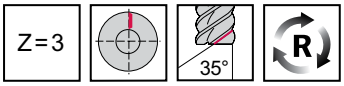
☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC166 Advance mm

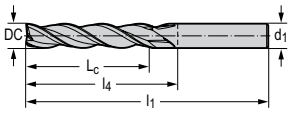






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30UU
★ MC166-06.0A3XL-	6	30	75	39	6	3	☻
★ MC166-08.0A3XL-	8	40	100	64	8	3	☻
★ MC166-10.0A3XL-	10	50	100	60	10	3	☻
★ MC166-12.0A3XL-	12	60	118	73	12	3	☻
★ MC166-16.0A3XL-	16	80	145	97	16	3	☻

Пример заказа инструмента из сплава WJ30UU: MC166-06.0A3XL-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

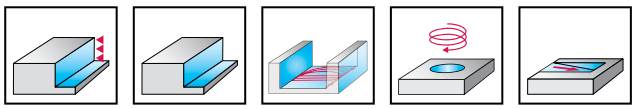
Оптимально подходит для → хороших = ☻ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

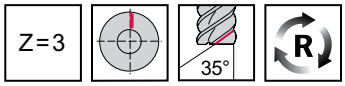
Новый инструмент = ☻ 😐 ☹ / ★

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC166 Advance mm

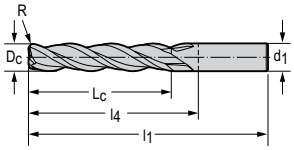






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30UU
MC166-12.0A3X100L-	12	1	60	118	73	12	3	☺
MC166-12.0A3X200L-	12	2	60	118	73	12	3	☺
MC166-12.0A3X300L-	12	3	60	118	73	12	3	☺
MC166-12.0A3X400L-	12	4	60	118	73	12	3	☺
MC166-15.0A3X300L-	15	3	75	139	91	16	3	☺
MC166-15.0A3X400L-	15	4	75	139	91	16	3	☺
MC166-16.0A3X100L-	16	1	80	145	97	16	3	☺
MC166-16.0A3X200L-	16	2	80	145	97	16	3	☺
MC166-16.0A3X300L-	16	3	80	145	97	16	3	☺
MC166-16.0A3X400L-	16	4	80	145	97	16	3	☺
MC166-16.0A3X500L-	16	5	80	145	97	16	3	☺
MC166-20.0A3X100L-	20	1	100	171	121	20	3	☺
MC166-20.0A3X200L-	20	2	100	171	121	20	3	☺
MC166-20.0A3X300L-	20	3	100	171	121	20	3	☺
MC166-20.0A3X400L-	20	4	100	171	121	20	3	☺
MC166-20.0A3X500L-	20	5	100	171	121	20	3	☺

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}1 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30UU: MC166-12.0A3X100L-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

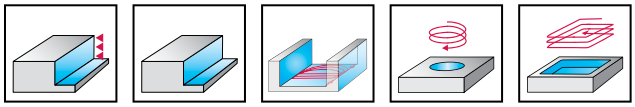
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

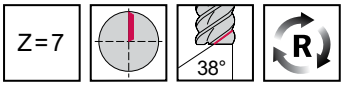
☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD177 Supreme mm

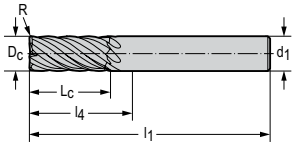






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Инструмент



Cylindrical shank

Обозначение	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30EN
MD177-06.0A7B030-	6	0,3	13	57	21	6	7	☻
MD177-08.0A7B040-	8	0,4	19	63	27	8	7	☻
MD177-10.0A7B050-	10	0,5	22	72	32	10	7	☻
MD177-12.0A7B060-	12	0,6	26	83	38	12	7	☻
MD177-16.0A7B080-	16	0,8	32	92	44	16	7	☻
MD177-20.0A7B100-	20	1	38	104	54	20	7	☻
MD177-25.0A7B125-	25	1,25	45	121	65	25	7	☻

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}10 \times D_c$ для ISO-P | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$ для ISO M и ISO S | Пример заказа инструмента из сплава WJ30EN: MD177-06.0A7B030-WJ30EN

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

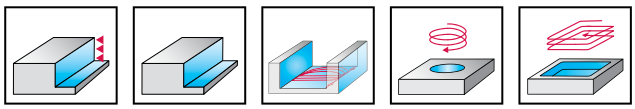
Оптимально подходит для → хороших = ☻ → нормальных = ☻ → неблагоприятных = ☻ условий обработки

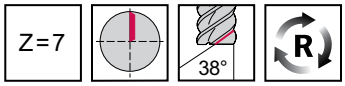
Новый инструмент = ☻ ☻ ☻ / ★

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD177 Supreme mm

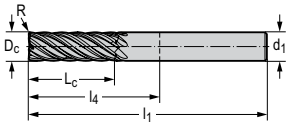






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30EN
MD177-06.0A7L030D-	6	0,3	18	63	27	6	7	
MD177-08.0A7L040D-	8	0,4	24	80	44	8	7	
MD177-10.0A7L050D-	10	0,5	30	100	60	10	7	
MD177-12.0A7L060D-	12	0,6	36	100	55	12	7	
MD177-16.0A7L080D-	16	0,8	48	115	67	16	7	
MD177-20.0A7L100D-	20	1	60	126	76	20	7	

Пример заказа инструмента из сплава WJ30EN: MD177-06.0A7L030D-WJ30EN

D1

WALTER SELECT

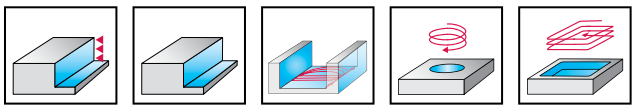
●● Основная область применения ● Возможная область применения

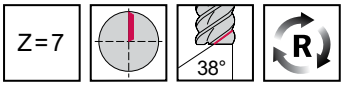
Оптимально подходит для → хороших = → нормальных = → неблагоприятных = условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD177 Supreme mm

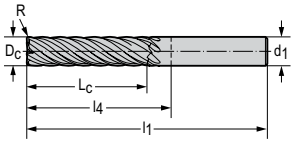






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Инструмент



Cylindrical shank

Обозначение	D_c h10 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30EN
MD177-06.0A7L030K-	6	0,3	25	65	29	6	7	😐
MD177-08.0A7L040K-	8	0,4	34	80	44	8	7	😐
MD177-10.0A7L050K-	10	0,5	42	90	50	10	7	😐
MD177-12.0A7L060K-	12	0,6	50	100	55	12	7	😐
MD177-16.0A7L080K-	16	0,8	66	125	77	16	7	😐
MD177-20.0A7L100K-	20	1	83	145	95	20	7	😐
MD177-25.0A7L125K-	25	1,25	100	163	107	25	7	😐

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$ для ISO-P | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}03 \times D_c$ для ISO-M и ISO-S | Пример заказа инструмента из сплава WJ30EN: MD177-06.0A7L030K-WJ30EN

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

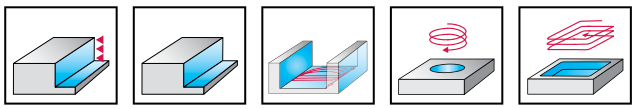
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

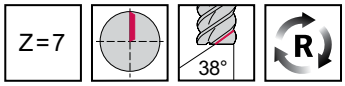
Новый инструмент = 😊 😐 😠 / ★

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD177 Supreme mm

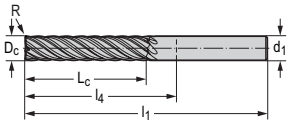






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30EN
MD177-08.0A7X040L-	8	0,4	40	100	64	8	7	☻
MD177-10.0A7X050L-	10	0,5	50	120	80	10	7	☻
MD177-12.0A7X060L-	12	0,6	60	120	75	12	7	☻
MD177-16.0A7X080L-	16	0,8	80	150	102	16	7	☻
MD177-20.0A7X100L-	20	1	100	170	120	20	7	☻

Пример заказа инструмента из сплава WJ30EN: MD177-08.0A7X040L-WJ30EN

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

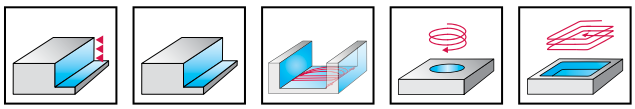
Оптимально подходит для → хороших = ☻ → нормальных = ☻ → неблагоприятных = ☻ условий обработки

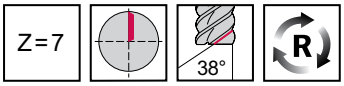
☻ ☻ ☻ / ★ = Новый инструмент

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD177 Supreme inch

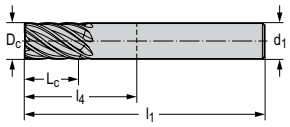






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Инструмент



Cylindrical shank

Обозначение	D_c	D_c inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30EN
MD177.4.76A7LK-	3/16"	0,1875	0,750	2,500	1,083	0,187	7	☺
MD177.6.35A7D-	1/4"	0,2500	0,500	2,500	1,083	0,250	7	☺
MD177.6.35A7DJ-	1/4"	0,2500	0,750	2,500	1,083	0,250	7	☺
MD177.6.35A7XL-	1/4"	0,2500	1,250	3,000	1,583	0,250	7	☺
MD177.9.53A7S-	3/8"	0,3750	0,500	2,000	0,500	0,375	7	☺
MD177.9.53A7D-	3/8"	0,3750	1,000	2,500	1,000	0,375	7	☺
MD177.9.53A7LJ-	3/8"	0,3750	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☺
MD177.12.7A7S-	1/2"	0,5000	0,625	2,500	0,717	0,500	7	☺
MD177.12.7A7D-	1/2"	0,5000	1,000	3,000	1,217	0,500	7	☺
MD177.12.7A7DI-	1/2"	0,5000	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☺
MD177.12.7A7LK-	1/2"	0,5000	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☺
MD177.15.9A7S-	5/8"	0,6250	0,750	3,000	1,094	0,625	7	☺
MD177.15.9A7D-	5/8"	0,6250	1,250	3,500	1,594	0,625	7	☺
MD177.15.9A7DI-	5/8"	0,6250	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☺
MD177.15.9A7LJ-	5/8"	0,6250	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☺
MD177.19.1A7S-	3/4"	0,7500	1,000	3,000	1,000	0,750	7	☺
MD177.19.1A7D-	3/4"	0,7500	1,625	4,000	1,969	0,750	7	☺
MD177.19.1A7LJ-	3/4"	0,7500	2,250	5,000	2,968	0,750	7	☺
MD177.19.1A7XK-	3/4"	0,7500	3,250	6,000	3,968	0,750	7	☺
MD177.25.4A7DI-	1"	1,0000	2,625	5,000	2,717	1,000	7	☺
MD177.25.4A7LJ-	1"	1,0000	3,250	6,000	3,717	1,000	7	☺

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}10 \times D_c$ для ISO-P | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$ для ISO M и ISO S | Пример заказа инструмента из сплава WJ30EN: MD177.12.7A7D-WJ30EN

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

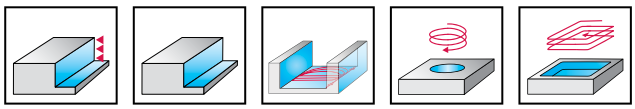
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

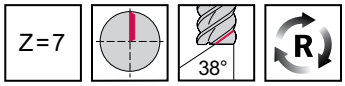
Новый инструмент = ☺ 😐 ☹ / ★

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD177 Supreme inch

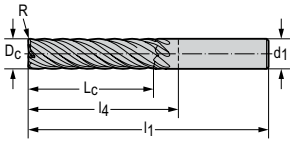






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Инструмент



Cylindrical shank

Обозначение	D_c	D_c inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30EN
MD177.4.76A7L038K-	3/16"	0,1875	0,015	0,750	2,500	1,083	0,187	7	
MD177.6.35A7D038-	1/4"	0,2500	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	7	
MD177.6.35A7D076-	1/4"	0,2500	0,030	0,500	2,500	1,083	0,250	7	
MD177.6.35A7D076J-	1/4"	0,2500	0,030	0,750	2,500	1,083	0,250	7	
MD177.6.35A7X038L-	1/4"	0,2500	0,015	1,250	3,000	1,583	0,250	7	
MD177.6.35A7X076L-	1/4"	0,2500	0,030	1,250	3,000	1,583	0,250	7	
MD177.9.53A7S038-	3/8"	0,3750	0,015	0,500	2,000	0,500	0,375	7	
MD177.9.53A7S076-	3/8"	0,3750	0,030	0,500	2,000	0,500	0,375	7	
MD177.9.53A7S152-	3/8"	0,3750	0,060	0,500	2,000	0,500	0,375	7	
MD177.9.53A7D038-	3/8"	0,3750	0,015	1,000	2,500	1,000	0,375	7	
MD177.9.53A7D076-	3/8"	0,3750	0,030	1,000	2,500	1,000	0,375	7	
MD177.9.53A7D152-	3/8"	0,3750	0,060	1,000	2,500	1,000	0,375	7	
MD177.9.53A7L038J-	3/8"	0,3750	0,015	1,250	3,000	1,437	0,375	7	
MD177.9.53A7L076J-	3/8"	0,3750	0,030	1,250	3,000	1,437	0,375	7	
MD177.9.53A7L152J-	3/8"	0,3750	0,060	1,250	3,000	1,437	0,375	7	
MD177.12.7A7S038-	1/2"	0,5000	0,015	0,625	2,500	0,717	0,500	7	
MD177.12.7A7S076-	1/2"	0,5000	0,030	0,625	2,500	0,717	0,500	7	
MD177.12.7A7S152-	1/2"	0,5000	0,060	0,625	2,500	0,717	0,500	7	
MD177.12.7A7D038-	1/2"	0,5000	0,015	1,000	3,000	1,217	0,500	7	
MD177.12.7A7D076-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	3,000	1,217	0,500	7	
MD177.12.7A7D152-	1/2"	0,5000	0,060	1,000	3,000	1,217	0,500	7	
MD177.12.7A7DI038-	1/2"	0,5000	0,015	1,250	3,000	1,250	0,500	7	
MD177.12.7A7D076I-	1/2"	0,5000	0,030	1,250	3,000	1,250	0,500	7	
MD177.12.7A7D152I-	1/2"	0,5000	0,060	1,250	3,000	1,250	0,500	7	
MD177.12.7A7L038K-	1/2"	0,5000	0,015	2,125	4,000	2,217	0,500	7	
MD177.12.7A7L076K-	1/2"	0,5000	0,030	2,125	4,000	2,217	0,500	7	
MD177.12.7A7L152K-	1/2"	0,5000	0,060	2,125	4,000	2,217	0,500	7	
MD177.15.9A7S038-	5/8"	0,6250	0,030	0,750	3,000	1,094	0,625	7	
MD177.15.9A7S076-	5/8"	0,6250	0,060	0,750	3,000	1,094	0,625	7	
MD177.15.9A7D038-	5/8"	0,6250	0,030	1,250	3,500	1,594	0,625	7	
MD177.15.9A7D076-	5/8"	0,6250	0,060	1,250	3,500	1,594	0,625	7	
MD177.15.9A7D038I-	5/8"	0,6250	0,015	1,625	3,500	1,625	0,625	7	
MD177.15.9A7D076I-	5/8"	0,6250	0,030	1,625	3,500	1,625	0,625	7	
MD177.15.9A7D152I-	5/8"	0,6250	0,060	1,625	3,500	1,625	0,625	7	

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}10 \times D_c$ для ISO-P | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$ для ISO M и ISO S | Пример заказа инструмента из сплава WJ30EN: MD177.12.7A7D038-WJ30EN

WALTER SELECT

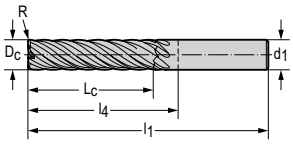
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

D1

Инструмент



Cylindrical shank

Обозначение	D_c	D_c inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30EN
MD177.15.9A7L038J-	5/8"	0,6250	0,015	2,125	4,000	2,125	0,625	7	😀
MD177.15.9A7L076J-	5/8"	0,6250	0,030	2,125	4,000	2,125	0,625	7	😀
MD177.15.9A7L152J-	5/8"	0,6250	0,060	2,125	4,000	2,125	0,625	7	😀
MD177.19.1A7S076-	3/4"	0,7500	0,030	1,000	3,000	1,000	0,750	7	😀
MD177.19.1A7S152-	3/4"	0,7500	0,060	1,000	3,000	1,000	0,750	7	😀
MD177.19.1A7S305-	3/4"	0,7500	0,120	1,000	3,000	1,000	0,750	7	😀
MD177.19.1A7D038-	3/4"	0,7500	0,015	1,625	4,000	1,969	0,750	7	😀
MD177.19.1A7D076-	3/4"	0,7500	0,030	1,625	4,000	1,969	0,750	7	😀
MD177.19.1A7D152-	3/4"	0,7500	0,060	1,625	4,000	1,969	0,750	7	😀
MD177.19.1A7D305-	3/4"	0,7500	0,120	1,625	4,000	1,969	0,750	7	😀
MD177.19.1A7L076J-	3/4"	0,7500	0,030	2,250	5,000	2,968	0,750	7	😀
MD177.19.1A7L152J-	3/4"	0,7500	0,060	2,250	5,000	2,968	0,750	7	😀
MD177.19.1A7L305J-	3/4"	0,7500	0,120	2,250	5,000	2,968	0,750	7	😀
MD177.19.1A7X076K-	3/4"	0,7500	0,030	3,250	6,000	3,968	0,750	7	😀
MD177.19.1A7X152K-	3/4"	0,7500	0,060	3,250	6,000	3,968	0,750	7	😀
MD177.25.4A7D076I-	1"	1,0000	0,030	2,625	5,000	2,717	1,000	7	😀
MD177.25.4A7D152I-	1"	1,0000	0,060	2,625	5,000	2,717	1,000	7	😀
MD177.25.4A7D305I-	1"	1,0000	0,120	2,625	5,000	2,717	1,000	7	😀
MD177.25.4A7L038J-	1"	1,0000	0,015	3,250	6,000	3,717	1,000	7	😀
MD177.25.4A7L076J-	1"	1,0000	0,030	3,250	6,000	3,717	1,000	7	😀
MD177.25.4A7L152J-	1"	1,0000	0,060	3,250	6,000	3,717	1,000	7	😀
MD177.25.4A7L305J-	1"	1,0000	0,120	3,250	6,000	3,717	1,000	7	😀

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}10 \times D_c$ для ISO-P | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$ для ISO M и ISO S | Пример заказа инструмента из сплава WJ30EN: MD177.12.7A7D038-WJ30EN

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

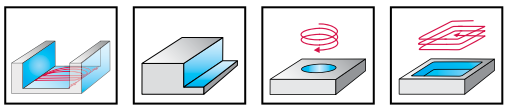
Новый инструмент = 😀 😐 😠 / ★

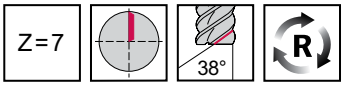
Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD173 Supreme mm



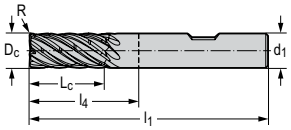
– Стружкодробитель





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30EN
MD173-06.0W7B030-	6	0,3	13	57	21	6	7	●
MD173-08.0W7B040-	8	0,4	19	63	27	8	7	●
MD173-10.0W7B050-	10	0,5	22	72	32	10	7	●
MD173-12.0W7B060-	12	0,6	26	83	38	12	7	●
MD173-16.0W7B080-	16	0,8	32	92	44	16	7	●
MD173-20.0W7B100-	20	1	41	104	54	20	7	●

Пример заказа инструмента из сплава WJ30EN: MD173-06.0W7B030-WJ30EN

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

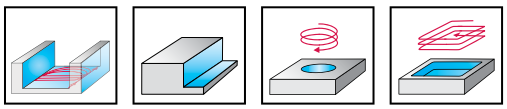
☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

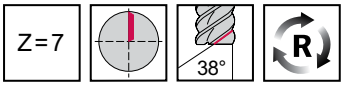
Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD173 Supreme mm



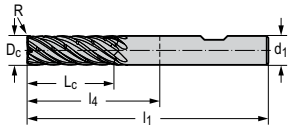
– Стружкодробитель





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30EN
MD173-06.0W7L030D-	6	0,3	18	63	27	6	7	☺
MD173-08.0W7L040D-	8	0,4	24	80	44	8	7	☺
MD173-10.0W7L050D-	10	0,5	30	100	60	10	7	☺
MD173-12.0WL060D-	12	0,6	36	100	55	12	7	☺
MD173-16.0W7L080D-	16	0,8	48	115	67	16	7	☺
MD173-20.0W7L100D-	20	1	60	126	76	20	7	☺

Пример заказа инструмента из сплава WJ30EN: MD173-06.0W7L030D-WJ30EN

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

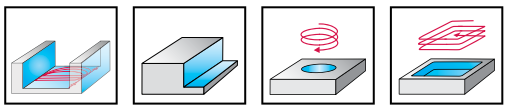
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

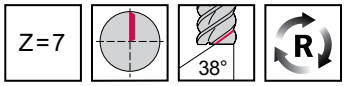
Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD173 Supreme mm



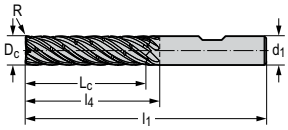
– Стружкодробитель





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30EN
MD173-06.0W7L030K-	6	0,3	25	63	27	6	7	☺
MD173-08.0W7L040K-	8	0,4	34	80	44	8	7	☺
MD173-10.0W7L050K-	10	0,5	42	90	50	10	7	☺
MD173-12.0W7L060K-	12	0,6	50	100	55	12	7	☺
MD173-16.0W7L080K-	16	0,8	66	127	79	16	7	☺
MD173-20.0W7L100K-	20	1	83	150	100	20	7	☺

Пример заказа инструмента из сплава WJ30EN: MD173-06.0W7L030K-WJ30EN

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

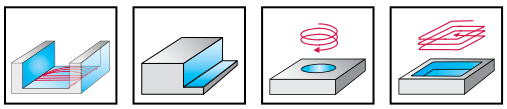
☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

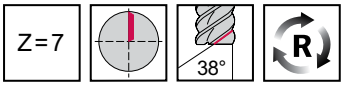
Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD173 Supreme mm



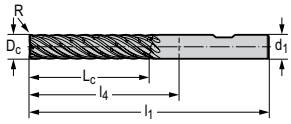
– Стружкодробитель





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30EN
MD173-08.0W7X040L-	8	0,4	40	100	64	8	7	☻
MD173-10.0W7X050L-	10	0,5	50	120	80	10	7	☻
MD173-12.0W7X060L-	12	0,6	60	120	75	12	7	☻
MD173-16.0W7X080L-	16	0,8	80	150	102	16	7	☻
MD173-20.0W7X100L-	20	1	100	170	120	20	7	☻

Пример заказа инструмента из сплава WJ30EN: MD173-08.0W7X040L-WJ30EN

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

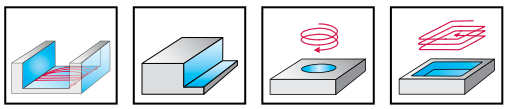
Новый инструмент = ☻ ☻ ☻ / ★

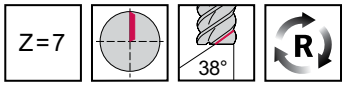
Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD173 Supreme inch



– Стружкодробитель

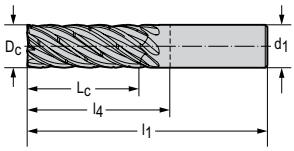




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Инструмент

Обозначение	D_c	D_c inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30EN
MD173.15.9A7DI-	5/8"	0,6250	1,625	3,500	1,625	0,625	7	
MD173.15.9A7LJ-	5/8"	0,6250	2,125	4,000	2,125	0,625	7	
MD173.19.1A7XK-	3/4"	0,7500	3,250	6,000	3,968	0,750	7	
MD173.25.4A7LJ-	1"	1,0000	3,250	6,000	3,717	1,000	7	



Cylindrical shank

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}10 \times D_c$ для ISO-P | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$ для ISO M и ISO S | Пример заказа инструмента из сплава WJ30EN: MD173.15.9A7DI-WJ30EN

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

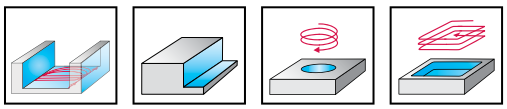
Оптимально подходит для → хороших = → нормальных = → неблагоприятных = условий обработки

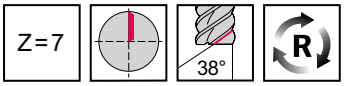
Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD173 Supreme inch



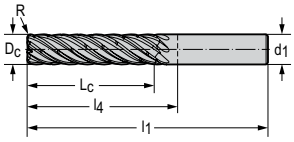
– Стружкодробитель





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Инструмент



Cylindrical shank

Обозначение	D_c	D_c inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30EN
MD173.6.35A7X038L-	1/4"	0,2500	0,015	1,250	3,000	1,583	0,250	7	☺
MD173.9.53A7L038J-	3/8"	0,3750	0,015	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☺
MD173.9.53A7L076J-	3/8"	0,3750	0,030	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☺
MD173.9.53A7L152J-	3/8"	0,3750	0,060	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☺
MD173.12.7A7D038I-	1/2"	0,5000	0,015	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☺
MD173.12.7A7D076I-	1/2"	0,5000	0,030	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☺
MD173.12.7A7D152I-	1/2"	0,5000	0,060	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☺
MD173.12.7A7L076K-	1/2"	0,5000	0,030	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☺
MD173.12.7A7L152K-	1/2"	0,5000	0,060	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☺
MD173.15.9A7D038I-	5/8"	0,6250	0,015	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☺
MD173.15.9A7D076I-	5/8"	0,6250	0,030	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☺
MD173.15.9A7L038J-	5/8"	0,6250	0,015	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☺
MD173.15.9A7L076J-	5/8"	0,6250	0,030	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☺
MD173.15.9A7L152J-	5/8"	0,6250	0,060	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☺
MD173.19.1A7D076-	3/4"	0,7500	0,030	1,625	4,000	1,969	0,750	7	☺
MD173.19.1A7D152-	3/4"	0,7500	0,060	1,625	4,000	1,969	0,750	7	☺
MD173.19.1A7D305-	3/4"	0,7500	0,120	1,625	4,000	1,969	0,750	7	☺
MD173.19.1A7L076J-	3/4"	0,7500	0,030	2,250	5,000	2,968	0,750	7	☺
MD173.19.1A7L152J-	3/4"	0,7500	0,060	2,250	5,000	2,968	0,750	7	☺
MD173.19.1A7L305J-	3/4"	0,7500	0,120	2,250	5,000	2,968	0,750	7	☺
MD173.19.1A7X076K-	3/4"	0,7500	0,030	3,250	6,000	3,968	0,750	7	☺
MD173.19.1A7X152K-	3/4"	0,7500	0,060	3,250	6,000	3,968	0,750	7	☺
MD173.19.1A7X305K-	3/4"	0,7500	0,120	3,250	6,000	3,968	0,750	7	☺
MD173.25.4A7D038I-	1"	1,0000	0,015	2,625	5,000	2,717	1,000	7	☺
MD173.25.4A7D152I-	1"	1,0000	0,060	2,625	5,000	2,717	1,000	7	☺
MD173.25.4A7D305I-	1"	1,0000	0,120	2,625	5,000	2,717	1,000	7	☺

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}10 \times D_c$ для ISO-P | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$ для ISO M и ISO S | Пример заказа инструмента из сплава WJ30EN: MD173.12.7A7D038I-WJ30EN

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

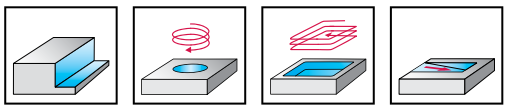
Фрезы твердосплавные для обработки уступов

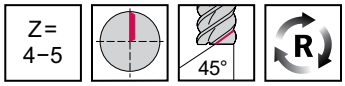
H7073417 mm

Protostar® Ti



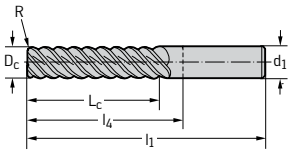
– Тип Ti 45, особо длинное исполнение





	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H7073417-16X50	16	4	50	115	67	16	4
H7073417-16X50-3	16	3	50	115	67	16	4
H7073417-16X90	16	4	90	145	97	16	4
H7073417-20X100	20	4	100	170	120	20	4
H7073417-20X100-3	20	3	100	170	120	20	4
H7073417-20X55	20	4	55	125	75	20	4
H7073417-20X55-3	20	3	55	125	75	20	4
H7073417-25X125	25	4	125	188	132	25	5
H7073417-25X125-3	25	3	125	188	132	25	5
H7073417-25X90	25	4	90	153	97	25	5
H7073417-25X90-3	25	3	90	153	97	25	5

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}3 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

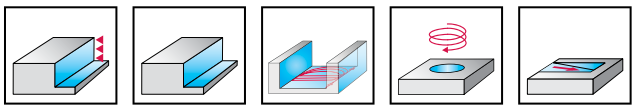
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

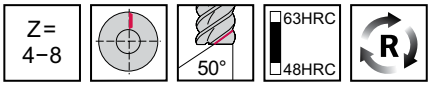
☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC187 Advance mm

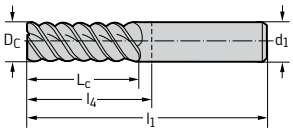






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TG
MC187-03.0A4B-	3	0,1	8	57	21	6	4	☻
MC187-04.0A4B-	4	0,1	11	57	21	6	4	☻
MC187-05.0A4B-	5	0,1	13	57	21	6	4	☻
MC187-06.0A6B-	6	0,1	13	57	21	6	6	☻
MC187-08.0A6B-	8	0,1	19	63	27	8	6	☻
MC187-10.0A6B-	10	0,1	22	72	32	10	6	☻
MC187-12.0A6B-	12	0,1	26	83	38	12	6	☻
MC187-16.0A6B-	16	0,15	32	92	44	16	6	☻
MC187-20.0A8B-	20	0,15	38	104	54	20	8	☻
MC187-25.0A8B-	25	0,15	45	121	65	25	8	☻

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC187-03.0A4B-WB10TG

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

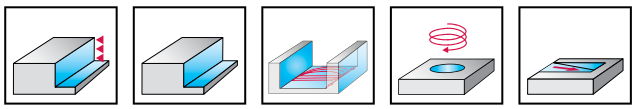
Оптимально подходит для → хороших = ☻ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

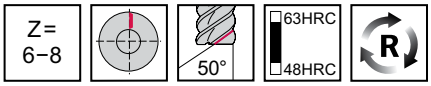
Новый инструмент = ☻ 😐 ☹ / ★

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC187 Advance mm

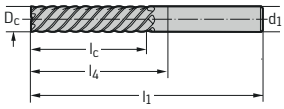






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG					●	●●	

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TG
MC187-06.0A6L-	6	0,1	26	75	34	6	6	☻
MC187-08.0A6L-	8	0,1	36	80	44	8	6	☻
MC187-10.0A6L-	10	0,1	46	100	60	10	6	☻
MC187-12.0A6L-	12	0,1	55	110	65	12	6	☻
MC187-16.0A6L-	16	0,15	66	130	82	16	6	☻
MC187-20.0A8L-	20	0,15	80	145	95	20	8	☻
MC187-25.0A8L-	25	0,15	90	153	97	25	8	☻

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}1 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC187-06.0A6L-WB10TG

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

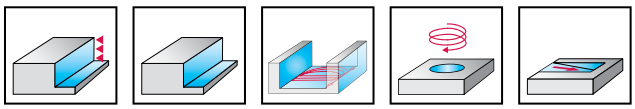
Оптимально подходит для → хороших = ☻ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

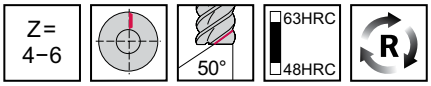
☻ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC187 Advance mm

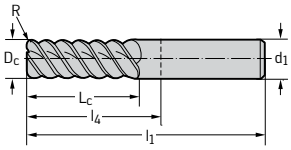






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG					●	●●	

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TG
MC187-03.0A4B050-	3	0,5	8	57	21	6	4	☻
MC187-04.0A4B050-	4	0,5	11	57	21	6	4	☻
MC187-04.0A4B100-	4	1	11	57	21	6	4	☻
MC187-05.0A6B050-	5	0,5	13	57	21	6	6	☻
MC187-05.0A6B100-	5	1	13	57	21	6	6	☻
MC187-06.0A6B050-	6	0,5	13	57	21	6	6	☻
MC187-06.0A6B100-	6	1	13	57	21	6	6	☻
MC187-08.0A6B050-	8	0,5	19	63	27	8	6	☻
MC187-08.0A6B100-	8	1	19	63	27	8	6	☻
MC187-08.0A6B200-	8	2	19	63	27	8	6	☻
MC187-10.0A6B050-	10	0,5	22	72	32	10	6	☻
MC187-10.0A6B100-	10	1	22	72	32	10	6	☻
MC187-10.0A6B200-	10	2	22	72	32	10	6	☻
MC187-12.0A6B050-	12	0,5	26	83	38	12	6	☻
MC187-12.0A6B100-	12	1	26	83	38	12	6	☻
MC187-12.0A6B200-	12	2	26	83	38	12	6	☻
MC187-12.0A6B300-	12	3	26	83	38	12	6	☻

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC187-03.0A4B050-WB10TG

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

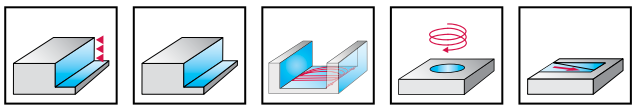
Оптимально подходит для → хороших = ☻ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

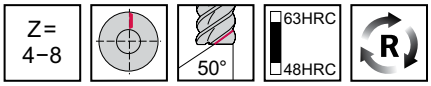
Новый инструмент = ☻ 😐 ☹ / ★

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC187 Advance inch

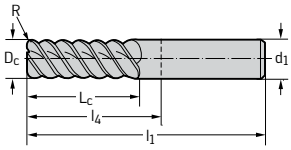






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG					●	●●	

Инструмент



Cylindrical shank

Обозначение	D_c h9	D_c h9 inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h5 inch	Z	WB10TG
MC187.3.18A4D038-	1/8"	0,1250	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC187.4.76A4D038-	3/16"	0,1875	0,015	0,625	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC187.6.35A6D038-	1/4"	0,2500	0,015	0,750	3,000	1,583	0,250	6	☺
MC187.7.94A6D051-	5/16"	0,3125	0,020	0,812	3,000	1,437	0,375	6	☺
MC187.9.53A6D076-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	6	☺
MC187.12.7A6D076-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	4,500	2,717	0,500	6	☺
MC187.15.9A6D152-	5/8"	0,6250	0,060	1,250	5,000	3,094	0,625	6	☺
MC187.19.1A8D152-	3/4"	0,7500	0,060	1,500	5,000	2,968	0,750	8	☺

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}1 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC187.12.7A6D076-WB10TG

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

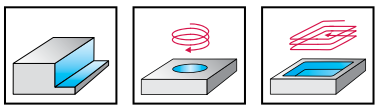
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC183 Advance mm

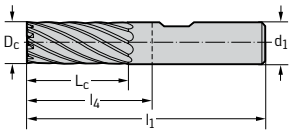






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TG
MC183-06.0W6B-	6	0,1	13	57	21	6	6	☻
MC183-08.0W8B-	8	0,1	19	63	27	8	8	☻
MC183-10.0W10B-	10	0,1	22	72	32	10	10	☻
MC183-12.0W12B-	12	0,1	26	83	38	12	12	☻
MC183-16.0W16B-	16	0,15	32	92	44	16	16	☻

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC183-06.0W6B-WB10TG

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

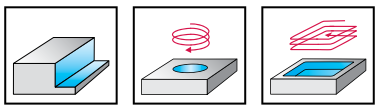
Оптимально подходит для → хороших = ☻ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

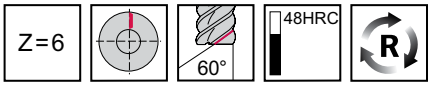
Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC129 Advance mm



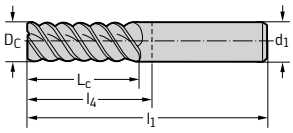
– Тип N 60





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC129-06.0A6B-	6	0,1	13	57	21	6	6	☻
MC129-08.0A6B-	8	0,1	19	63	27	8	6	☻
MC129-10.0A6B-	10	0,1	22	72	32	10	6	☻
MC129-12.0A6B-	12	0,1	26	83	38	12	6	☻
MC129-14.0A6B-	14	0,15	26	83	38	14	6	☻
MC129-16.0A6B-	16	0,15	32	92	44	16	6	☻
MC129-20.0A6B-	20	0,15	38	104	54	20	6	☻

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}1 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC129-06.0A6B-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

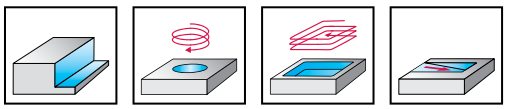
☻ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

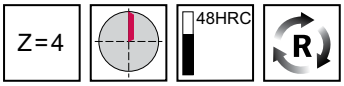
Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC111 Advance inch



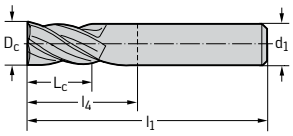
– Тип N 30





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент



Cylindrical shank

Обозначение	D_c h10 inch	l_{11} inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WJ30TF
MC111.2.38A4D-	0,0937		0,375	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC111.3.18A4D-	0,1250		0,500	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC111.4.76A4D-	0,1875		0,625	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC111.6.35A4D-	0,2500		0,750	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC111.7.94A4D-	0,3125		0,812	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC111.9.53A4D-	0,3750	0,004	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC111.12.7A4D-	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC111.15.9A4D-	0,6250	0,006	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☺
MC111.19.1A4D-	0,7500	0,006	1,500	4,000	1,969	0,750	4	☺

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,3 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC111.12.7A4D-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

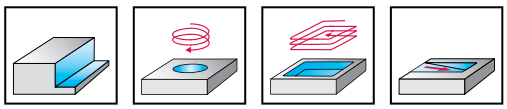
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC112 Advance mm



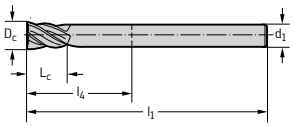
– Большой вылет
– Тип HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC112-06.3A4X-	6,3		6	100	64	6	4	☻
MC112-08.3A4X-	8,3		8	100	64	8	4	☻
MC112-10.3A4X-	10,3	0,1	10	150	110	10	4	☻
MC112-12.5A4X-	12,5	0,15	12	150	105	12	4	☻

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0{,}5 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}3 \times D_c$ | Допуск на хвостовик h6 при диаметре хвостовика d_1 <gt/> 10 мм | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC112-06.3A4X-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

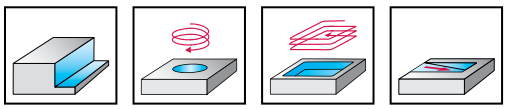
☻ ☻ ☻ / ★ = Новый инструмент

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC112 Advance mm



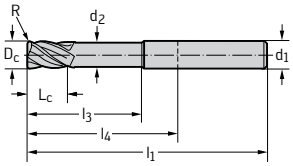
– Большой вылет
– Тип HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC112-04.0A4L050-	4	0,5	4	20	3,8	57	21,9	6	4	☺
MC112-06.0A4L100-	6	1	6	24	5,7	63	27	8	4	☺
MC112-08.0A4L100-	8	1	8	29	7,6	72	32	10	4	☺
MC112-12.0A4L150-	12	1,5	12	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC112-16.0A4L200-	16	2	16	42	15,2	92	44	16	4	☺

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC112-04.0A4L050-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Новый инструмент = ☺ 😐 ☹ / ★

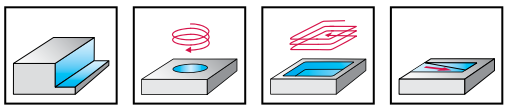
Фрезы твердосплавные для обработки уступов

H4044918 mm

Protostar®



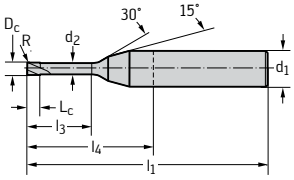
– Большой вылет
– Тип Mini HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●			●			

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H4044918-0.4-1	0,4	0,05	0,4	1	0,4	38	10	3	2
H4044918-0.4-2	0,4	0,05	0,4	2	0,4	38	10	3	2
H4044918-0.4-4	0,4	0,05	0,4	4	0,4	38	10	3	2
H4044918-0.5-1.25	0,5	0,05	0,5	1	0,5	38	10	3	2
H4044918-0.5-2.5	0,5	0,05	0,5	3	0,5	38	10	3	2
H4044918-0.5-5	0,5	0,05	0,5	5	0,5	38	10	3	2
H4044918-0.6-1.5	0,6	0,05	0,6	2	0,6	38	10	3	2
H4044918-0.6-3	0,6	0,05	0,6	3	0,6	38	10	3	2
H4044918-0.6-4.5	0,6	0,05	0,6	5	0,6	38	10	3	2
H4044918-0.8-2	0,8	0,05	0,8	2	0,8	38	10	3	2
H4044918-0.8-4	0,8	0,05	0,8	4	0,8	38	10	3	2
H4044918-0.8-6	0,8	0,05	0,8	6	0,8	38	10	3	2
H4044918-0.8-8	0,8	0,05	0,8	8	0,8	38	11,6	3	2
H4044918-1-10	1	0,1	1	10	1	60	32	3	2
H4044918-1-15	1	0,1	1	15	1	60	32	3	2
H4044918-1-2.5	1	0,1	1	3	1	38	10	3	2
H4044918-1-20	1	0,1	1	20	1	60	32	3	2
H4044918-1-5	1	0,1	1	5	1	60	32	3	2
H4044918-1-7.5	1	0,1	1	8	1	60	32	3	2
H4044918-1.5-15	1,5	0,15	1,5	15	1,5	60	32	3	2
H4044918-1.5-7.5	1,5	0,15	1,5	8	1,5	60	32	3	2
H4044918-2-10	2	0,2	2	10	2	60	32	3	2
H4044918-2-15	2	0,2	2	15	2	60	32	3	2
H4044918-2-20	2	0,2	2	20	2	60	32	3	2
H4044918-2-30	2	0,2	2	30	2	60	32	3	2
H4044918-2.5-12.5	2,5	0,25	2,5	13	2,5	60	32	3	2
H4044918-2.5-25	2,5	0,25	2,5	25	2,5	60	32	3	2
H4044918-3-15	3	0,3	3	15	3	60	32	3	2
H4044918-3-22.5	3	0,3	3	23	3	60	32	3	2
H4044918-3-30	3	0,3	3	30	3	60	32	3	2

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,1 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,05 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

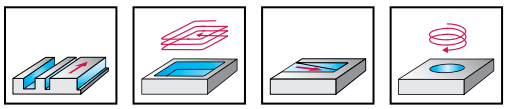
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

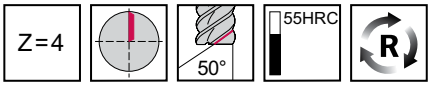
☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC341 Supreme mm

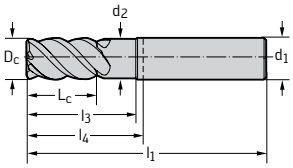






	P	M	K	N	S	H	O
WK40TZ	●●	●					

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h9 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TZ
MC341-06.0A4P-	6	0,1	10	16	5,5	57	21	6	4	☻
MC341-08.0A4P-	8	0,1	13	22	7,6	63	27	8	4	☻
MC341-10.0A4P-	10	0,1	16	28	9,5	72	32	10	4	☻
MC341-12.0A4P-	12	0,1	19	33	11,4	83	38	12	4	☻
MC341-16.0A4P-	16	0,15	26	42	15,2	92	44	16	4	☻
MC341-20.0A4P-	20	0,15	32	52	19	104	54	20	4	☻

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TZ: MC341-06.0A4P-WK40TZ

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

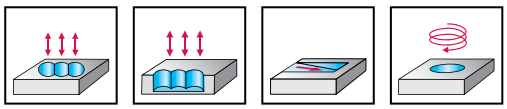
Оптимально подходит для → хороших = ☻ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

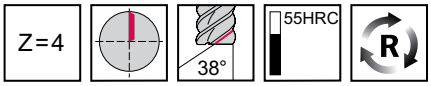
Твердосплавные плунжерные фрезы

MD344 Supreme mm



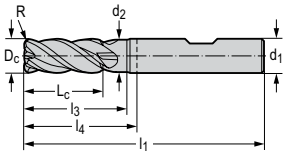
– Большой вылет





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●		●		

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TP
MD344-06.0W4B030C-	6	0,3	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MD344-08.0W4B040C-	8	0,4	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MD344-10.0W4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MD344-12.0W4B060C-	12	0,6	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MD344-16.0W4B080C-	16	0,8	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MD344-20.0W4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	☺

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TP: MD344-06.0W4B030C-WK40TP

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

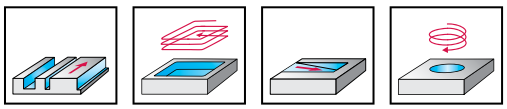
☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD340 Supreme mm



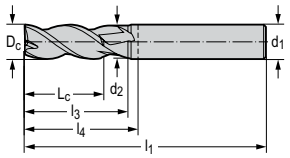
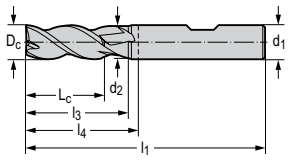
– Большой вылет





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●		●		

Инструмент

Обозначение	D_c h9 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TP
 DIN 6535 HA										
MD340-02.0A3PC-	2	0,1	5	8	1,9	57	21	6	3	
MD340-03.0A3PC-	3	0,1	7	11	2,9	57	21	6	3	
MD340-04.0A3PC-	4	0,1	9	15	3,8	57	21	6	3	
MD340-05.0A3PC-	5	0,1	11	16	4,8	57	21	6	3	
MD340-06.0A3PC-	6	0,12	13	19	5,7	57	21	6	3	
MD340-08.0A3PC-	8	0,16	18	25	7,6	63	27	8	3	
MD340-10.0A3PC-	10	0,2	22	30	9,5	72	32	10	3	
MD340-12.0A3PC-	12	0,24	26	36	11,4	83	38	12	3	
MD340-16.0A3PC-	16	0,32	34	42	15,2	92	44	16	3	
MD340-20.0A3PC-	20	0,4	42	52	19	104	54	20	3	
 DIN 6535 HB										
MD340-10.0W3PC-	10	0,2	22	30	9,5	72	32	10	3	
MD340-12.0W3PC-	12	0,24	26	36	11,4	83	38	12	3	
MD340-16.0W3PC-	16	0,32	34	42	15,2	92	44	16	3	
MD340-20.0W3PC-	20	0,4	42	52	19	104	54	20	3	

Фрезерование пазов: $a_p \leq 2{,}0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TP: MD340-02.0A3PC-WK40TP

D1

WALTER SELECT

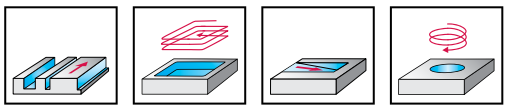
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD340 Supreme inch

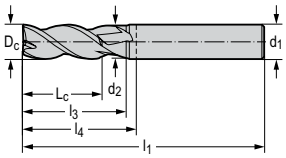






	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●		●				

Инструмент



Cylindrical shank

Обозначение	D_c h9	D_c h9 inch	l_{11} inch	L_c inch	l_3 inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h5 inch	Z	WK40TP
MD340.1.58A3PC-	1/16"	0,0625		0,164	0,246	0,059	2,000	0,583	0,250	3	☺
MD340.2.38A3PC-	3/32"	0,0937	0,004	0,227	0,34	0,090	2,500	1,083	0,250	3	☺
MD340.3.18A3PC-	1/8"	0,1250	0,004	0,289	0,434	0,119	2,500	1,083	0,250	3	☺
MD340.4.76A3PC-	3/16"	0,1875	0,004	0,414	0,622	0,178	2,500	1,083	0,250	3	☺
MD340.6.35A3PC-	1/4"	0,2500	0,005	0,539	0,809	0,238	3,000	1,437	0,375	3	☺
MD340.7.93A3PC-	5/16"	0,3125	0,006	0,664	0,996	0,297	3,000	1,437	0,375	3	☺
MD340.9.53A3PC-	3/8"	0,3750	0,007	0,829	1,243	0,356	3,000	1,437	0,375	3	☺
MD340.11.1A3PC-	7/16"	0,4375	0,009	0,954	1,43	0,416	3,500	1,717	0,500	3	☺
MD340.12.7A3PC-	1/2"	0,5000	0,010	1,079	1,43	0,475	3,500	1,717	0,500	3	☺
MD340.15.9A3PC-	5/8"	0,6250	0,013	1,329	1,535	0,594	3,500	1,594	0,625	3	☺
MD340.19.1A3PC-	3/4"	0,7500	0,015	1,579	1,890	0,713	4,000	1,969	0,750	3	☺

Фрезерование пазов: $a_p \leq 2{,}0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TP: MD340.1.58A3PC-WK40TP

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

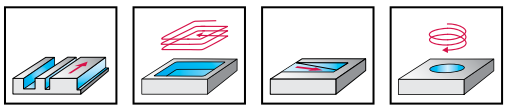
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD340 Supreme inch



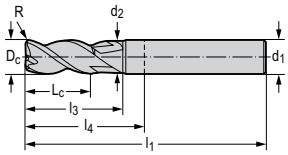
– Большой вылет





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●		●		

Инструмент



Cylindrical shank

Обозначение	D_c h9	D_c h9 inch	R inch	L_c inch	l_3 inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h5 inch	Z	WK40TP
MD340.6.35A3P038C-	1/4"	0,2500	0,015	0,539	0,809	0,238	3,000	1,437	0,375	3	
MD340.6.35A3P076C-	1/4"	0,2500	0,030	0,539	0,809	0,238	3,000	1,437	0,375	3	
MD340.9.53A3P038C-	3/8"	0,3750	0,015	0,829	1,243	0,356	3,000	1,437	0,375	3	
MD340.9.53A3P076C-	3/8"	0,3750	0,030	0,829	1,243	0,356	3,000	1,437	0,375	3	
MD340.12.7A3P076C-	1/2"	0,5000	0,030	0,954	1,43	0,475	3,500	1,717	0,500	3	
MD340.12.7A3P152C-	1/2"	0,5000	0,060	0,954	1,43	0,475	3,500	1,717	0,500	3	
MD340.19.1A3P076C-	3/4"	0,7500	0,030	1,579	1,890	0,713	4,000	1,969	0,750	3	
MD340.19.1A3P152C-	3/4"	0,7500	0,060	1,579	1,890	0,713	4,000	1,969	0,750	3	

Фрезерование пазов: $a_p \leq 2,0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TP: MD340.12.7A3P076C-WK40TP

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

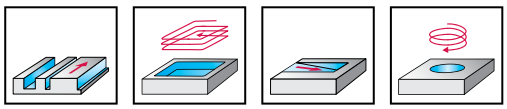
Оптимально подходит для → хороших = → нормальных = → неблагоприятных = условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD340 Supreme mm




– Большой вылет

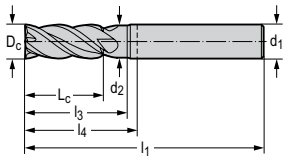




	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●		●		

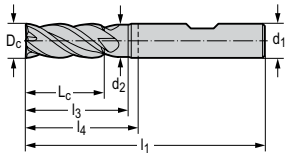
Инструмент

Обозначение	D_c h9 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TP
MD340-03.0A4BC-	3	0,1	5	9	2,9	57	21	6	4	
MD340-04.0A4BC-	4	0,1	7	11	3,8	57	21	6	4	
MD340-05.0A4BC-	5	0,1	8	14	4,8	57	21	6	4	
MD340-06.0A4BC-	6	0,12	10	16	5,7	57	21	6	4	
MD340-08.0A4BC-	8	0,16	19	25	7,6	63	27	8	4	
MD340-10.0A4BC-	10	0,2	22	30	9,5	72	32	10	4	
MD340-12.0A4BC-	12	0,24	26	36	11,4	83	38	12	4	
MD340-14.0A4BC-	14	0,28	26	36	13,3	83	38	14	4	
MD340-16.0A4BC-	16	0,32	32	42	15,2	92	44	16	4	
MD340-18.0A4BC-	18	0,36	32	42	17,1	92	44	18	4	
MD340-20.0A4BC-	20	0,4	38	52	19	104	54	20	4	



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h9 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TP
MD340-10.0W4BC-	10	0,2	22	30	9,5	72	32	10	4	
MD340-12.0W4BC-	12	0,24	26	36	11,4	83	38	12	4	
MD340-14.0W4BC-	14	0,28	26	36	13,3	83	38	14	4	
MD340-16.0W4BC-	16	0,32	32	42	15,2	92	44	16	4	
MD340-18.0W4BC-	18	0,36	32	42	17,1	92	44	18	4	
MD340-20.0W4BC-	20	0,4	38	52	19	104	54	20	4	



DIN 6535 HB

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TP: MD340-03.0A4BC-WK40TP

D1

WALTER SELECT

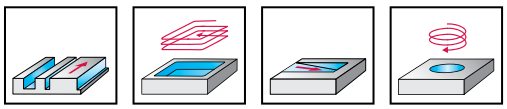
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD340 Supreme inch

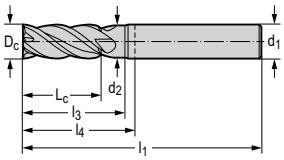






	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●		●		

Инструмент



Cylindrical shank

Обозначение	D_c h9	D_c h9 inch	l_{11} inch	L_c inch	l_3 inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h5 inch	Z	WK40TP
MD340.6.35A4DC-	1/4"	0,2500	0,005	0,405	0,607	0,238	3,000	1,437	0,375	4	
MD340.7.93A4DC-	5/16"	0,3125	0,006	0,506	0,759	0,297	3,000	1,437	0,375	4	
MD340.9.53A4DC-	3/8"	0,3750	0,007	0,608	0,911	0,356	3,000	1,437	0,375	4	
MD340.12.7A4DC-	1/2"	0,5000	0,010	0,810	1,215	0,475	3,500	1,717	0,500	4	
MD340.15.9A4DC-	5/8"	0,6250	0,013	1,013	1,519	0,594	3,500	1,594	0,625	4	
MD340.19.1A4DC-	3/4"	0,7500	0,015	1,215	1,822	0,713	4,000	1,969	0,750	4	

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TP: MD340.12.7A4DC-WK40TP

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

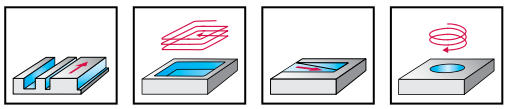
Оптимально подходит для → хороших = → нормальных = → неблагоприятных = условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD340 Supreme mm



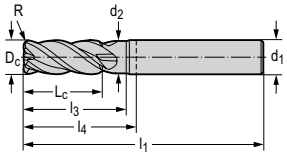

– Большой вылет





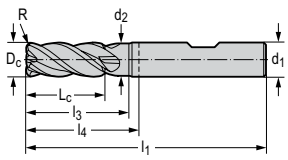
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●		●		

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TP
MD340-03.0A4B020C-	3	0,2	5	9	2,9	57	21	6	4	☺
MD340-03.0A4B050C-	3	0,5	5	9	2,9	57	21	6	4	☺
MD340-04.0A4B020C-	4	0,2	7	11	3,8	57	21	6	4	☺
MD340-04.0A4B050C-	4	0,5	7	11	3,8	57	21	6	4	☺
MD340-05.0A4B050C-	5	0,5	8	14	4,8	57	21	6	4	☺
MD340-05.0A4B100C-	5	1	8	14	4,8	57	21	6	4	☺
MD340-06.0A4B050C-	6	0,5	10	16	5,7	57	21	6	4	☺
MD340-06.0A4B100C-	6	1	10	16	5,7	57	21	6	4	☺
MD340-08.0A4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MD340-08.0A4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MD340-08.0A4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MD340-10.0A4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MD340-10.0A4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MD340-10.0A4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MD340-12.0A4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MD340-12.0A4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MD340-12.0A4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MD340-16.0A4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MD340-16.0A4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MD340-16.0A4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MD340-20.0A4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	☺
MD340-20.0A4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	☺
MD340-20.0A4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	☺



DIN 6535 HB

Обозначение	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TP
MD340-10.0W4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MD340-10.0W4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MD340-10.0W4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MD340-12.0W4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MD340-12.0W4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MD340-12.0W4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MD340-16.0W4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MD340-16.0W4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MD340-16.0W4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MD340-20.0W4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	☺
MD340-20.0W4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	☺

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TP: MD340-03.0A4B020C-WK40TP

D1

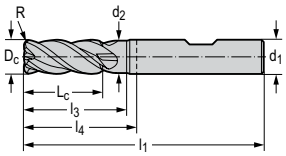
WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Инструмент

Обозначение	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TP
 MD340-20.0W4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	●

DIN 6535 HB

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1{,}5 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TP: MD340-03.0A4B020C-WK40TP

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

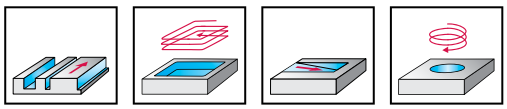
Новый инструмент = ☺ 😐 ☹ / ★

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD340 Supreme inch



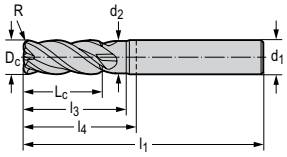
– Большой вылет





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●		●		

Инструмент



Cylindrical shank

Обозначение	D_c h9	D_c h9 inch	R inch	L_c inch	l_3 inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h5 inch	Z	WK40TP
MD340.6.35A4D038C-	1/4"	0,2500	0,015	0,405	0,607	0,238	3,000	1,437	0,375	4	
MD340.6.35A4D076C-	1/4"	0,2500	0,030	0,405	0,607	0,238	3,000	1,437	0,375	4	
MD340.9.53A4D038C-	3/8"	0,3750	0,015	0,608	0,911	0,356	3,000	1,437	0,375	4	
MD340.9.53A4D076C-	3/8"	0,3750	0,030	0,608	0,911	0,356	3,000	1,437	0,375	4	
MD340.12.7A4D076C-	1/2"	0,5000	0,030	0,810	1,215	0,475	3,500	1,717	0,500	4	
MD340.12.7A4D152C-	1/2"	0,5000	0,060	0,810	1,215	0,475	3,500	1,717	0,500	4	
MD340.15.9A4D076C-	5/8"	0,6250	0,030	1,013	1,519	0,594	3,500	1,594	0,625	4	
MD340.15.9A4D152C-	5/8"	0,6250	0,060	1,013	1,519	0,594	3,500	1,594	0,625	4	
MD340.19.1A4D076C-	3/4"	0,7500	0,030	1,215	1,822	0,713	4,000	1,969	0,750	4	
MD340.19.1A4D152C-	3/4"	0,7500	0,060	1,215	1,822	0,713	4,000	1,969	0,750	4	

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TP: MD340.12.7A4D076C-WK40TP

D1

WALTER SELECT

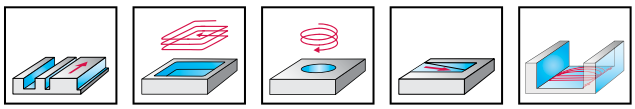
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD340 Supreme mm

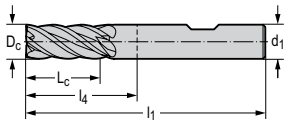






	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●		●		

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D_c h9 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TP
MD340-06.0W5B-	6	0,12	13	57	21	6	5	☺
MD340-08.0W5B-	8	0,16	19	63	27	8	5	☺
MD340-10.0W5B-	10	0,2	22	72	32	10	5	☺
MD340-12.0W5B-	12	0,24	26	83	38	12	5	☺
MD340-16.0W5B-	16	0,32	32	92	44	16	5	☺
MD340-20.0W5B-	20	0,4	38	104	54	20	5	☺
MD340-25.0W5B-	25	0,5	45	121	65	25	5	☺

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TP: MD340-06.0W5B-WK40TP

D1

WALTER SELECT

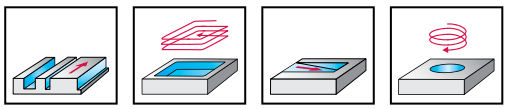
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD340 Supreme inch

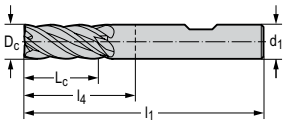






	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●		●		

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D_c h9	D_c h9 inch	l_{11} inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h5 inch	Z	WK40TP
MD340.9.53W5D-	3/8"	0,3750	0,007	0,875	3,000	1,437	0,375	5	☻
MD340.12.7W5D-	1/2"	0,5000	0,010	1,063	3,500	1,717	0,500	5	☻
MD340.15.9W5D-	5/8"	0,6250	0,013	1,250	3,500	1,594	0,625	5	☻

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TP: MD340.12.7W5D-WK40TP

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = ☻ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☠ условий обработки

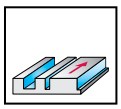
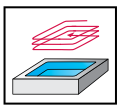
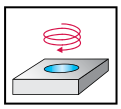
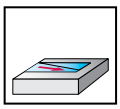
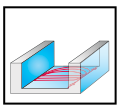
☻ ☹ ☠ / ★ = Новый инструмент

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD340 Supreme mm



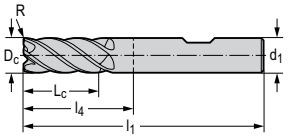

– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●		●		

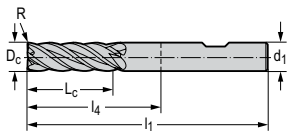
Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TP
MD340-06.0W5B050-	6	0,5	13	57	21	6	5	☺
MD340-06.0W5B100-	6	1	13	57	21	6	5	☺
MD340-08.0W5B050-	8	0,5	19	63	27	8	5	☺
MD340-08.0W5B100-	8	1	19	63	27	8	5	☺
MD340-08.0W5B200-	8	2	19	63	27	8	5	☺
MD340-10.0W5B050-	10	0,5	22	72	32	10	5	☺
MD340-10.0W5B100-	10	1	22	72	32	10	5	☺
MD340-10.0W5B200-	10	2	22	72	32	10	5	☺
MD340-12.0W5B050-	12	0,5	26	83	38	12	5	☺
MD340-12.0W5B100-	12	1	26	83	38	12	5	☺
MD340-12.0W5B200-	12	2	26	83	38	12	5	☺
MD340-16.0W5B050-	16	0,5	32	92	44	16	5	☺
MD340-16.0W5B100-	16	1	32	92	44	16	5	☺
MD340-16.0W5B200-	16	2	32	92	44	16	5	☺

Nutfräsen $a_p \le 1{,}0 \times D_c$ | Eckfräsen $a_e \le 0{,}3 \times D_c$ | Eckfräsen $a_e \le 0{,}5 \times D_a$ | Bestellbeispiel für die Sorte WK40TP: MD340-06.0W5B050-WK40TP



DIN 6535 HB

Bezeichnung	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TP
MD340-06.0W5L030J-	6	0,3	18	65	29	6	5	☺
MD340-08.0W5L040J-	8	0,4	24	80	44	8	5	☺
MD340-10.0W5L050J-	10	0,5	30	100	60	10	5	☺
MD340-12.0W5L060J-	12	0,6	36	100	55	12	5	☺
MD340-16.0W5L080J-	16	0,8	48	115	67	16	5	☺
MD340-20.0W5L100J-	20	1	60	125	75	20	5	☺

Фрезерование пазов: $a_p \le 1{,}0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \le 0{,}3 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \le 0{,}5 \times D_a$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TP: MD340-06.0W5B050-WK40TP

D1

WALTER SELECT

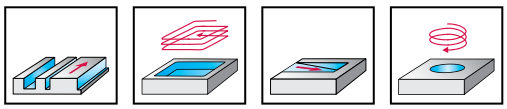
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD340 Supreme inch

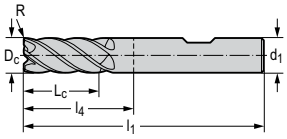






	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●		●		

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D_c h9	D_c h9 inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h5 inch	Z	WK40TP
MD340.9.53W5D076-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	5	
MD340.12.7W5D076-	1/2"	0,5000	0,030	1,063	3,500	1,717	0,500	5	
MD340.12.7W5D152-	1/2"	0,5000	0,060	1,063	3,500	1,717	0,500	5	
MD340.19.1W5D076-	3/4"	0,7500	0,030	1,500	4,000	1,969	0,750	5	
MD340.19.1W5D152-	3/4"	0,7500	0,060	1,500	4,000	1,969	0,750	5	

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TP: MD340.12.7W5D076-WK40TP

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

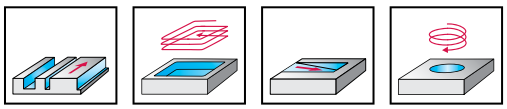
Оптимально подходит для → хороших = → нормальных = → неблагоприятных = условий обработки

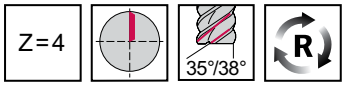
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

H2034217 / H2134217 mm

Proto·max™ Inox

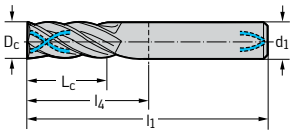




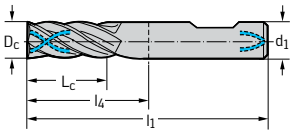


	P	M	K	N	S	H	O
TAA		●●			●		

Инструмент



DIN 6535 HA



DIN 6535 HB

Обозначение	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H2034217-6	6	0,1	13	57	21	6	4
H2034217-8	8	0,1	19	63	27	8	4
H2034217-10	10	0,1	22	72	32	10	4
H2034217-12	12	0,1	26	83	38	12	4
H2034217-14	14	0,15	26	83	38	14	4
H2034217-16	16	0,15	32	92	44	16	4
H2034217-20	20	0,15	38	104	54	20	4
H2134217-10	10	0,1	22	72	32	10	4
H2134217-12	12	0,1	26	83	38	12	4
H2134217-14	14	0,15	26	83	38	14	4
H2134217-16	16	0,15	32	92	44	16	4
H2134217-18	18	0,15	32	92	44	18	4
H2134217-20	20	0,15	38	104	54	20	4

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}6 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

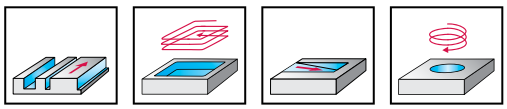
Новый инструмент = / ★

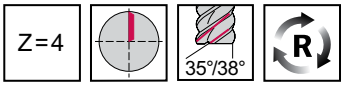
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

AH2034217 inch

Proto·max™ Inox

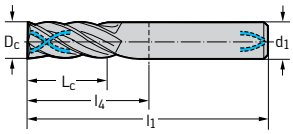






	P	M	K	N	S	H	O
TAA		●●			●		

Инструмент



Cylindrical shank

Обозначение	D_c h10	D_c h10 inch	l_{11} inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z
AH2034217-1/4	1/4"	0,2500	0,004	0,750	2,500	1,083	0,250	4
AH2034217-3/8	3/8"	0,3750	0,004	0,875	3,000	1,437	0,375	4
AH2034217-1/2	1/2"	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	4
AH2034217-5/8	5/8"	0,6250	0,006	1,250	3,500	1,594	0,625	4
AH2034217-3/4	3/4"	0,7500	0,006	1,500	4,000	1,969	0,750	4

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}6 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

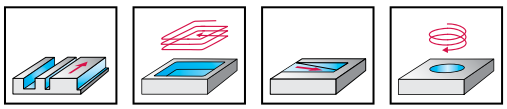
😊 😐 😞 / ★ = Новый инструмент

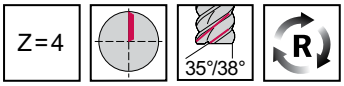
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

H2038217 / H2138217 mm

Proto·max™ Inox

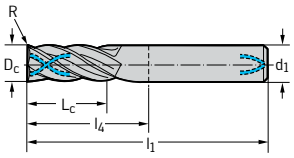






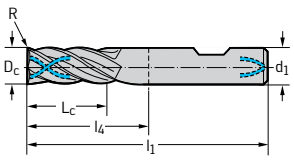
	P	M	K	N	S	H	O
TAA		●●			●		

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H2038217-6-0.5	6	0,5	13	57	21	6	4
H2038217-6-1	6	1	13	57	21	6	4
H2038217-8-0.5	8	0,5	19	63	27	8	4
H2038217-8-1	8	1	19	63	27	8	4
H2038217-8-2	8	2	19	63	27	8	4
H2038217-10-0.5	10	0,5	22	72	32	10	4
H2038217-10-1	10	1	22	72	32	10	4
H2038217-10-2	10	2	22	72	32	10	4
H2038217-10-3	10	3	22	72	32	10	4
H2038217-12-0.5	12	0,5	26	83	38	12	4
H2038217-12-1	12	1	26	83	38	12	4
H2038217-12-2	12	2	26	83	38	12	4
H2038217-12-3	12	3	26	83	38	12	4
H2038217-16-0.5	16	0,5	32	92	44	16	4
H2038217-16-1	16	1	32	92	44	16	4
H2038217-16-2	16	2	32	92	44	16	4
H2038217-16-3	16	3	32	92	44	16	4
H2038217-20-1	20	1	38	104	54	20	4
H2038217-20-2	20	2	38	104	54	20	4



DIN 6535 HB

Обозначение	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H2138217-10-0.5	10	0,5	22	72	32	10	4
H2138217-10-1	10	1	22	72	32	10	4
H2138217-10-2	10	2	22	72	32	10	4
H2138217-12-0.5	12	0,5	26	83	38	12	4
H2138217-12-1	12	1	26	83	38	12	4
H2138217-12-2	12	2	26	83	38	12	4
H2138217-12-3	12	3	26	83	38	12	4
H2138217-16-0.5	16	0,5	32	92	44	16	4
H2138217-16-1	16	1	32	92	44	16	4
H2138217-16-2	16	2	32	92	44	16	4
H2138217-16-3	16	3	32	92	44	16	4
H2138217-20-1	20	1	38	104	54	20	4
H2138217-20-2	20	2	38	104	54	20	4
H2138217-20-3	20	3	38	104	54	20	4
H2138217-20-4	20	4	38	104	54	20	4

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}6 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

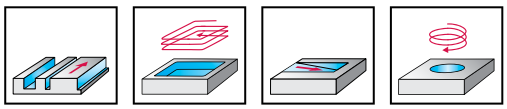
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

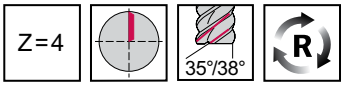
Новый инструмент = ☺ 😐 ☹ / ★

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC251 Advance mm

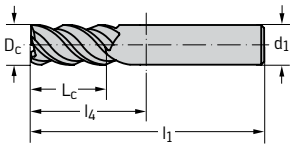






	P	M	K	N	S	H	O
WK40RC		●●			●		

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40RC
MC251-03.0-A4B-	3		8	57	21	6	4	
MC251-04.0-A4B-	4	0,1	11	57	21	6	4	
MC251-05.0-A4B-	5	0,1	13	57	21	6	4	
MC251-06.0-A4B-	6	0,1	13	57	21	6	4	
MC251-08.0-A4B-	8	0,1	19	63	27	8	4	
MC251-10.0-A4B-	10	0,1	22	72	32	10	4	
MC251-12.0-A4B-	12	0,1	26	83	38	12	4	
MC251-16.0-A4B-	16	0,15	32	92	44	16	4	
MC251-20.0-A4B-	20	0,15	38	104	54	20	4	

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}6 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40RC: MC251-03.0-A4B-WK40RC

D1

WALTER SELECT

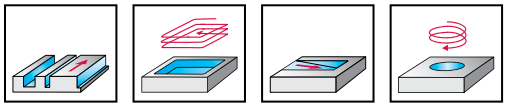
●● Основная область применения ● Возможная область применения

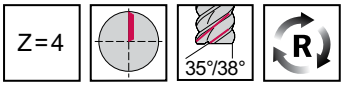
Оптимально подходит для → хороших = → нормальных = → неблагоприятных = условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC251 Advance mm

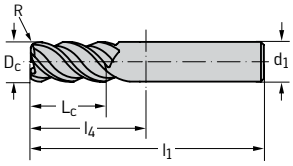






	P	M	K	N	S	H	O
WK40RC		●●			●		

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40RC
MC251-03.0-A4B020-	3	0,2	8	57	21	6	4	☺
MC251-03.0-A4B050-	3	0,5	8	57	21	6	4	☺
MC251-04.0-A4B020-	4	0,2	11	57	21	6	4	☺
MC251-04.0-A4B050-	4	0,5	11	57	21	6	4	☺
MC251-05.0-A4B050-	5	0,5	13	57	21	6	4	☺
MC251-05.0-A4B100-	5	1	13	57	21	6	4	☺
MC251-06.0-A4B050-	6	0,5	13	57	21	6	4	☺
MC251-06.0-A4B100-	6	1	13	57	21	6	4	☺
MC251-08.0-A4B050-	8	0,5	19	63	27	8	4	☺
MC251-08.0-A4B100-	8	1	19	63	27	8	4	☺
MC251-08.0-A4B200-	8	2	19	63	27	8	4	☺
MC251-10.0-A4B050-	10	0,5	22	72	32	10	4	☺
MC251-10.0-A4B100-	10	1	22	72	32	10	4	☺
MC251-10.0-A4B200-	10	2	22	72	32	10	4	☺
MC251-10.0-A4B300-	10	3	22	72	32	10	4	☺
MC251-12.0-A4B050-	12	0,5	26	83	38	12	4	☺
MC251-12.0-A4B100-	12	1	26	83	38	12	4	☺
MC251-12.0-A4B165-	12	1,65	26	83	38	12	4	☺
MC251-12.0-A4B200-	12	2	26	83	38	12	4	☺
MC251-12.0-A4B300-	12	3	26	83	38	12	4	☺
MC251-16.0-A4B050-	16	0,5	32	92	44	16	4	☺
MC251-16.0-A4B100-	16	1	32	92	44	16	4	☺
MC251-16.0-A4B200-	16	2	32	92	44	16	4	☺
MC251-20.0-A4B100-	20	1	38	104	54	20	4	☺
MC251-20.0-A4B165-	20	1,65	38	104	54	20	4	☺
MC251-20.0-A4B600-	20	6	38	104	54	20	4	☺

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}6 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40RC: MC251-03.0-A4B020-WK40RC

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

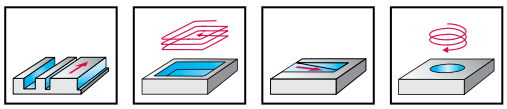
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

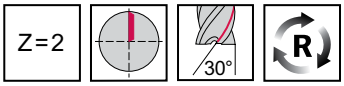
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD266 Supreme mm



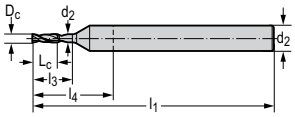
– Большой вылет





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

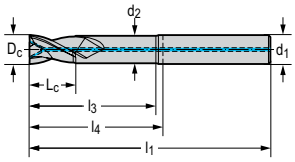
Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 mm	Z	WJ30UU
MD266-02.0A2BE-	2		6	10	57	20	1,9	6	2	☺
MD266-03.0A2BD-	3		7,5	12	57	20	2,9	6	2	☺
MD266-04.0A2BD-	4	0,1	8	16	57	20	3,8	6	2	☺
MD266-05.0A2BC-	5	0,1	10	18	57	20	4,8	6	2	☺
MD266-05.0A2LD-	5	0,1	7,5	20	65	26	4,8	6	2	☺

Nutfräsen $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Eckfräsen $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Bestellbeispiel für die Sorte WJ30UU: MD266-02.0A2BE-WJ30UU



DIN 6535 HA

Bezeichnung	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 mm	Z	WJ30UU
MD266-06.0A2LD-	6	0,1	10,5	25	65	26	5,7	6	2	☺
MD266-08.0A2LE-	8	0,1	12	42	80	43	7,6	8	2	☺
MD266-10.0A2BC-	10	0,1	20	30	72	31	9,5	10	2	☺
MD266-10.0A2LD-	10	0,1	15	48	90	49	9,5	10	2	☺
MD266-12.0A2LD-	12	0,1	18	53	100	54	11,4	12	2	☺
MD266-16.0A2LD-	16	0,15	24	65	115	66	15,2	16	2	☺
MD266-20.0A2LC-	20	0,15	25	73	125	74	19	20	2	☺

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30UU: MD266-02.0A2BE-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

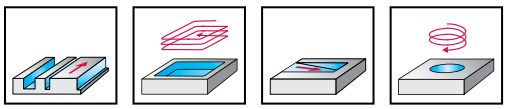
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

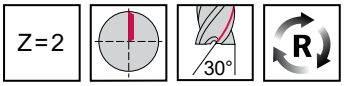
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD266 Supreme mm



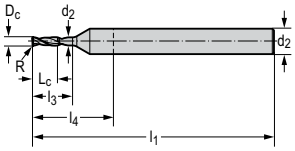
– Большой вылет





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

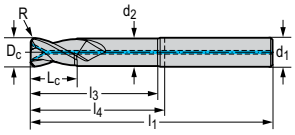
Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 mm	Z	WJ30UU
MD266-02.0A2B020E-	2	0,2	6	10	57	20	1,9	6	2	☺
MD266-03.0A2B030D-	3	0,3	7,5	12	57	20	2,9	6	2	☺
MD266-04.0A2B030D-	4	0,3	8	16	57	20	3,8	6	2	☺
MD266-05.0A2B050C-	5	0,5	10	18	57	20	4,8	6	2	☺
MD266-05.0A2L050D-	5	0,5	7,5	20	65	26	4,8	6	2	☺

Nutfräsen $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Eckfräsen $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Bestellbeispiel für die Sorte WJ30UU: MD266-02.0A2B020E-WJ30UU



DIN 6535 HA

Bezeichnung	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 mm	Z	WJ30UU
MD266-06.0A2L050D-	6	0,5	10,5	25	65	26	5,7	6	2	☺
MD266-06.0A2L100D-	6	1	10,5	25	65	26	5,7	6	2	☺
MD266-08.0A2L050E-	8	0,5	12	42	80	43	7,6	8	2	☺
MD266-08.0A2L100E-	8	1	12	42	80	43	7,6	8	2	☺
MD266-08.0A2L200E-	8	2	12	42	80	43	7,6	8	2	☺
MD266-10.0A2B050C-	10	0,5	20	30	72	31	9,5	10	2	☺
MD266-10.0A2B100C-	10	1	20	30	72	31	9,5	10	2	☺
MD266-10.0A2B200C-	10	2	20	30	72	31	9,5	10	2	☺
MD266-10.0A2L050D-	10	0,5	15	48	90	49	9,5	10	2	☺
MD266-10.0A2L100D-	10	1	15	48	90	49	9,5	10	2	☺
MD266-10.0A2L200D-	10	2	15	48	90	49	9,5	10	2	☺
MD266-12.0A2L050D-	12	0,5	18	53	100	54	11,4	12	2	☺
MD266-12.0A2L200D-	12	2	18	53	100	54	11,4	12	2	☺
MD266-12.0A2L300D-	12	3	18	53	100	54	11,4	12	2	☺
MD266-16.0A2L050D-	16	0,5	24	65	115	66	15,2	16	2	☺
MD266-16.0A2L200D-	16	2	24	65	115	66	15,2	16	2	☺
MD266-16.0A2L300D-	16	3	24	65	115	66	15,2	16	2	☺
MD266-16.0A2L400D-	16	4	24	65	115	66	15,2	16	2	☺
MD266-20.0A2L050C-	20	0,5	25	73	125	74	19	20	2	☺
MD266-20.0A2L300C-	20	3	25	73	125	74	19	20	2	☺
MD266-20.0A2L400C-	20	4	25	73	125	74	19	20	2	☺

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30UU: MD266-02.0A2B020E-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

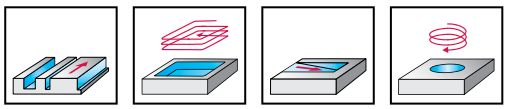
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

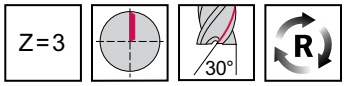
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD266 Supreme mm



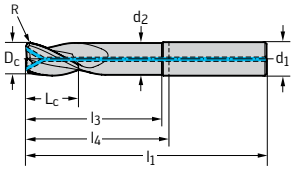
– Большой вылет





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 mm	Z	WJ30UU
MD266-10.0A3B050C-	10	0,5	20	30	72	31	9,5	10	3	☺
MD266-10.0A3B100C-	10	1	20	30	72	31	9,5	10	3	☺
MD266-10.0A3B200C-	10	2	20	30	72	31	9,5	10	3	☺
MD266-10.0A3L050D-	10	0,5	15	48	90	49	9,5	10	3	☺
MD266-10.0A3L100D-	10	1	15	48	90	49	9,5	10	3	☺
MD266-10.0A3L200D-	10	2	15	48	90	49	9,5	10	3	☺
MD266-12.0A3B050C-	12	0,5	24	36	83	37	11,4	12	3	☺
MD266-12.0A3B200C-	12	2	24	36	83	37	11,4	12	3	☺
MD266-12.0A3B300C-	12	3	24	36	83	37	11,4	12	3	☺
MD266-12.0A3L050D-	12	0,5	18	53	100	54	11,4	12	3	☺
MD266-12.0A3L200D-	12	2	18	53	100	54	11,4	12	3	☺
MD266-12.0A3L300D-	12	3	18	53	100	54	11,4	12	3	☺
MD266-12.0A3X050E-	12	0,5	12	68	115	69	11,4	12	3	☺
MD266-12.0A3X200E-	12	2	12	68	115	69	11,4	12	3	☺
MD266-12.0A3X300E-	12	3	12	68	115	69	11,4	12	3	☺
MD266-16.0A3B050C-	16	0,5	32	42	92	43	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3B200C-	16	2	32	42	92	43	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3B300C-	16	3	32	42	92	43	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3B400C-	16	4	32	42	92	43	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3L050D-	16	0,5	24	65	115	66	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3L200D-	16	2	24	65	115	66	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3L300D-	16	3	24	65	115	66	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3L400D-	16	4	24	65	115	66	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3X050E-	16	0,5	16	80	130	81	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3X200E-	16	2	16	80	130	81	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3X300E-	16	3	16	80	130	81	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3X400E-	16	4	16	80	130	81	15,2	16	3	☺
MD266-20.0A3L050C-	20	0,5	25	73	125	74	19	20	3	☺
MD266-20.0A3L300C-	20	3	25	73	125	74	19	20	3	☺
MD266-20.0A3L400C-	20	4	25	73	125	74	19	20	3	☺
MD266-20.0A3X050D-	20	0,5	20	88	140	89	19	20	3	☺
MD266-20.0A3X300D-	20	3	20	88	140	89	19	20	3	☺
MD266-20.0A3X400D-	20	4	20	88	140	89	19	20	3	☺
MD266-25.0A3B050B-	25	0,5	43,75	52	110	53	23,8	25	3	☺

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30UU: MD266-10.0A3B050C-WJ30UU

D1

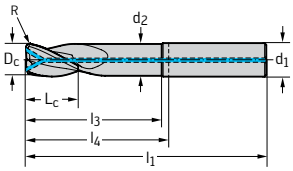
WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 mm	Z	WJ30UU
MD266-25.0A3B300B-	25	3	43,75	52	110	53	23,8	25	3	☻
MD266-25.0A3B400B-	25	4	43,75	52	110	53	23,8	25	3	☻
MD266-25.0A3L050B-	25	0,5	37,5	72	130	73	23,8	25	3	☻
MD266-25.0A3L300B-	25	3	37,5	72	130	73	23,8	25	3	☻
MD266-25.0A3L400B-	25	4	37,5	72	130	73	23,8	25	3	☻
MD266-25.0A3X050C-	25	0,5	25	92	150	93	23,8	25	3	☻
MD266-25.0A3X300C-	25	3	25	92	150	93	23,8	25	3	☻
MD266-25.0A3X400C-	25	4	25	92	150	93	23,8	25	3	☻

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30UU: MD266-10.0A3B050C-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

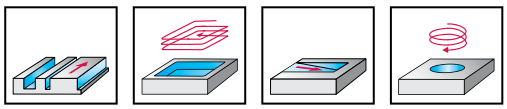
Оптимально подходит для → хороших = ☻ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

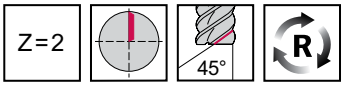
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC267 Advance mm



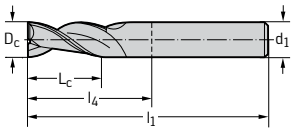
– Тип AI 45





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	WJ30UU
MC267-01.0A2B-	1		3	21	57	6	2	☺
MC267-01.5A2B-	1,5		3	21	57	6	2	☺
MC267-02.0A2B-	2		6	21	57	6	2	☺
MC267-02.5A2B-	2,5		7	21	57	6	2	☺
MC267-03.0A2B-	3		7	21	57	6	2	☺
MC267-03.5A2B-	3,5		7	21	57	6	2	☺
MC267-04.0A2B-	4	0,1	8	21	57	6	2	☺

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30UU: MC267-01.0A2B-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

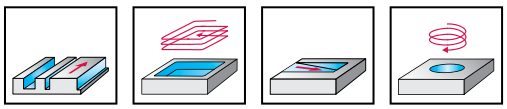
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

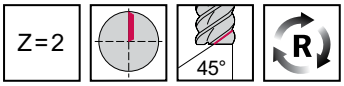
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC267 Advance mm



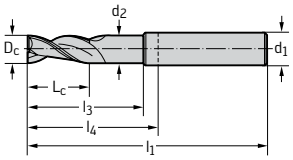
– Тип AI 45





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	l_4 mm	l_1 mm	d_2 mm	d_1 mm	Z	WJ30UU
MC267-01.0A2BC-	1		3	7	21	57	1	6	2	☻
MC267-01.5A2BC-	1,5		3	7	21	57	1,4	6	2	☻
MC267-02.0A2BC-	2		6	10	21	57	1,9	6	2	☻
MC267-02.5A2BC-	2,5		7	10	21	57	2,4	6	2	☻
MC267-03.0A2BC-	3		7	10	21	57	2,9	6	2	☻
MC267-03.5A2BC-	3,5		7	15	21	57	3,3	6	2	☻
MC267-04.0A2BC-	4	0,1	8	15	21	57	3,8	6	2	☻
MC267-05.0A2BC-	5	0,1	10	16	21	57	4,8	6	2	☻
MC267-06.0A2BC-	6	0,1	10	19	21	57	5,7	6	2	☻
MC267-08.0A2BC-	8	0,1	16	25	27	63	7,6	8	2	☻
MC267-10.0A2BC-	10	0,1	19	30	32	72	9,5	10	2	☻
MC267-12.0A2BC-	12	0,1	22	36	38	83	11,4	12	2	☻
MC267-16.0A2BC-	16	0,15	26	42	44	92	15,2	16	2	☻
MC267-20.0A2BC-	20	0,15	32	52	54	104	19	20	2	☻

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30UU: MC267-01.0A2BC-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

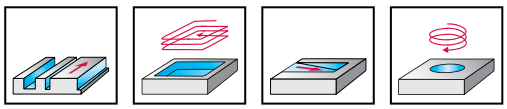
Новый инструмент = ☻ 😐 ☹ / ★

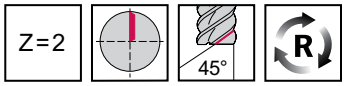
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC267 Advance mm



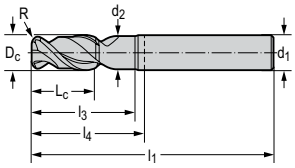
– Тип AI 45





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	l_4 mm	l_1 mm	d_2 mm	d_1 mm	Z	WJ30UU
MC267-05.0A2B050C-	5	0,5	10	16	21	57	4,8	6	2	☺
MC267-06.0A2B050C-	6	0,5	10	19	21	57	5,7	6	2	☺
MC267-08.0A2B050C-	8	0,5	16	25	27	63	7,6	8	2	☺
MC267-10.0A2B050C-	10	0,5	19	30	32	72	9,5	10	2	☺
MC267-10.0A2B100C-	10	1	19	30	32	72	9,5	10	2	☺
MC267-10.0A2B200C-	10	2	19	30	32	72	9,5	10	2	☺
MC267-12.0A2B050C-	12	0,5	22	36	38	83	11,4	12	2	☺
MC267-12.0A2B100C-	12	1	22	36	38	83	11,4	12	2	☺
MC267-12.0A2B200C-	12	2	22	36	38	83	11,4	12	2	☺
MC267-12.0A2B300C-	12	3	22	36	38	83	11,4	12	2	☺
MC267-16.0A2B050C-	16	0,5	26	42	44	92	15,2	16	2	☺
MC267-16.0A2B300C-	16	3	26	42	44	92	15,2	16	2	☺
MC267-16.0A2B400C-	16	4	26	42	44	92	15,2	16	2	☺
MC267-20.0A2B050C-	20	0,5	32	52	54	104	19	20	2	☺
MC267-20.0A2B300C-	20	3	32	52	54	104	19	20	2	☺
MC267-20.0A2B400C-	20	4	32	52	54	104	19	20	2	☺

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30UU: MC267-05.0A2B050C-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

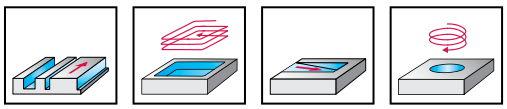
☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

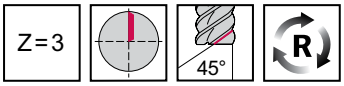
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC267 Advance mm



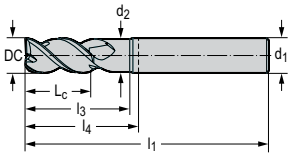
– Тип AI 45





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	l_4 mm	l_1 mm	d_2 mm	d_1 mm	Z	WJ30UU
★ MC267-01.0A3BC-	1		3	7	21	57	1	6	3	☺
★ MC267-01.5A3BC-	1,5		4,5	8	21	57	1,4	6	3	☺
★ MC267-02.0A3BC-	2		6	10	21	57	1,9	6	3	☺
★ MC267-02.5A3BC-	2,5		7	10	21	57	2,4	6	3	☺
★ MC267-03.0A3BC-	3		7	10	21	57	2,9	6	3	☺
★ MC267-04.0A3BC-	4	0,1	8	15	21	57	3,8	6	3	☺
★ MC267-05.0A3BC-	5	0,1	10	16	21	57	4,8	6	3	☺
★ MC267-06.0A3BC-	6	0,1	10	19	21	57	5,7	6	3	☺
★ MC267-08.0A3BC-	8	0,1	16	25	27	63	7,6	8	3	☺
★ MC267-10.0A3BC-	10	0,1	19	30	32	72	9,5	10	3	☺
★ MC267-12.0A3BC-	12	0,1	22	36	38	83	11,4	12	3	☺
★ MC267-16.0A3BC-	16	0,15	26	42	44	92	15,2	16	3	☺
★ MC267-20.0A3BC-	20	0,15	32	52	54	104	19	20	3	☺

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30UU: MC267-01.0A3BC-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Новый инструмент = ☺ 😐 ☹ / ★

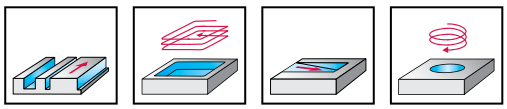
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC267 Advance mm



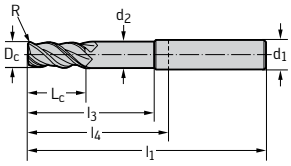
Z=3 | 45° | R

– Тип AI 45



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30CA				●●			
WJ30UU				●●			

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	l_4 mm	l_1 mm	d_2 mm	d_1 mm	Z	WJ30CA	WJ30UU
MC267-01.0A3B020C-	1	0,2	3	7	21	57	1	6	3	☺	☺
MC267-02.0A3B020C-	2	0,2	6	10	21	57	1,9	6	3	☺	☺
MC267-03.0A3B020C-	3	0,2	7	10	21	57	2,9	6	3	☺	☺
MC267-04.0A3B030C-	4	0,3	8	15	21	57	3,8	6	3	☺	☺
MC267-05.0A3B050C-	5	0,5	10	16	21	57	4,8	6	3	☺	☺
MC267-06.0A3B050C-	6	0,5	10	19	21	57	5,7	6	3	☺	☺
MC267-08.0A3B050C-	8	0,5	16	25	27	63	7,6	8	3	☺	☺
MC267-10.0A3B050C-	10	0,5	19	30	32	72	9,5	10	3	☺	☺
MC267-12.0A3B050C-	12	0,5	22	36	38	83	11,4	12	3	☺	☺
MC267-16.0A3B050C-	16	0,5	26	42	44	92	15,2	16	3	☺	☺
MC267-20.0A3B050C-	20	0,5	32	52	54	104	19	20	3	☺	☺

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30CA: MC267-01.0A3B020C-WJ30CA

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

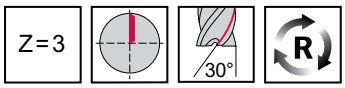
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

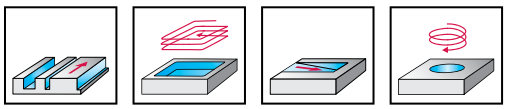
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD265 Supreme mm



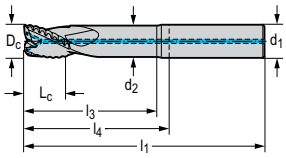


– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30DD				●●			
WJ30UU				●●			

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h9 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WJ30DD	WJ30UU
MD265-16.0A3BC-	16	0,39	24	42	15,2	92	44	16	3	☻	☻
MD265-16.0A3LD-	16	0,39	20	65	15,2	115	67	16	3		☻
MD265-20.0A3BC-	20	0,39	35	52	19	104	54	20	3	☻	☻
MD265-20.0A3LC-	20	0,39	25	73	19	125	75	20	3		☻
MD265-20.0A3XD-	20	0,39	20	88	19	140	90	20	3		☻
MD265-25.0A3BC-	25	0,39	40	52	23,8	110	54	25	3	☻	☻
MD265-25.0A3LB-	25	0,39	31	72	23,8	130	74	25	3		☻
MD265-25.0A3XC-	25	0,39	25	92	23,8	150	94	25	3		☻

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30DD: MD265-16.0A3BC-WJ30DD

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Новый инструмент = ☻ 😐 ☹ / ★

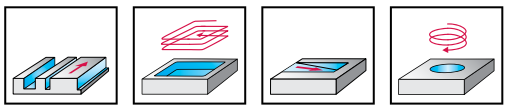
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD265 Supreme mm



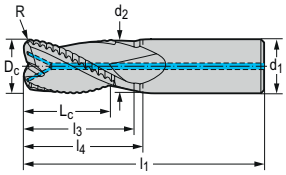
Z=3 | 30° | R

– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30DD				●●			
WJ30UU				●●			

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WJ30DD	WJ30UU
MD265-16.0A3B200C-	16	2	24	42	15,2	92	44	16	3	☺	☺
★ MD265-16.0A3L200D-	16	2	20	65	15,2	115	67	16	3	☺	☺
MD265-16.0A3B300C-	16	3	24	42	15,2	92	44	16	3	☺	☺
MD265-16.0A3L300D-	16	3	20	65	15,2	115	67	16	3		☺
MD265-16.0A3B400C-	16	4	24	42	15,2	92	44	16	3	☺	☺
MD265-16.0A3L400D-	16	4	20	65	15,2	115	67	16	3		☺
MD265-20.0A3B200C-	20	2	35	52	19	104	54	20	3	☺	☺
★ MD265-20.0A3L200C-	20	2	25	73	19	125	75	20	3	☺	☺
★ MD265-20.0A3X200D-	20	2	20	88	19	140	90	20	3	☺	☺
MD265-20.0A3B300C-	20	3	35	52	19	104	54	20	3	☺	☺
MD265-20.0A3L300C-	20	3	25	73	19	125	75	20	3		☺
MD265-20.0A3X300D-	20	3	20	88	19	140	90	20	3		☺
MD265-20.0A3B400C-	20	4	35	52	19	104	54	20	3	☺	☺
MD265-20.0A3L400C-	20	4	25	73	19	125	75	20	3		☺
MD265-20.0A3X400D-	20	4	20	88	19	140	90	20	3		☺
MD265-25.0A3B200C-	25	2	40	52	23,8	110	54	25	3	☺	☺
MD265-25.0A3L200B-	25	2	31	72	23,8	130	74	25	3		☺
MD265-25.0A3X200C-	25	2	25	92	23,8	150	94	25	3		☺
MD265-25.0A3B300C-	25	3	40	52	23,8	110	54	25	3	☺	☺
MD265-25.0A3L300B-	25	3	31	72	23,8	130	74	25	3		☺
MD265-25.0A3X300C-	25	3	25	92	23,8	150	94	25	3		☺
MD265-25.0A3B400C-	25	4	40	52	23,8	110	54	25	3	☺	☺
MD265-25.0A3L400B-	25	4	31	72	23,8	130	74	25	3		☺
MD265-25.0A3X400C-	25	4	25	92	23,8	150	94	25	3		☺

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30DD: MD265-16.0A3B200C-WJ30DD

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

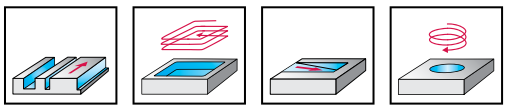
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

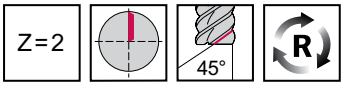
H602551 mm

Protostar®



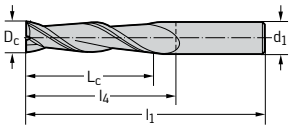
– Тип AI 45, длинное исполнение





	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия				●●			

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H602551-6	6	0,1	35	80	44	6	2
H602551-8	8	0,1	45	97	61	8	2
H602551-10	10	0,1	50	118	78	10	2
H602551-12	12	0,1	60	120	75	12	2
H602551-16	16	0,15	65	130	82	16	2
H602551-20	20	0,15	75	145	95	20	2

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

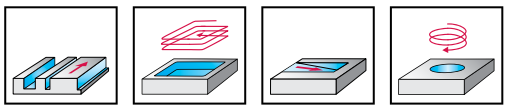
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

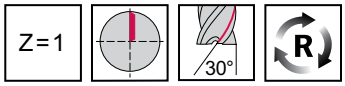
H901451 mm

Protostar®



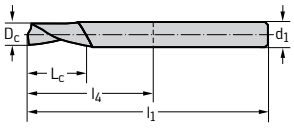
– Тип AI 30





	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия				●●			

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H901451-3	3		7	57	21	6	1
H901451-4	4		8	57	21	6	1
H901451-5	5		10	57	21	6	1
H901451-6	6		10	57	21	6	1
H901451-8	8		16	63	27	8	1
H901451-10	10	0,1	19	72	32	10	1

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}6 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

😊 😐 😞 / ★ = Новый инструмент

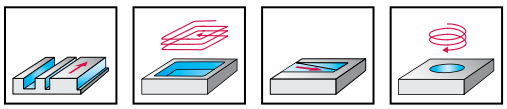
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

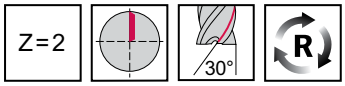
H901411 mm

Protostar®



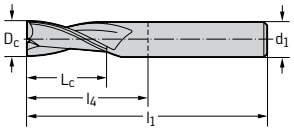
– Тип AI 30





	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия				●●			

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H901411-6	6		10	57	21	6	2
H901411-8	8		16	63	27	8	2
H901411-12	12	0,1	22	83	38	12	2

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}6 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Новый инструмент = / ★

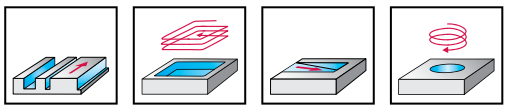
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

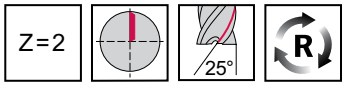
H602641 mm

Protostar®



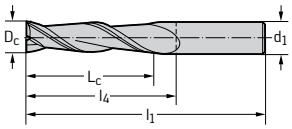
– Тип AI 25





	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия				●●			

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H602641-2	2		8	38	10,5	3	2
H602641-3	3		12	38	12	3	2
H602641-4	4		14	50	22	4	2
H602641-5	5		16	57	21	6	2
H602641-6	6		22	65	29	6	2
H602641-8	8		28	80	44	8	2
H602641-10	10	0,1	32	90	50	10	2
H602641-12	12	0,1	38	100	55	12	2
H602641-16	16	0,15	50	115	67	16	2
H602641-20	20	0,15	50	125	75	20	2

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0{,}5 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}3 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

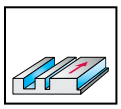
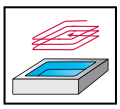
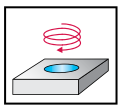
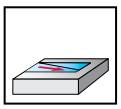
☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

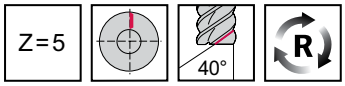
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD377 Supreme mm




– Большой вылет
–

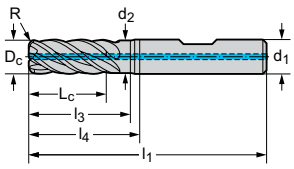







	P	M	K	N	S	H	O
WK40TZ		●			●●		

Инструмент

Обозначение	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TZ
MD377-06.0A5B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	5	😀
MD377-06.0A5B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	5	😀
MD377-08.0A5B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	5	😀
MD377-08.0A5B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	5	😀
MD377-10.0A5B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	5	😀
MD377-10.0A5B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	5	😀
MD377-12.0A5B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	5	😀
MD377-12.0A5B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	5	😀
MD377-12.0A5B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	5	😀
MD377-12.0A5B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	5	😀
MD377-16.0A5B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	5	😀
MD377-16.0A5B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	5	😀
MD377-20.0A5B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	5	😀
MD377-20.0A5B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	5	😀
MD377-25.0A5B300C-	25	3	45	63	23,8	121	65	25	5	😀
MD377-25.0A5B400C-	25	4	45	63	23,8	121	65	25	5	😀
MD377-25.0A5B635C-	25	6,35	45	63	23,8	121	65	25	5	😀



DIN 6535 HA

MD377-16.0W5B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	5	😀
MD377-16.0W5B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	5	😀
MD377-20.0W5B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	5	😀
MD377-20.0W5B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	5	😀
MD377-25.0W5B300C-	25	3	45	63	23,8	121	65	25	5	😀
MD377-25.0W5B400C-	25	4	45	63	23,8	121	65	25	5	😀

DIN 6535 HB

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Фрезерование пазов: $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TZ: MD377-06.0A5B050C-WK40TZ

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

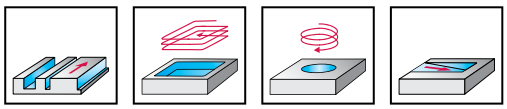
Новый инструмент = 😀 😐 😟 / ★

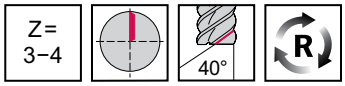
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC377 Advance mm



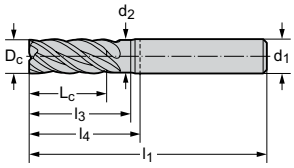
– Большой вылет





	P	M	K	N	S	H	O
WK40EA	●	●			●●		

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h9 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40EA
MC377-02.0A3BC-	2	0,1	6	10	1,9	57	21	6	3	
MC377-03.0A4BC-	3	0,1	8	10	2,9	57	21	6	4	
MC377-04.0A4BC-	4	0,1	11	15	3,8	57	21	6	4	
MC377-05.0A4BC-	5	0,1	13	16	4,8	57	21	6	4	
MC377-06.0A4BC-	6	0,1	13	19	5,7	57	21	6	4	
MC377-08.0A4BC-	8	0,1	19	25	7,6	63	27	8	4	
MC377-10.0A4BC-	10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	4	
MC377-12.0A4BC-	12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	4	

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}6 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40EA: MC377-02.0A3BC-WK40EA

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

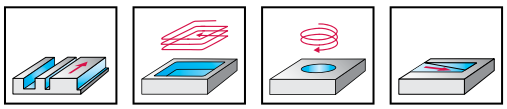
Оптимально подходит для → хороших = → нормальных = → неблагоприятных = условий обработки

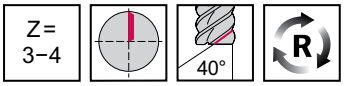
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC377 Advance mm



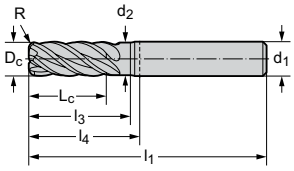
– Большой вылет
– Тип Ti 40





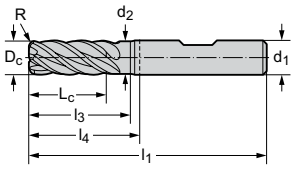
	P	M	K	N	S	H	O
WK40EA	●	●			●●		

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40EA
MC377-02.0A3B020C-	2	0,2	6	10	1,9	57	21	6	3	
MC377-03.0A4B030C-	3	0,3	8	10	2,9	57	21	6	4	
MC377-04.0A4B050C-	4	0,5	11	15	3,8	57	21	6	4	
MC377-05.0A4B050C-	5	0,5	13	16	4,8	57	21	6	4	
MC377-06.0A4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	
MC377-06.0A4B080C-	6	0,8	13	19	5,7	57	21	6	4	
MC377-06.0A4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	
MC377-08.0A4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	
MC377-08.0A4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	
MC377-10.0A4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	
MC377-10.0A4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	
MC377-12.0A4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	
MC377-12.0A4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	
MC377-12.0A4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	
MC377-12.0A4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	
MC377-16.0A4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	
MC377-16.0A4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	
MC377-16.0A4B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	
MC377-20.0A4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	
MC377-20.0A4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	
MC377-25.0A4B300C-	25	3	45	63	23,8	121	65	25	4	
MC377-25.0A4B400C-	25	4	45	63	23,8	121	65	25	4	



DIN 6535 HB

Обозначение	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40EA
MC377-16.0W4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	
MC377-16.0W4B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	
MC377-20.0W4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	
MC377-20.0W4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	
MC377-25.0W4B300C-	25	3	45	63	23,8	121	65	25	4	
MC377-25.0W4B400C-	25	4	45	63	23,8	121	65	25	4	

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}6 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40EA: MC377-02.0A3B020C-WK40EA

D1

WALTER SELECT

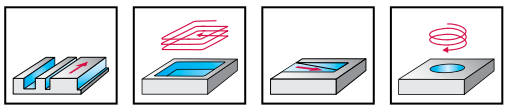
●● Основная область применения ● Возможная область применения

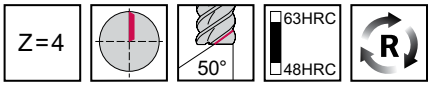
Оптимально подходит для → хороших = → нормальных = → неблагоприятных = условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC388 Advance mm

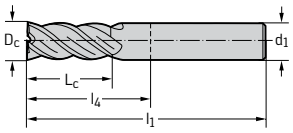
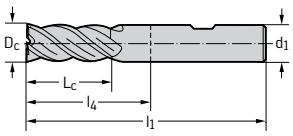






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG	●					●●	

Инструмент

Обозначение	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WB10TG
 DIN 6535 HA								
MC388-06.0A4B-	6	0,1	13	57	21	6	4	☺
MC388-08.0A4B-	8	0,1	19	63	27	8	4	☺
MC388-10.0A4B-	10	0,1	22	72	32	10	4	☺
MC388-12.0A4B-	12	0,1	26	83	38	12	4	☺
 DIN 6535 HB								
MC388-06.0W4B-	6	0,1	13	57	21	6	4	☺
MC388-08.0W4B-	8	0,1	19	63	27	8	4	☺
MC388-10.0W4B-	10	0,1	22	72	32	10	4	☺
MC388-12.0AWB-	12	0,1	26	83	38	12	4	☺

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_a$ | Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC388-06.0A4B-WB10TG

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

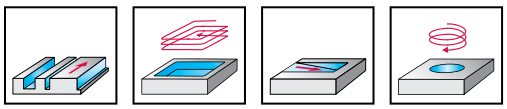
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

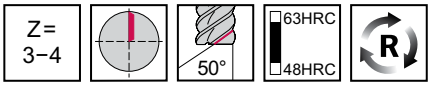
☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC388 Advance mm

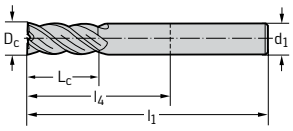






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG	●					●●	

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WB10TG
MC388-02.0A3B-	2	0,1	7	57	21	6	3	☻
MC388-03.0A3B-	3	0,1	8	57	21	6	3	☻
MC388-04.0A3B-	4	0,1	11	57	21	6	3	☻
MC388-05.0A3B-	5	0,1	13	57	21	6	3	☻
MC388-06.0A4L-	6	0,1	13	65	29	6	4	☻
MC388-08.0A4L-	8	0,1	19	80	44	8	4	☻
MC388-10.0A4L-	10	0,1	22	100	60	10	4	☻
MC388-12.0A4L-	12	0,1	26	100	55	12	4	☻

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_a$ | Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC388-02.0A3B-WB10TG

D1

WALTER SELECT

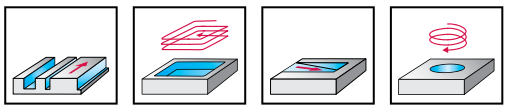
●● Основная область применения ● Возможная область применения

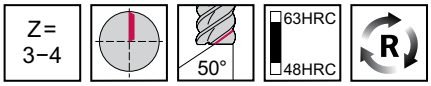
Оптимально подходит для → хороших = ☻ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC388 Advance inch

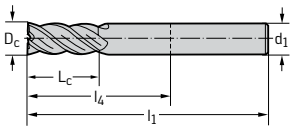






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG	●					●●	

Инструмент



Cylindrical shank

Обозначение	D_c h10	D_c h10 inch	l_{11} inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WB10TG
MC388.3.18A3L-	1/8"	0,1250	0,004	0,500	2,500	1,083	0,250	3	☻
MC388.6.35A4L-	1/4"	0,2500	0,004	0,750	2,500	1,083	0,250	4	☻
MC388.9.53A4L-	3/8"	0,3750	0,004	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☻
MC388.12.7A4L-	1/2"	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☻

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_a$ | Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC388.12.7A4L-WB10TG

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

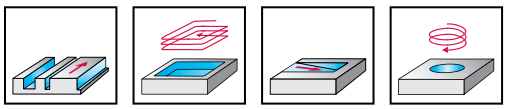
Оптимально подходит для → хороших = ☻ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

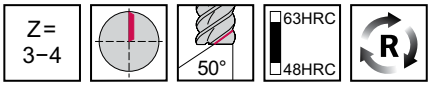
☻ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC388 Advance mm

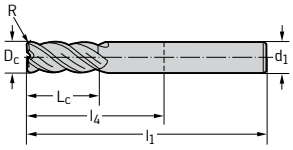






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG	●					●●	

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WB10TG
MC388-02.0A3B050-	2	0,5	7	57	21	6	3	☻
MC388-03.0A3B050-	3	0,5	8	57	21	6	3	☻
MC388-04.0A3B050-	4	0,5	11	57	21	6	3	☻
MC388-04.0A3B100-	4	1	11	57	21	6	3	☻
MC388-05.0A3B050-	5	0,5	13	57	21	6	3	☻
MC388-05.0A3B100-	5	1	13	57	21	6	3	☻
MC388-06.0A4L050-	6	0,5	13	65	29	6	4	☻
MC388-06.0A4L100-	6	1	13	65	29	6	4	☻
MC388-08.0A4L050-	8	0,5	19	80	44	8	4	☻
MC388-08.0A4L100-	8	1	19	80	44	8	4	☻
MC388-08.0A4L200-	8	2	19	80	44	8	4	☻
MC388-10.0A4L050-	10	0,5	22	100	60	10	4	☻
MC388-10.0A4L100-	10	1	22	100	60	10	4	☻
MC388-10.0A4L200-	10	2	22	100	60	10	4	☻
MC388-12.0A4L050-	12	0,5	26	100	55	12	4	☻
MC388-12.0A4L100-	12	1	26	100	55	12	4	☻
MC388-12.0A4L200-	12	2	26	100	55	12	4	☻
MC388-12.0A4L300-	12	3	26	100	55	12	4	☻

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_a$ | Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC388-02.0A3B050-WB10TG

D1

WALTER SELECT

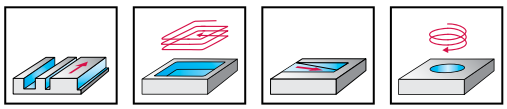
●● Основная область применения ● Возможная область применения

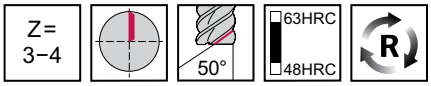
Оптимально подходит для → хороших = ☻ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC388 Advance inch

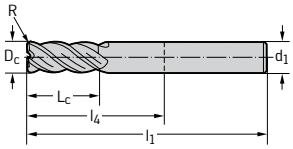






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG	●					●●	

Инструмент



Cylindrical shank

Обозначение	D_c h10	D_c h10 inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WB10TG
MC388.3.18A3L038-	1/8"	0,1250	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	3	☻
MC388.9.53A4L076-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☻
MC388.12.7A4L076-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☻

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0{,}9 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}3 \times D_a$ | Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC388.12.7A4L076-WB10TG

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

☻ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

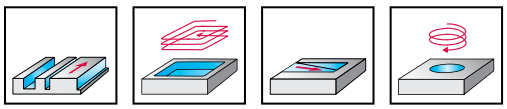
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

H8015828 mm

Protostar® Ultra



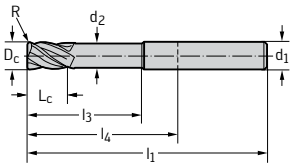
– Большой вылет
– Тип HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
TAX						●●	

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H8015828-4-0.4-16	4	0,4	4	16	3,9	75	39	6	4
H8015828-4-0.4-24	4	0,4	4	24	3,9	75	39	6	4
H8015828-5-0.5-20	5	0,5	5	20	4,9	75	39	6	4
H8015828-5-0.5-30	5	0,5	5	30	4,9	75	39	6	4
H8015828-6-0.2-24	6	0,2	6	24	5,9	75	39	6	4
H8015828-6-0.2-35	6	0,2	6	35	5,9	75	39	6	4
H8015828-6-0.5-24	6	0,5	6	24	5,9	75	39	6	4
H8015828-6-0.5-35	6	0,5	6	35	5,9	75	39	6	4
H8015828-8-0.5-29	8	0,5	8	29	7,9	80	44	8	4
H8015828-8-0.5-43	8	0,5	8	43	7,9	80	44	8	4
H8015828-8-1.0-29	8	1	8	29	7,9	80	44	8	4
H8015828-8-1.0-43	8	1	8	43	7,9	80	44	8	4
H8015828-10-0.3-35	10	0,3	10	35	9,9	100	60	10	4
H8015828-10-0.5-35	10	0,5	10	35	9,9	100	60	10	4
H8015828-10-0.5-59	10	0,5	10	59	9,9	100	60	10	4
H8015828-10-1.0-35	10	1	10	35	9,9	100	60	10	4
H8015828-10-1.5-35	10	1,5	10	35	9,9	100	60	10	4
H8015828-12-0.5-36	12	0,5	12	36	11,8	100	55	12	4
H8015828-12-0.5-54	12	0,5	12	54	11,8	100	55	12	4
H8015828-12-1.0-36	12	1	12	36	11,8	100	55	12	4
H8015828-12-1.5-36	12	1,5	12	36	11,8	100	55	12	4
H8015828-12-1.5-54	12	1,5	12	54	11,8	100	55	12	4
H8015828-12-2.0-36	12	2	12	36	11,8	100	55	12	4
H8015828-12-2.0-54	12	2	12	54	11,8	100	55	12	4
H8015828-16-2.0-42	16	2	16	42	15,8	115	67	16	4

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,1 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,1 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

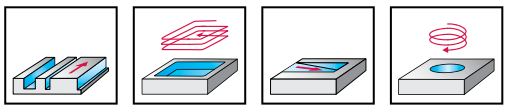
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC281 Advance mm



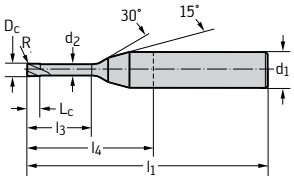
– Большой вылет





	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WB10TG
MC281-01.0A2M020B-	1	0,2	1	2	1	50	22	4	2	☺
MC281-01.0A2M020F-	1	0,2	1	6	1	50	22	4	2	☺
MC281-01.0A2M020H-	1	0,2	1	10	1	50	22	4	2	☺
MC281-1.25A2M020D-	1,25	0,2	1,25	5	1,2	50	22	4	2	☺
MC281-01.5A2M020C-	1,5	0,2	1,5	4	1,5	50	22	4	2	☺
MC281-01.5A2M020E-	1,5	0,2	1,5	8	1,5	50	22	4	2	☺
MC281-01.5A2M020G-	1,5	0,2	1,5	12	1,5	50	22	4	2	☺
MC281-02.0A2M020B-	2	0,2	2	4	2	50	22	4	2	☺
MC281-02.0A2M020C-	2	0,2	2	6	2	50	22	4	2	☺
MC281-02.0A2M020F-	2	0,2	2	12	2	50	22	4	2	☺
MC281-02.0A2M020G-	2	0,2	2	16	2	50	22	4	2	☺
MC281-03.0A2M020C-	3	0,2	3	8	3	50	22	4	2	☺
MC281-03.0A2M020E-	3	0,2	3	16	3	50	22	4	2	☺
MC281-03.0A2M020F-	3	0,2	3	20	3	60	32	4	2	☺
MC281-04.0A2M050C-	4	0,5	4	12	4	65	29	6	2	☺
MC281-04.0A2M050E-	4	0,5	4	20	4	65	29	6	2	☺

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,1 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC281-01.0A2M020B-WB10TG

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

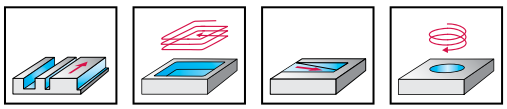
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

H8005828 mm

Protostar® Ultra



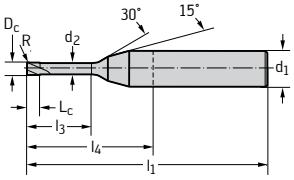
– Большой вылет
– Тип HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
TAX						●●	

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H8005828-1	1	0,1	1	4	1	65	29	6	2
H8005828-1.2	1,2	0,12	1,2	5	1,2	65	29	6	2
H8005828-1.5	1,5	0,15	1,5	6	1,5	65	29	6	2
H8005828-2-0.2	2	0,2	2	8	2	75	39	6	2
H8005828-3-0.2	3	0,2	3	12	3	75	39	6	2
H8005828-3-0.3	3	0,3	3	12	3	75	39	6	2

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,1 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,1 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

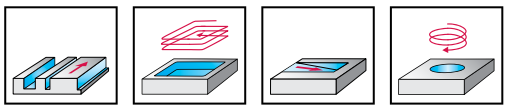
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

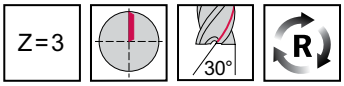
H3027419 mm

Protostar®



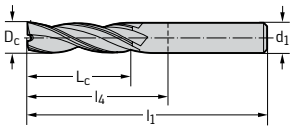
– Тип 30





	P	M	K	N	S	H	O
DIA							●●

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H3027419-1	1		4	38	10	3	3
H3027419-1.5	1,5		6	38	10	3	3
H3027419-2	2		8	38	10,5	3	3
H3027419-3	3		12	38	12	3	3
H3027419-4	4		14	50	22	4	3
H3027419-5	5		16	57	21	6	3
H3027419-6	6		22	65	29	6	3
H3027419-8	8		28	80	44	8	3
H3027419-10	10	0,1	32	100	60	10	3
H3027419-12	12	0,1	38	100	55	12	3

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,3 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

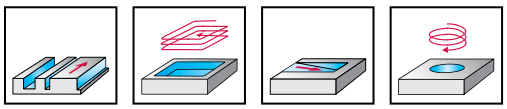
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

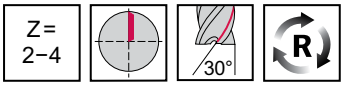
H8095919 mm

Protostar®



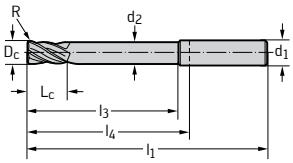
– Большой вылет
– Тип HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
DIA							●●

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h8 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H8095919-4-20	4	0,5	4	20	3,9	100	64	6	2
H8095919-4-30	4	0,5	4	30	3,9	100	64	6	2
H8095919-4-40	4	0,5	4	40	3,9	100	64	6	2
H8095919-5-50	5	0,5	5	50	4,9	100	64	6	2
H8095919-6-30	6	0,5	6	30	5,9	100	64	6	4
H8095919-6-45	6	0,5	6	45	5,9	100	64	6	4
H8095919-6-60	6	0,5	6	60	5,9	100	64	6	4
H8095919-8-40	8	0,5	8	40	7,9	120	84	8	4
H8095919-8-60	8	0,5	8	60	7,9	120	84	8	4
H8095919-8-80	8	0,5	8	80	7,9	120	84	8	4
H8095919-10-50	10	1	10	50	9,9	150	110	10	4
H8095919-12-60	12	1	12	60	11,8	150	105	12	4

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,3 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

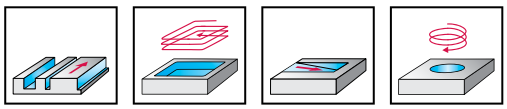
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

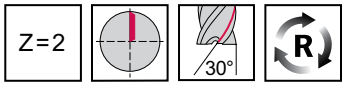
H4044919 mm

Protostar®



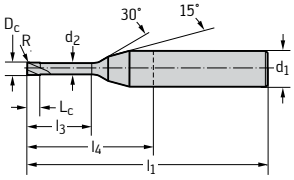
– Большой вылет
– Тип Mini HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
DIA							●●

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h8 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H4044919-0.6-9	0,6	0,05	0,6	9	0,6	38	13	3	2
H4044919-1-10	1	0,1	1	10	1	60	32	3	2
H4044919-1-15	1	0,1	1	15	1	60	32	3	2
H4044919-1.5-7.5	1,5	0,15	1,5	8	1,5	60	32	3	2
H4044919-2-10	2	0,2	2	10	2	60	32	3	2
H4044919-2-15	2	0,2	2	15	2	60	32	3	2
H4044919-2-20	2	0,2	2	20	2	60	32	3	2
H4044919-2-30	2	0,2	2	30	2	60	32	3	2
H4044919-3-15	3	0,3	3	15	3	60	32	3	2
H4044919-3-30	3	0,3	3	30	3	60	32	3	2

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0{,}1 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

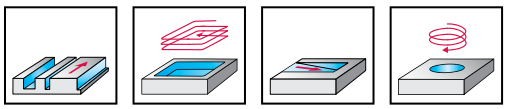
Оптимально подходит для → хороших = 😀 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

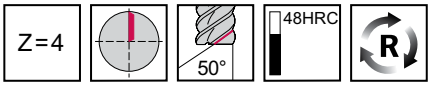
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 Supreme inch



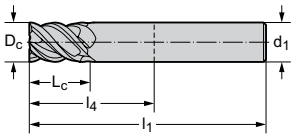
– Тип N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

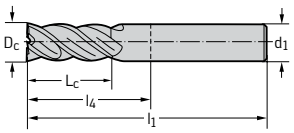
Инструмент



Cylindrical shank

Обозначение	D_c	D_c inch	l_{11} inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WK40TF
MC326.6.35A4C-	1/4"	0,2500	0,004	0,375	2,000	0,583	0,250	4	
MC326.7.94A4C-	5/16"	0,3125	0,004	0,500	2,500	0,937	0,375	4	
MC326.9.53A4C-	3/8"	0,3750	0,004	0,500	2,500	0,937	0,375	4	
MC326.12.7A4C-	1/2"	0,5000	0,006	0,625	3,000	1,217	0,500	4	
MC326.15.9A4C-	5/8"	0,6250	0,006	0,750	3,000	1,094	0,625	4	

Slot milling $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Shoulder milling $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Ordering example for the grade WK40TF: MC326.12.7A4C-WK40TF



Cylindrical shank

Bezeichnung	D_c	D_c inch	l_{11} inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WK40TF
MC326.7.94A4D-	5/16"	0,3125	0,004	0,813	3,000	1,437	0,375	4	
MC326.12.7A4D-	1/2"	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	4	
MC326.12.7A4DI-	1/2"	0,5000	0,006	1,250	3,500	1,717	0,500	4	
MC326.15.9A4D-	5/8"	0,6250	0,006	1,250	3,500	1,594	0,625	4	
MC326.19.1A4D-	3/4"	0,7500	0,006	0,750	4,000	1,969	0,750	4	

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC326.12.7A4C-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

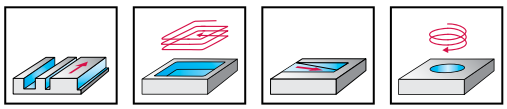
Оптимально подходит для → хороших = → нормальных = → неблагоприятных = условий обработки

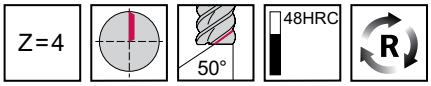
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 Supreme inch



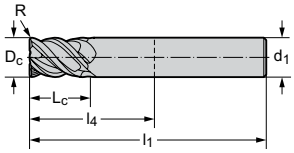
– Тип N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

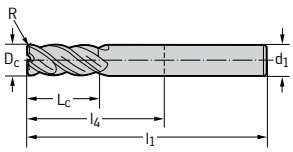
Инструмент



Cylindrical shank

Обозначение	D_c	D_c inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WK40TF
MC326.6.35A4C038-	1/4"	0,2500	0,015	0,375	2,000	0,583	0,250	4	☺
MC326.6.35A4C076-	1/4"	0,2500	0,030	0,375	2,000	0,583	0,250	4	☺
MC326.7.94A4C076-	5/16"	0,3125	0,030	0,500	2,500	0,937	0,375	4	☺
MC326.9.53A4C038-	3/8"	0,3750	0,015	0,500	2,500	0,937	0,375	4	☺
MC326.9.53A4C076-	3/8"	0,3750	0,030	0,500	2,500	0,937	0,375	4	☺
MC326.12.7A4C038-	1/2"	0,5000	0,015	0,625	3,000	1,217	0,500	4	☺
MC326.12.7A4C076-	1/2"	0,5000	0,030	0,625	3,000	1,217	0,500	4	☺
MC326.15.9A4C076-	5/8"	0,6250	0,030	0,750	3,000	1,094	0,625	4	☺
MC326.15.9A4C152-	5/8"	0,6250	0,060	0,750	3,000	1,094	0,625	4	☺

Slot milling $a_p \le 0,9 \times D_c$ | Shoulder milling $a_e \le 0,3 \times D_c$ | Ordering example for the grade WK40TF: MC326.12.7A4C038-WK40TF



Cylindrical shank

Bezeichnung	D_c	D_c inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WK40TF
MC326.7.94A4D076-	5/16"	0,3125	0,030	0,813	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC326.12.7A4D038-	1/2"	0,5000	0,015	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC326.12.7A4D076-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC326.12.7A4D152-	1/2"	0,5000	0,060	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC326.12.7A4DI038-	1/2"	0,5000	0,015	1,250	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC326.12.7A4DI076-	1/2"	0,5000	0,030	1,250	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC326.12.7A4DI152-	1/2"	0,5000	0,060	1,250	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC326.15.9A4D076-	5/8"	0,6250	0,030	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☺
MC326.15.9A4D152-	5/8"	0,6250	0,060	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☺
MC326.19.1A4D076-	3/4"	0,7500	0,030	0,750	4,000	1,969	0,750	4	☺
MC326.19.1A4D152-	3/4"	0,7500	0,060	1,500	4,000	1,969	0,750	4	☺

Фрезерование пазов: $a_p \le 0,9 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \le 0,3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC326.12.7A4C038-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

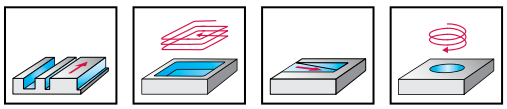
☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

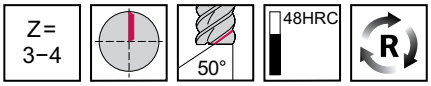
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 Supreme mm



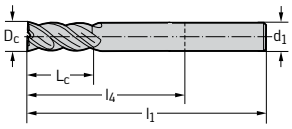
– Тип N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC326-02.0A3L-	2	0,1	7	57	21	6	3	☺
MC326-02.5A3L-	2,5	0,1	8	57	21	6	3	☺
MC326-03.0A3L-	3	0,1	8	57	21	6	3	☺
MC326-03.5A3L-	3,5	0,1	10	57	21	6	3	☺
MC326-04.0A3L-	4	0,1	11	57	21	6	3	☺
MC326-04.5A3L-	4,5	0,1	11	57	21	6	3	☺
MC326-05.0A3L-	5	0,1	13	57	21	6	3	☺
MC326-06.0A4L-	6	0,1	13	65	29	6	4	☺
MC326-07.0A4L-	7	0,1	16	80	44	8	4	☺
MC326-08.0A4L-	8	0,1	19	80	44	8	4	☺
MC326-09.0A4L-	9	0,1	19	100	60	10	4	☺
MC326-10.0A4L-	10	0,1	22	100	60	10	4	☺
MC326-11.0A4L-	11	0,1	26	100	55	12	4	☺
MC326-12.0A4L-	12	0,1	26	100	55	12	4	☺
MC326-14.0A4L-	14	0,15	26	104	59	14	4	☺
MC326-16.0A4L-	16	0,15	32	115	67	16	4	☺
MC326-20.0A4L-	20	0,15	38	125	75	20	4	☺

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC326-02.0A3L-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

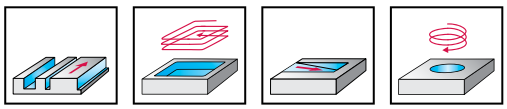
Новый инструмент = ☺ 😐 ☹ / ★

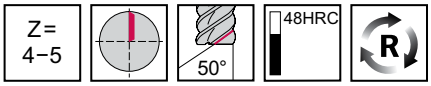
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 Supreme mm



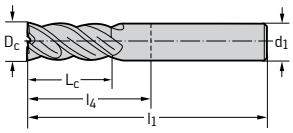
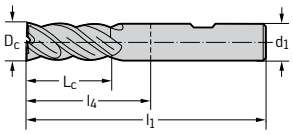
– Тип N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Инструмент

Обозначение	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
 DIN 6535 HA								
MC326-06.0A4B-	6	0,1	13	57	21	6	4	
MC326-08.0A4B-	8	0,1	19	63	27	8	4	
MC326-10.0A4B-	10	0,1	22	72	32	10	4	
MC326-12.0A4B-	12	0,1	26	83	38	12	4	
MC326-14.0A4B-	14	0,15	26	83	38	14	4	
MC326-16.0A4B-	16	0,15	32	92	44	16	4	
MC326-18.0A4B-	18	0,15	32	92	44	18	4	
MC326-20.0A4B-	20	0,15	38	104	54	20	4	
MC326-25.0A5B-	25	0,15	45	121	65	25	5	
 DIN 6535 HB								
MC326-06.0W4B-	6	0,1	13	57	21	6	4	
MC326-08.0W4B-	8	0,1	19	63	27	8	4	
MC326-10.0W4B-	10	0,1	22	72	32	10	4	
MC326-12.0W4B-	12	0,1	26	83	38	12	4	
MC326-14.0W4B-	14	0,15	26	83	38	14	4	
MC326-16.0W4B-	16	0,15	32	92	44	16	4	
MC326-18.0W4B-	18	0,15	32	92	44	18	4	
MC326-20.0W4B-	20	0,15	38	104	54	20	4	
MC326-25.0W5B-	25	0,15	45	121	65	25	5	

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC326-06.0A4B-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

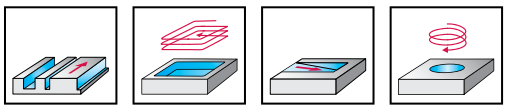
Оптимально подходит для → хороших = → нормальных = → неблагоприятных = условий обработки

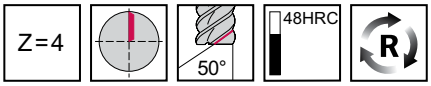
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 Supreme inch



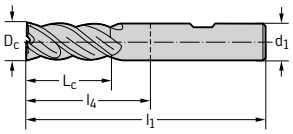
– Тип N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D_c h10	D_c h10 inch	l_{11} inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WK40TF
MC326.6.35W4D-	1/4"	0,2500	0,004	0,750	3,000	1,437	0,375	4	
MC326.7.94W4D-	5/16"	0,3125	0,004	0,812	3,000	1,437	0,375	4	
MC326.9.53W4D-	3/8"	0,3750	0,004	0,875	3,000	1,437	0,375	4	
MC326.11.1W4D-	7/16"	0,4375	0,004	1,000	3,500	1,717	0,500	4	
MC326.12.7W4D-	1/2"	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	4	
MC326.15.9W4D-	5/8"	0,6250	0,006	1,250	3,500	1,594	0,625	4	
MC326.19.1W4D-	3/4"	0,7500	0,006	1,500	4,000	1,969	0,750	4	

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC326.11.1W4D-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

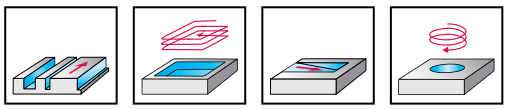
Оптимально подходит для → хороших = → нормальных = → неблагоприятных = условий обработки

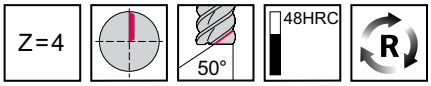
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 Supreme mm



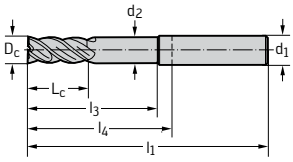
– Большой вылет
– Тип N 50



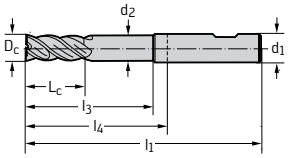


	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Инструмент



DIN 6535 HA



DIN 6535 HB

Обозначение	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC326-06.0A4BC-	6	0,1	13	19	5,7	57	21	6	4	☹
MC326-08.0A4BC-	8	0,1	19	25	7,6	63	27	8	4	☹
MC326-10.0A4BC-	10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	4	☹
MC326-12.0A4BC-	12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	4	☹
MC326-14.0A4BC-	14	0,15	26	36	13,3	83	38	14	4	☹
MC326-16.0A4BC-	16	0,15	32	42	15,2	92	44	16	4	☹
MC326-20.0A4BC-	20	0,15	38	52	19	104	54	20	4	☹
MC326-06.0W4BC-	6	0,1	13	19	5,7	57	21	6	4	☹
MC326-08.0W4BC-	8	0,1	19	25	7,6	63	27	8	4	☹
MC326-10.0W4BC-	10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	4	☹
MC326-12.0W4BC-	12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	4	☹
MC326-14.0W4BC-	14	0,15	26	36	13,3	83	38	14	4	☹
MC326-16.0W4BC-	16	0,15	32	42	15,2	92	44	16	4	☹
MC326-20.0W4BC-	20	0,15	38	52	19	104	54	20	4	☹

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC326-06.0A4BC-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

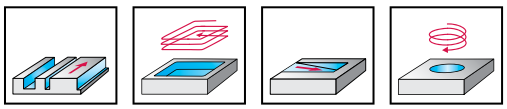
☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

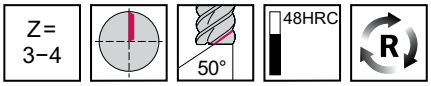
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 Supreme mm



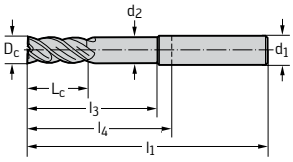
– Большой вылет
– Тип N 50 средняя серия





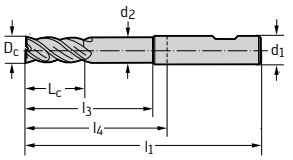
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC326-04.0A3LC-	4	0,1	11	15	3,8	57	21	6	3	☺
MC326-05.0A3LC-	5	0,1	13	16	4,8	57	21	6	3	☺
MC326-06.0A4LC-	6	0,1	13	27	5,7	65	29	6	4	☺
MC326-08.0A4LC-	8	0,1	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
MC326-10.0A4LC-	10	0,1	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
MC326-12.0A4LC-	12	0,1	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
MC326-14.0A4LC-	14	0,15	26	57	13,3	104	59	14	4	☺
MC326-16.0A4LC-	16	0,15	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC326-20.0A4LC-	20	0,15	38	73	19	125	75	20	4	☺



DIN 6535 HB

Обозначение	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC326-04.0W3LC-	4	0,1	11	15	3,8	57	21	6	3	☺
MC326-05.0W3LC-	5	0,1	13	16	4,8	57	21	6	3	☺
MC326-06.0W4LC-	6	0,1	13	27	5,7	65	29	6	4	☺
MC326-08.0W4LC-	8	0,1	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
MC326-10.0W4LC-	10	0,1	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
MC326-12.0W4LC-	12	0,1	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
MC326-14.0W4LC-	14	0,15	26	57	13,3	104	59	14	4	☺
MC326-16.0W4LC-	16	0,15	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC326-20.0W4LC-	20	0,15	38	73	19	125	75	20	4	☺

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC326-04.0A3LC-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

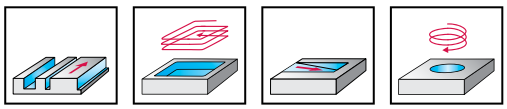
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

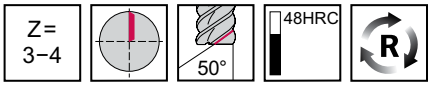
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 Supreme inch



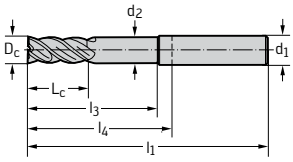
– Большой вылет
– Тип N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Инструмент



Cylindrical shank

Обозначение	D_c h10	D_c h10 inch	l_{11} inch	L_c inch	l_3 inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WK40TF
MC326.3.18A4LC-	1/8"	0,1250	0,004	0,500	1,188	0,119	3,000	1,583	0,250	3	
MC326.4.76A4LC-	3/16"	0,1875	0,004	0,625	1,125	0,178	3,000	1,583	0,250	3	
MC326.6.35A4LC-	1/4"	0,2500	0,004	0,750	1,375	0,237	3,000	1,583	0,250	4	
MC326.7.94A4LC-	5/16"	0,3125	0,004	0,812	1,500	0,297	3,250	1,833	0,375	4	
MC326.9.53A4LC-	3/8"	0,3750	0,004	0,875	1,500	0,356	3,250	1,833	0,375	4	
MC326.11.1A4LC-	7/16"	0,4375	0,004	1,000	2,875	0,416	4,750	2,967	0,500	4	
MC326.12.7A4LC-	1/2"	0,5000	0,006	1,000	2,875	0,475	4,750	2,967	0,500	4	
MC326.15.9A4LC-	5/8"	0,6250	0,006	1,250	3,000	0,594	5,000	3,094	0,625	4	
MC326.19.1A4LC-	3/4"	0,7500	0,006	1,500	3,000	0,713	5,250	3,218	0,750	4	

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC326.11.1A4LC-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

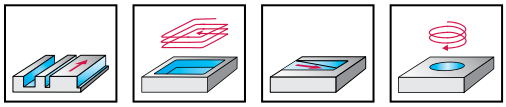
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😞 условий обработки

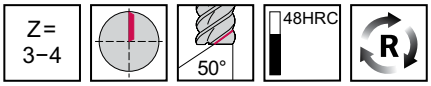
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 Supreme inch



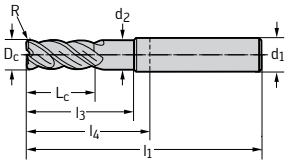
– Большой вылет
– Тип N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Инструмент



Cylindrical shank

Обозначение	D_c h9	D_c h9 inch	R inch	L_c inch	l_3 inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WK40TF
MC326.3.18A4L051C-	1/8"	0,1250	0,020	0,500	1,188	0,119	3,000	1,583	0,250	3	
MC326.4.76A4L051C-	3/16"	0,1875	0,020	0,625	1,125	0,178	3,000	1,583	0,250	3	
MC326.6.35A4L076C-	1/4"	0,2500	0,030	0,750	1,375	0,237	3,000	1,583	0,250	4	
MC326.6.35A4L102C-	1/4"	0,2500	0,040	0,750	1,375	0,237	3,000	1,583	0,250	4	
MC326.7.94A4L076C-	5/16"	0,3125	0,030	0,812	1,500	0,297	3,500	1,937	0,375	4	
MC326.7.94A4L203C-	5/16"	0,3125	0,080	0,812	1,500	0,297	3,500	1,937	0,375	4	
MC326.9.53A4L076C-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	1,500	0,356	3,500	1,937	0,375	4	
MC326.9.53A4L152C-	3/8"	0,3750	0,060	0,875	1,500	0,356	3,500	1,937	0,375	4	
MC326.9.53A4L203C-	3/8"	0,3750	0,080	0,875	1,500	0,356	3,500	1,937	0,375	4	
MC326.12.7A4L076C-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	2,875	0,475	4,750	2,967	0,500	4	
MC326.12.7A4L152C-	1/2"	0,5000	0,060	1,000	2,875	0,475	4,750	2,967	0,500	4	
MC326.12.7A4L305C-	1/2"	0,5000	0,120	1,000	2,875	0,475	4,750	2,967	0,500	4	
MC326.15.9A4L076C-	5/8"	0,6250	0,030	1,250	3,000	0,594	5,000	3,217	0,625	4	
MC326.15.9A4L152C-	5/8"	0,6250	0,060	1,250	3,000	0,594	5,000	3,217	0,625	4	
MC326.15.9A4L318C-	5/8"	0,6250	0,125	1,250	3,000	0,594	5,000	3,094	0,625	4	
MC326.19.1A4L152C-	3/4"	0,7500	0,060	1,500	3,000	0,713	5,250	3,218	0,750	4	
MC326.19.1A4L318C-	3/4"	0,7500	0,125	1,500	3,000	0,713	5,250	3,218	0,750	4	
MC326.19.1A4L406C-	3/4"	0,7500	0,160	1,500	3,000	0,713	5,250	3,218	0,750	4	

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC326.12.7A4L076C-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

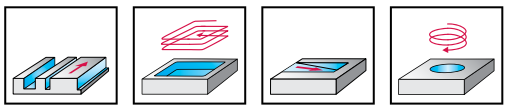
Новый инструмент = / ★

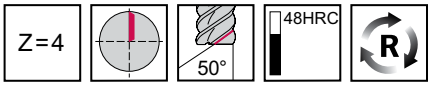
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 Supreme mm



– Большой вылет
– Тип N 50

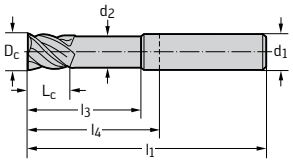




	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

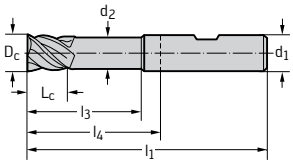
Инструмент

Обозначение	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC326-06.0A4BCJ-	6	0,1	6	19	5,7	57	21	6	4	😀
MC326-08.0A4BCJ-	8	0,1	8	25	7,6	63	27	8	4	😀
MC326-10.0A4BCJ-	10	0,1	10	30	9,5	72	32	10	4	😀
MC326-12.0A4BCJ-	12	0,1	12	36	11,4	83	38	12	4	😀
MC326-16.0A4BCJ-	16	0,15	16	42	15,2	92	44	16	4	😀



DIN 6535 HA

MC326-06.0W4BCJ-	6	0,1	6	19	5,7	57	21	6	4	😀
MC326-08.0W4BCJ-	8	0,1	8	25	7,6	63	27	8	4	😀
MC326-10.0W4BCJ-	10	0,1	10	30	9,5	72	32	10	4	😀
MC326-12.0W4BCJ-	12	0,1	12	36	11,4	83	38	12	4	😀
MC326-16.0W4BCJ-	16	0,15	16	42	15,2	92	44	16	4	😀



DIN 6535 HB

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0{,}9 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC326-06.0A4BCJ-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

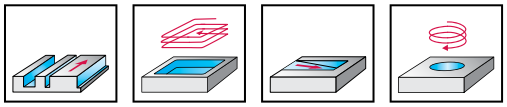
😀 😐 😠 / ★ = Новый инструмент

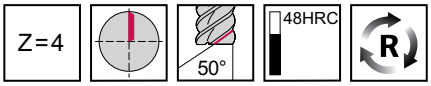
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 Supreme inch



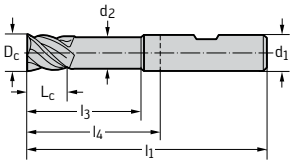
– Большой вылет
– Тип N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D_c h10	D_c h10 inch	l_{11} inch	L_c inch	l_3 inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WK40TF
MC326.6.35W4DCJ-	1/4"	0,2500	0,004	0,250	0,875	0,237	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC326.7.94W4DCJ-	5/16"	0,3125	0,004	0,313	1,000	0,297	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC326.9.53W4DCJ-	3/8"	0,3750	0,004	0,375	1,000	0,356	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC326.12.7W4DCJ-	1/2"	0,5000	0,006	0,500	1,375	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC326.15.9W4DCJ-	5/8"	0,6250	0,006	0,625	1,500	0,594	3,500	1,594	0,625	4	☺
MC326.19.1W4DCJ-	3/4"	0,7500	0,006	0,750	2,000	0,713	4,250	2,218	0,750	4	☺

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC326.12.7W4DCJ-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

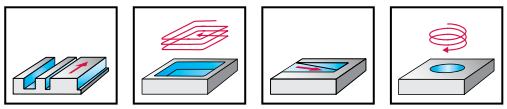
Новый инструмент = ☺ 😐 ☹ / ★

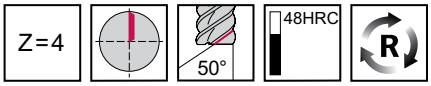
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 Supreme mm



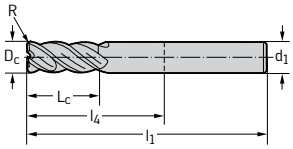
– Тип N 50



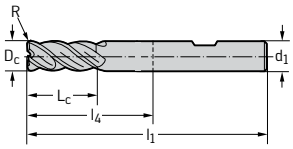


	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Инструмент



DIN 6535 HA



DIN 6535 HB

Обозначение	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC326-06.0A4B100-	6	1	13	57	21	6	4	
MC326-08.0A4B200-	8	2	19	63	27	8	4	
MC326-10.0A4B200-	10	2	22	72	32	10	4	
MC326-12.0A4B300-	12	3	26	83	38	12	4	
MC326-14.0A4B300-	14	3	26	83	38	14	4	
MC326-16.0A4B300-	16	3	32	92	44	16	4	
MC326-16.0A4B400-	16	4	32	92	44	16	4	
MC326-20.0A4B300-	20	3	38	104	54	20	4	
MC326-06.0W4B100-	6	1	13	57	21	6	4	
MC326-08.0W4B200-	8	2	19	63	27	8	4	
MC326-10.0W4B200-	10	2	22	72	32	10	4	
MC326-12.0W4B300-	12	3	26	83	38	12	4	
MC326-14.0W4B300-	14	3	26	83	38	14	4	
MC326-16.0W4B300-	16	3	32	92	44	16	4	
MC326-16.0W4B400-	16	4	32	92	44	16	4	
MC326-20.0W4B300-	20	3	38	104	54	20	4	
MC326-20.0W4B400-	20	4	38	104	54	20	4	

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0{,}9 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC326-06.0A4B100-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

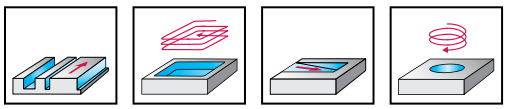
Оптимально подходит для → хороших = → нормальных = → неблагоприятных = условий обработки

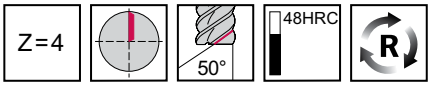
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 Supreme inch



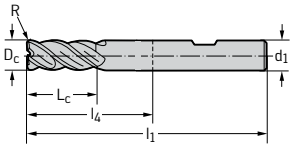
– Тип N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D_c h9	D_c h9 inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WK40TF
MC326.6.35W4D102-	1/4"	0,2500	0,040	0,750	3,000	1,437	0,375	4	☹
MC326.7.94W4D203-	5/16"	0,3125	0,080	0,812	3,000	1,437	0,375	4	☹
MC326.9.53W4D203-	3/8"	0,3750	0,080	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☹
MC326.11.1W4D203-	7/16"	0,4375	0,080	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☹
MC326.12.7W4D305-	1/2"	0,5000	0,120	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☹
MC326.15.9W4D318-	5/8"	0,6250	0,125	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☹
MC326.15.9W4D406-	5/8"	0,6250	0,160	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☹
MC326.19.1W4D318-	3/4"	0,7500	0,125	1,500	4,000	1,969	0,750	4	☹
MC326.19.1W4D406-	3/4"	0,7500	0,160	1,500	4,000	1,969	0,750	4	☹

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC326.11.1W4D203-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

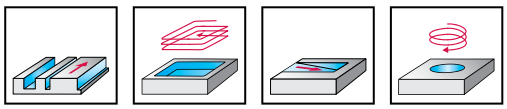
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

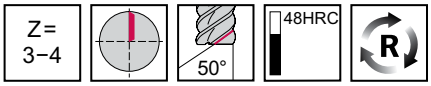
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 Supreme mm



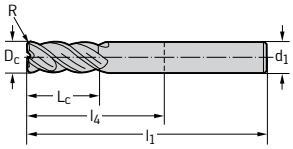
– Тип N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC326-04.0A3L100-	4	1	11	57	21	6	3	☺
MC326-05.0A3L100-	5	1	13	57	21	6	3	☺
MC326-06.0A4L100-	6	1	13	65	29	6	4	☺
MC326-08.0A4L200-	8	2	19	80	44	8	4	☺
MC326-10.0A4L200-	10	2	22	100	60	10	4	☺
MC326-12.0A4L300-	12	3	26	100	55	12	4	☺
MC326-14.0A4L300-	14	3	26	104	59	14	4	☺
MC326-16.0A4L400-	16	4	32	115	67	16	4	☺
MC326-20.0A4L400-	20	4	38	125	75	20	4	☺

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0{,}9 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC326-04.0A3L100-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

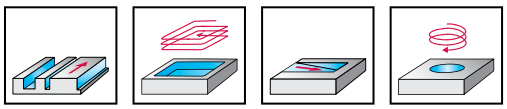
☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

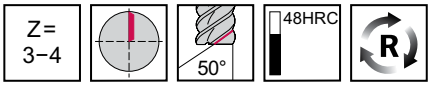
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 Supreme mm



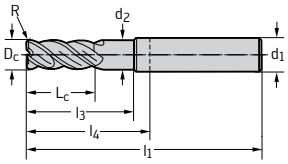
– Большой вылет
– Тип N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC326-02.0A3B020C-	2	0,2	7	10	1,9	57	21	6	3	☺
MC326-03.0A3B030C-	3	0,3	8	10	2,9	57	21	6	3	☺
MC326-04.0A3B050C-	4	0,5	11	15	3,8	57	21	6	3	☺
MC326-05.0A3B050C-	5	0,5	13	16	4,8	57	21	6	3	☺
MC326-06.0A4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC326-06.0A4B080C-	6	0,8	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC326-06.0A4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC326-08.0A4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-08.0A4B080C-	8	0,8	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-08.0A4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-08.0A4B150C-	8	1,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-08.0A4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-10.0A4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-10.0A4B080C-	10	0,8	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-10.0A4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-10.0A4B150C-	10	1,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-10.0A4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-12.0A4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-12.0A4B080C-	12	0,8	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-12.0A4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-12.0A4B150C-	12	1,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-12.0A4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-12.0A4B250C-	12	2,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-12.0A4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-14.0A4B100C-	14	1	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC326-14.0A4B150C-	14	1,5	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC326-14.0A4B200C-	14	2	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC326-16.0A4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-16.0A4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-16.0A4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-16.0A4B250C-	16	2,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-16.0A4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-16.0A4B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-20.0A4B050C-	20	0,5	38	52	19	104	54	20	4	☺

Фрезерование пазов: $a_p \le 0,9 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \le 0,3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC326-02.0A3B020C-WK40TF

D1

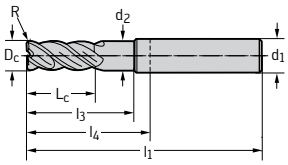
WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

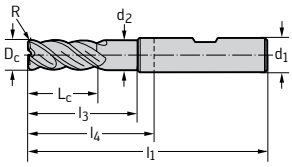
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Новый инструмент = ☺ 😐 ☹ / ★

Инструмент



DIN 6535 HA



DIN 6535 HB

Обозначение	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC326-20.0A4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	
MC326-20.0A4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	
MC326-20.0A4B250C-	20	2,5	38	52	19	104	54	20	4	
MC326-20.0A4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	
MC326-20.0A4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	
MC326-02.0W3B020C-	2	0,2	7	10	1,9	57	21	6	3	
MC326-03.0W3B030C-	3	0,3	8	10	2,9	57	21	6	3	
MC326-04.0W3B050C-	4	0,5	11	15	3,8	57	21	6	3	
MC326-05.0W3B050C-	5	0,5	13	16	4,8	57	21	6	3	
MC326-06.0W4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	
MC326-06.0W4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	
MC326-08.0W4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	
MC326-08.0W4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	
MC326-08.0W4B150C-	8	1,5	19	25	7,6	63	27	8	4	
MC326-08.0W4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	
MC326-10.0W4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	
MC326-10.0W4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	
MC326-10.0W4B150C-	10	1,5	22	30	9,5	72	32	10	4	
MC326-10.0W4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	
MC326-12.0W4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	
MC326-12.0W4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	
MC326-12.0W4B150C-	12	1,5	26	36	11,4	83	38	12	4	
MC326-12.0W4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	
MC326-12.0W4B250C-	12	2,5	26	36	11,4	83	38	12	4	
MC326-12.0W4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	
MC326-14.0W4B100C-	14	1	26	36	13,3	83	38	14	4	
MC326-14.0W4B300C-	14	3	26	36	13,3	83	38	14	4	
MC326-16.0W4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	
MC326-16.0W4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	
MC326-16.0W4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	
MC326-16.0W4B250C-	16	2,5	32	42	15,2	92	44	16	4	
MC326-16.0W4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	
MC326-16.0W4B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	
MC326-20.0W4B050C-	20	0,5	38	52	19	104	54	20	4	
MC326-20.0W4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	
MC326-20.0W4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	
MC326-20.0W4B250C-	20	2,5	38	52	19	104	54	20	4	
MC326-20.0W4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	
MC326-20.0W4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC326-02.0A3B020C-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

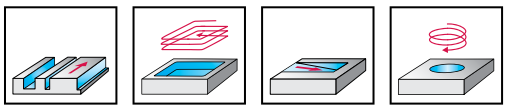
Оптимально подходит для → хороших = → нормальных = → неблагоприятных = условий обработки

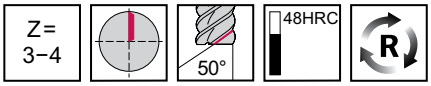
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 Supreme mm



– Большой вылет
– Тип N 50 средняя серия

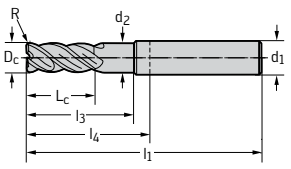




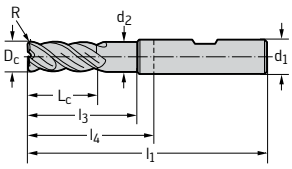
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Инструмент

Обозначение	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC326-04.0A3L100C-	4	1	11	15	3,8	57	21	6	3	☺
MC326-05.0A3L100C-	5	1	13	16	4,8	57	21	6	3	☺
MC326-06.0A4L050C-	6	0,5	13	27	5,7	65	29	6	4	☺
MC326-06.0A4L100C-	6	1	13	27	5,7	65	29	6	4	☺
MC326-08.0A4L050C-	8	0,5	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
MC326-08.0A4L100C-	8	1	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
MC326-08.0A4L200C-	8	2	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
MC326-10.0A4L050C-	10	0,5	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
MC326-10.0A4L100C-	10	1	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
MC326-10.0A4L200C-	10	2	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
MC326-12.0A4L050C-	12	0,5	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
MC326-12.0A4L100C-	12	1	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
MC326-12.0A4L300C-	12	3	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
MC326-14.0A4L050C-	14	0,5	26	57	13,3	104	59	14	4	☺
MC326-14.0A4L100C-	14	1	26	57	13,3	104	59	14	4	☺
MC326-14.0A4L300C-	14	3	26	57	13,3	104	59	14	4	☺
MC326-16.0A4L050C-	16	0,5	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC326-16.0A4L100C-	16	1	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC326-16.0A4L200C-	16	2	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC326-16.0A4L300C-	16	3	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC326-16.0A4L400C-	16	4	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC326-20.0A4L100C-	20	1	38	73	19	125	75	20	4	☺
MC326-20.0A4L200C-	20	2	38	73	19	125	75	20	4	☺
MC326-20.0A4L300C-	20	3	38	73	19	125	75	20	4	☺
MC326-20.0A4L400C-	20	4	38	73	19	125	75	20	4	☺



DIN 6535 HA



DIN 6535 HB

Обозначение	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC326-04.0W3L100C-	4	1	11	15	3,8	57	21	6	3	☺
MC326-05.0W3L100C-	5	1	13	16	4,8	57	21	6	3	☺
MC326-06.0W4L050C-	6	0,5	13	27	5,7	65	29	6	4	☺
MC326-06.0W4L100C-	6	1	13	27	5,7	65	29	6	4	☺
MC326-08.0W4L050C-	8	0,5	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
MC326-08.0W4L100C-	8	1	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
MC326-08.0W4L200C-	8	2	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
MC326-10.0W4L050C-	10	0,5	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
MC326-10.0W4L100C-	10	1	22	58	9,5	100	60	10	4	☺

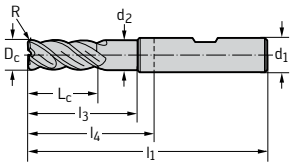
Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC326-04.0A3L100C-WK40TF

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC326-10.0W4L200C-	10	2	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
MC326-12.0W4L050C-	12	0,5	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
MC326-12.0W4L100C-	12	1	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
MC326-14.0W4L050C-	14	0,5	26	57	13,3	104	59	14	4	☺
MC326-16.0W4L050C-	16	0,5	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC326-16.0W4L100C-	16	1	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC326-16.0W4L200C-	16	2	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC326-16.0W4L300C-	16	3	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC326-16.0W4L400C-	16	4	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC326-20.0W4L100C-	20	1	38	73	19	125	75	20	4	☺
MC326-20.0W4L200C-	20	2	38	73	19	125	75	20	4	☺
MC326-20.0W4L300C-	20	3	38	73	19	125	75	20	4	☺
MC326-20.0W4L400C-	20	4	38	73	19	125	75	20	4	☺

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC326-04.0A3L100C-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

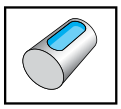
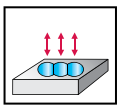
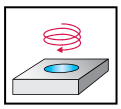
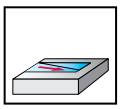
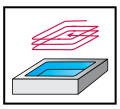
☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

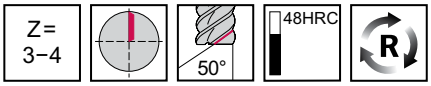
Фрезы для фасонной обработки, твердосплавные

MC726 Supreme mm



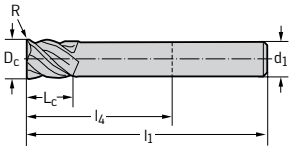

– Тип N 50



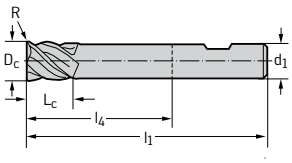
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c e8 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC726-02.8A3A008J-	2,8	0,08	3	50	14	6	3	☺
MC726-03.0A3A008J-	3	0,08	3	50	14	6	3	☺
MC726-03.8A3A008J-	3,8	0,08	4	54	18	6	3	☺
MC726-04.0A3A008J-	4	0,08	4	54	18	6	3	☺
MC726-04.8A3A016J-	4,8	0,16	5	54	18	6	3	☺
MC726-05.0A3A016J-	5	0,16	5	54	18	6	3	☺
MC726-05.8A4A016J-	5,75	0,16	6	54	18	6	4	☺
MC726-06.0A4A016J-	6	0,16	6	54	18	6	4	☺
MC726-07.8A4A016J-	7,75	0,16	8	58	22	8	4	☺
MC726-08.0A4A016J-	8	0,16	8	58	22	8	4	☺
MC726-09.7A4A025J-	9,7	0,25	10	66	26	10	4	☺
MC726-10.0A4A025J-	10	0,25	10	66	26	10	4	☺
MC726-12.0A4A025J-	12	0,25	12	73	28	12	4	☺
MC726-14.0A4A025J-	14	0,25	14	75	30	14	4	☺
MC726-16.0A4A025J-	16	0,25	16	82	34	16	4	☺



DIN 6535 HB

Обозначение	D_c e8 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC726-02.8W3A008J-	2,8	0,08	3	50	14	6	3	☺
MC726-03.0W3A008J-	3	0,08	3	50	14	6	3	☺
MC726-03.8W3A008J-	3,8	0,08	4	54	18	6	3	☺
MC726-04.0W3A008J-	4	0,08	4	54	18	6	3	☺
MC726-04.8W3A016J-	4,8	0,16	5	54	18	6	3	☺
MC726-05.0W3A016J-	5	0,16	5	54	18	6	3	☺
MC726-05.8W4A016J-	5,75	0,16	6	54	18	6	4	☺
MC726-06.0W4A016J-	6	0,16	6	54	18	6	4	☺
MC726-07.8W4A016J-	7,75	0,16	8	58	22	8	4	☺
MC726-08.0W4A016J-	8	0,16	8	58	22	8	4	☺
MC726-09.7W4A025J-	9,7	0,25	10	66	26	10	4	☺
MC726-10.0W4A025J-	10	0,25	10	66	26	10	4	☺
MC726-12.0W4A025J-	12	0,25	12	73	28	12	4	☺
MC726-14.0W4A025J-	14	0,25	14	75	30	14	4	☺
MC726-16.0W4A025J-	16	0,25	16	82	34	16	4	☺

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC726-02.8A3A008J-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

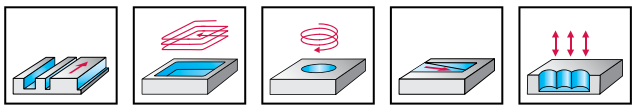
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

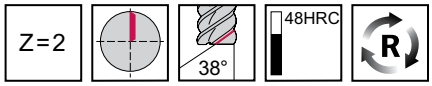
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC230 Advance mm

Xill·tec®

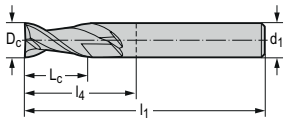






	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-02.0A2B-	2	0,1	6	57	21	6	2	☺
MC230-02.5A2B-	2,5	0,1	7	57	21	6	2	☺
MC230-03.0A2B-	3	0,1	7	57	21	6	2	☺
MC230-03.5A2B-	3,5	0,1	7	57	21	6	2	☺
MC230-04.0A2B-	4	0,1	8	57	21	6	2	☺
MC230-04.5A2B-	4,5	0,1	8	57	21	6	2	☺
MC230-05.0A2B-	5	0,1	10	57	21	6	2	☺
MC230-06.0A2B-	6	0,1	10	57	21	6	2	☺
MC230-07.0A2B-	7	0,1	13	63	27	8	2	☺
MC230-08.0A2B-	8	0,1	16	63	27	8	2	☺
MC230-09.0A2B-	9	0,1	16	72	32	10	2	☺
MC230-10.0A2B-	10	0,1	19	72	32	10	2	☺
MC230-11.0A2B-	11	0,1	22	83	38	12	2	☺
MC230-12.0A2B-	12	0,1	22	83	38	12	2	☺
MC230-14.0A2B-	14	0,15	22	83	38	14	2	☺
MC230-16.0A2B-	16	0,15	26	92	44	16	2	☺
MC230-18.0A2B-	18	0,15	26	92	44	18	2	☺
MC230-20.0A2B-	20	0,15	32	104	54	20	2	☺

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC230-02.0A2B-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

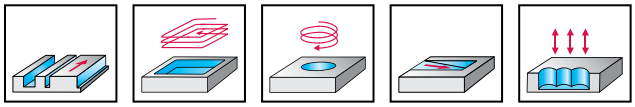
☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

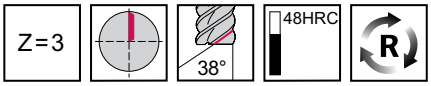
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC230 Advance mm

Xill·tec®

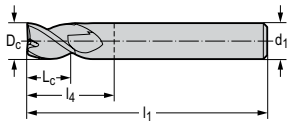






	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-02.0A3S-	2	0,1	3	39	12	6	3	☺
MC230-03.0A3S-	3	0,1	4	39	12	6	3	☺
MC230-04.0A3S-	4	0,1	5	39	12	6	3	☺
MC230-05.0A3S-	5	0,1	6	39	12	6	3	☺
MC230-06.0A3S-	6	0,1	7	39	12	6	3	☺
MC230-08.0A3S-	8	0,1	9	44	17	8	3	☺
MC230-10.0A3S-	10	0,1	11	51	20	10	3	☺
MC230-12.0A3S-	12	0,1	13	56	22	12	3	☺

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0{,}8 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC230-02.0A3S-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

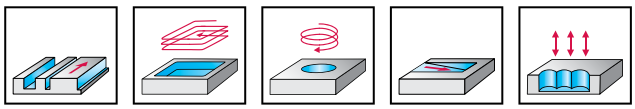
Новый инструмент = ☺ 😐 ☹ / ★

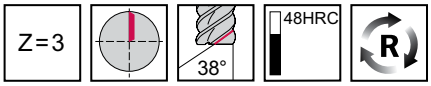
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC230 Advance mm

Xill·tec®

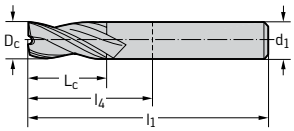






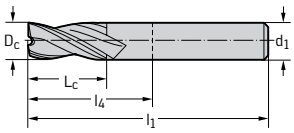
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-02.0A3B-	2	0,1	6	57	21	6	3	
MC230-02.5A3B-	2,5	0,1	7	57	21	6	3	
MC230-03.0A3B-	3	0,1	7	57	21	6	3	
MC230-03.5A3B-	3,5	0,1	7	57	21	6	3	
MC230-04.0A3B-	4	0,1	8	57	21	6	3	
MC230-04.5A3B-	4,5	0,1	8	57	21	6	3	
MC230-05.0A3B-	5	0,1	10	57	21	6	3	
MC230-05.5A3B-	5,5	0,1	10	57	21	6	3	
MC230-06.0A3B-	6	0,1	10	57	21	6	3	
MC230-06.5A3B-	6,5	0,1	13	63	27	8	3	
MC230-07.0A3B-	7	0,1	13	63	27	8	3	
MC230-07.5A3B-	7,5	0,1	16	63	27	8	3	
MC230-08.0A3B-	8	0,1	16	63	27	8	3	
MC230-09.0A3B-	9	0,1	16	72	32	10	3	
MC230-10.0A3B-	10	0,1	19	72	32	10	3	
MC230-11.0A3B-	11	0,1	22	83	38	12	3	
MC230-12.0A3B-	12	0,1	22	83	38	12	3	
MC230-13.0A3B-	13	0,15	22	83	38	14	3	
MC230-14.0A3B-	14	0,15	22	83	38	14	3	
MC230-15.0A3B-	15	0,15	26	92	44	16	3	
MC230-16.0A3B-	16	0,15	26	92	44	16	3	
MC230-18.0A3B-	18	0,15	26	92	44	18	3	
MC230-20.0A3B-	20	0,15	32	104	54	20	3	



DIN 6535 HA

MC230-01.0A3BJ-	1		3	38	10	3	3	
MC230-01.1A3BJ-	1,1		3	38	10	3	3	
MC230-01.2A3BJ-	1,2		3	38	10	3	3	
MC230-01.3A3BJ-	1,3		3	38	10	3	3	
MC230-01.4A3BJ-	1,4		3	38	10	3	3	
MC230-01.5A3BJ-	1,5		3	38	10	3	3	
MC230-01.6A3BJ-	1,6		3	38	10	3	3	
MC230-01.7A3BJ-	1,7		3	38	10	3	3	
MC230-01.8A3BJ-	1,8		3	38	10	3	3	
MC230-01.9A3BJ-	1,9		3	38	10	3	3	
MC230-02.0A3BJ-	2	0,1	3	38	10	3	3	

Slot milling $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Shoulder milling $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$ | Ordering example for the grade WK40TF: MC230-02.0A3B-WK40TF

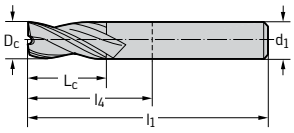
D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

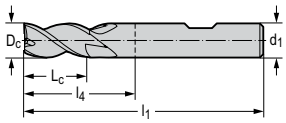
Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-02.1A3BJ-	2,1	0,1	3	38	10	3	3	☺
MC230-02.2A3BJ-	2,2	0,1	3	38	10	3	3	☺
MC230-02.3A3BJ-	2,3	0,1	3	38	10	3	3	☺
MC230-02.4A3BJ-	2,4	0,1	3	38	10	3	3	☺
MC230-02.5A3BJ-	2,5	0,1	3	38	10	3	3	☺
MC230-02.6A3BJ-	2,6	0,1	3	38	10	3	3	☺
MC230-02.7A3BJ-	2,7	0,1	3	38	10	3	3	☺
MC230-02.8A3BJ-	2,8	0,1	3	38	10	3	3	☺
MC230-02.9A3BJ-	2,9	0,1	3	38	10	3	3	☺
MC230-03.0A3BJ-	3	0,1	3	38	10	3	3	☺

Slot milling $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Shoulder milling $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Ordering example for the grade WK40TF: MC230-02.0A3B-WK40TF



DIN 6535 HB

Bezeichnung	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-01.0W3B-	1		3	57	21	6	3	☺
MC230-01.5W3B-	1,5		3	57	21	6	3	☺
MC230-02.0W3B-	2	0,1	6	57	21	6	3	☺
MC230-02.5W3B-	2,5	0,1	7	57	21	6	3	☺
MC230-03.0W3B-	3	0,1	7	57	21	6	3	☺
MC230-03.5W3B-	3,5	0,1	7	57	21	6	3	☺
MC230-04.0W3B-	4	0,1	8	57	21	6	3	☺
MC230-04.5W3B-	4,5	0,1	8	57	21	6	3	☺
MC230-05.0W3B-	5	0,1	10	57	21	6	3	☺
MC230-05.5W3B-	5,5	0,1	10	57	21	6	3	☺
MC230-06.0W3B-	6	0,1	10	57	21	6	3	☺
MC230-08.0W3B-	8	0,1	16	63	27	8	3	☺
MC230-09.0W3B-	9	0,1	16	72	32	10	3	☺
MC230-10.0W3B-	10	0,1	19	72	32	10	3	☺
MC230-12.0W3B-	12	0,1	22	83	38	12	3	☺
MC230-14.0W3B-	14	0,15	22	83	38	14	3	☺
MC230-16.0W3B-	16	0,15	26	92	44	16	3	☺
MC230-20.0W3B-	20	0,15	32	104	54	20	3	☺

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC230-02.0A3B-WK40TF

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

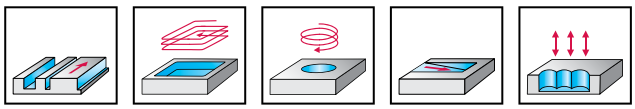
Новый инструмент = ☺ 😐 ☹ / ★

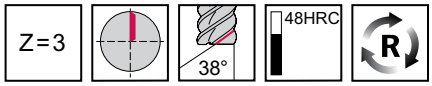
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC230 Advance mm

Xill·tec®

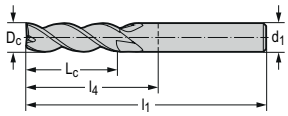






	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-01.0A3L-	1		4	38	10	3	3	
MC230-01.5A3L-	1,5		6	38	10	3	3	
MC230-02.0A3L-	2	0,1	8	38	10	3	3	
MC230-03.0A3L-	3	0,1	12	38	12	3	3	
MC230-04.0A3L-	4	0,1	14	50	22	4	3	
MC230-05.0A3L-	5	0,1	16	57	21	6	3	
MC230-06.0A3L-	6	0,1	22	65	29	6	3	
MC230-08.0A3L-	8	0,1	28	80	44	8	3	
MC230-10.0A3L-	10	0,1	32	100	60	10	3	
MC230-12.0A3L-	12	0,1	38	100	55	12	3	
MC230-16.0A3L-	16	0,15	50	115	67	16	3	
MC230-20.0A3L-	20	0,15	50	125	75	20	3	

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC230-01.0A3L-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

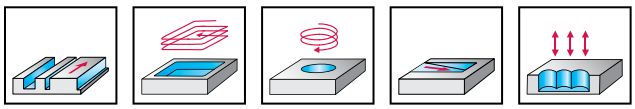
Оптимально подходит для → хороших = → нормальных = → неблагоприятных = условий обработки

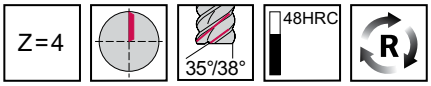
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC230 Advance mm

Xill·tec®

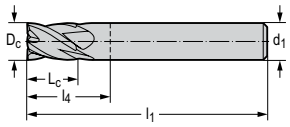






	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-02.0A4S-	2	0,1	3	39	12	6	4	☺
MC230-03.0A4S-	3	0,1	4	39	12	6	4	☺
MC230-04.0A4S-	4	0,1	5	39	12,3	6	4	☺
MC230-05.0A4S-	5	0,1	6	39	12	6	4	☺
MC230-06.0A4S-	6	0,1	7	39	12	6	4	☺
MC230-08.0A4S-	8	0,1	9	44	17	8	4	☺
MC230-10.0A4S-	10	0,1	11	51	20	10	4	☺
MC230-12.0A4S-	12	0,1	13	56	22	12	4	☺

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0{,}8 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC230-02.0A4S-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

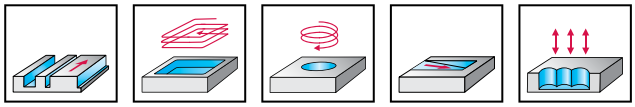
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

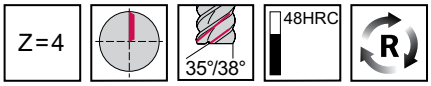
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC230 Advance mm

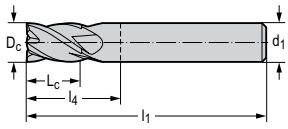
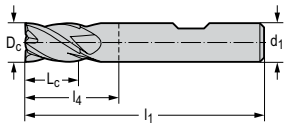
Xill·tec®





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент	Обозначение	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
 DIN 6535 HA	MC230-02.0A4A-	2	0,1	4	50	14	6	4	😀
	MC230-03.0A4A-	3	0,1	5	50	14	6	4	😀
	MC230-04.0A4A-	4	0,1	8	54	18	6	4	😀
	MC230-05.0A4A-	5	0,1	9	54	18	6	4	😀
	MC230-06.0A4A-	6	0,1	10	54	18	6	4	😀
	MC230-07.0A4A-	7	0,1	11	58	22	8	4	😀
	MC230-08.0A4A-	8	0,1	12	58	22	8	4	😀
	MC230-10.0A4A-	10	0,1	14	66	26	10	4	😀
	MC230-12.0A4A-	12	0,1	16	73	28	12	4	😀
	MC230-14.0A4A-	14	0,15	18	75	30	14	4	😀
	MC230-16.0A4A-	16	0,15	22	82	34	16	4	😀
	MC230-18.0A4A-	18	0,15	24	84	36	18	4	😀
	MC230-20.0A4A-	20	0,15	26	92	42	20	4	😀
 DIN 6535 HB	MC230-02.0W4A-	2	0,1	4	50	14	6	4	😀
	MC230-03.0W4A-	3	0,1	5	50	14	6	4	😀
	MC230-04.0W4A-	4	0,1	8	54	18	6	4	😀
	MC230-05.0W4A-	5	0,1	9	54	18	6	4	😀
	MC230-06.0W4A-	6	0,1	10	54	18	6	4	😀
	MC230-08.0W4A-	8	0,1	12	58	22	8	4	😀
	MC230-10.0W4A-	10	0,1	14	66	26	10	4	😀
	MC230-12.0W4A-	12	0,1	16	73	28	12	4	😀
	MC230-14.0W4A-	14	0,15	18	75	30	14	4	😀
	MC230-16.0W4A-	16	0,15	22	82	34	16	4	😀
	MC230-20.0W4A-	20	0,15	26	92	42	20	4	😀

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC230-02.0A4A-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

😀 😐 😵 / ★ = Новый инструмент

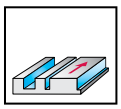
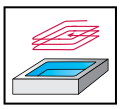
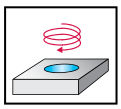
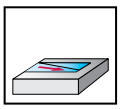
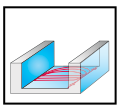
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

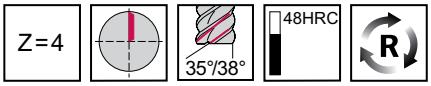
MC230 Advance mm

Xill·tec®



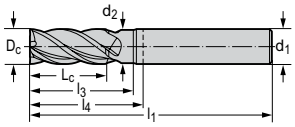
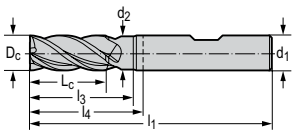

– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент

Обозначение	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
 DIN 6535 HA										
MC230-02.0A4BC-	2	0,1	7	11	1,9	57	21	6	4	☺
MC230-02.5A4BC-	2,5	0,1	8	12	2,4	57	21	6	4	☺
MC230-03.0A4BC-	3	0,1	8	12	2,9	57	21	6	4	☺
MC230-03.5A4BC-	3,5	0,1	10	15	3,3	57	21	6	4	☺
MC230-04.0A4BC-	4	0,1	11	15	3,8	57	21	6	4	☺
MC230-04.5A4BC-	4,5	0,1	11	18	4,3	57	21	6	4	☺
MC230-05.0A4BC-	5	0,1	13	18	4,8	57	21	6	4	☺
MC230-05.5A4BC-	5,5	0,1	13	19	5,2	57	21	6	4	☺
MC230-06.0A4BC-	6	0,1	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC230-06.5A4BC-	6,5	0,1	16	25	6,2	63	27	8	4	☺
MC230-07.0A4BC-	7	0,1	16	25	6,7	63	27	8	4	☺
MC230-08.0A4BC-	8	0,1	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC230-09.0A4BC-	9	0,1	19	30	8,6	72	32	10	4	☺
MC230-10.0A4BC-	10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC230-12.0A4BC-	12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-14.0A4BC-	14	0,15	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC230-16.0A4BC-	16	0,15	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC230-18.0A4BC-	18	0,15	32	42	17,1	92	44	18	4	☺
MC230-20.0A4BC-	20	0,15	38	52	19	104	54	20	4	☺
 DIN 6535 HB										
MC230-02.0W4BC-	2	0,1	7	11	1,9	57	21	6	4	☺
MC230-02.5W4BC-	2,5	0,1	8	12	2,4	57	21	6	4	☺
MC230-03.0W4BC-	3	0,1	8	12	2,9	57	21	6	4	☺
MC230-04.0W4BC-	4	0,1	11	15	3,8	57	21	6	4	☺
MC230-05.0W4BC-	5	0,1	13	18	4,8	57	21	6	4	☺
MC230-06.0W4BC-	6	0,1	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC230-07.0W4BC-	7	0,1	16	25	6,7	63	27	8	4	☺
MC230-08.0W4BC-	8	0,1	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC230-09.0W4BC-	9	0,1	19	30	8,6	72	32	10	4	☺
MC230-10.0W4BC-	10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC230-12.0W4BC-	12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-14.0W4BC-	14	0,15	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC230-16.0W4BC-	16	0,15	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC230-18.0W4BC-	18	0,15	32	42	17,1	92	44	18	4	☺
MC230-20.0W4BC-	20	0,15	38	52	19	104	54	20	4	☺

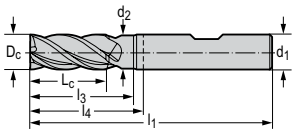
Фрезерование пазов: $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC230-02.0A4BC-WK40TF

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Инструмент

Обозначение	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
 MC230-25.0W4BC-	25	0,15	45	63	23,8	121	65	25	4	☺

DIN 6535 HB

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC230-02.0A4BC-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

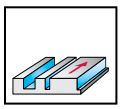
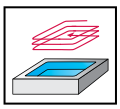
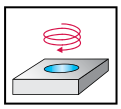
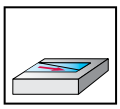
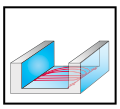
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

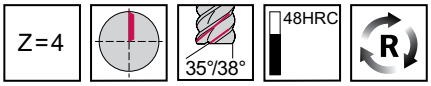
MC230 Advance mm

Xill·tec®



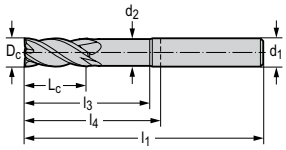
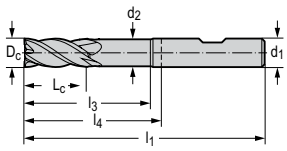

– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент

Обозначение	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
 DIN 6535 HA										
MC230-06.0A4LC-	6	0,1	13	27	5,7	65	29	6	4	☺
MC230-08.0A4LC-	8	0,1	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
MC230-10.0A4LC-	10	0,1	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
MC230-12.0A4LC-	12	0,1	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
MC230-16.0A4LC-	16	0,15	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC230-20.0A4LC-	20	0,15	38	73	19	125	75	20	4	☺
 DIN 6535 HB										
MC230-06.0W4LC-	6	0,1	13	27	5,7	65	29	6	4	☺
MC230-08.0W4LC-	8	0,1	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
MC230-10.0W4LC-	10	0,1	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
MC230-12.0W4LC-	12	0,1	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
MC230-16.0W4LC-	16	0,15	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC230-20.0W4LC-	20	0,15	38	73	19	125	75	20	4	☺

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC230-06.0A4LC-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Новый инструмент = ☺ 😐 ☹ / ★

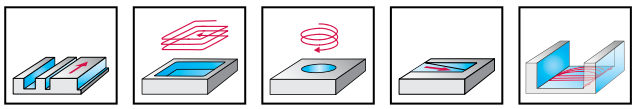
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

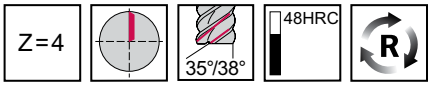
MC230 Advance mm

Xill·tec®



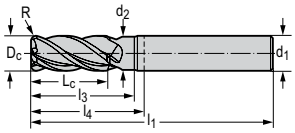
– Большой вылет





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-02.0A4B020C-	2	0,2	7	11	1,9	57	21	6	4	
MC230-03.0A4B030C-	3	0,3	8	12	2,9	57	21	6	4	
MC230-03.0A4B050C-	3	0,5	8	12	2,9	57	21	6	4	
MC230-04.0A4B020C-	4	0,2	11	15	3,8	57	21	6	4	
MC230-04.0A4B050C-	4	0,5	11	15	3,8	57	21	6	4	
MC230-05.0A4B050C-	5	0,5	13	18	4,8	57	21	6	4	
MC230-05.0A4B100C-	5	1	13	18	4,8	57	21	6	4	
MC230-06.0A4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	
MC230-06.0A4B080C-	6	0,8	13	19	5,7	57	21	6	4	
MC230-06.0A4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	
MC230-08.0A4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	
MC230-08.0A4B080C-	8	0,8	19	25	7,6	63	27	8	4	
MC230-08.0A4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	
MC230-08.0A4B150C-	8	1,5	19	25	7,6	63	27	8	4	
MC230-08.0A4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	
MC230-10.0A4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	
MC230-10.0A4B080C-	10	0,8	22	30	9,5	72	32	10	4	
MC230-10.0A4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	
MC230-10.0A4B150C-	10	1,5	22	30	9,5	72	32	10	4	
MC230-10.0A4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	
MC230-12.0A4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	
MC230-12.0A4B080C-	12	0,8	26	36	11,4	83	38	12	4	
MC230-12.0A4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	
MC230-12.0A4B150C-	12	1,5	26	36	11,4	83	38	12	4	
MC230-12.0A4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	
MC230-12.0A4B250C-	12	2,5	26	36	11,4	83	38	12	4	
MC230-12.0A4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	
MC230-16.0A4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	
MC230-16.0A4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	
MC230-16.0A4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	
MC230-16.0A4B250C-	16	2,5	32	42	15,2	92	44	16	4	
MC230-16.0A4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	
MC230-16.0A4B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	
MC230-20.0A4B050C-	20	0,5	38	52	19	104	54	20	4	

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC230-02.0A4B020C-WK40TF

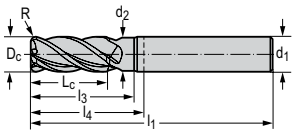
D1

WALTER SELECT

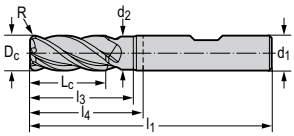
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Инструмент



DIN 6535 HA



DIN 6535 HB

Обозначение	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-20.0A4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC230-20.0A4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC230-20.0A4B250C-	20	2,5	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC230-20.0A4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC230-20.0A4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC230-05.0W4B050C-	5	0,5	13	18	4,8	57	21	6	4	☺
MC230-06.0W4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC230-06.0W4B080C-	6	0,8	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC230-06.0W4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC230-08.0W4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC230-08.0W4B080C-	8	0,8	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC230-08.0W4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC230-08.0W4B150C-	8	1,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC230-08.0W4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC230-10.0W4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC230-10.0W4B080C-	10	0,8	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC230-10.0W4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC230-10.0W4B150C-	10	1,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC230-10.0W4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC230-12.0W4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-12.0W4B080C-	12	0,8	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-12.0W4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-12.0W4B150C-	12	1,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-12.0W4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-12.0W4B250C-	12	2,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-12.0W4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-16.0W4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC230-16.0W4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC230-16.0W4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC230-16.0W4B250C-	16	2,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC230-16.0W4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC230-16.0W4B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC230-20.0W4B050C-	20	0,5	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC230-20.0W4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC230-20.0W4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC230-20.0W4B250C-	20	2,5	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC230-20.0W4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC230-20.0W4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC230-25.0W4B100C-	25	1	45	63	23,8	121	65	25	4	☺
MC230-25.0W4B200C-	25	2	45	63	23,8	121	65	25	4	☺
MC230-25.0W4B300C-	25	3	45	63	23,8	121	65	25	4	☺
MC230-25.0W4B400C-	25	4	45	63	23,8	121	65	25	4	☺

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC230-02.0A4B020C-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

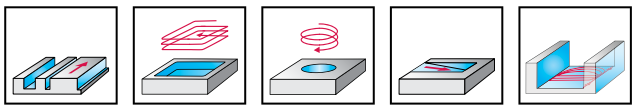
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

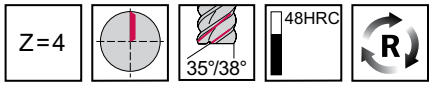
MC230 Advance mm

Xill·tec®



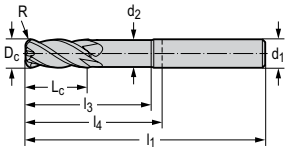
– Большой вылет





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-06.0A4L050C-	6	0,5	13	27	5,7	65	29	6	4	
MC230-06.0A4L100C-	6	1	13	27	5,7	65	29	6	4	
MC230-08.0A4L050C-	8	0,5	19	42	7,6	80	44	8	4	
MC230-08.0A4L100C-	8	1	19	42	7,6	80	44	8	4	
MC230-08.0A4L200C-	8	2	19	42	7,6	80	44	8	4	
MC230-10.0A4L050C-	10	0,5	22	58	9,5	100	60	10	4	
MC230-10.0A4L100C-	10	1	22	58	9,5	100	60	10	4	
MC230-10.0A4L200C-	10	2	22	58	9,5	100	60	10	4	
MC230-12.0A4L050C-	12	0,5	26	53	11,4	100	55	12	4	
MC230-12.0A4L100C-	12	1	26	53	11,4	100	55	12	4	
MC230-12.0A4L200C-	12	2	26	53	11,4	100	55	12	4	
MC230-12.0A4L300C-	12	3	26	53	11,4	100	55	12	4	
MC230-16.0A4L100C-	16	1	32	65	15,2	115	67	16	4	
MC230-16.0A4L200C-	16	2	32	65	15,2	115	67	16	4	
MC230-16.0A4L400C-	16	4	32	65	15,2	115	67	16	4	
MC230-20.0A4L100C-	20	1	38	73	19	125	75	20	4	
MC230-20.0A4L200C-	20	2	38	73	19	125	75	20	4	
MC230-20.0A4L400C-	20	4	38	73	19	125	75	20	4	

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC230-06.0A4L050C-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

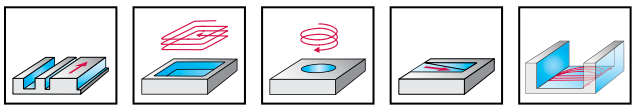
Оптимально подходит для → хороших = → нормальных = → неблагоприятных = условий обработки

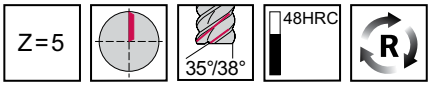
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC230 Advance mm

Xill·tec®

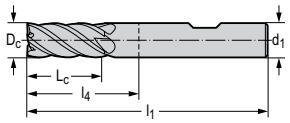






	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-06.0W5B-	6	0,1	13	57	21	6	5	☺
MC230-08.0W5B-	8	0,1	19	63	27	8	5	☺
MC230-10.0W5B-	10	0,1	22	72	32	10	5	☺
MC230-12.0W5B-	12	0,1	26	83	38	12	5	☺
MC230-16.0W5B-	16	0,15	32	92	44	16	5	☺
MC230-20.0W5B-	20	0,15	38	104	54	20	5	☺

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC230-06.0W5B-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

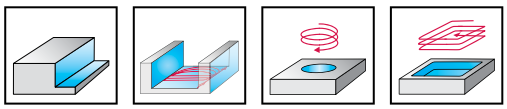
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

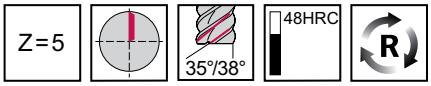
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC230 Advance mm

Xill·tec®

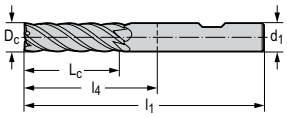






	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-06.0W5L-	6	0,1	22	65	29	6	5	☻
MC230-08.0W5L-	8	0,1	28	80	44	8	5	☻
MC230-10.0W5L-	10	0,1	32	100	60	10	5	☻
MC230-12.0W5L-	12	0,1	40	100	55	12	5	☻

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC230-06.0W5L-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

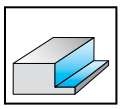
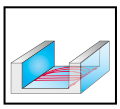
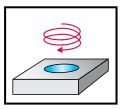
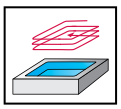
☻ ☻ ☻ / ★ = Новый инструмент

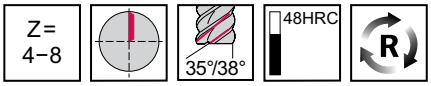
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC230 Advance mm

Xill·tec®

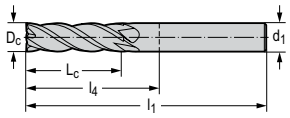
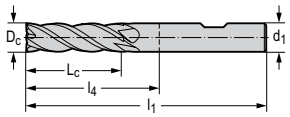




	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент

Обозначение	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
 DIN 6535 HA								
MC230-06.0A4L-	6	0,1	22	65	29	6	4	☹
MC230-08.0A4L-	8	0,1	28	80	44	8	4	☹
MC230-10.0A4L-	10	0,1	32	100	60	10	4	☹
MC230-12.0A4L-	12	0,1	40	100	55	12	4	☹
MC230-14.0A4L-	14	0,15	50	104	59	14	4	☹
MC230-16.0A5L-	16	0,15	50	115	67	16	5	☹
MC230-20.0A5L-	20	0,15	55	125	75	20	5	☹
MC230-20.0A6LJ-	20	0,15	75	145	95	20	6	☹
MC230-25.0A8LJ-	25	0,15	90	153	97	25	8	☹
 DIN 6535 HB								
MC230-06.0W4L-	6	0,1	22	65	29	6	4	☹
MC230-08.0W4L-	8	0,1	28	80	44	8	4	☹
MC230-10.0W4L-	10	0,1	32	100	60	10	4	☹
MC230-12.0W4L-	12	0,1	40	100	55	12	4	☹
MC230-14.0W4L-	14	0,15	50	104	59	14	4	☹
MC230-16.0W5L-	16	0,15	50	115	67	16	5	☹
MC230-20.0W5L-	20	0,15	55	125	75	20	5	☹
MC230-20.0W6LJ-	20	0,15	75	145	95	20	6	☹
MC230-25.0W8LJ-	25	0,15	90	153	97	25	8	☹

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC230-06.0A4L-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

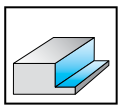
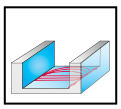
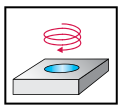
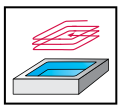
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

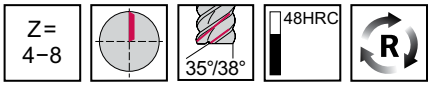
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC230 Advance mm

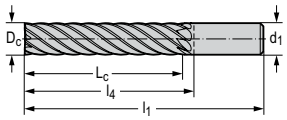
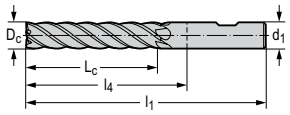
Xill·tec®





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент	Обозначение	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
 DIN 6535 HA	MC230-06.0A4XL-	6	0,1	30	80	44	6	4	😀
	MC230-08.0A4XL-	8	0,1	40	97	61	8	4	😀
	MC230-10.0A4XL-	10	0,1	50	118	78	10	4	😀
	MC230-12.0A4XL-	12	0,1	60	120	75	12	4	😀
	MC230-16.0A5XK-	16	0,15	65	130	82	16	5	😀
	MC230-16.0A5XL-	16	0,15	80	145	97	16	5	😀
	MC230-20.0A6XL-	20	0,15	100	170	120	20	6	😀
	MC230-25.0A8XL-	25	0,15	125	188	132	25	8	😀
 DIN 6535 HB	MC230-04.0W4XL-	4	0,1	20	65	29	6	4	😀
	MC230-05.0W4XL-	5	0,1	25	65	29	6	4	😀
	MC230-06.0W4XL-	6	0,1	30	80	44	6	4	😀
	MC230-08.0W4XL-	8	0,1	40	97	61	8	4	😀
	MC230-10.0W4XL-	10	0,1	50	118	78	10	4	😀
	MC230-12.0W4XL-	12	0,1	60	120	75	12	4	😀
	MC230-14.0W4XL-	14	0,15	70	124	79	14	4	😀
	MC230-16.0W5XK-	16	0,15	65	130	82	16	5	😀
	MC230-16.0W5XL-	16	0,15	80	145	97	16	5	😀
	MC230-18.0W5XL-	18	0,15	90	155	107	18	5	😀
	MC230-20.0W6XL-	20	0,15	100	170	120	20	6	😀
	MC230-25.0W8XL-	25	0,15	125	188	132	25	8	😀

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}1 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC230-06.0A4XL-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

😀 😐 😵 / ★ = Новый инструмент

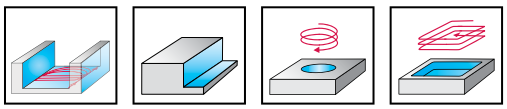
Фрезы твердосплавные для обработки уступов

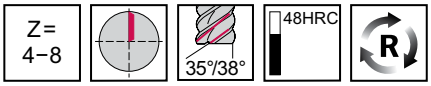
MC233 Advance mm

Xill·tec®



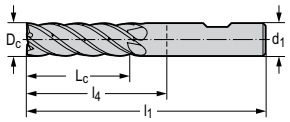
– Стружкодробитель





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC233-08.0W4L-	8	0,1	28	80	44	8	4	☺
MC233-10.0W4L-	10	0,1	32	100	60	10	4	☺
MC233-12.0W4L-	12	0,1	40	100	55	12	4	☺
MC233-16.0W5L-	16	0,15	50	115	67	16	5	☺
MC233-20.0W5L-	20	0,15	55	125	75	20	5	☺
MC233-25.0W8LJ-	25	0,15	90	153	97	25	8	☺

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC233-08.0W4L-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

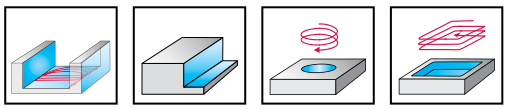
Фрезы твердосплавные для обработки уступов

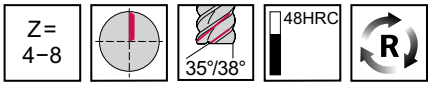
MC233 Advance mm

Xill·tec®



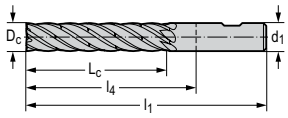
– Стружкодробитель





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC233-08.0W4XL-	8	0,1	40	97	61	8	4	
MC233-10.0W4XL-	10	0,1	50	118	78	10	4	
MC233-12.0W4XL-	12	0,1	60	120	75	12	4	
MC233-16.0W5XL-	16	0,15	80	145	97	16	5	
MC233-20.0W6XL-	20	0,15	100	170	120	20	6	
MC233-25.0W8XL-	25	0,15	125	188	132	25	8	

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}1 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC233-08.0W4XL-WK40TF

D1

WALTER SELECT

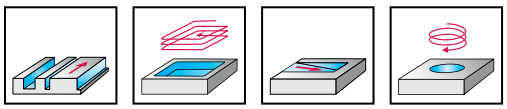
●● Основная область применения ● Возможная область применения

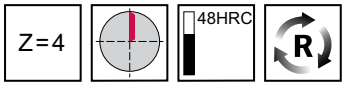
Оптимально подходит для → хороших = → нормальных = → неблагоприятных = условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC321 Advance inch

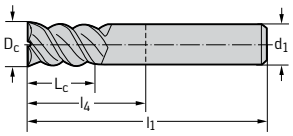






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Инструмент



Cylindrical shank

Обозначение	D_c h11	D_c h11 inch	l_{11} inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WJ30TF
MC321.3.18A4C-	1/8"	0,1250		0,250	2,500	1,083	0,250	4	☻
MC321.4.75A4C-	3/16"	0,1875		0,375	2,500	1,083	0,250	4	☻
MC321.6.35A4C-	1/4"	0,2500		0,500	2,500	1,083	0,250	4	☻
MC321.7.94A4C-	5/16"	0,3125		0,500	2,500	0,937	0,375	4	☻
MC321.9.53A4C-	3/8"	0,3750	0,004	0,563	2,500	0,937	0,375	4	☻
MC321.12.7A4C-	1/2"	0,5000	0,006	0,625	3,000	1,217	0,500	4	☻

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC321.12.7A4C-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

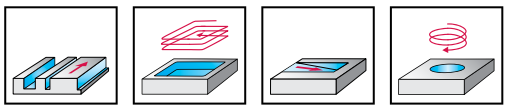
Оптимально подходит для → хороших = ☻ → нормальных = ☻ → неблагоприятных = ☻ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC213 Advance mm



– Большой вылет
– Тип HSC 30 средняя серия

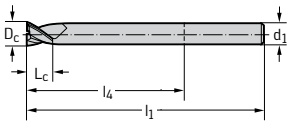




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Инструмент

Обозначение	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC213-06.3A2X-	6,3		6	100	64	6	2	😐
MC213-08.3A2X-	8,3		8	100	64	8	2	😐
MC213-10.3A2X-	10,3	0,1	10	150	110	10	2	😐
MC213-14.5A2X-	14,5	0,15	14	150	105	14	2	😐



DIN 6535 HA

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,1 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC213-06.3A2X-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

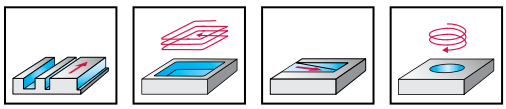
Оптимально подходит для → хороших = 😀 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC213 Advance mm



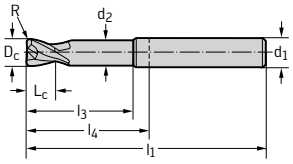
– Большой вылет
– Тип HSC 30 средняя серия





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC213-00.6A2L006C-	0,6	0,06	0,6	2	0,6	54	18	6	2	
MC213-00.8A2L008C-	0,8	0,08	0,8	3	0,8	54	18	6	2	
MC213-01.0A2L010C-	1	0,1	1	4	1	65	29	6	2	
MC213-01.5A2L015C-	1,5	0,15	1,5	6	1,4	65	29	6	2	
MC213-02.0A2L020C-	2	0,2	2	8	1,9	72	36	6	2	
MC213-02.0A2L050C-	2	0,5	2	8	1,9	72	36	6	2	
MC213-03.0A2L020C-	3	0,2	3	12	2,9	72	36	6	2	
MC213-03.0A2L030C-	3	0,3	3	12	2,9	72	36	6	2	
MC213-04.0A2L040C-	4	0,4	4	16	3,8	72	36	6	2	
MC213-05.0A2L050C-	5	0,5	5	20	4,8	72	36	6	2	
MC213-06.0A2L020C-	6	0,2	6	24	5,7	72	36	6	2	
MC213-06.0A2L050C-	6	0,5	6	24	5,7	72	36	6	2	
MC213-08.0A2L030C-	8	0,3	8	29	7,6	80	44	8	2	
MC213-08.0A2L050C-	8	0,5	8	29	7,6	80	44	8	2	
MC213-08.0A2L100C-	8	1	8	29	7,6	80	44	8	2	
MC213-10.0A2L030C-	10	0,3	10	35	9,5	100	60	10	2	
MC213-10.0A2L050C-	10	0,5	10	35	9,5	100	60	10	2	
MC213-10.0A2L100C-	10	1	10	35	9,5	100	60	10	2	
MC213-10.0A2L150C-	10	1,5	10	35	9,5	100	60	10	2	
MC213-12.0A2L050C-	12	0,5	12	36	11,4	100	55	12	2	
MC213-12.0A2L100C-	12	1	12	36	11,4	100	55	12	2	

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC213-00.6A2L006C-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

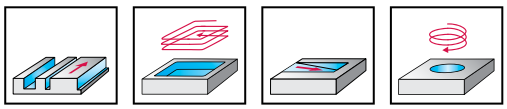
Новый инструмент = / ★

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC213 Advance mm



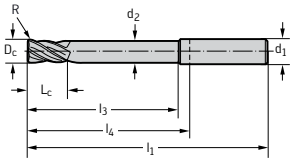
– Большой вылет
– Тип HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC213-04.0A2X050R-	4	0,5	4	20	3,9	100	64	6	2	
MC213-04.0A2X050S-	4	0,5	4	30	3,9	100	64	6	2	
MC213-04.0A2X050T-	4	0,5	4	40	3,9	100	64	6	2	
MC213-05.0A2X050R-	5	0,5	5	25	4,9	100	64	6	2	
MC213-05.0A2X050S-	5	0,5	5	50	4,9	100	64	6	2	
MC213-06.0A4X050R-	6	0,5	6	30	5,9	100	64	6	4	
MC213-06.0A4X050S-	6	0,5	6	45	5,9	100	64	6	4	
MC213-06.0A4X050T-	6	0,5	6	60	5,9	100	64	6	4	
MC213-08.0A4X050R-	8	0,5	8	40	7,9	120	84	8	4	
MC213-08.0A4X050S-	8	0,5	8	60	7,9	120	84	8	4	
MC213-08.0A4X050T-	8	0,5	8	80	7,9	120	84	8	4	
MC213-10.0A4X100S-	10	1	10	50	9,9	150	110	10	4	
MC213-10.0A4X100T-	10	1	10	75	9,9	150	110	10	4	
MC213-12.0A4X100S-	12	1	12	60	11,8	150	105	12	4	

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,3 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC213-04.0A2X050R-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

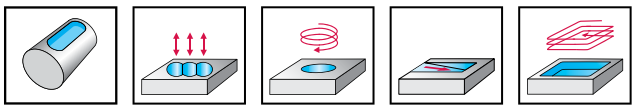
Оптимально подходит для → хороших = → нормальных = → неблагоприятных = условий обработки

Фрезы для фасонной обработки, твердосплавные

MC716 Advance mm



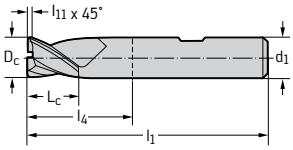
– Тип 30





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D_c e8 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC716-02.0W2A-	2	0,1	3	50	14	6	2	
MC716-02.5W2A-	2,5	0,1	3	50	14	6	2	
MC716-02.8W2A-	2,8	0,1	4	50	14	6	2	
MC716-03.0W2A-	3	0,1	4	50	14	6	2	
MC716-03.5W2A-	3,5	0,1	4	50	14	6	2	
MC716-03.8W2A-	3,8	0,1	5	54	18	6	2	
MC716-04.0W2A-	4	0,1	5	54	18	6	2	
MC716-04.8W2A-	4,8	0,15	6	54	18	6	2	
MC716-05.0W2A-	5	0,15	6	54	18	6	2	
MC716-05.75W2A-	5,75	0,15	7	54	18	6	2	
MC716-06.0W2A-	6	0,15	7	54	18	6	2	
MC716-07.75W2A-	7,75	0,15	9	58	22	8	2	
MC716-08.0W2A-	8	0,15	9	58	22	8	2	
MC716-09.0W2A-	9	0,25	10	66	26	10	2	
MC716-09.7W2A-	9,7	0,25	11	66	26	10	2	
MC716-10.0W2A-	10	0,25	11	66	26	10	2	
MC716-11.7W2A-	11,7	0,25	12	73	28	12	2	
MC716-12.0W2A-	12	0,25	12	73	28	12	2	
MC716-13.7W2A-	13,7	0,25	14	75	30	14	2	
MC716-16.0W2A-	16	0,25	16	82	34	16	2	

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | *Фреза заниженного диаметра с допуском режущей кромки h10 | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC716-02.0W2A-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

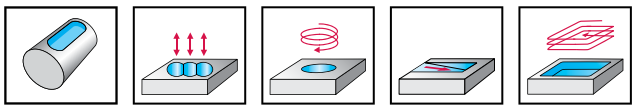
Оптимально подходит для → хороших = → нормальных = → неблагоприятных = условий обработки

Фрезы для фасонной обработки, твердосплавные

MC716 Advance mm



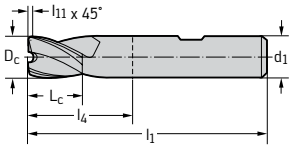
– Тип 30





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC716-01.8W3A-	1,8	0,1	3	50	14	6	3	
MC716-02.0W3A-	2	0,1	3	50	14	6	3	
MC716-02.5W3A-	2,5	0,1	3	50	14	6	3	
MC716-02.8W3A-	2,8	0,1	4	50	14	6	3	
MC716-03.0W3A-	3	0,1	4	50	14	6	3	
MC716-03.5W3A-	3,5	0,1	4	50	14	6	3	
MC716-03.8W3A-	3,8	0,1	5	54	18	6	3	
MC716-04.0W3A-	4	0,1	5	54	18	6	3	
MC716-04.8W3A-	4,8	0,15	6	54	18	6	3	
MC716-05.0W3A-	5	0,15	6	54	18	6	3	
MC716-05.75W3A-	5,75	0,15	7	54	18	6	3	
MC716-06.0W3A-	6	0,15	7	54	18	6	3	
MC716-06.75W3A-	6,75	0,15	8	58	22	8	3	
MC716-07.0W3A-	7	0,15	8	58	22	8	3	
MC716-07.75W3A-	7,75	0,15	9	58	22	8	3	
MC716-08.0W3A-	8	0,15	9	58	22	8	3	
MC716-09.0W3A-	9	0,25	10	66	26	10	3	
MC716-09.7W3A-	9,7	0,25	11	66	26	10	3	
MC716-10.0W3A-	10	0,25	11	66	26	10	3	
MC716-11.7W3A-	11,7	0,25	12	73	28	12	3	
MC716-12.0W3A-	12	0,25	12	73	28	12	3	
MC716-13.7W3A-	13,7	0,25	14	75	30	14	3	
MC716-14.0W3A-	14	0,25	14	75	30	14	3	
MC716-15.7W3A-	15,7	0,25	16	82	34	16	3	
MC716-16.0W3A-	16	0,25	16	82	34	16	3	
MC716-20.0W3A-	20	0,35	20	92	42	20	3	

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | *Фреза заниженного диаметра с допуском режущей кромки h10 | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC716-01.8W3A-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

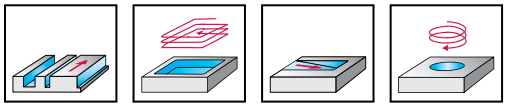
Оптимально подходит для → хороших = → нормальных = → неблагоприятных = условий обработки

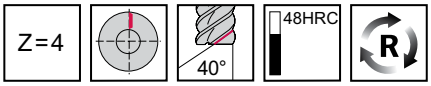
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC319 Advance mm



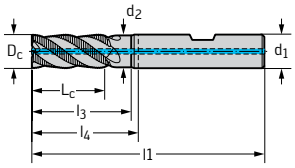
– Большой вылет





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D_c h12 mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC319-05.0W4BC-	5	13	16	4,8	57	21	6	4	☺
MC319-06.0W4BC-	6	13	13	5,6	57	21	6	4	☺
MC319-07.0W4BC-	7	16	26	6,5	63	27,3	8	4	☺
MC319-08.0W4BC-	8	19	25	7,5	63	27	8	4	☺
MC319-09.0W4BC-	9	19	31	8,8	72	32	10	4	☺
MC319-10.0W4BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC319-11.0W4BC-	11	26	35	10,5	83	38	12	4	☺
MC319-12.0W4BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC319-13.0W4BC-	13	26	35	12,4	83	38	14	4	☺
MC319-14.0W4BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC319-16.0W4BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC319-18.0W4BC-	18	32	42	17,1	92	44	18	4	☺
MC319-20.0W4BC-	20	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC319-25.0W4BC-	25	45	63	23,8	121	65	25	4	☺

Фрезерование пазов: $a_p \leq 2{,}0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}6 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC319-05.0W4BC-WK40TF

D1

WALTER SELECT

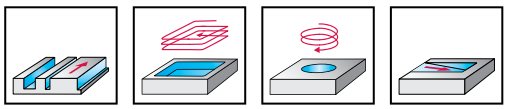
●● Основная область применения ● Возможная область применения

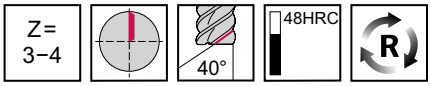
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC320 Advance mm

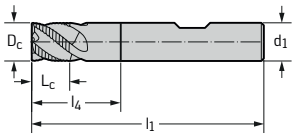






	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D_c h12 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC320-06.0W3A-	6	7	54	18	6	3	☺
MC320-08.0W3A-	8	9	58	18	8	3	☺
MC320-10.0W3A-	10	11	66	26	10	3	☺
MC320-12.0W3A-	12	12	73	28	12	3	☺
MC320-16.0W3A-	16	16	82	34	16	3	☺
MC320-20.0W3A-	20	20	92	42	20	3	☺
MC320-06.0W4A-	6	7	54	18	6	4	☺
MC320-08.0W4A-	8	9	58	18	8	4	☺
MC320-10.0W4A-	10	11	66	26	10	4	☺
MC320-12.0W4A-	12	12	73	28	12	4	☺
MC320-16.0W4A-	16	16	82	34	16	4	☺
MC320-20.0W4A-	20	20	92	42	20	4	☺

Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC320-06.0W3A-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

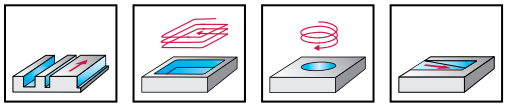
☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

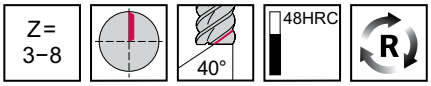
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC320 Advance mm



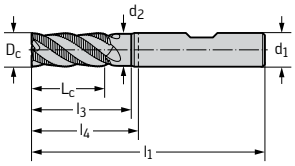
– Большой вылет





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D_c h12 mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC320-04.0W3BC-	4	8	15	3,8	57	21	6	3	☺
MC320-04.0W4BC-	4	11	15	3,8	57	21	6	4	☺
MC320-05.0W3BC-	5	10	16	4,8	57	21	6	3	☺
MC320-05.0W4BC-	5	13	16	4,8	57	21	6	4	☺
MC320-06.0W3BC-	6	10	19	5,5	57	21	6	3	☺
MC320-06.0W4BC-	6	13	19	5,5	57	21	6	4	☺
MC320-06.0W5BC-	6	13	19	5,5	57	21	6	5	☺
MC320-08.0W4BC-	8	19	25	7,5	63	27	8	4	☺
MC320-08.0W5BC-	8	19	25	7,5	63	27	8	5	☺
MC320-10.0W4BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC320-10.0W5BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	5	☺
MC320-12.0W4BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC320-12.0W5BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	5	☺
MC320-14.0W4BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC320-14.0W5BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	5	☺
MC320-16.0W4BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC320-16.0W6BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	6	☺
MC320-18.0W4BC-	18	32	42	17,1	92	44	18	4	☺
MC320-18.0W6BC-	18	32	42	17,1	92	44	18	6	☺
MC320-20.0W4BC-	20	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC320-20.0W6BC-	20	38	52	19	104	54	20	6	☺
MC320-20.0W8BC-	20	38	52	19	104	54	20	8	☺
MC320-25.0W4BC-	25	45	63	23,8	121	65	25	4	☺
MC320-25.0W6BC-	25	45	63	23,8	121	65	25	6	☺
MC320-25.0W8BC-	25	45	63	23,8	121	65	25	8	☺

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC320-04.0W3BC-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

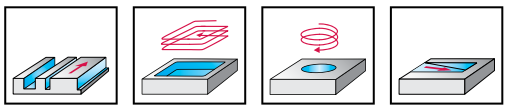
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

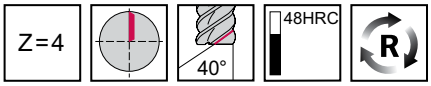
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC320 Advance inch



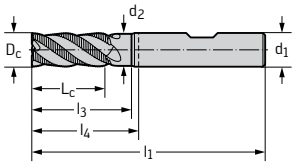
– Большой вылет





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D_c h12	D_c h12 inch	L_c inch	l_3 inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WK40TF
MC320.6.35W4DC-	1/4"	0,2500	0,750	0,875	0,23	3,000	1,437	0,375	4	
MC320.9.52W4DC-	3/8"	0,3750	0,875	1,000	0,355	3,000	1,437	0,375	4	
MC320.12.7W4DC-	1/2"	0,5000	1,000	1,374	0,475	3,500	1,717	0,500	4	
MC320.19.1W4DC-	3/4"	0,7500	1,500	2,000	0,713	4,000	2,032	0,750	4	

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC320.12.7W4DC-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

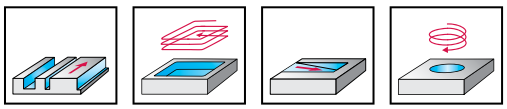
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

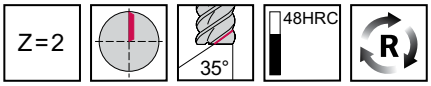
☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

ME232 Perform mm

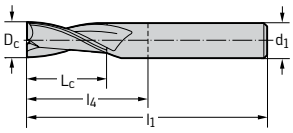






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

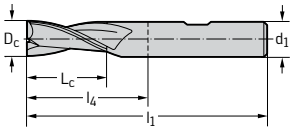
Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h12 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-02.0A2L-	2	6	57	29	4	2	
ME232-02.5A2L-	2,5	7	57	29	4	2	
ME232-03.0A2L-	3	7	57	29	4	2	
ME232-03.5A2L-	3,5	7	57	29	4	2	
ME232-04.0A2L-	4	8	57	29	4	2	

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME232-02.0A2L-WJ30ED



DIN 6535 HB

Bezeichnung	D_c h12 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-05.0W2B-	5		10	57	21	6	2	
ME232-06.0W2B-	6		10	57	21	6	2	
ME232-08.0W2B-	8		16	63	27	8	2	
ME232-10.0W2B-	10	0,1	19	72	32	10	2	
ME232-12.0W2B-	12	0,1	22	83	38	12	2	
ME232-16.0W2B-	16	0,15	26	92	44	16	2	
ME232-20.0W2B-	20	0,15	32	104	54	20	2	

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME232-02.0A2L-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

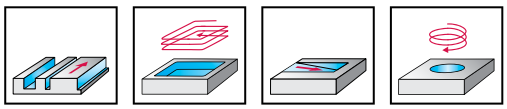
●● Основная область применения ● Возможная область применения

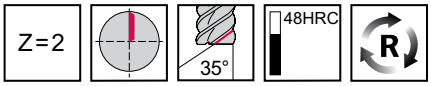
Оптимально подходит для → хороших = → нормальных = → неблагоприятных = условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

ME232 Perform inch







	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Инструмент

Обозначение	D_c	D_c h12 inch	l_{11} inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30ED
Cylindrical shank									
ME232.3.18A2D-	1/8"	0,1250		0,500	2,500	1,083	0,250	2	
ME232.6.35A2D-	1/4"	0,2500		0,750	2,500	1,083	0,250	2	
DIN 6535 HB									
ME232.9.53W2D-	3/8"	0,3750	0,004	0,875	3,000	1,437	0,375	2	
ME232.12.7W2D-	1/2"	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	2	
ME232.15.9W2D-	5/8"	0,6250	0,006	1,250	3,500	1,594	0,625	2	
ME232.19.1W2D-	3/4"	0,7500	0,006	1,500	4,000	1,969	0,750	2	

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME232.3.18A2D-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

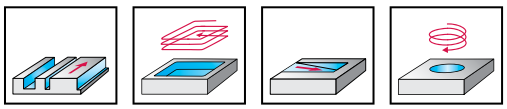
Оптимально подходит для → хороших = → нормальных = → неблагоприятных = условий обработки

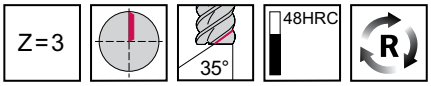
/ ★ = Новый инструмент

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

ME232 Perform mm

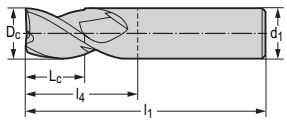






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h12 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-03.0A3S-	3		4	39	11	6	3	☺
ME232-04.0A3S-	4		5	39	12	6	3	☺
ME232-05.0A3S-	5		6	39	13	6	3	☺
ME232-06.0A3S-	6		7	39	10	6	3	☺
ME232-08.0A3S-	8		9	44	12	8	3	☺
ME232-10.0A3S-	10	0,1	11	51	14	10	3	☺
ME232-12.0A3S-	12	0,1	13	56	16	12	3	☺
ME232-16.0A3S-	16	0,15	16	63	19	16	3	☺

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME232-03.0A3S-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

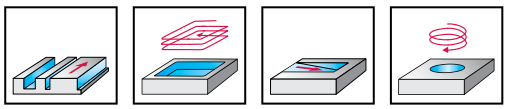
●● Основная область применения ● Возможная область применения

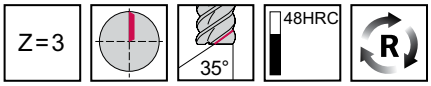
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

ME232 Perform mm

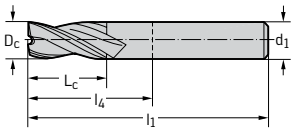






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

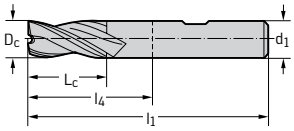
Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h12 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-02.0A3L-	2	6	57	29	4	3	
ME232-02.5A3L-	2,5	7	57	29	4	3	
ME232-03.0A3L-	3	7	57	29	4	3	
ME232-03.5A3L-	3,5	7	57	29	4	3	
ME232-04.0A3L-	4	8	57	29	4	3	

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME232-02.0A3L-WJ30ED



DIN 6535 HB

Bezeichnung	D_c h12 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-05.0W3B-	5		10	57	21	6	3	
ME232-06.0W3B-	6		10	57	21	6	3	
ME232-08.0W3B-	8		16	63	27	8	3	
ME232-10.0W3B-	10	0,1	19	72	32	10	3	
ME232-12.0W3B-	12	0,1	22	83	38	12	3	
ME232-16.0W3B-	16	0,15	26	92	44	16	3	
ME232-20.0W3B-	20	0,15	32	104	54	20	3	

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME232-02.0A3L-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

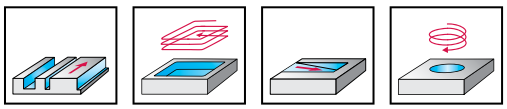
★ = Новый инструмент

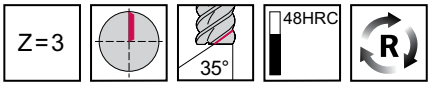
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

ME232 Perform mm



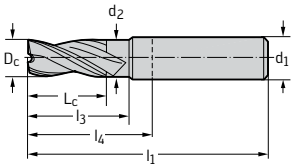
– Большой вылет





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

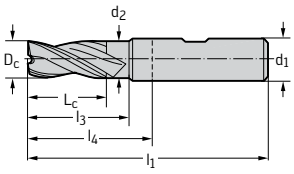
Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h12 mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-02.0A3LC-	2	6	11	1,9	57	29	4	3	
ME232-02.5A3LC-	2,5	7	12	2,4	57	29	4	3	
ME232-03.0A3LC-	3	7	12	2,9	57	29	4	3	
ME232-03.5A3LC-	3,5	7	15	3,3	57	29	4	3	
ME232-04.0A3LC-	4	8	15	3,8	57	29	4	3	

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME232-02.0A3LC-WJ30ED



DIN 6535 HB

Bezeichnung	D_c h12 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-05.0W3BC-	5		10	18	4,8	57	21	6	3	
ME232-06.0W3BC-	6		10	19	5,7	57	21	6	3	
ME232-08.0W3BC-	8		16	25	7,6	63	27	8	3	
ME232-10.0W3BC-	10	0,1	19	30	9,5	72	32	10	3	
ME232-12.0W3BC-	12	0,1	22	36	11,4	83	38	12	3	
ME232-16.0W3BC-	16	0,15	26	42	15,2	92	44	16	3	
ME232-20.0W3BC-	20	0,15	32	52	19	104	54	20	3	

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME232-02.0A3LC-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

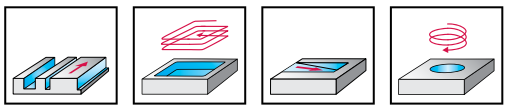
●● Основная область применения ● Возможная область применения

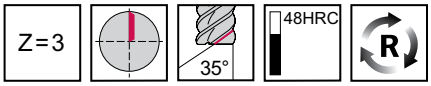
Оптимально подходит для → хороших = → нормальных = → неблагоприятных = условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

ME232 Perform inch



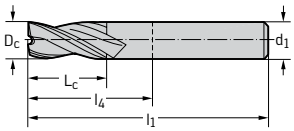




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

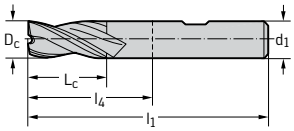
Инструмент

Обозначение	D_c	D_c h12 inch	l_{11} inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30ED
ME232.3.18A3D-	1/8"	0,1250		0,500	2,500	1,083	0,250	3	
ME232.6.35A3D-	1/4"	0,2500		0,750	2,500	1,083	0,250	3	



Cylindrical shank

Обозначение	D_c	D_c h12 inch	l_{11} inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30ED
ME232.9.53W3D-	3/8"	0,3750	0,004	0,875	3,000	1,437	0,375	3	
ME232.12.7W3D-	1/2"	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	3	
ME232.15.9W3D-	5/8"	0,6250	0,006	1,250	3,500	1,594	0,625	3	
ME232.19.1W3D-	3/4"	0,7500	0,006	1,500	4,000	1,969	0,750	3	



DIN 6535 HB

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME232.3.18A3D-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

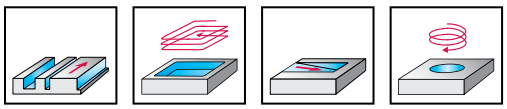
●● Основная область применения ● Возможная область применения

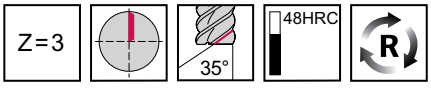
Оптимально подходит для → хороших = → нормальных = → неблагоприятных = условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

ME232 Perform inch

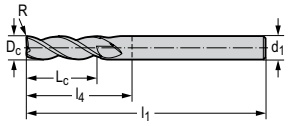
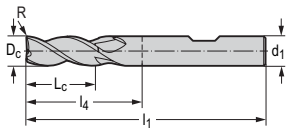






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Инструмент

Обозначение	D_c	D_c h12 inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30ED
 Cylindrical shank									
ME232.3.18A3D038-	1/8"	0,1250	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	3	
ME232.6.35A3D038-	1/4"	0,2500	0,015	0,750	2,500	1,083	0,250	3	
ME232.6.35A3D076-	1/4"	0,2500	0,030	0,750	2,500	1,083	0,250	3	
 DIN 6535 HB									
ME232.9.53W3D038-	3/8"	0,3750	0,015	0,875	3,000	1,437	0,375	3	
ME232.9.53W3D076-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	3	
ME232.12.7W3D038-	1/2"	0,5000	0,015	1,000	3,500	1,717	0,500	3	
ME232.12.7W3D076-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	3,500	1,717	0,500	3	
ME232.12.7W3D152-	1/2"	0,5000	0,060	1,000	3,500	1,717	0,500	3	
ME232.15.9W3D318-	5/8"	0,6250	0,125	1,250	3,500	1,594	0,625	3	
ME232.19.1W3D076-	3/4"	0,7500	0,030	1,500	4,000	1,969	0,750	3	
ME232.19.1W3D152-	3/4"	0,7500	0,060	1,500	4,000	1,969	0,750	3	

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME232.3.18A3D038-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

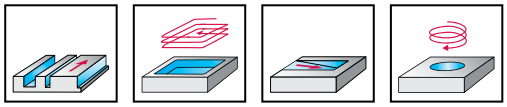
●● Основная область применения ● Возможная область применения

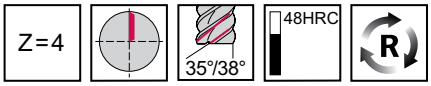
Оптимально подходит для → хороших = → нормальных = → неблагоприятных = условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

ME232 Perform mm

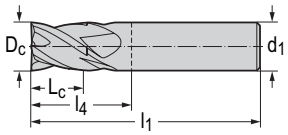






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h12 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-03.0A4S-	3		4	39	11	6	4	☺
ME232-04.0A4S-	4		6	39	12	6	4	☺
ME232-05.0A4S-	5		7	39	13	6	4	☺
ME232-06.0A4S-	6		9	39	12	6	4	☺
ME232-08.0A4S-	8		11	44	14	8	4	☺
ME232-10.0A4S-	10	0,1	13	51	16	10	4	☺
ME232-12.0A4S-	12	0,1	13	56	16	12	4	☺
ME232-16.0A4S-	16	0,15	16	63	19	16	4	☺

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME232-03.0A4S-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

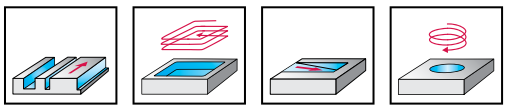
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

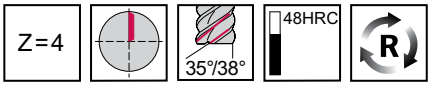
☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

ME232 Perform mm

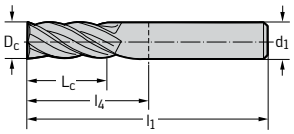






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

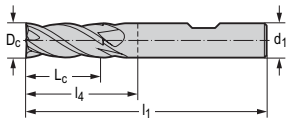
Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h12 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-02.0A4L-	2	7	57	29	4	4	
ME232-02.5A4L-	2,5	8	57	29	4	4	
ME232-03.0A4L-	3	8	57	29	4	4	
ME232-03.5A4L-	3,5	10	57	29	4	4	
ME232-04.0A4L-	4	11	57	29	4	4	

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME232-02.0A4L-WJ30ED



DIN 6535 HB

Bezeichnung	D_c h12 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-05.0W4B-	5		13	57	21	6	4	
ME232-06.0W4B-	6		13	57	21	6	4	
ME232-08.0W4B-	8		19	63	27	8	4	
ME232-10.0W4B-	10	0,1	22	72	32	10	4	
ME232-12.0W4B-	12	0,1	26	83	38	12	4	
ME232-16.0W4B-	16	0,15	32	92	44	16	4	
ME232-20.0W4B-	20	0,15	38	104	54	20	4	

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME232-02.0A4L-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

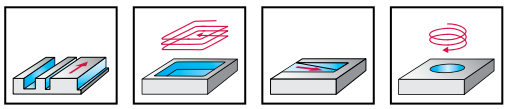
●● Основная область применения ● Возможная область применения

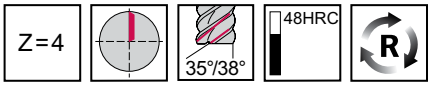
Оптимально подходит для → хороших = → нормальных = → неблагоприятных = условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

ME232 Perform inch

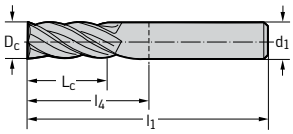
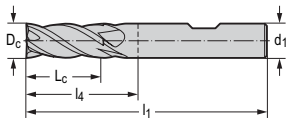






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Инструмент

Обозначение	D_c	D_c h12 inch	l_{11} inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30ED
 Cylindrical shank									
ME232.3.18A4D-	1/8"	0,1250		0,500	2,500	1,083	0,250	4	
ME232.6.35A4D-	1/4"	0,2500		0,750	2,500	1,083	0,250	4	
 DIN 6535 HB									
ME232.9.53W4D-	3/8"	0,3750	0,004	0,875	3,000	1,437	0,375	4	
ME232.12.7W4D-	1/2"	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	4	
ME232.15.9W4D-	5/8"	0,6250	0,006	1,250	3,500	1,594	0,625	4	
ME232.19.1W4D-	3/4"	0,7500	0,006	1,500	4,000	1,969	0,750	4	

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME232.3.18A4D-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

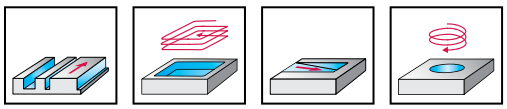
Оптимально подходит для → хороших = → нормальных = → неблагоприятных = условий обработки

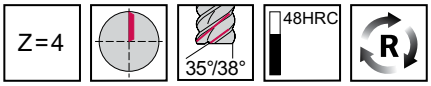
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

ME232 Perform mm



– Большой вылет

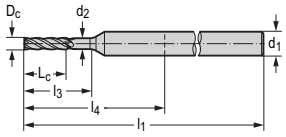




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

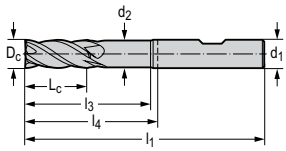
Инструмент

Обозначение	D_c h12 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-02.0A4LC-	2		7	11	1,9	57	29	4	4	
ME232-02.5A4LC-	2,5		8	12	2,4	57	29	4	4	
ME232-03.0A4LC-	3		8	12	2,9	57	29	4	4	
ME232-03.5A4LC-	3,5		10	15	3,3	57	29	4	4	
ME232-04.0A4LC-	4		11	15	3,8	57	29	4	4	



DIN 6535 HA

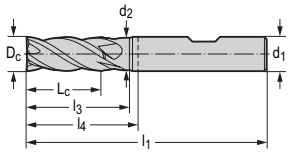
ME232-06.0W4LC-	6		13	27	5,7	65	29	6	4	
ME232-08.0W4LC-	8		19	42	7,6	80	44	8	4	
ME232-10.0W4LC-	10	0,1	22	58	9,5	100	60	10	4	
ME232-12.0W4LC-	12	0,1	26	53	11,4	100	55	12	4	
ME232-16.0W4LC-	16	0,15	32	65	15,2	115	67	16	4	
ME232-20.0W4LC-	20	0,15	38	73	19	125	75	20	4	



DIN 6535 HB

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME232-02.0A4LC-WJ30ED

Bezeichnung	D_c h12 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-05.0W4BC-	5		13	18	4,8	57	21	6	4	
ME232-06.0W4BC-	6		13	19	5,7	57	21	6	4	
ME232-08.0W4BC-	8		19	25	7,6	63	27	8	4	
ME232-10.0W4BC-	10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	4	
ME232-12.0W4BC-	12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	4	
ME232-16.0W4BC-	16	0,15	32	42	15,2	92	44	16	4	
ME232-20.0W4BC-	20	0,15	38	52	19	104	54	20	4	



DIN 6535 HB

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME232-02.0A4LC-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

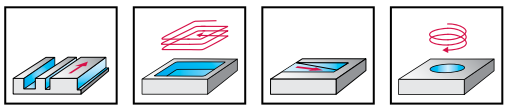
Оптимально подходит для → хороших = → нормальных = → неблагоприятных = условий обработки

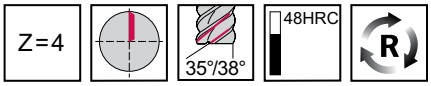
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

ME232 Perform mm



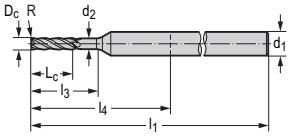
– Большой вылет





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

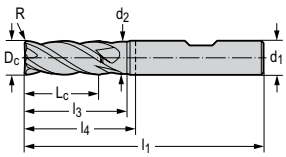
Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h12 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-02.0A4L020C-	2	0,2	7	11	1,9	57	29	4	4	😀
ME232-03.0A4L030C-	3	0,3	8	12	2,9	57	29	4	4	😀
ME232-04.0A4L050C-	4	0,5	11	15	3,8	57	29	4	4	😀

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME232-02.0A4L020C-WJ30ED



DIN 6535 HB

Bezeichnung	D_c h12 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-05.0W4B050C-	5	0,5	13	18	4,8	57	21	6	4	😀
ME232-06.0W4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	😀
ME232-06.0W4B080C-	6	0,8	13	19	5,7	57	21	6	4	😀
ME232-06.0W4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	😀
ME232-08.0W4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	😀
ME232-08.0W4B080C-	8	0,8	19	25	7,6	63	27	8	4	😀
ME232-08.0W4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	😀
ME232-08.0W4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	😀
ME232-10.0W4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	😀
ME232-10.0W4B080C-	10	0,8	22	30	9,5	72	32	10	4	😀
ME232-10.0W4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	😀
ME232-10.0W4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	😀
ME232-12.0W4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	😀
ME232-12.0W4B080C-	12	0,8	26	36	11,4	83	38	12	4	😀
ME232-12.0W4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	😀
ME232-12.0W4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	😀
ME232-12.0W4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	😀
ME232-16.0W4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	😀
ME232-16.0W4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	😀
ME232-16.0W4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	😀
ME232-16.0W4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	😀
ME232-20.0W4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	😀
ME232-20.0W4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	😀

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME232-02.0A4L020C-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

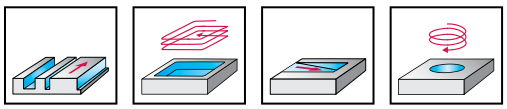
●● Основная область применения ● Возможная область применения

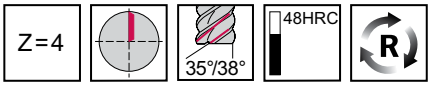
Оптимально подходит для → хороших = 😀 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😵 условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

ME232 Perform inch

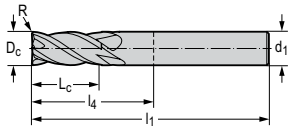






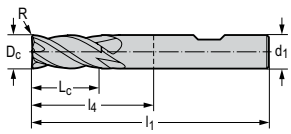
	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Инструмент



Cylindrical shank

Обозначение	D_c	D_c h12 inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30ED
ME232.3.18A4D038-	1/8"	0,1250	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	4	
ME232.6.35A4D038-	1/4"	0,2500	0,015	0,750	2,500	1,083	0,250	4	
ME232.6.35A4D076-	1/4"	0,2500	0,030	0,750	2,500	1,083	0,250	4	



DIN 6535 HB

Обозначение	D_c	D_c h12 inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30ED
ME232.9.53W4D038-	3/8"	0,3750	0,015	0,875	3,000	1,437	0,375	4	
ME232.9.53W4D076-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	4	
ME232.12.7W4D038-	1/2"	0,5000	0,015	1,000	3,500	1,717	0,500	4	
ME232.12.7W4D076-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	3,500	1,717	0,500	4	
ME232.12.7W4D152-	1/2"	0,5000	0,060	1,000	3,500	1,717	0,500	4	
ME232.15.9W4D318-	5/8"	0,6250	0,125	1,250	3,500	1,594	0,625	4	
ME232.19.1W4D076-	3/4"	0,7500	0,030	1,500	4,000	1,969	0,750	4	
ME232.19.1W4D152-	3/4"	0,7500	0,060	1,500	4,000	1,969	0,750	4	

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME232.3.18A4D038-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

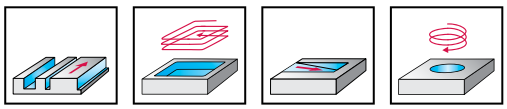
Оптимально подходит для → хороших = → нормальных = → неблагоприятных = условий обработки

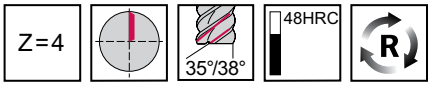
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

ME232 Perform inch



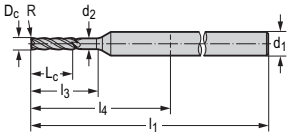
– Большой вылет





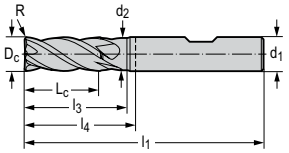
	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Инструмент



Cylindrical shank

Обозначение	D_c	D_c h12 inch	R inch	L_c inch	l_3 inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30ED
ME232.3.18A4D038C-	1/8"	0,1250	0,015	0,500	0,625	0,119	2,500	1,083	0,250	4	☺
ME232.6.35A4D038C-	1/4"	0,2500	0,015	0,750	1,000	0,238	2,500	1,083	0,250	4	☺
ME232.6.35A4D076C-	1/4"	0,2500	0,030	0,750	1,000	0,238	2,500	1,083	0,250	4	☺



DIN 6535 HB

ME232.9.53W4D038C-	3/8"	0,3750	0,015	0,875	1,125	0,356	3,000	1,437	0,375	4	☺
ME232.9.53W4D076C-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	1,125	0,356	3,000	1,437	0,375	4	☺
ME232.12.7W4D038C-	1/2"	0,5000	0,015	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
ME232.12.7W4D076C-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
ME232.12.7W4D152C-	1/2"	0,5000	0,060	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
ME232.12.7W4D318C-	1/2"	0,5000	0,125	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
ME232.15.9W4D318C-	5/8"	0,6250	0,125	1,250	1,563	0,594	3,500	1,594	0,625	4	☺
ME232.19.1W4D076C-	3/4"	0,7500	0,030	1,500	1,875	0,713	4,000	1,969	0,750	4	☺
ME232.19.1W4D318C-	3/4"	0,7500	0,125	1,500	1,875	0,713	4,000	1,969	0,750	4	☺

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME232.3.18A4D038C-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

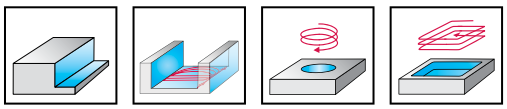
☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

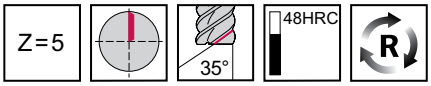
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

ME232 Perform mm



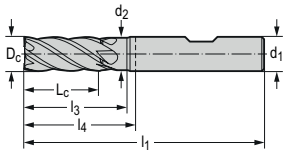
– Большой вылет





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

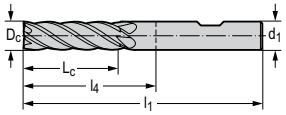
Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D_c h12 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-06.0W5BC-	6		13	19	5,7	57	21	6	5	
ME232-08.0W5BC-	8		19	25	7,6	63	27	8	5	
ME232-10.0W5BC-	10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	5	
ME232-12.0W5BC-	12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	5	
ME232-16.0W5BC-	16	0,15	32	42	15,2	92	44	16	5	
ME232-20.0W5BC-	20	0,15	38	52	19	104	54	20	5	

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME232-06.0W5BC-WJ30ED



DIN 6535 HB

Bezeichnung	D_c h12 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-06.0W5L-	6		22	65	29	6	5	
ME232-08.0W5L-	8		28	80	44	8	5	
ME232-10.0W5L-	10	0,1	32	100	60	10	5	
ME232-12.0W5L-	12	0,1	40	100	55	12	5	
ME232-16.0W5L-	16	0,15	50	115	67	16	5	
ME232-20.0W5L-	20	0,15	55	125	75	20	5	

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME232-06.0W5BC-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

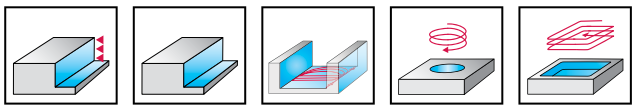
Оптимально подходит для → хороших = → нормальных = → неблагоприятных = условий обработки

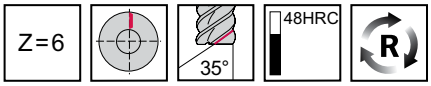
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

ME232 Perform mm



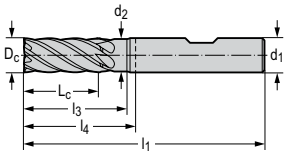
– Большой вылет





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D_c h12 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-06.0W6BC-	6		13	19	5,7	57	21	6	6	
ME232-08.0W6BC-	8		19	25	7,6	63	27	8	6	
ME232-10.0W6BC-	10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	6	
ME232-12.0W6BC-	12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	6	
ME232-16.0W6BC-	16	0,15	32	42	15,2	92	44	16	6	
ME232-20.0W6BC-	20	0,15	38	52	19	104	54	20	6	

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME232-06.0W6BC-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

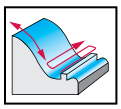
Фрезы со сферическим концом, твердосплавные

H602111 mm

Protostar®



– Тип Al 30



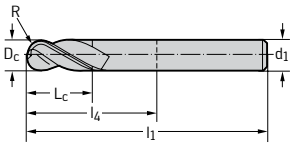
Z=2





	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия				●●			

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 h5 mm	Z
H602111-2	2	1	6	32	60	3	2
H602111-3	3	1,5	7	44	80	6	2
H602111-4	4	2	8	44	80	6	2
H602111-5	5	2,5	10	44	80	6	2
H602111-6	6	3	10	44	80	6	2
H602111-8	8	4	16	64	100	8	2
H602111-10	10	5	19	60	100	10	2
H602111-12	12	6	22	55	100	12	2
H602111-16	16	8	26	52	100	16	2

Допуск на хвостовик h6 при диаметре хвостовика d_1 <gt/> 10 мм

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Новый инструмент = ☺ 😐 ☹ / ★

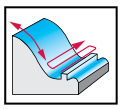
Твердосплавные мини-фрезы со сферическим концом

H4046918 mm

Protostar®



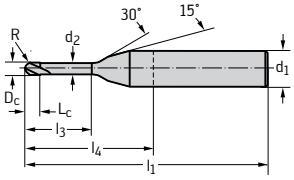
– Большой вылет
– Тип HSC 30



Z=2 | 30° | 48HRC | R

	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●			●			

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	R mm	D_c h7 mm	L_c mm	l_3 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 mm	l_1 mm	Z
H4046918-0.3-1.5	0,15	0,3	0,3	1,5	10	0,27	3	38	2
H4046918-0.4-1	0,2	0,4	0,4	1	10	0,37	3	38	2
H4046918-0.4-2	0,2	0,4	0,4	2	10	0,37	3	38	2
H4046918-0.4-4	0,2	0,4	0,4	4	10	0,37	3	38	2
H4046918-0.5-1.25	0,25	0,5	0,5	1,25	10	0,47	3	38	2
H4046918-0.5-5	0,25	0,5	0,5	5	10	0,47	3	38	2
H4046918-0.6-1.5	0,3	0,6	0,6	1,5	10	0,57	3	38	2
H4046918-0.6-3	0,3	0,6	0,6	3	10	0,57	3	38	2
H4046918-0.6-6	0,3	0,6	0,6	6	10	0,57	3	38	2
H4046918-0.6-9	0,3	0,6	0,6	9	13	0,57	3	38	2
H4046918-0.8-12	0,4	0,8	0,8	12	32	0,77	3	60	2
H4046918-0.8-2	0,4	0,8	0,8	2	10	0,77	3	38	2
H4046918-0.8-4	0,4	0,8	0,8	4	10	0,77	3	38	2
H4046918-1-10	0,5	1	1	10	32	0,97	3	60	2
H4046918-1-15	0,5	1	1	15	32	0,97	3	60	2
H4046918-1-2.5	0,5	1	1	2,5	10	0,97	3	38	2
H4046918-1-5	0,5	1	1	5	32	0,97	3	60	2
H4046918-1-7.5	0,5	1	1	7,5	32	0,97	3	60	2
H4046918-1.5-15	0,75	1,5	1,5	15	32	1,47	3	60	2
H4046918-1.5-7.5	0,75	1,5	1,5	7,5	32	1,47	3	60	2
H4046918-2-10	1	2	2	10	32	1,97	3	60	2
H4046918-2-15	1	2	2	15	32	1,97	3	60	2
H4046918-2-20	1	2	2	20	32	1,97	3	60	2
H4046918-2-30	1	2	2	30	32	1,97	3	60	2
H4046918-2.5-12.5	1,25	2,5	2,5	12,5	32	2,47	3	60	2
H4046918-3-15	1,5	3	3	15	32	2,97	3	60	2

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

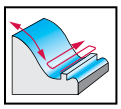
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

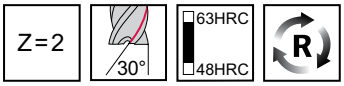
☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Фрезы твердосплавные со сферическим концом

MC482 Advance mm

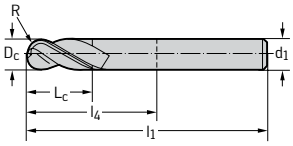






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	WB10TG
MC482-03.0A2B-	3	1,5	2,4	21	57	6	2	☻
MC482-04.0A2B-	4	2	3,2	21	57	6	2	☻
MC482-05.0A2B-	5	2,5	4	21	57	6	2	☻
MC482-06.0A2B-	6	3	4,8	21	57	6	2	☻
MC482-08.0A2B-	8	4	6,4	27	63	8	2	☻

Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC482-03.0A2B-WB10TG

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

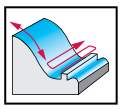
Оптимально подходит для → хороших = ☻ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

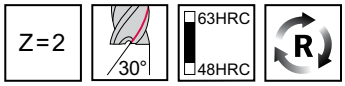
Новый инструмент = ☻ 😐 ☹ / ★

Фрезы твердосплавные со сферическим концом

MC482 Advance mm

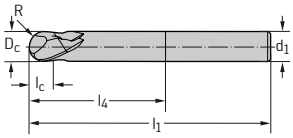






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	WB10TG
MC482-06.0A2L-	6	3	4,8	44	80	6	2	☺
MC482-08.0A2L-	8	4	6,4	64	100	8	2	☺
MC482-10.0A2L-	10	5	8	60	100	10	2	☺
MC482-12.0A2L-	12	6	9,6	55	100	12	2	☺

Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC482-06.0A2L-WB10TG

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

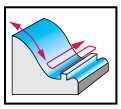
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

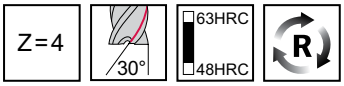
☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Фрезы твердосплавные со сферическим концом

MC482 Advance mm

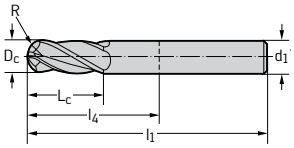






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	WB10TG
MC482-06.0A4B-	6	3	4,8	21	57	6	4	☻
MC482-08.0A4B-	8	4	6,4	27	63	8	4	☻
MC482-10.0A4B-	10	5	8	32	72	10	4	☻
MC482-12.0A4B-	12	6	9,6	38	83	12	4	☻
MC482-16.0A4B-	16	8	12,8	44	92	16	4	☻

Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC482-06.0A4B-WB10TG

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

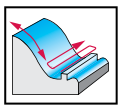
Новый инструмент = ☻ 😐 ☹ / ★

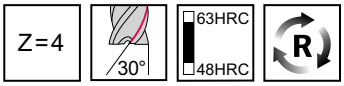
Фрезы твердосплавные со сферическим концом

MC482 Advance mm



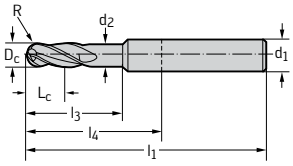
– Большой вылет





	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_4 mm	d_2 mm	l_3 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	WB10TG
MC482-06.0A4BC-	6	3	4,8	27	5,9	18	63	8	4	☺
MC482-08.0A4BC-	8	4	6,4	32	7,85	24	72	10	4	☺
MC482-10.0A4BC-	10	5	8	38	9,85	30	83	12	4	☺
MC482-12.0A4BC-	12	6	9,6	38	11,8	36	83	12	4	☺
MC482-16.0A4BC-	16	8	12,8	44	15,8	42	92	16	4	☺

Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC482-06.0A4BC-WB10TG

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

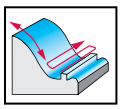
☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

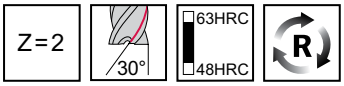
Фрезы твердосплавные со сферическим концом

MC482 Advance mm



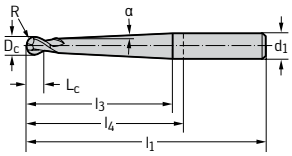
– Большой вылет





	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	l_4 mm	l_1 mm	α	d_1 mm	Z	WB10TG
MC482-01.0A2PV-	1	0,5	0,8	17	21	57	2,5°	6	2	☻
MC482-01.0A2PW-	1	0,5	0,8	17	21	57	4°	6	2	☻
MC482-01.5A2PV-	1,5	0,75	1,2	17	21	57	2,5°	6	2	☻
MC482-01.5A2PW-	1,5	0,75	1,2	17	21	57	4°	6	2	☻
MC482-02.0A2PV-	2	1	1,6	18	21	57	2,5°	6	2	☻
MC482-02.0A2PW-	2	1	1,6	18	21	57	4°	6	2	☻
MC482-03.0A2LV-	3	1,5	2,4	38	44	80	2,5°	6	2	☻
MC482-03.0A2PV-	3	1,5	2,4	19	21	57	2,5°	6	2	☻
MC482-03.0A2PW-	3	1,5	2,4	19	21	57	4°	6	2	☻
MC482-04.0A2PV-	4	2	3,2	20	21	57	2,5°	6	2	☻
MC482-04.0A2PW-	4	2	3,2	20	21	57	4°	6	2	☻

Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC482-01.0A2PV-WB10TG

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

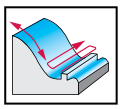
Оптимально подходит для → хороших = ☻ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные со сферическим концом

MC480 Advance mm



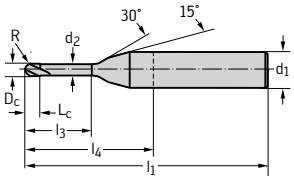
– Большой вылет



Z=2 | 30° | 63HRC / 48HRC | R

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	d_2 mm	l_3 mm	l_4 mm	l_1 mm	Z	d_1 h5 mm	WB10TG
MC480-00.4A2MC-	0,4	0,2	0,32	0,37	1	12	38	2	4	☺
MC480-00.5A2MC-	0,5	0,25	0,4	0,47	1,5	12	38	2	4	☺
MC480-00.6A2MC-	0,6	0,3	0,48	0,57	2	12	38	2	4	☺
MC480-00.8A2MC-	0,8	0,4	0,64	0,77	2	12	38	2	4	☺
MC480-01.0A2MB-	1	0,5	0,8	0,97	2	22	50	2	4	☺
MC480-01.0A2ME-	1	0,5	0,8	0,97	5	22	50	2	4	☺
MC480-01.0A2MG-	1	0,5	0,8	0,97	8	22	50	2	4	☺
MC480-01.5A2MC-	1,5	0,75	1,2	1,47	4	22	50	2	4	☺
MC480-01.5A2ME-	1,5	0,75	1,2	1,47	8	22	50	2	4	☺
MC480-01.5A2MG-	1,5	0,75	1,2	1,47	12	22	50	2	4	☺
MC480-02.0A2MB-	2	1	1,6	1,97	3	22	50	2	4	☺
MC480-02.0A2MC-	2	1	1,6	1,97	6	22	50	2	4	☺
MC480-02.0A2ME-	2	1	1,6	1,97	10	22	50	2	4	☺
MC480-02.0A2MG-	2	1	1,6	1,97	16	22	50	2	4	☺
MC480-03.0A2MC-	3	1,5	2,4	2,97	8	22	50	2	4	☺
MC480-03.0A2ME-	3	1,5	2,4	2,97	16	22	50	2	4	☺
MC480-03.0A2MG-	3	1,5	2,4	2,97	25	32	60	2	4	☺
MC480-04.0A2MC-	4	2	3,2	3,97	10	29	65	2	6	☺
MC480-04.0A2ME-	4	2	3,2	3,97	20	29	65	2	6	☺
MC480-05.0A2MD-	5	2,5	4	4,97	20	29	65	2	6	☺

Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC480-00.4A2MC-WB10TG

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

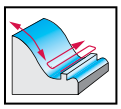
Фрезы со сферическим концом, твердосплавные

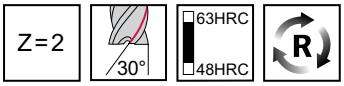
H8004028 mm

Protostar® Ultra



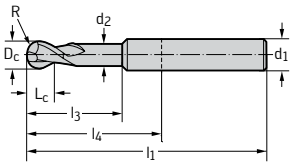
– Большой вылет
– Тип HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
TAX						●●	

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	R mm	D_c h7 mm	L_c mm	l_3 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 mm	l_1 mm	Z
H8004028-5	2,5	5	5	20	21	4,9	6	57	2
H8004028-6	3	6	6	24	27	5,9	8	63	2
H8004028-8	4	8	8	29	32	7,6	10	72	2

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

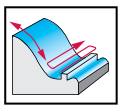
Фрезы со сферическим концом, твердосплавные

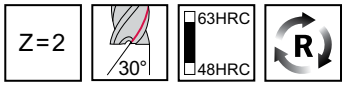
H8006428 mm

Protostar® Ultra



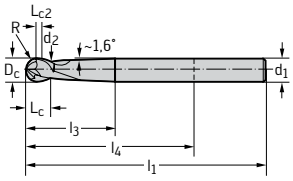
– Большой вылет
– Тип HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
TAX						●●	

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	R mm	D_c h7 mm	L_c mm	L_{c2} mm	l_3 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 mm	l_1 mm	Z
H8006428-1	0,5	1	2	0	20	39		6	75	2
H8006428-2	1	2	3	1,5	20	39	1,7	6	75	2
H8006428-3	1,5	3	4	1,5	30	44	2,5	6	80	2
H8006428-4	2	4	5	1,5	30	44	3,3	6	80	2
H8006428-5	2,5	5	7	2	43	44	4,1	6	80	2
H8006428-6	3	6	7	2	30	64	4,7	6	100	2
H8006428-8	4	8	9	3	36	64	6,5	8	100	2
H8006428-10	5	10	11	3	43	60	8,2	10	100	2

С возможностью обратной подрезки

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

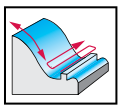
☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

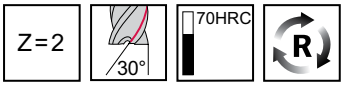
Фрезы со сферическим концом, твердосплавные

H8004788 mm

Proto·max™ Ultra

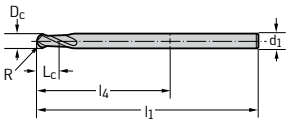
– Большой вылет





	P	M	K	N	S	H	O
TAS						●●	

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	R mm	D_c h7 mm	L_c mm	l_4 mm	d_1	l_1 mm	Z
H8004788-3-57	1,5	3	4,5	21	6	57	2
H8004788-3-70	1,5	3	4,5	34	6	70	2
H8004788-4-57	2	4	6	21	6	57	2
H8004788-4-70	2	4	6	34	6	70	2
H8004788-6-57	3	6	9	21	6	57	2
H8004788-6-90	3	6	9	54	6	90	2
H8004788-8-100	4	8	12	64	8	100	2
H8004788-10-100	5	10	15	60	10	100	2
H8004788-10-72	5	10	15	32	10	72	2

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

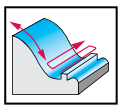
Твердосплавные мини-фрезы со сферическим концом

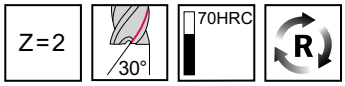
H4046988 mm

Proto·max™ Ultra



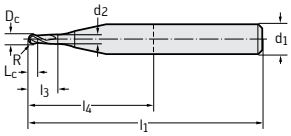
– Большой вылет





	P	M	K	N	S	H	O
TAS						●●	

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	Z
H4046988-1-1.5	0,5	0,8	1,5	0,96	45	2
H4046988-1-10	0,5	0,8	10	0,96	45	2
H4046988-1-3	0,5	0,8	3	0,96	45	2
H4046988-1-8	0,5	0,8	8	0,96	45	2
H4046988-1.2-1.8	0,6	1,1	1,8	1,15	45	2
H4046988-1.2-3.6	0,6	1,1	3,6	1,15	45	2
H4046988-1.5-2.25	0,75	1,35	2,25	1,44	45	2
H4046988-1.5-8	0,75	1,35	8	1,44	45	2
H4046988-2-12	1	1,7	12	1,92	50	2
H4046988-2-3	1	1,7	3	1,92	45	2
H4046988-2-6	1	1,7	6	1,92	45	2

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

😊 😐 😞 / ★ = Новый инструмент

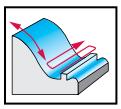
Твердосплавные мини-фрезы со сферическим концом

H4046919 mm

Protostar®



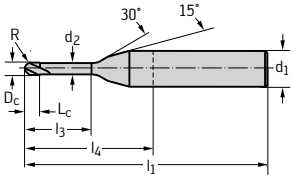
– Большой вылет
– Тип HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
DIA							●●

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	R mm	D_c h8 mm	L_c mm	l_3 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 mm	l_1 mm	Z
H4046919-0.3-3	0,15	0,3	0,3	3	10	0,27	3	38	2
H4046919-0.4-2	0,2	0,4	0,4	2	10	0,37	3	38	2
H4046919-0.5-5	0,25	0,5	0,5	5	10	0,47	3	38	2
H4046919-0.6-3	0,3	0,6	0,6	3	10	0,57	3	38	2
H4046919-0.6-9	0,3	0,6	0,6	9	13	0,57	3	38	2
H4046919-0.8-8	0,4	0,8	0,8	8	12	0,77	3	38	2
H4046919-1-10	0,5	1	1	10	32	0,97	3	60	2
H4046919-1-15	0,5	1	1	15	32	0,97	3	60	2
H4046919-1-20	0,5	1	1	20	32	0,97	3	60	2
H4046919-1-5	0,5	1	1	5	32	0,97	3	60	2
H4046919-1.5-15	0,75	1,5	1,5	15	32	1,47	3	60	2
H4046919-1.5-7.5	0,75	1,5	1,5	7,5	32	1,47	3	60	2
H4046919-2-10	1	2	2	10	32	1,97	3	60	2
H4046919-2-20	1	2	2	20	32	1,97	3	60	2
H4046919-2-30	1	2	2	30	32	1,97	3	60	2
H4046919-3-15	1,5	3	3	15	32	2,97	3	60	2
H4046919-3-30	1,5	3	3	30	32	2,97	3	60	2

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

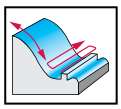
Оптимально подходит для → хороших = → нормальных = → неблагоприятных = условий обработки

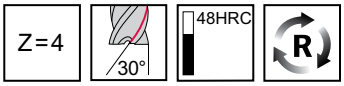
Фрезы со сферическим концом, твердосплавные

MC416 Advance mm



– Тип 30

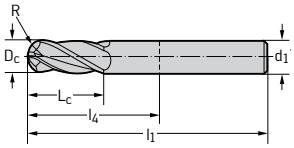




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

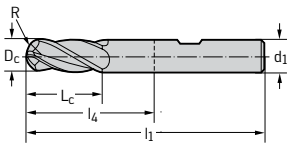
Инструмент

Обозначение	R mm	D_c h7 mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC416-03.0A4L-	1,5	3	8	44	80	6	4	
MC416-04.0A4L-	2	4	11	44	80	6	4	
MC416-05.0A4L-	2,5	5	13	44	80	6	4	
MC416-06.0A4L-	3	6	13	44	80	6	4	
MC416-07.0A4L-	3,5	7	16	64	100	8	4	
MC416-08.0A4L-	4	8	19	64	100	8	4	
MC416-09.0A4L-	4,5	9	19	60	100	10	4	
MC416-10.0A4L-	5	10	22	60	100	10	4	
MC416-12.0A4L-	6	12	26	55	100	12	4	
MC416-16.0A4L-	8	16	32	52	100	16	4	
MC416-20.0A4L-	10	20	38	75	125	20	4	



DIN 6535 HA

Обозначение	R mm	D_c h7 mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC416-03.0W4L-	1,5	3	8	44	80	6	4	
MC416-04.0W4L-	2	4	11	44	80	6	4	
MC416-05.0W4L-	2,5	5	13	44	80	6	4	
MC416-06.0W4L-	3	6	13	44	80	6	4	
MC416-08.0W4L-	4	8	19	64	100	8	4	
MC416-10.0W4L-	5	10	22	60	100	10	4	
MC416-12.0W4L-	6	12	26	55	100	12	4	
MC416-16.0W4L-	8	16	32	52	100	16	4	
MC416-20.0W4L-	10	20	38	75	125	20	4	



DIN 6535 HB

Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC416-03.0A4L-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

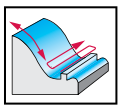
☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

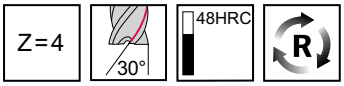
Фрезы со сферическим концом, твердосплавные

MC416 Advance inch



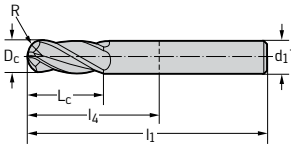
– Тип 30





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент



Cylindrical shank

Обозначение	R inch	D_c h9 inch	L_c inch	l_4 inch	d_1 inch	l_1 inch	Z	WJ30TF
MC416.1.59A4D-	0,031	0,0625	0,187	0,583	0,250	2,000	4	
MC416.3.18A4D-	0,063	0,1250	0,500	1,083	0,250	2,500	4	
MC416.4.75A4D-	0,094	0,1875	0,625	1,083	0,250	2,500	4	
MC416.6.35A4D-	0,125	0,2500	0,750	1,083	0,250	2,500	4	
MC416.7.94A4D-	0,156	0,3125	0,813	1,437	0,375	3,000	4	
MC416.9.53A4D-	0,188	0,3750	0,875	1,437	0,375	3,000	4	
MC416.11.1A4D-	0,219	0,4375	1,000	1,717	0,500	3,500	4	
MC416.12.7A4D-	0,250	0,5000	1,000	1,717	0,500	3,500	4	

Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC416.1.59A4D-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

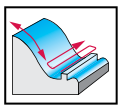
Оптимально подходит для → хороших = → нормальных = → неблагоприятных = условий обработки

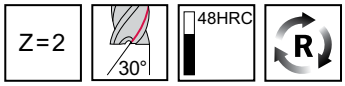
Фрезы со сферическим концом, твердосплавные

MC416 Advance mm



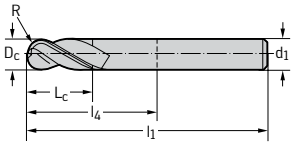
– Тип 30





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	R mm	D_c h7 mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC416-01.0A2B-	0,5	1	3	10	38	3	2	☺
MC416-01.5A2B-	0,75	1,5	3	10	38	3	2	☺
MC416-02.0A2B-	1	2	6	10,6	38	3	2	☺
MC416-02.5A2B-	1,25	2,5	7	11,5	38	3	2	☺
MC416-03.0A2B-	1,5	3	7	10	38	3	2	☺
MC416-04.0A2B-	2	4	8	21	57	6	2	☺
MC416-05.0A2B-	2,5	5	10	21	57	6	2	☺
MC416-06.0A2B-	3	6	10	21	57	6	2	☺
MC416-07.0A2B-	3,5	7	13	27,1	63	8	2	☺
MC416-08.0A2B-	4	8	16	27	63	8	2	☺
MC416-09.0A2B-	4,5	9	16	32,1	72	10	2	☺
MC416-10.0A2B-	5	10	19	32	72	10	2	☺
MC416-12.0A2B-	6	12	22	38	83	12	2	☺
MC416-14.0A2B-	7	14	22	38	83	14	2	☺
MC416-16.0A2B-	8	16	26	44	92	16	2	☺
MC416-18.0A2B-	9	18	26	44	92	18	2	☺
MC416-20.0A2B-	10	20	32	54	104	20	2	☺

Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC416-01.0A2B-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

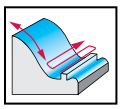
☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

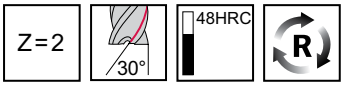
Фрезы со сферическим концом, твердосплавные

MC413 Advance mm



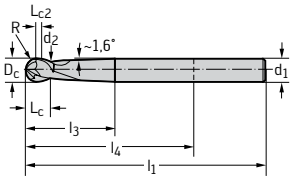
– Большой вылет
– Тип HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	R mm	D_c h7 mm	L_c mm	L_{c2} mm	l_4 mm	d_2 mm	l_3 mm	l_1 mm	Z	d_1 h5 mm	WJ30TF
MC413-01.0A2L-	0,5	1	2	0	39		20	75	2	6	☺
MC413-02.0A2L-	1	2	3	1,5	39	1,7	20	75	2	6	☺
MC413-03.0A2L-	1,5	3	4	1,5	44	2,5	30	80	2	6	☺
MC413-04.0A2L-	2	4	5	1,5	44	3,3	30	80	2	6	☺
MC413-05.0A2L-	2,5	5	7	2	44	4,1	43	80	2	6	☺
MC413-06.0A2L-	3	6	7	2	64	4,7	30	100	2	6	☺
MC413-08.0A2L-	4	8	9	3	64	6,5	36	100	2	8	☺
MC413-10.0A2L-	5	10	11	3	60	8,2	43	100	2	10	☺

С возможностью обратной подрезки | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC413-01.0A2L-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

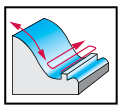
Новый инструмент = ☺ 😐 ☹ / ★

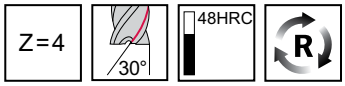
Фрезы со сферическим концом, твердосплавные

MC413 Advance mm



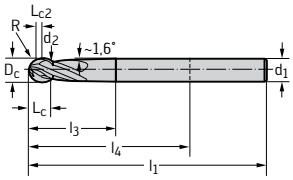
– Большой вылет
– Тип HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	R mm	D_c h7 mm	L_c mm	L_{c2} mm	l_4 mm	d_2 mm	l_3 mm	l_1 mm	Z	d_1 h5 mm	WJ30TF
MC413-05.0A4L-	2,5	5	7	2	44	4,1	43	80	4	6	☺
MC413-06.0A4L-	3	6	7	2	64	4,7	30	100	4	6	☺
MC413-08.0A4L-	4	8	9	3	64	6,5	36	100	4	8	☺
MC413-10.0A4L-	5	10	11	3	60	8,2	43	100	4	10	☺
MC413-12.0A4L-	6	12	13	3	55	9,8	52	100	4	12	☺
MC413-16.0A4L-	8	16	15	3	102	13,4	61	150	4	16	☺

С возможностью обратной подрезки | Допуск на хвостовик h6 при диаметре хвостовика d_1 <gt/> 10 мм | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC413-05.0A4L-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

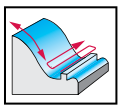
☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

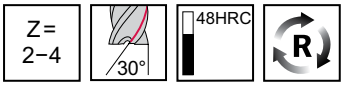
Фрезы со сферическим концом, твердосплавные

MC413 Advance mm



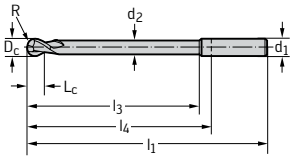
– Большой вылет
– Тип HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	R mm	D_c h7 mm	L_c mm	l_4 mm	d_2 mm	l_3 mm	l_1 mm	Z	d_1 h5 mm	WJ30TF
MC413-04.0A2XC-	2	4	4	64	3,9	20	100	2	6	☺
MC413-04.0A2XD-	2	4	4	64	3,9	30	100	2	6	☺
MC413-04.0A2XE-	2	4	4	64	3,9	40	100	2	6	☺
MC413-05.0A2XC-	2,5	5	5	64	4,9	25	100	2	6	☺
MC413-05.0A2XD-	2,5	5	5	64	4,9	50	100	2	6	☺
MC413-06.0A4XC-	3	6	6	64	5,9	30	100	4	6	☺
MC413-06.0A4XD-	3	6	6	64	5,9	45	100	4	6	☺
MC413-06.0A4XE-	3	6	6	64	5,9	60	100	4	6	☺
MC413-08.0A4XC-	4	8	8	84	7,85	40	120	4	8	☺
MC413-08.0A4XD-	4	8	8	84	7,85	60	120	4	8	☺
MC413-08.0A4XE-	4	8	8	84	7,85	80	120	4	8	☺
MC413-10.0A4XD-	5	10	10	110	9,85	50	150	4	10	☺
MC413-10.0A4XE-	5	10	10	110	9,85	75	150	4	10	☺
MC413-12.0A4XD-	6	12	12	105	11,8	60	150	4	12	☺

Допуск на хвостовик h6 при диаметре хвостовика d_1 <gt/> 10 мм | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC413-04.0A2XC-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

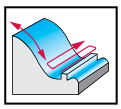
●● Основная область применения ● Возможная область применения

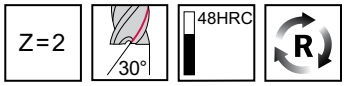
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы со сферическим концом, твердосплавные

ME432 Perform mm

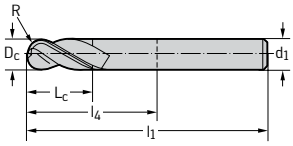






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME432-01.0A2B-	1	0,5	3	38	10	3	2	☺
ME432-01.5A2B-	1,5	0,75	3	38	10	3	2	☺
ME432-02.0A2B-	2	1	6	38	11	3	2	☺
ME432-02.5A2B-	2,5	1,25	7	38	12	3	2	☺
ME432-03.0A2B-	3	1,5	7	38	10	3	2	☺
ME432-04.0A2B-	4	2	8	57	21	6	2	☺
ME432-05.0A2B-	5	2,5	10	57	21	6	2	☺
ME432-06.0A2B-	6	3	10	57	21	6	2	☺
ME432-08.0A2B-	8	4	16	63	27	8	2	☺
ME432-10.0A2B-	10	5	19	72	32	10	2	☺
ME432-12.0A2B-	12	6	22	83	38	12	2	☺
ME432-16.0A2B-	16	8	26	92	44	16	2	☺
ME432-20.0A2B-	20	10	32	104	54	20	2	☺

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME432-01.0A2B-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

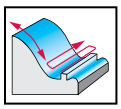
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

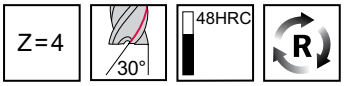
☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Фрезы со сферическим концом, твердосплавные

ME432 Perform mm

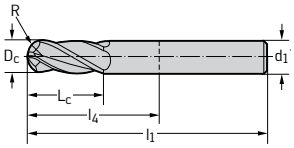






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
ME432-03.0A4B-	3	1,5	8	38	10	3	4	☻
ME432-04.0A4B-	4	2	11	57	21	6	4	☻
ME432-05.0A4B-	5	2,5	13	57	21	6	4	☻
ME432-06.0A4B-	6	3	13	57	21	6	4	☻
ME432-08.0A4B-	8	4	19	63	27	8	4	☻
ME432-10.0A4B-	10	5	22	72	32	10	4	☻
ME432-12.0A4B-	12	6	26	83	38	12	4	☻
ME432-16.0A4B-	16	8	32	92	44	16	4	☻
ME432-20.0A4B-	20	10	38	104	54	20	4	☻

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME432-03.0A4B-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

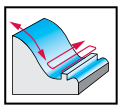
●● Основная область применения ● Возможная область применения

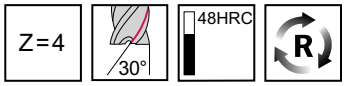
Оптимально подходит для → хороших = ☻ → нормальных = ☻ → неблагоприятных = ☻ условий обработки

Фрезы со сферическим концом, твердосплавные

ME432 Perform inch

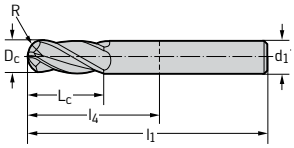






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Инструмент



Cylindrical shank

Обозначение	D_c	D_c h9 inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30ED
ME432.1.59A4D-	1/16"	0,0625	0,031	0,187	2,000	0,583	0,250	4	☺
ME432.2.38A4D-	3/32"	0,0938	0,047	0,375	2,500	1,083	0,250	4	☺
ME432.3.18A4D-	1/8"	0,1250	0,063	0,500	2,500	1,083	0,250	4	☺
ME432.4.75A4D-	3/16"	0,1875	0,094	0,625	2,500	1,083	0,250	4	☺
ME432.6.35A4D-	1/4"	0,2500	0,125	0,750	2,500	1,083	0,250	4	☺
ME432.7.94A4D-	5/16"	0,3125	0,156	0,813	3,000	1,437	0,375	4	☺
ME432.9.53A4D-	3/8"	0,3750	0,188	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
ME432.12.7A4D-	1/2"	0,5000	0,250	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
ME432.15.9A4D-	5/8"	0,6250	0,313	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☺

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME432.1.59A4D-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

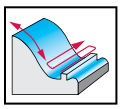
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Фрезы со сферическим концом, твердосплавные

MC467 Advance mm

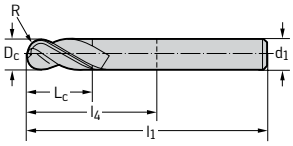






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	R mm	D_c h9 mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	WJ30UU
★ MC467-02.0A2B-	1	2	6	32	60	3	2	☻
★ MC467-03.0A2B-	1,5	3	7	44	80	6	2	☻
★ MC467-04.0A2B-	2	4	8	44	80	6	2	☻
★ MC467-05.0A2B-	2,5	5	10	44	80	6	2	☻
★ MC467-06.0A2B-	3	6	10	44	80	6	2	☻
★ MC467-08.0A2B-	4	8	16	64	100	8	2	☻
★ MC467-10.0A2B-	5	10	19	60	100	10	2	☻
★ MC467-12.0A2B-	6	12	22	55	100	12	2	☻
★ MC467-16.0A2B-	8	16	26	52	100	16	2	☻

Пример заказа инструмента из сплава WJ30UU: MC467-02.0A2B-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

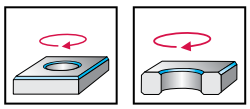
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Фрезы твердосплавные для обработки фасок 60°

MC500 Advance mm

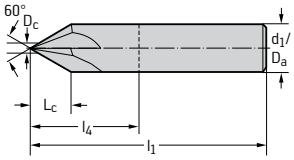
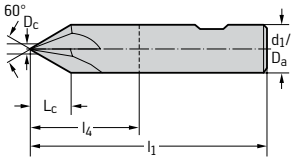




Z=4 | 48HRC | 0° | R

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент

Обозначение	D_c mm	D_a mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
 DIN 6535 HA								
MC500-06.0A4L-	1	6	4,3	57	20	6	4	☺
MC500-10.0A4L-	1,5	10	7,35	100	59	10	4	☺
 DIN 6535 HB								
MC500-10.0W4L-	1,5	10	7,35	100	59	10	4	☺

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_a$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC500-06.0A4L-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

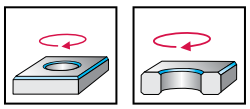
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Фрезы твердосплавные для обработки фасок 90°

MC501 Advance mm



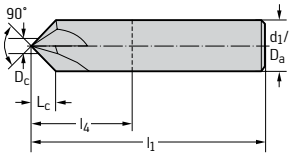


Z= 4–6 | 0° | 48HRC | R

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

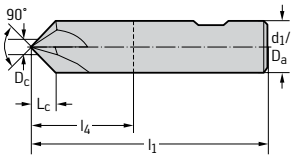
Инструмент

Обозначение	D_c mm	D_a mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC501-06.0A4L-	1	6	2,5	57	21	6	4	
MC501-10.0A4L-	1,5	10	4,25	100	59	10	4	
MC501-08.0A5L-	2	8	3	80	43	8	5	
MC501-12.0A6L-	3	12	4,5	83	37	12	6	



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c mm	D_a mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC501-06.0W4L-	1	6	2,5	57	21	6	4	
MC501-10.0W4L-	1,5	10	4,25	100	59	10	4	
MC501-08.0W5L-	2	8	3	80	43	8	5	
MC501-12.0W6L-	3	12	4,5	83	37	12	6	



DIN 6535 HB

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}3 \times D_a$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC501-06.0A4L-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

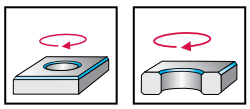
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Фрезы твердосплавные для обработки фасок 120°

MC502 Advance mm



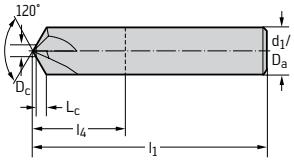




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент

Обозначение	D_c mm	D_a mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC502-10.0A4L-	1,5	10	2,45	100	60	10	4	☻



DIN 6535 HA

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}3 \times D_a$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC502-10.0A4L-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

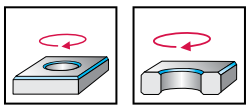
Оптимально подходит для → хороших = ☻ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

☻ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Фрезы твердосплавные для обработки галтелей

MC503 Advance mm

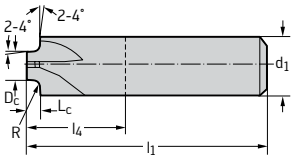






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	R mm	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30TF
MC503-04.0A3B050-	0,5	4	1	57	21	6	3	
MC503-04.0A3B075-	0,8	4	1	57	21	6	3	
MC503-04.0A3B080-	0,8	4	1	57	21	6	3	
MC503-04.0A4B100-	1	4	1	63	27	8	4	
MC503-04.0A4B150-	1,5	4	2	63	27	8	4	
MC503-05.0A4B200-	2	5	2	72	32	10	4	
MC503-05.0A4B250-	2,5	5	3	72	32	10	4	
MC503-05.0A4B300-	3	5	3	83	38	12	4	
MC503-06.0A4B400-	4	6	4	83	38	14	4	
MC503-06.0A4B500-	5	6	5	92	44	16	4	
MC503-08.0A4B600-	6	8	6	104	54	20	4	

Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC503-04.0A3B050-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

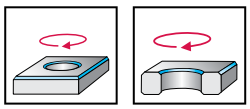
Оптимально подходит для → хороших = → нормальных = → неблагоприятных = условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки фасок

MC504 Advance mm



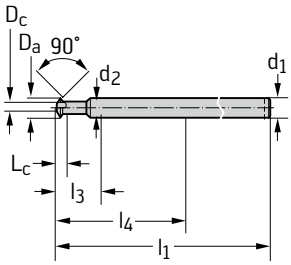
– Большой вылет
– Фрезы для обработки фасок





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_a mm	D_c mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30TF
MC504-06.0A4LB-	6	0,4	4,25	19	3,9	100	64	6	4	
MC504-08.0A4L-	8	5,9	2			100	64	6	4	
MC504-10.0A6L-	10	5,9	4			100	64	6	6	
MC504-12.0A6L-	12	5,9	6			100	64	6	6	

Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC504-06.0A4LB-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

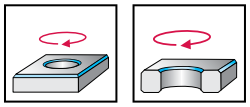
Оптимально подходит для → хороших = → нормальных = → неблагоприятных = условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки фасок 90°

AH3058318 inch

Protostar®

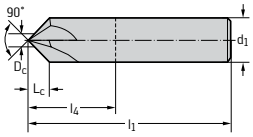






	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

Инструмент



Cylindrical shank

Обозначение	D_c inch	D_a inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z
AH3058318-1/4	0,0394	0,250	0,105	2,500	1,063	0,250	4
AH3058318-3/8	0,0591	0,375	0,158	2,500	0,906	0,375	4
AH3058318-1/2	0,1181	0,500	0,191	3,000	1,157	0,500	6

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Фрезы сегментные твердосплавные

MD838 Supreme mm



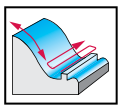
Z= 4–8





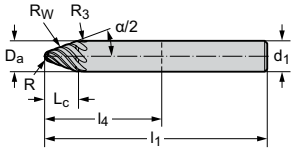


– Конич.



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●●		
WJ30RD	●●		●				

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	α/2	D_a mm	R_w mm	R_3 mm	R mm	L_c mm	d_1 h5 mm	l_1 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD838-06A4P050250-	20°	6	250	3	0,5	7,79	6	65	4	☺	😐
MD838-06A4P100250-	20°	6	250	3	1	6,83	6	65	4	☺	😐
MD838-08A4P050300-	20°	8	300	3	0,5	10,55	8	80	4	☺	😐
MD838-08A4P100300-	20°	8	300	3	1	9,57	8	80	4	☺	😐
MD838-10A4P200400-	20°	10	400	3	2	10,42	10	90	4	☺	😐
MD838-10A8P200400-	20°	10	400	3	2	10,42	10	90	8	☺	😐
MD838-12A4P200500-	20°	12	500	3	2	13,15	12	100	4	☺	😐
MD838-12A4P300500-	20°	12	500	3	3	11,23	12	100	4	☺	😐
MD838-12A8P200500-	20°	12	500	3	2	13,15	12	100	8	☺	😐
MD838-12A8P300500-	20°	12	500	3	3	11,23	12	100	8	☺	😐
MD838-16A4P301000-	20°	16	1.000	5	3	17,07	16	115	4	☺	😐
MD838-16A4P401000-	20°	16	1.000	5	4	15,17	16	115	4	☺	😐

Пример заказа инструмента из сплава WJ30RA: MD838-06A4P050250-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

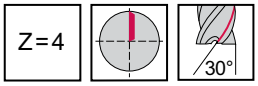
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

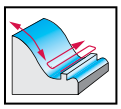
Фрезы сегментные твердосплавные

MD839 Supreme mm



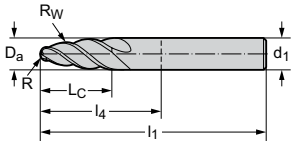


– Тангенц.



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●●		
WJ30RD	●●		●				

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_a mm	R mm	R_w mm	L_c mm	d_1 mm	l_1 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD839-06A4P10100-	6	1	100	20,8	6	65	4	☺	😐
MD839-08A4P15100-	8	1,5	100	23,55	8	80	4	☺	😐
MD839-10A4P20100-	10	2	100	26,06	10	90	4	☺	😐
MD839-12A4P20100-	12	2	100	29,71	12	100	4	☺	😐
MD839-12A4P30100-	12	3	100	26,94	12	100	4	☺	😐
MD839-16A4P30100-	16	3	100	33,74	16	115	4	☺	😐
MD839-16A4P40100-	16	4	100	31,42	16	115	4	☺	😐

Пример заказа инструмента из сплава WJ30RA: MD839-06A4P10100-WJ30RA

D1

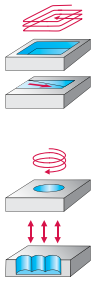
WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Новый инструмент = ☺ 😐 ☹ / ★

Фрезы для обработки с большими подачами

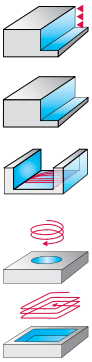


Обозначение	MC025 Advance	Protostar® Flash	MD025	MD025	Protostar® Flash
Диапазон Ø	10–25	10–16	10–25	10–25	10–25
Число эффективных зубьев	4	3	5–6	5–6	4–5
Радиус при вершине	1,5–3	1,5–2	1,5–3	1,5–3	1,5–3
Диапазон Ø	0,375–1,000	—	0,375–1,000	0,375–1,000	—
Число эффективных зубьев	4		5–6	5–6	
Радиус при вершине	0,060–0,125		0,060–0,125	0,060–0,125	
Стандарт	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Покрытие/сплав	WJ30TF	TAX	WJ30RD	WJ30RA	TAA
Хвостовик	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit
P Сталь	●●	●●	●●		
M Нержавеющая сталь	●	●		●●	●●
K Чугун	●	●	●		
N Цветные металлы				●	
S Жаропрочные сплавы	●	●		●●	●
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее					
Страница в каталоге	D 225	D 228	D 223	D 223	D 227
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	MC025	protostar-flash	MD025	MD025	protostar-flash

D1

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для обработки уступов







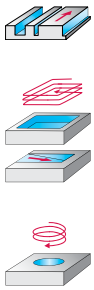
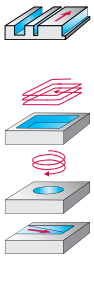
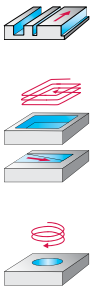


Обозначение	MC128	MD128	MD128
Диапазон Ø	10–25	10–25	10–25
Число эффективных зубьев	6–8	6–8	6–8
Радиус при вершине	0,5–4	0,5–4	0,5–4
Диапазон Ø	—	—	—
Число эффективных зубьев			
Радиус при вершине			
Стандарт	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Покрытие/сплав	WJ30TF	WJ30RD	WJ30RA
Хвостовик	ConeFit	ConeFit	ConeFit
P Сталь	●●	●●	
M Нержавеющая сталь	●		●●
K Чугун	●	●	
N Цветные металлы			
S Жаропрочные сплавы	●		●●
H Материалы высокой твёрдости			
O Прочее			
Страница в каталоге	D 231	D 229	D 229
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	MC128	MD128	MD128

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для обработки уступов/пазов





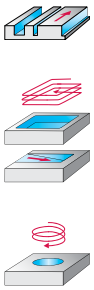


Обозначение	MC326	MC320	Proto·max™ST	Protostar®	Proto·max™Inox
Диапазон Ø	10–25	10–25	10–20	10–25	10–25
Число эффективных зубьев	4–5	4–8	4	3	4–5
Радиус при вершине	0,5–4	0,35–0,4	0,5–4		0,5–4
Диапазон Ø	0,375–1,000	—	—	—	—
Число эффективных зубьев	4–5				
Радиус при вершине	0,015–0,125				
Стандарт	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Покрытие/сплав	WJ30TF	WJ30TF	TAZ	TAX	TAA
Хвостовик	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit
P Сталь	●●	●●	●●	●●	
M Нержавеющая сталь	●	●			●●
K Чугун	●	●	●	●	
N Цветные металлы					
S Жаропрочные сплавы	●	●			●
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее					
Страница в каталоге	D 239	D 243	D 233	D 244	D 235
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	MC326	MC320	protomax-st	protostar	protomax-inox

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для обработки уступов/пазов





Обозначение	Protostar®	
Диапазон Ø	10–25	
Число эффективных зубьев	2–3	
Радиус при вершине		
Диапазон Ø	—	
Число эффективных зубьев		
Радиус при вершине		
Стандарт	PWZ-NORM	
Покрытие/сплав	без покрытия	
Хвостовик	ConeFit	
P Сталь		
M Нержавеющая сталь		
K Чугун		
N Цветные металлы	●●	
S Жаропрочные сплавы		
H Материалы высокой твёрдости		
O Прочее		
Страница в каталоге	D 237	
QR-код		
www.walter-tools.com/woc/	protostar	

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для профильной обработки





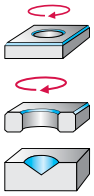
Обозначение	**Protostar®**	
Диапазон Ø	10–25	
Число эффективных зубьев	2–4	
Радиус при вершине	5–12,5	
Диапазон Ø	0,375–1,000	
Число эффективных зубьев	4	
Радиус при вершине	0,187–0,500	
Стандарт	PWZ-NORM	
Покрытие/сплав	TAX	
Хвостовик	ConeFit	
P Сталь	●●	
M Нержавеющая сталь	●●	
K Чугун	●	
N Цветные металлы	●	
S Жаропрочные сплавы		
H Материалы высокой твёрдости		
O Прочее		
Страница в каталоге	D 245	
QR-код		
www.walter-tools.com/woc/	protostar	

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для профильной обработки





Обозначение	Protostar®	
Диапазон Ø **Число эффективных зубьев** **Радиус при вершине**	10–20 2–8	
Диапазон Ø **Число эффективных зубьев** **Радиус при вершине**	0,500–0,625 6–8	
Стандарт	PWZ-NORM	
Покрытие/сплав	TAX	
Хвостовик	ConeFit	
P Сталь	●●	
M Нержавеющая сталь	●	
K Чугун	●	
N Цветные металлы	●	
S Жаропрочные сплавы	●	
H Материалы высокой твёрдости		
O Прочее		
Страница в каталоге	D 249	
QR-код		
www.walter-tools.com/woc/	protostar	

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы сегментные







Обозначение	MD838	MD838	
Диапазон Ø	16	16	
Число эффективных зубьев	8	8	
Радиус при вершине	2–4	2–4	
Диапазон Ø	—	—	
Число эффективных зубьев			
Радиус при вершине			
Стандарт	PWZ-NORM	PWZ-NORM	
Покрытие/сплав	WJ30RD	WJ30RA	
Хвостовик	ConeFit	ConeFit	
P Сталь	●●		
M Нержавеющая сталь		●●	
K Чугун	●		
N Цветные металлы		●	
S Жаропрочные сплавы		●●	
H Материалы высокой твёрдости			
O Прочее			
Страница в каталоге	D 258	D 258	
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	MD838	MD838	

D1

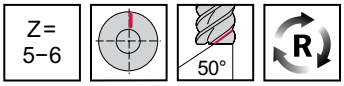
WALTER SELECT

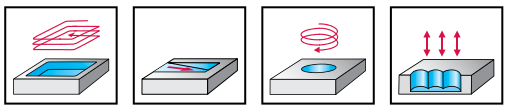
●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фреза твердосплавная с большими подачами

MD025 mm

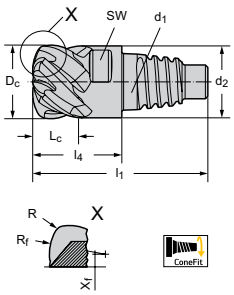






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●●		
WJ30RD	●●		●				

Инструмент



ConeFit

Обозначение	D_c h9 mm	L_c mm	x_f mm	R_f mm	R_{ers} mm	R mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD025-10.0E5P150-	10	5,5	1,7	5	1,998	1,5	23,6	12,4	8	E10	5	☺	😐
MD025-12.0E6P150-	12	6,5	2,25	6	2,103	1,5	28,3	14,5	10	E12	6	☺	😐
MD025-16.0E6P200-	16	8,5	3,1	8	2,747	2	35,7	18,7	12	E16	6	☺	😐
MD025-20.0E6P200-	20	11	4	10	3,072	2	40,8	21,3	16	E20	6	☺	😐
MD025-25.0E6P300-	25	13,5	5	12	4,206	3	49,6	25,6	20	E25	6	☺	😐

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30RA: MD025-10.0E5P150-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

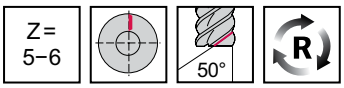
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

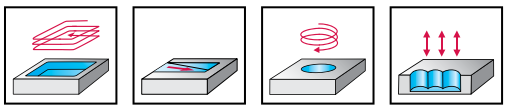
☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Фреза твердосплавная с большими подачами

MD025 inch

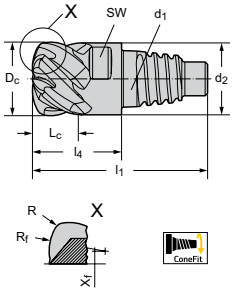






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●●		
WJ30RD	●●		●				

Инструмент



ConeFit

Обозначение	D_c h9 inch	L_c inch	x_f inch	R_f inch	R_{ers} inch	R inch	l_1 inch	l_4 inch	SW inch	d_1	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD025.9.53E5P152-	0,3750	0,209	0,067	0,181	0,076	0,060	0,929	0,488	0,315	E10	5	☺	😐
MD025.12.7E6P152-	0,5000	0,276	0,098	0,236	0,086	0,060	1,114	0,571	0,394	E12	6	☺	😐
MD025.15.9E6P203-	0,6250	0,335	0,118	0,315	0,110	0,080	1,406	0,736	0,472	E16	6	☺	😐
MD025.19.1E6P203-	0,7500	0,413	0,157	0,354	0,117	0,080	1,606	0,839	0,630	E20	6	☺	😐
MD025.25.4E6P318-	1,0000	0,551	0,197	0,472	0,174	0,125	1,953	1,008	0,787	E25	6	☺	😐

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30RA: MD025.12.7E6P152-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

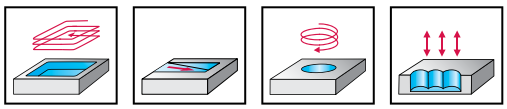
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

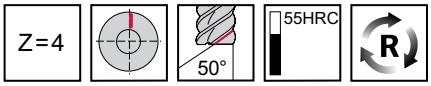
Новый инструмент = ☺ 😐 ☹ / ★

Фреза твердосплавная с большими подачами

MC025 Advance mm

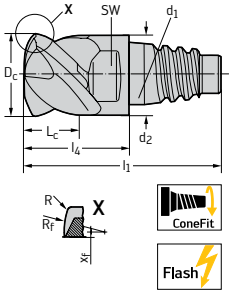






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Инструмент



ConeFit

Обозначение	D_c h9 mm	a_{pf} mm	x_f mm	R_f mm	R_{ers} mm	R mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	Z	SW mm	WJ30TF
MC025-10.0E4P150-	10	5,5	1,7	5	1,998	1,5	23,6	12,4	E10	4	8	☺
MC025-12.0E4P150-	12	6,5	2,25	6	2,103	1,5	28,3	14,5	E12	4	10	☺
MC025-16.0E4P200-	16	8,5	3,1	8	2,747	2	35,7	18,7	E16	4	12	☺
MC025-20.0E4P200-	20	11	4	10	3,072	2	40,8	21,3	E20	4	16	☺
MC025-25.0E4P300-	25	13,5	5	12	4,206	3	49,6	25,6	E25	4	20	☺

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC025-10.0E4P150-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

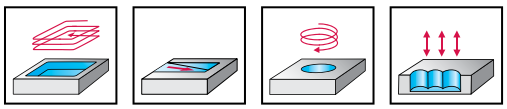
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

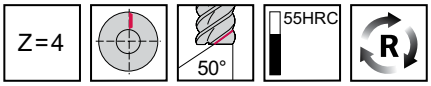
☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Фреза твердосплавная с большими подачами

MC025 Advance inch

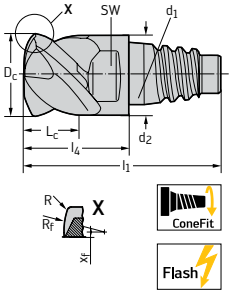






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Инструмент



ConeFit

Обозначение	D_c h9 inch	a_{pf} inch	x_f inch	R_f inch	R_{ers} inch	R inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1	Z	SW inch	WJ30TF
MC025.9.53E4P152-	0,3750	0,209	0,067	0,181	0,076	0,060	0,929	0,488	E10	4	0,315	☺
MC025.12.7E4P152-	0,5000	0,276	0,098	0,236	0,086	0,060	1,114	0,571	E12	4	0,394	☺
MC025.15.9E4P203-	0,6250	0,335	0,118	0,315	0,110	0,080	1,406	0,736	E16	4	0,472	☺
MC025.19.1E4P203-	0,7500	0,413	0,157	0,354	0,117	0,080	1,606	0,839	E20	4	0,630	☺
MC025.25.4E4P318-	1,0000	0,551	0,197	0,472	0,174	0,125	1,953	1,008	E25	4	0,787	☺

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC025.12.7E4P152-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

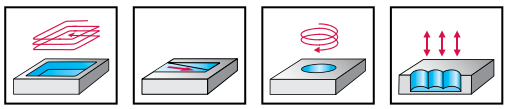
Фреза твердосплавная с большими подачами

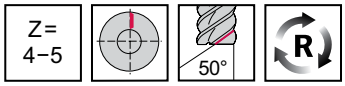
H2EC94717 mm

Protostar® Flash



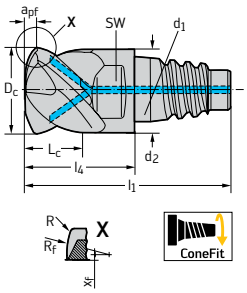
– Тип Flash N 50





	P	M	K	N	S	H	O
TAA		●●			●		

Инструмент



ConeFit

Обозначение	D_c h9 mm	a_{pf} mm	x_f mm	R_f mm	R_{ers} mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1	Z
H2EC94717-E10-10	10	0,7	1,7	5	1,998	1,5	6	23,6	12,4	8	E10	4
H2EC94717-E12-12	12	0,8	2,25	6	2,103	1,5	7,5	28,3	14,5	10	E12	4
H2EC94717-E16-16	16	1	3,1	8	2,747	2	10	35,7	18,7	12	E16	4
H2EC94717-E20-20	20	1,3	4	10	3,072	2	12	40,8	21,3	16	E20	4
H2EC94717-E25-25	25	1,6	5	12	4,206	3	15	49,6	25,6	20	E25	5

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

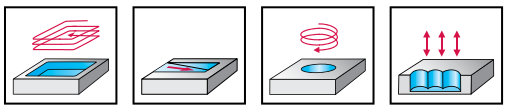
Фреза твердосплавная с большими подачами

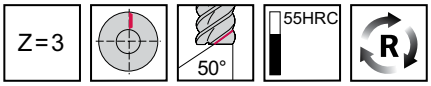
H3E93718 mm

Protostar® Flash



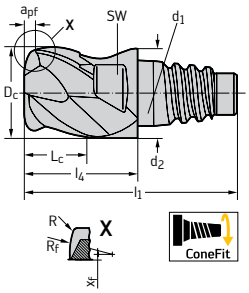
– Тип Flash N 50





	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●		●		

Инструмент



ConeFit

Обозначение	D_c h9 mm	a_{pf} mm	L_c mm	x_f mm	R_f mm	R_{ers} mm	R mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1	Z
H3E93718-E10-10	10	0,75,5	1,7	5	1,998	1,5	23,6	12,4	8	E10	3	
H3E93718-E12-12	12	0,86,5	2,25	6	2,103	1,5	28,3	14,5	10	E12	3	
H3E93718-E16-16	16	18,5	3,1	8	2,747	2	35,7	18,7	12	E16	3	

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

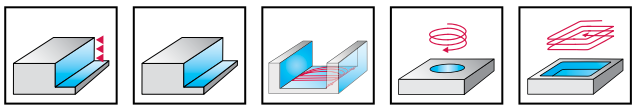
MD128 mm



– Тип N 50

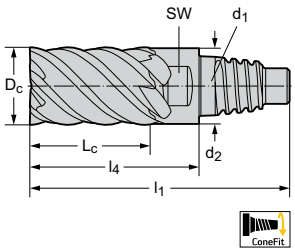
Z= 6–8

50°



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●			●●		
WJ30RD	●●		●				

Инструмент



ConeFit

Обозначение	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	SW mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD128-10.0E6X-	10	0,1	15	9,7	33,1	21,9	E10	8	6	☺	😐
MD128-12.0E6X-	12	0,1	18	11,7	39,8	26	E12	10	6	☺	😐
MD128-16.0E6X-	16	0,15	24	15,5	51,2	34,2	E16	12	6	☺	😐
MD128-20.0E8X-	20	0,15	30	19,3	59,8	40,3	E20	16	8	☺	😐
MD128-25.0E8X-	25	0,15	37,5	24,2	73,6	49,8	E25	20	8	☺	😐

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$ для ISO-P | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}03 \times D_c$ для ISO-M и ISO-S | Пример заказа инструмента из сплава WJ30RA: MD128-10.0E6X-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

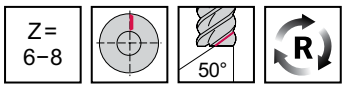
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

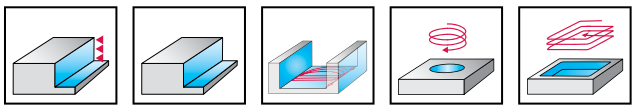
Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD128 mm



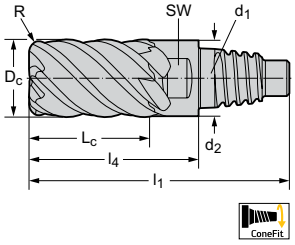


– Тип N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●			●●		
WJ30RD	●●		●				

Инструмент



ConeFit

Обозначение	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	SW mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD128-10.0E6X050-	10	0,5	15	9,7	33,1	21,9	E10	8	6	☺	😐
MD128-10.0E6X100-	10	1	15	9,7	33,1	21,9	E10	8	6	☺	😐
MD128-12.0E6X050-	12	0,5	18	11,7	39,8	26	E12	10	6	☺	😐
MD128-12.0E6X100-	12	1	18	11,7	39,8	26	E12	10	6	☺	😐
MD128-12.0E6X200-	12	2	18	11,7	39,8	26	E12	10	6	☺	😐
MD128-16.0E6X050-	16	0,5	24	15,5	51,2	34,2	E16	12	6	☺	😐
MD128-16.0E6X100-	16	1	24	15,5	51,2	34,2	E16	12	6	☺	😐
MD128-16.0E6X200-	16	2	24	15,5	51,2	34,2	E16	12	6	☺	😐
MD128-20.0E8X100-	20	1	30	19,3	59,8	40,3	E20	16	8	☺	😐
MD128-20.0E8X400-	20	4	30	19,3	59,8	40,3	E20	16	8	☺	😐
MD128-25.0E8X100-	25	1	37,5	24,2	73,6	49,8	E25	20	8	☺	😐
MD128-25.0E8X400-	25	4	37,5	24,2	73,6	49,8	E25	20	8	☺	😐

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$ для ISO-P | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}03 \times D_c$ для ISO-M и ISO-S | Пример заказа инструмента из сплава WJ30RA: MD128-10.0E6X050-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

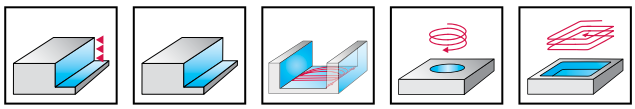
Новый инструмент = ☺ 😐 ☹ / ★

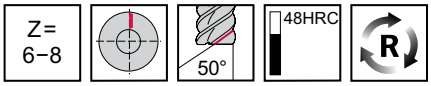
Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC128 mm



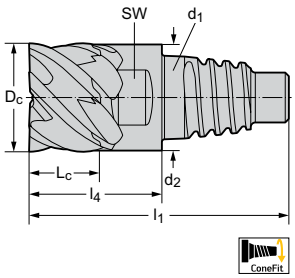
– Тип N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Инструмент



ConeFit

Обозначение	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	SW mm	Z	WJ30TF
MC128-10.0E6P-	10	0,1	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	6	☺
MC128-12.0E6P-	12	0,1	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	6	☺
MC128-16.0E6P-	16	0,15	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	6	☺
MC128-20.0E8P-	20	0,15	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	8	☺
MC128-25.0E8P-	25	0,15	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	8	☺

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}1 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC128-10.0E6P-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

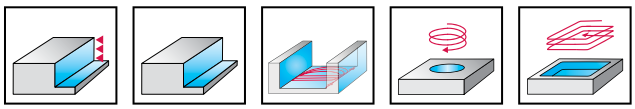
☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

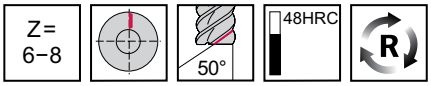
Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC128 mm



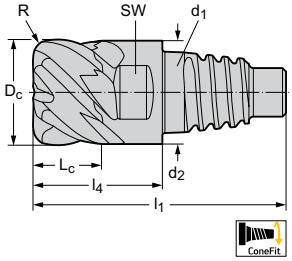
– Тип N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Инструмент



ConeFit

Обозначение	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	SW mm	Z	WJ30TF
MC128-10.0E6P050-	10	0,5	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	6	☺
MC128-10.0E6P100-	10	1	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	6	☺
MC128-12.0E6P050-	12	0,5	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	6	☺
MC128-12.0E6P100-	12	1	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	6	☺
MC128-12.0E6P150-	12	1,5	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	6	☺
MC128-12.0E6P200-	12	2	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	6	☺
MC128-16.0E6P050-	16	0,5	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	6	☺
MC128-16.0E6P100-	16	1	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	6	☺
MC128-16.0E6P150-	16	1,5	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	6	☺
MC128-16.0E6P200-	16	2	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	6	☺
MC128-20.0E8P100-	20	1	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	8	☺
MC128-20.0E8P200-	20	2	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	8	☺
MC128-20.0E8P400-	20	4	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	8	☺
MC128-25.0E8P100-	25	1	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	8	☺
MC128-25.0E8P200-	25	2	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	8	☺
MC128-25.0E8P400-	25	4	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	8	☺

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}1 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC128-10.0E6P050-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Новый инструмент = ☺ 😐 ☹ / ★

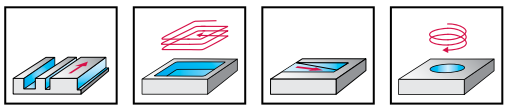
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

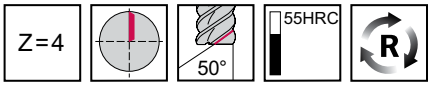
H4E34217 mm

Proto·max™ST



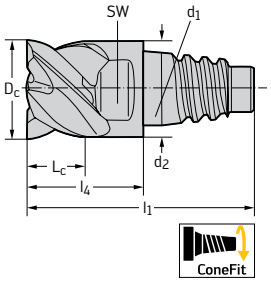
– Большой вылет





	P	M	K	N	S	H	O
TAZ	●●		●				

Инструмент



ConeFit

Обозначение	D_c h9 mm	l_{11} mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	SW mm	Z
H4E34217-E10-10	10	0,1	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
H4E34217-E12-12	12	0,1	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H4E34217-E16-16	16	0,15	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H4E34217-E20-20	20	0,15	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0{,}47 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

😊 😐 😞 / ★ = Новый инструмент

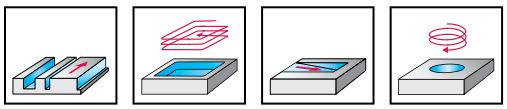
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

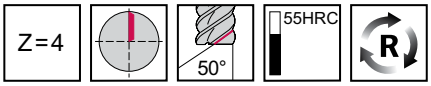
H4E38217 mm

Proto·max™ ST



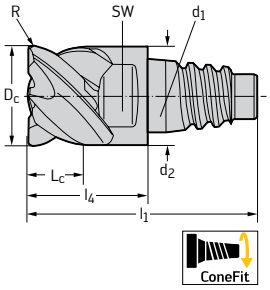
– Большой вылет





	P	M	K	N	S	H	O
TAZ	●●		●				

Инструмент



ConeFit

Обозначение	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	SW mm	Z
H4E38217-E10-10-0.5	10	0,5	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
H4E38217-E10-10-1	10	1	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
H4E38217-E10-10-2	10	2	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
H4E38217-E12-12-0.5	12	0,5	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H4E38217-E12-12-1	12	1	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H4E38217-E12-12-1.5	12	1,5	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H4E38217-E12-12-2	12	2	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H4E38217-E12-12-3	12	3	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H4E38217-E16-16-0.5	16	0,5	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H4E38217-E16-16-1	16	1	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H4E38217-E16-16-2	16	2	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H4E38217-E16-16-3	16	3	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H4E38217-E16-16-4	16	4	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H4E38217-E20-20-0.5	20	0,5	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4
H4E38217-E20-20-1	20	1	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4
H4E38217-E20-20-2	20	2	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4
H4E38217-E20-20-3	20	3	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4
H4E38217-E20-20-4	20	4	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,47 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

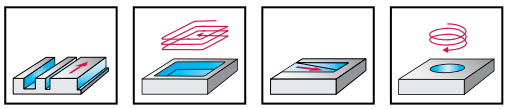
Оптимально подходит для → хороших = → нормальных = → неблагоприятных = условий обработки

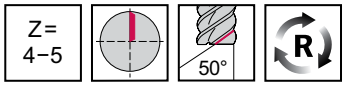
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

H2EC34217 mm

Proto·max™ Inox

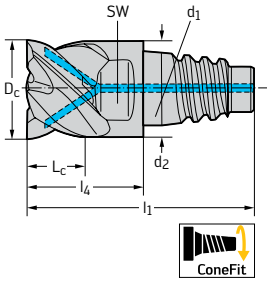






	P	M	K	N	S	H	O
TAA		●●			●		

Инструмент



ConeFit

Обозначение	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	SW mm	Z
H2EC34217-E10-10	10	0,1	6	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
H2EC34217-E12-12	12	0,1	7,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H2EC34217-E16-16	16	0,15	10	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H2EC34217-E20-20	20	0,15	12	19,3	40,8	21,3	E20	16	4
H2EC34217-E25-25	25	0,15	15	24,2	49,6	25,6	E25	20	5

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,4 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

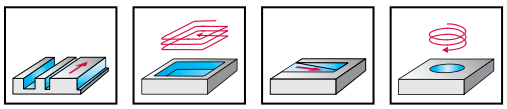
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

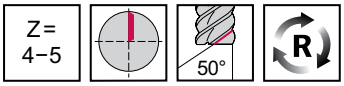
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

H2EC38217 mm

Proto·max™ Inox

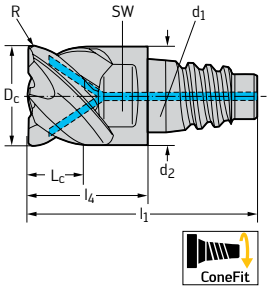






	P	M	K	N	S	H	O
TAA		●●			●		

Инструмент



ConeFit

Обозначение	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	SW mm	Z
H2EC38217-E10-10-0.5	10	0,5	6	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
H2EC38217-E10-10-1	10	1	6	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
H2EC38217-E10-10-1.5	10	1,5	6	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
H2EC38217-E10-10-2	10	2	6	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
H2EC38217-E10-10-3	10	3	6	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
H2EC38217-E12-12-0.5	12	0,5	7,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H2EC38217-E12-12-1	12	1	7,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H2EC38217-E12-12-1.5	12	1,5	7,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H2EC38217-E12-12-2	12	2	7,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H2EC38217-E12-12-3	12	3	7,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H2EC38217-E12-12-4	12	4	7,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H2EC38217-E16-16-1	16	1	10	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H2EC38217-E16-16-2	16	2	10	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H2EC38217-E16-16-3	16	3	10	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H2EC38217-E16-16-4	16	4	10	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H2EC38217-E20-20-1	20	1	12	19,3	40,8	21,3	E20	16	4
H2EC38217-E20-20-2	20	2	12	19,3	40,8	21,3	E20	16	4
H2EC38217-E20-20-4	20	4	12	19,3	40,8	21,3	E20	16	4
H2EC38217-E25-25-1	25	1	15	24,2	49,6	25,6	E25	20	5
H2EC38217-E25-25-2	25	2	15	24,2	49,6	25,6	E25	20	5
H2EC38217-E25-25-3	25	3	15	24,2	49,6	25,6	E25	20	5
H2EC38217-E25-25-4	25	4	15	24,2	49,6	25,6	E25	20	5

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0{,}4 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Новый инструмент = / ★

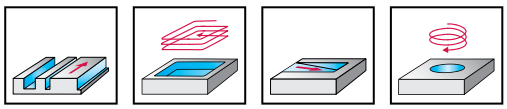
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

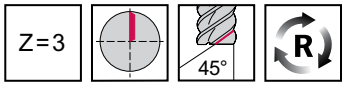
H6E2211 mm

Protostar®



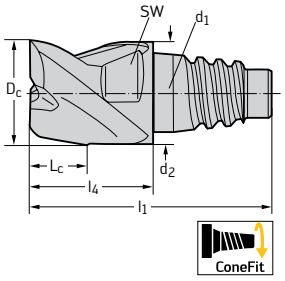
– Тип AI 45





	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия				●●			

Инструмент



ConeFit

Обозначение	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1	SW mm	Z
H6E2211-E10-10	10	0,1	5,5	23,6	12,4	9,7	E10	8	3
H6E2211-E12-12	12	0,1	6,5	28,3	14,5	11,7	E12	10	3
H6E2211-E16-16	16	0,15	8,5	35,7	18,7	15,5	E16	12	3
H6E2211-E20-20	20	0,15	11	40,8	21,3	19,3	E20	16	3
H6E2211-E25-25	25	0,15	13,5	49,6	25,6	24,2	E25	20	3

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

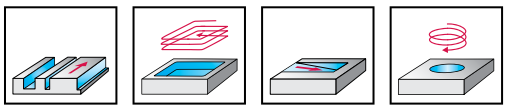
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

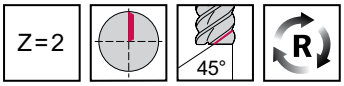
H6E2511 mm

Protostar®



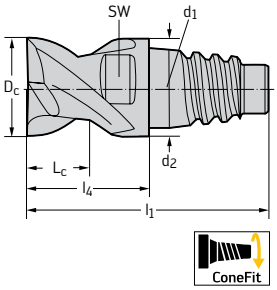
– Тип AI 45





	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия				●●			

Инструмент



ConeFit

Обозначение	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1	SW mm	Z
H6E2511-E10-10	10	0,1	5,5	23,6	12,4	9,7	E10	8	2
H6E2511-E12-12	12	0,1	6,5	28,3	14,5	11,7	E12	10	2
H6E2511-E16-16	16	0,15	8,5	35,7	18,7	15,5	E16	12	2

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

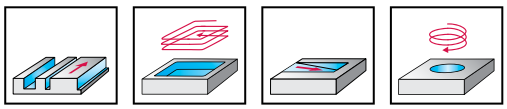
Новый инструмент = / ★

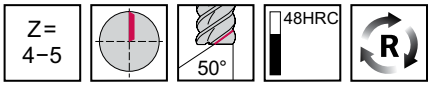
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 mm



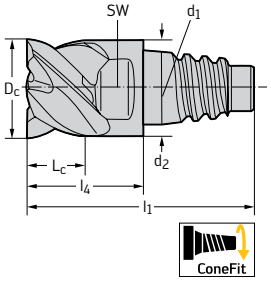
– Тип N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Инструмент



ConeFit

Обозначение	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	SW mm	Z	WJ30TF
MC326-10.0E4P-	10	0,1	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4	☺
MC326-12.0E4P-	12	0,1	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4	☺
MC326-16.0E4P-	16	0,15	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4	☺
MC326-20.0E4P-	20	0,15	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4	☺
MC326-25.0E5P-	25	0,15	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	5	☺

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0{,}4 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC326-10.0E4P-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

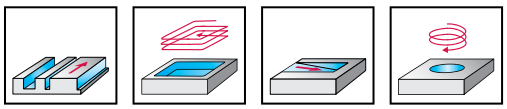
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

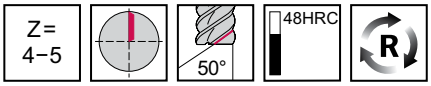
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 inch



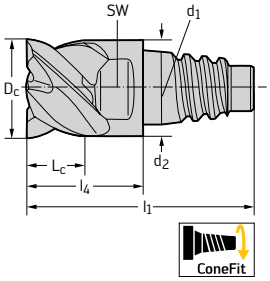
– Тип N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Инструмент



ConeFit

Обозначение	D_c h9	D_c h9 inch	l_{11} inch	L_c inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1	SW inch	Z	WJ30TF
MC326.9.53E4P-	3/8"	0,3750	0,004	0,209	0,364	0,929	0,488	E10	0,315	4	☹
MC326.12.7E4P-	1/2"	0,5000	0,006	0,276	0,484	1,114	0,575	E12	0,394	4	☹
MC326.15.9E4P-	5/8"	0,6250	0,006	0,335	0,61	1,406	0,736	E16	0,472	4	☹
MC326.19.1E4P-	3/4"	0,7500	0,006	0,413	0,728	1,606	0,839	E20	0,630	4	☹
MC326.25.4E5P-	1"	1,0000	0,006	0,551	0,965	1,953	1,008	E25	0,787	5	☹

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0{,}4 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC326.12.7E4P-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

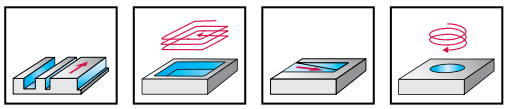
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

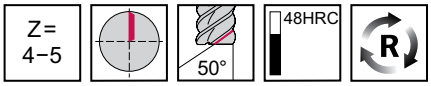
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 mm



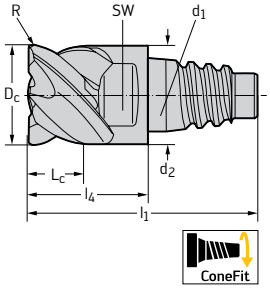
– Тип N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Инструмент



ConeFit

Обозначение	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	SW mm	Z	WJ30TF
MC326-10.0E4P050-	10	0,5	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4	☺
MC326-10.0E4P100-	10	1	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4	☺
MC326-10.0E4P150-	10	1,5	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4	☺
MC326-10.0E4P200-	10	2	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4	☺
MC326-10.0E4P300-	10	3	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4	☺
MC326-12.0E4P050-	12	0,5	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4	☺
MC326-12.0E4P100-	12	1	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4	☺
MC326-12.0E4P150-	12	1,5	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4	☺
MC326-12.0E4P200-	12	2	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4	☺
MC326-12.0E4P300-	12	3	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4	☺
MC326-12.0E4P400-	12	4	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4	☺
MC326-16.0E4P050-	16	0,5	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4	☺
MC326-16.0E4P100-	16	1	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4	☺
MC326-16.0E4P150-	16	1,5	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4	☺
MC326-16.0E4P200-	16	2	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4	☺
MC326-16.0E4P300-	16	3	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4	☺
MC326-16.0E4P400-	16	4	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4	☺
MC326-20.0E4P050-	20	0,5	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4	☺
MC326-20.0E4P100-	20	1	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4	☺
MC326-20.0E4P150-	20	1,5	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4	☺
MC326-20.0E4P200-	20	2	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4	☺
MC326-20.0E4P300-	20	3	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4	☺
MC326-20.0E4P400-	20	4	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4	☺
MC326-25.0E5P100-	25	1	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	5	☺
MC326-25.0E5P150-	25	1,5	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	5	☺
MC326-25.0E5P200-	25	2	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	5	☺
MC326-25.0E5P300-	25	3	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	5	☺
MC326-25.0E5P400-	25	4	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	5	☺

Фрезерование пазов: $a_p \le 0,4 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \le 0,5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC326-10.0E4P050-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

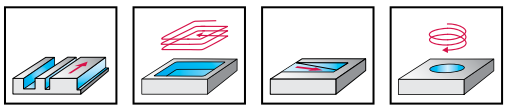
☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

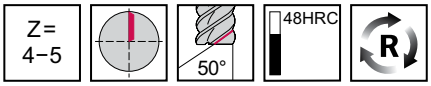
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 inch



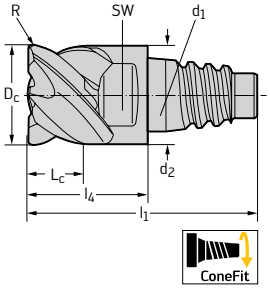
– Тип N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Инструмент



ConeFit

Обозначение	D_c h9	D_c h9 inch	R inch	L_c inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1	SW inch	Z	WJ30TF
MC326.9.53E4P038-	3/8"	0,3750	0,015	0,209	0,364	0,929	0,488	E10	0,315	4	
MC326.9.53E4P076-	3/8"	0,3750	0,030	0,209	0,364	0,929	0,488	E10	0,315	4	
MC326.12.7E4P038-	1/2"	0,5000	0,015	0,276	0,484	1,114	0,575	E12	0,394	4	
MC326.12.7E4P076-	1/2"	0,5000	0,030	0,276	0,484	1,114	0,575	E12	0,394	4	
MC326.12.7E4P152-	1/2"	0,5000	0,060	0,276	0,484	1,114	0,575	E12	0,394	4	
MC326.15.9E4P152-	5/8"	0,6250	0,060	0,335	0,61	1,406	0,736	E16	0,472	4	
MC326.19.1E4P152-	3/4"	0,7500	0,060	0,413	0,728	1,606	0,839	E20	0,630	4	
MC326.19.1E4P318-	3/4"	0,7500	0,125	0,413	0,728	1,606	0,839	E20	0,630	4	
MC326.25.4E5P152-	1"	1,0000	0,060	0,551	0,965	1,953	1,008	E25	0,787	5	
MC326.25.4E5P318-	1"	1,0000	0,125	0,551	0,965	1,953	1,008	E25	0,787	5	

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,4 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC326.12.7E4P038-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

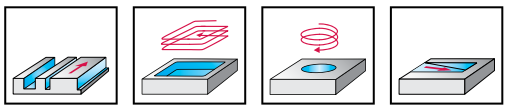
●● Основная область применения ● Возможная область применения

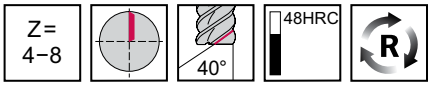
Оптимально подходит для → хороших = → нормальных = → неблагоприятных = условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC320 mm

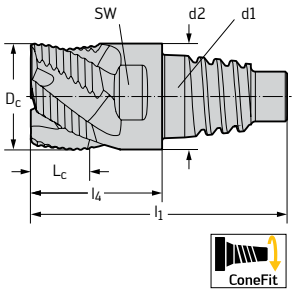






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Инструмент



ConeFit

Обозначение	D_c h12 mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	SW mm	Z	WJ30TF
MC320-10.0E4P-	10	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4	😐
MC320-10.0E5P-	10	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	5	😐
MC320-12.0E4P-	12	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4	😐
MC320-12.0E5P-	12	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	5	😐
MC320-16.0E6P-	16	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	6	😐
MC320-20.0E6P-	20	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	6	😐
MC320-25.0E8P-	25	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	8	😐

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0{,}5 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC320-10.0E4P-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

😊 😐 😠 / ★ = Новый инструмент

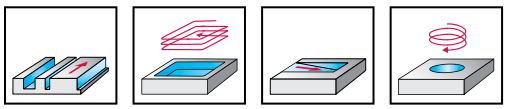
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

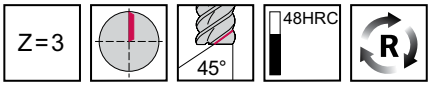
H3E29148 mm

Protostar®



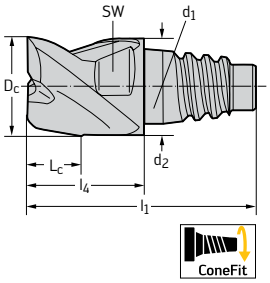
– Тип 45





	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●		●				

Инструмент



ConeFit

Обозначение	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	SW mm	Z
H3E29148-E10-10	10	0,1	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	3
H3E29148-E12-12	12	0,1	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	3
H3E29148-E16-16	16	0,15	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	3
H3E29148-E20-20	20	0,15	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	3
H3E29148-E25-25	25	0,15	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	3

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,6 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

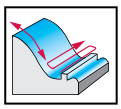
Фрезы со сферическим концом, твердосплавные

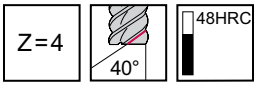
H8E11118 mm

Protostar®



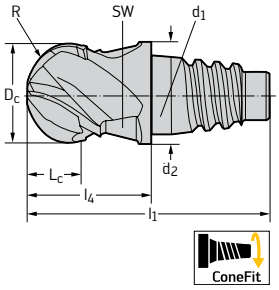
– Тип N 40





	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●●	●	●			

Инструмент



ConeFit

Обозначение	R mm	D_c h9 mm	L_c mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1	l_1 mm	Z	SW mm
H8E11118-E10-10	5	10	5,5	12,4	9,7	E10	23,6	4	8
H8E11118-E12-12	6	12	6,5	14,5	11,7	E12	28,3	4	10
H8E11118-E16-16	8	16	8,5	18,7	15,5	E16	35,7	4	12
H8E11118-E20-20	10	20	11	21,3	19,3	E20	40,8	4	16
H8E11118-E25-25	12,5	25	13,5	25,6	24,2	E25	49,6	4	20

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

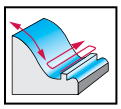
😊 😐 😞 / ★ = Новый инструмент

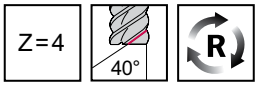
Фрезы твердосплавные со сферическим концом

AH8E11118 inch

Protostar®

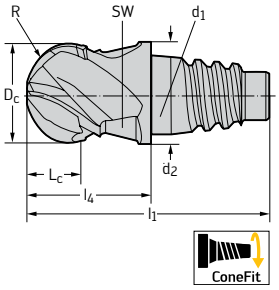






	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●●	●	●			

Инструмент



ConeFit

Обозначение	R inch	D_c h9 inch	L_c inch	l_4 inch	d_2 inch	d_1	l_1 inch	Z	SW inch
AH8E11118-E10-3/8	0,187	0,3750	0,209	0,488	0,364	E10	0,929	4	0,315
AH8E11118-E12-1/2	0,250	0,5000	0,276	0,575	0,484	E12	1,114	4	0,394
AH8E11118-E16-5/8	0,312	0,6250	0,335	0,736	0,61	E16	1,406	4	0,472
AH8E11118-E20-3/4	0,375	0,7500	0,413	0,839	0,728	E20	1,606	4	0,630
AH8E11118-E25-1	0,500	1,0000	0,551	1,008	0,965	E25	1,953	4	0,787

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

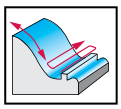
Фрезы со сферическим концом, твердосплавные

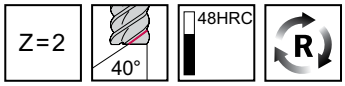
H8E01118 mm

Protostar®



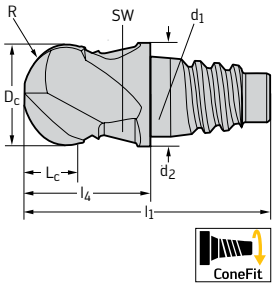
– Тип N 40





	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●●	●	●			

Инструмент



ConeFit

Обозначение	R mm	D_c h9 mm	L_c mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1	l_1 mm	Z	SW mm
H8E01118-E10-10	5	10	5,5	12,4	9,7	E10	23,6	2	8
H8E01118-E12-12	6	12	6,5	14,5	11,7	E12	28,3	2	10
H8E01118-E16-16	8	16	8,5	18,7	15,5	E16	35,7	2	12
H8E01118-E20-20	10	20	11	21,3	19,3	E20	40,8	2	16

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

😊 😐 😟 / ★ = Новый инструмент

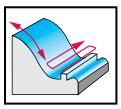
Фрезы со сферическим концом, твердосплавные

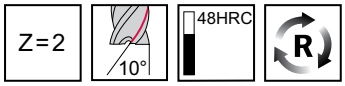
H1E01118 mm

Protostar®



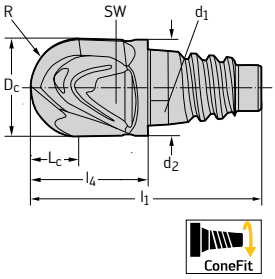
– Тип N 10





	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●●	●	●			

Инструмент



ConeFit

Обозначение	R mm	D_c h9 mm	L_c mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1	l_1 mm	Z	SW mm
H1E01118-E10-10	5	10	8	11,8	9,7	E10	23	2	6
H1E01118-E12-12	6	12	10	14	11,7	E12	27,8	2	8
H1E01118-E16-16	8	16	13	18,1	15,5	E16	35,1	2	10

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

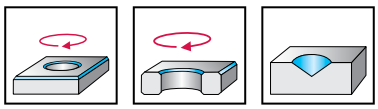
Фрезы твердосплавные для обработки фасок 60°

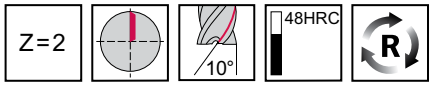
H1E58518 mm

Protostar®



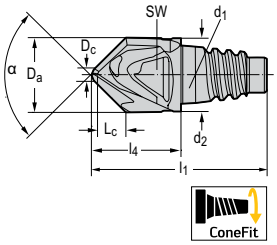
– Фрезы для обработки фасок 60°





	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

Инструмент



ConeFit

Обозначение	D_c mm	D_a mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1 mm	Z
H1E58518-E10-10	1,5	10	7,23	9,7	23	12	6	9,7	2
H1E58518-E12-12	1,5	12	7,73	11,7	28	14	8	11,7	2

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}5 \times D_a$

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

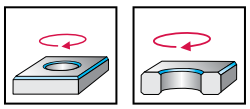
Фрезы твердосплавные для обработки фасок 60°

H3E58518 mm

Protostar®



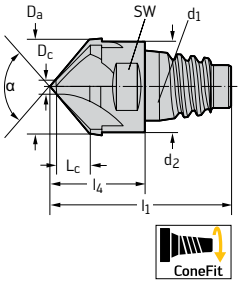
– Фрезы для обработки фасок 60°





	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

Инструмент



ConeFit

Обозначение	D_c mm	D_a mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1 mm	Z
H3E58518-E10-10	3,5	10	5,6	9,7	24	12	8	9,7	4
H3E58518-E12-12	4,5	12	6,5	11,7	28	15	10	11,7	6

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}3 \times D_a$

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

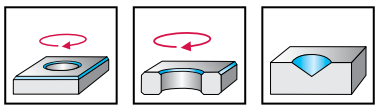
Фрезы твердосплавные для обработки фасок 90°

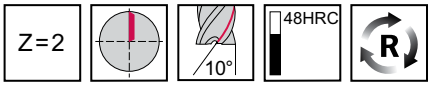
H1E58318 mm

Protostar®



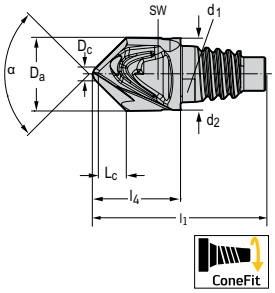
– Фрезы для обработки фасок 90°





	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

Инструмент



ConeFit

Обозначение	D_c mm	D_a mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1 mm	Z
H1E58318-E10-10	1,5	10	4,23	9,7	23	12	6	9,7	2
H1E58318-E12-12	1,5	12	5,23	11,7	28	14	8	11,7	2
H1E58318-E16-16	1,5	16	7,23	15,5	35	18	10	15,5	2

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}5 \times D_a$

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

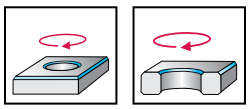
Фрезы твердосплавные для обработки фасок 90°

H3E58318 mm

Protostar®



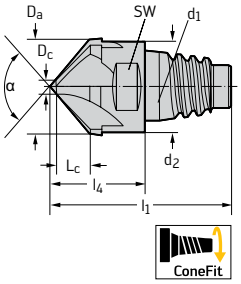
– Фрезы для обработки фасок 90°



Z= 4–8 | 0° | 48HRC | R

	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

Инструмент



ConeFit

Обозначение	D_c mm	D_a mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1 mm	Z
H3E58318-E10-10	1,5	10	4,25	9,7	24	12	8	9,7	4
H3E58318-E12-12	3	12	4,5	11,7	28	13	10	11,7	6
H3E58318-E16-16	3	16	6,5	15,5	36	17	12	15,5	8

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}3 \times D_a$

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

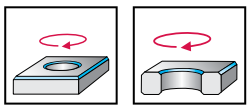
Оптимально подходит для → хороших = → нормальных = → неблагоприятных = условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки фасок 90°

AH3E58318 inch

Protostar®

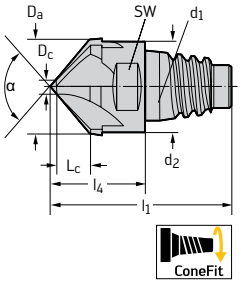






	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

Инструмент



ConeFit

Обозначение	D_c inch	D_a inch	L_c inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	SW inch	d_1 inch	Z
AH3E58318-E12-1/2	0,1181	0,500	0,191	0,484	1,114	0,512	0,394	0,484	6
AH3E58318-E16-5/8	0,2559	0,625	0,256	0,61	1,406	0,677	0,472	0,61	8

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

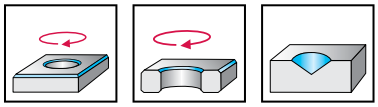
Фрезы твердосплавные для обработки фасок 120°

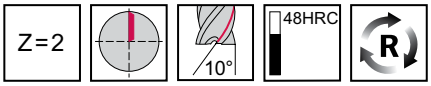
H1E58118 mm

Protostar®



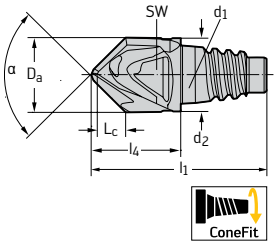
– Фрезы для обработки фасок 120°





	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

Инструмент



ConeFit

Обозначение	D_c mm	D_a mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1 mm	Z
H1E58118-E10-10	1,5	10	2,43	9,7	23	12	6	9,7	2
H1E58118-E12-12	1,5	12	3,03	11,7	28	14	8	11,7	2

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_a$

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

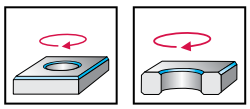
Фрезы твердосплавные для обработки фасок 120°

H3E58118 mm

Protostar®



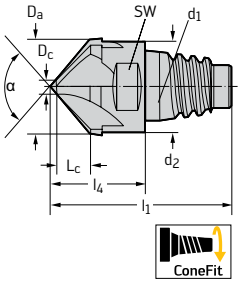
– Фрезы для обработки фасок 120°





	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

Инструмент

	Обозначение	D_c mm	D_a mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1 mm	Z
	H3E58118-E12-12	3	12	2,6	11,7	28	14	10	11,7	6

ConeFit

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}3 \times D_a$

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

😊 😐 😞 / ★ = Новый инструмент

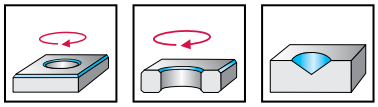
Фрезы твердосплавные для обработки фасок 150°

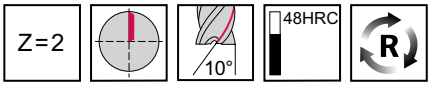
H1E58018 mm

Protostar®



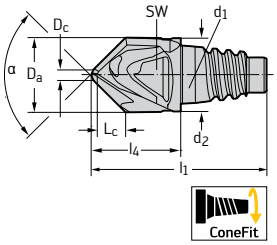
– Фрезы для обработки фасок 150°





	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

Инструмент

Обозначение	D_c mm	D_a mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1 mm	Z
 H1E58018-E12-12	1,5	12	1,6	11,7	28	14	8	11,7	2

ConeFit

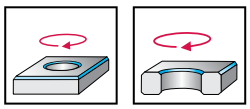
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_a$

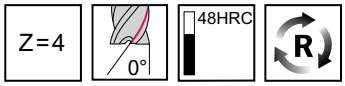
Фрезы твердосплавные для обработки галтелей

H3E68118 mm

Protostar®

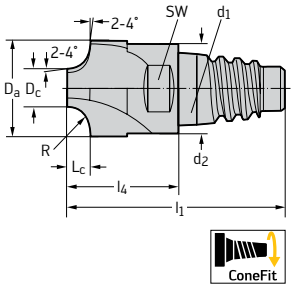






	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

Инструмент



ConeFit

Обозначение	R mm	D_c mm	D_a mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1	Z
H3E68118-E10-10-1	1	5	10	1	9,7	23,6	12,4	8	E10	4
H3E68118-E10-10-2	2	5	10	2	9,7	23,6	12,4	8	E10	4
H3E68118-E10-10-3	3	4	10	3	9,7	23,6	12,4	8	E10	4
H3E68118-E12-12-3	3	5	12	3	11,7	28,3	14,5	10	E12	4
H3E68118-E16-16-4	4	6	16	4	15,5	35,7	18,7	12	E16	4
H3E68118-E16-16-5	5	6	16	5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4
H3E68118-E20-20-6	6	8	20	6	19,3	40,8	21,3	16	E20	4

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

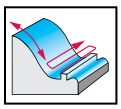
☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

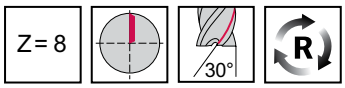
Фрезы сегментные твердосплавные

MD838 mm



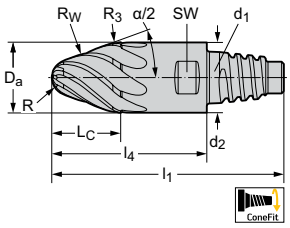
– Конич.





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●●		
WJ30RD	●●		●				

Инструмент



ConeFit

Обозначение	α/2	D_a mm	R_w mm	R_3 mm	R mm	L_c mm	l_4 mm	d_1	l_1 mm	Z	SW mm	WJ30RA	WJ30RD
MD838-16E8P201000-	20°	16	1.000	5	2	18,99	34,2	E16	51,2	8	12	☻	☻
MD838-16E8P301000-	20°	16	1.000	5	3	17,07	34,2	E16	51,2	8	12	☻	☻
MD838-16E8P401000-	20°	16	1.000	5	4	15,17	34,2	E16	51,2	8	12	☻	☻

Пример заказа инструмента из сплава WJ30RA: MD838-16E8P201000-WJ30RA

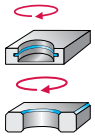
D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Фрезерные инструменты из твердого сплава с модульным интерфейсом





NEW NEW NEW NEW









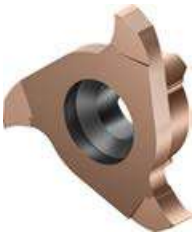
Обозначение	MG545	MG520	MG515	MG510
Диапазон Ø	9,7–21,7	6,7–27,7	11,7–36,7	6,7–39,7
Число эффективных зубьев	3–6	3–6	6	3–6
Радиус при вершине				
Диапазон Ø	—	—	—	0,382–0,854
Число эффективных зубьев				3–6
Радиус при вершине				
Стандарт				
Покрытие/сплав	WMP35X	WMP35X	WMP35X	WMP35X
Хвостовик	Модульный интерфейс	Модульный интерфейс	Модульный интерфейс	Модульный интерфейс
P Сталь	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●
K Чугун	●●	●●	●●	●●
N Цветные металлы	●	●	●	●
S Жаропрочные сплавы	●	●	●	●
H Материалы высокой твёрдости	●●	●●	●●	●●
O Прочее				
Страница в каталоге	D 268	D 266	D 265	D 261
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	MG545	MG520	MG515	MG510

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

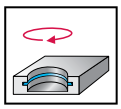
Сменные головки для кругового фрезерования

MG510 mm



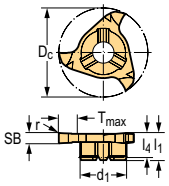
Z=3





	P	M	K	N	S	H	O
WMP35X	●●	●●	●●	●	●	●●	

Инструмент



Modular interface

Обозначение	D_c mm	SB mm	r mm	T_{max} mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WMP35X
★ MG510-06.7F053050	6,7	0,5		0,6	3,75	3,25	4,8	3	
★ MG510-06.7F053100	6,7	1		0,6	3,85	3,35	4,8	3	
★ MG510-09.7F063100	9,7	1	0,1	1,5	3,93	3,35	6	3	
★ MG510-09.7F063150	9,7	1,5	0,2	1,5	4,08	3,5	6	3	
★ MG510-09.7F063200	9,7	2	0,2	1,5	4,08	3,5	6	3	
★ MG510-09.7F063250	9,7	2,5	0,2	1,5	4,08	3,5	6	3	
★ MG510-10.7F053050	10,7	0,5		2,6	3,75	3,25	4,8	3	
★ MG510-11.7F063300	11,7	3	0,2	2,5	4,08	3,5	6	3	
★ MG510-13.7F083100	13,7	1	0,1	2,5	5,35	4,5	8	3	
★ MG510-13.7F083150	13,7	1,5	0,2	2,5	5,35	4,5	8	3	
★ MG510-13.7F083200	13,7	2	0,2	2,5	5,35	4,5	8	3	
★ MG510-13.7F083250	13,7	2,5	0,2	2,5	5,35	4,5	8	3	
★ MG510-17.7F093150	17,7	1,5	0,2	3,5	6,65	5,75	9	3	
★ MG510-17.7F093200	17,7	2	0,2	3,5	6,65	5,75	9	3	
★ MG510-17.7F093250	17,7	2,5	0,2	3,5	6,65	5,75	9	3	
★ MG510-17.7F093300	17,7	3	0,2	3,5	6,65	5,75	9	3	
★ MG510-17.7F093400	17,7	4	0,2	3,5	6,6	5,7	9	3	
★ MG510-21.7F123100	21,7	1	0,1	4,5	6,6	5,7	12	3	
★ MG510-21.7F123150	21,7	1,5	0,2	4,5	6,6	5,7	12	3	
★ MG510-21.7F123200	21,7	2	0,2	4,5	6,6	5,7	12	3	
★ MG510-21.7F123250	21,7	2,5	0,2	4,5	6,6	5,7	12	3	
★ MG510-21.7F123300	21,7	3	0,2	4,5	6,6	5,7	12	3	
★ MG510-21.7F123350	21,7	3,5	0,2	4,5	6,6	5,7	12	3	
★ MG510-21.7F123400	21,7	4	0,2	4,5	6,6	5,7	12	3	
★ MG510-21.7F123500	21,7	5	0,2	4,5	6,6	5,7	12	3	
★ MG510-27.7F143150	27,7	1,5	0,2	6,5	7,35	6,5	14,3	3	
★ MG510-27.7F143200	27,7	2	0,2	6,5	7,35	6,5	14,3	3	
★ MG510-27.7F143250	27,7	2,5	0,2	6,5	7,35	6,5	14,3	3	
★ MG510-27.7F143300	27,7	3	0,2	6,5	7,35	6,6	14,3	3	
★ MG510-27.7F143350	27,7	3,5	0,2	6,5	7,35	6,6	14,3	3	
★ MG510-27.7F143400	27,7	4	0,2	6,5	7,35	6,6	14,3	3	
★ MG510-27.7F143500	27,7	5	0,2	6,5	7,45	6,6	14,3	3	
★ MG510-27.7F143600	27,7	6	0,2	6,5	7,45	6,6	14,3	3	

Пример заказа инструмента из сплава WMP35X: MG510-06.7F053050 WMP35X

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

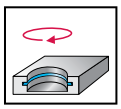
Сменные головки для кругового фрезерования

MG510 mm



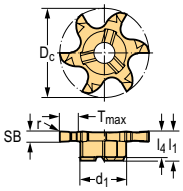
Z=6





	P	M	K	N	S	H	O
WMP35X	●●	●●	●●	●	●	●●	

Инструмент



Modular interface

Обозначение	D_c mm	SB mm	r mm	T_{max} mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WMP35X
★ MG510-11.7F066150	11,7	1,5	0,2	2	4,08	3,5	6	6	☺
★ MG510-11.7F066200	11,7	2	0,2	2	4,08	3,5	6	6	☺
★ MG510-15.7F086150	15,7	1,5	0,2	3,5	5,35	4,5	8	6	☺
★ MG510-15.7F086200	15,7	2	0,2	3,5	5,35	4,5	8	6	☺
★ MG510-15.7F086250	15,7	2,5	0,2	3,5	5,35	4,5	8	6	☺
★ MG510-17.7F096150	17,7	1,5	0,1	4	6,6	5,75	9	6	☺
★ MG510-17.7F096200	17,7	2	0,2	4	6,6	5,75	9	6	☺
★ MG510-17.7F096250	17,7	2,5	0,2	4	6,6	5,75	9	6	☺
★ MG510-17.7F096300	17,7	3	0,2	4	6,6	5,75	9	6	☺
★ MG510-21.7F126100	21,7	1	0,1	4,5	6,7	5,85	12	6	☺
★ MG510-21.7F126150	21,7	1,5	0,1	4,5	7,1	6,25	12	6	☺
★ MG510-21.7F126200	21,7	2	0,2	4,5	7,1	6,25	12	6	☺
★ MG510-21.7F126250	21,7	2,5	0,2	4,5	7,1	6,25	12	6	☺
★ MG510-21.7F126300	21,7	3	0,2	4,5	7,1	6,25	12	6	☺
★ MG510-21.7F126400	21,7	4	0,2	4,5	7,1	6,25	12	6	☺
★ MG510-27.7F146600	27,7	6	0,2	6,5	7,3	6,4	14,3	6	☺
★ MG510-27.7F146500	27,7	5	0,2	6,5	7,3	6,4	14,3	6	☺
★ MG510-34.7F146150	34,7	1,5	0,1	10	7,1	6,25	14,3	6	☺
★ MG510-34.7F146200	34,7	2	0,2	10	7,1	6,25	14,3	6	☺
★ MG510-34.7F146250	34,7	2,5	0,2	10	7,1	6,25	14,3	6	☺
★ MG510-34.7F146300	34,7	3	0,2	10	7,1	6,25	14,3	6	☺
★ MG510-36.7F126050	36,7	0,5		12	6,85	6	12	6	☺
★ MG510-39.7F126100	39,7	1		13,5	6,75	5,85	12	6	☺

Пример заказа инструмента из сплава WMP35X: MG510-11.7F066150 WMP35X

D1

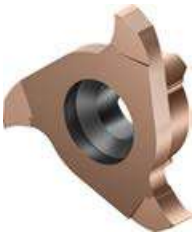
WALTER SELECT

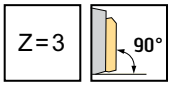
●● Основная область применения ● Возможная область применения

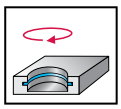
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Сменные головки для кругового фрезерования

MG510 inch

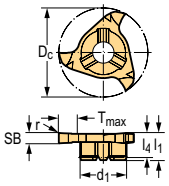






	P	M	K	N	S	H	O
WMP35X	●●	●●	●●	●	●	●●	

Инструмент



Modular interface

Обозначение	D_c inch	SB inch	r inch	T_{max} inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WMP35X
★ MG510.09.7F063157	0,3819	0,062		0,059	0,16	0,138	0,236	3	
★ MG510.11.7F063239	0,4606	0,094	0,008	0,098	0,16	0,138	0,236	3	
★ MG510.13.7F083116	0,5394	0,046		0,098	0,211	0,177	0,315	3	
★ MG510.13.7F083157	0,5394	0,062	0,008	0,098	0,211	0,177	0,315	3	
★ MG510.13.7F083239	0,5394	0,094	0,008	0,098	0,211	0,177	0,315	3	
★ MG510.15.7F083317	0,6181	0,125	0,008	0,138	0,211	0,177	0,315	3	
★ MG510.17.7F093116	0,6968	0,046		0,138	0,262	0,226	0,354	3	
★ MG510.17.7F093239	0,6968	0,094	0,008	0,138	0,260	0,224	0,354	3	
★ MG510.17.7F093317	0,6968	0,125	0,008	0,138	0,260	0,224	0,354	3	
★ MG510.21.7F123157	0,8543	0,062	0,008	0,177	0,260	0,224	0,472	3	
★ MG510.21.7F123239	0,8543	0,094	0,008	0,177	0,260	0,224	0,472	3	
★ MG510.21.7F123317	0,8543	0,125	0,008	0,177	0,260	0,224	0,472	3	
★ MG510.21.7F123635	0,8543	0,250	0,008	0,177	0,400	0,366	0,472	3	

Пример заказа инструмента из сплава WMP35X: MG510.09.7F063157 WMP35X

D1

WALTER SELECT

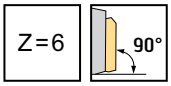
●● Основная область применения ● Возможная область применения

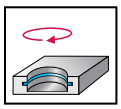
Оптимально подходит для → хороших = → нормальных = → неблагоприятных = условий обработки

Сменные головки для кругового фрезерования

MG510 inch



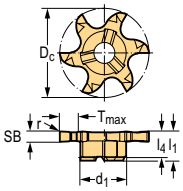




	P	M	K	N	S	H	O
WMP35X	●●	●●	●●	●	●	●●	

Инструмент

Обозначение	D_c inch	SB inch	r inch	T_{max} inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WMP35X
★ MG510.21.7F126116	0,8543	0,046	0,004	0,177	0,270	0,236	0,472	6	☻
★ MG510.21.7F126157	0,8543	0,062	0,004	0,177	0,281	0,248	0,472	6	☻
★ MG510.21.7F126239	0,8543	0,094	0,008	0,177	0,278	0,244	0,472	6	☻
★ MG510.21.7F126317	0,8543	0,125	0,008	0,177	0,250	0,217	0,472	6	☻



Modular interface

Пример заказа инструмента из сплава WMP35X: MG510.21.7F126116 WMP35X

D1

WALTER SELECT

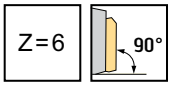
●● Основная область применения ● Возможная область применения

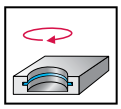
Оптимально подходит для → хороших = ☻ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Сменные головки для кругового фрезерования

MG515 mm

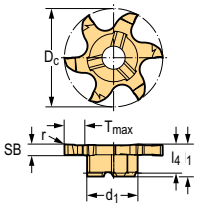






	P	M	K	N	S	H	O
WMP35X	●●	●●	●●	●	●	●●	

Инструмент



Modular interface

Обозначение	D_c mm	SB mm	r mm	T_{max} mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WMP35X
★ MG515-11.7F066150	11,7	1,5	0,2	2	4,1	3,5	6	6	☺
★ MG515-11.7F066200	11,7	2	0,2	2	4,1	3,5	6	6	☺
★ MG515-15.7F086150	15,7	1,5	0,2	3,5	5,35	4,5	8	6	☺
★ MG515-15.7F086200	15,7	2	0,2	3,5	5,35	4,5	8	6	☺
★ MG515-15.7F086250	15,7	2,5	0,2	3,5	5,35	4,5	8	6	☺
★ MG515-17.7F096200	17,7	2	0,2	4	6,6	5,75	9	6	☺
★ MG515-17.7F096250	17,7	2,5	0,2	4	6,65	5,75	9	6	☺
★ MG515-17.7F096300	17,7	3	0,2	4	6,65	5,75	9	6	☺
★ MG515-21.7F126200	21,7	2	0,2	4,5	7,1	6,25	12	6	☺
★ MG515-21.7F126250	21,7	2,5	0,2	4,5	7,1	6,25	12	6	☺
★ MG515-21.7F126300	21,7	4	0,2	4,5	7,1	6,25	12	6	☺
★ MG515-27.7F146400	27,7	4	0,2	6,5	7,3	6,4	14,3	6	☺
★ MG515-27.7F146500	27,7	5	0,2	6,5	7,3	6,3	14,3	6	☺
★ MG515-27.7F146600	27,7	6	0,2	6,5	7,3	6,3	14,3	6	☺
★ MG515-34.7F146250	34,7	2,5	0,2	10	7,1	6,15	14,3	6	☺
★ MG515-34.7F146300	34,7	3	0,2	10	7,1	6,15	14,3	6	☺
★ MG515-36.7F126150	36,7	1,5		12	7,1	6,15	12	6	☺
★ MG515-36.7F126200	36,7	2		12	7,1	6,15	12	6	☺

Пример заказа инструмента из сплава WMP35X: MG515-11.7F066150 WMP35X

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

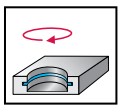
Сменные головки для кругового фрезерования

MG520 mm



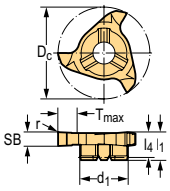
Z=3





	P	M	K	N	S	H	O
WMP35X	●●	●●	●●	●	●	●●	

Инструмент



Modular interface

Обозначение	D_c mm	SB mm	r mm	T_{max} mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WMP35X
★ MG520-06.7F053090	6,7	0,94		0,6	3,85	3,35	4,8	3	☺
★ MG520-06.7F053100	6,7	1,04		0,6	3,85	3,25	4,8	3	☺
★ MG520-06.7F053110	6,7	1,21		0,6	3,85	3,25	4,8	3	☺
★ MG520-09.7F063070	9,7	0,74		1,5	3,93	3,25	6	3	☺
★ MG520-09.7F063080	9,7	0,84		1,5	3,93	3,35	6	3	☺
★ MG520-09.7F063090	9,7	0,94		1,5	3,93	3,35	6	3	☺
★ MG520-09.7F063100	9,7	1,04		1,5	3,93	3,25	6	3	☺
★ MG520-09.7F063110	9,7	1,21		1,5	4,08	3,5	6	3	☺
★ MG520-09.7F063130	9,7	1,41	0,1	1,5	4,08	3,5	6	3	☺
★ MG520-09.7F063160	9,7	1,71	0,1	1,5	4,07	3,5	6	3	☺
★ MG520-17.7F093070	17,7	0,74		1,5	6,55	5,65	9	3	☺
★ MG520-17.7F093080	17,7	0,84		1,7	6,55	5,65	9	3	☺
★ MG520-17.7F093090	17,7	0,94		1,9	6,55	5,65	9	3	☺
★ MG520-17.7F093110	17,7	1,21		3,5	6,65	4,5	9	3	☺
★ MG520-17.7F093130	17,7	1,41	0,1	3,5	6,65	4,5	9	3	☺
★ MG520-17.7F093160	17,7	1,71	0,1	3,5	6,65	4,5	9	3	☺
★ MG520-21.7F123110	21,7	1,21		2,5	6,6	5,7	12	3	☺
★ MG520-21.7F123130	21,7	1,41	0,1	4,5	6,6	5,7	12	3	☺
★ MG520-21.7F123160	21,7	1,71	0,1	4,5	6,6	5,6	12	3	☺
★ MG520-21.7F123185	21,7	1,96	0,2	4,5	6,6	5,6	12	3	☺
★ MG520-21.7F123215	21,7	2,26	0,2	4,5	6,6	5,6	12	3	☺
★ MG520-21.7F123265	21,7	2,76	0,2	4,5	6,6	5,7	12	3	☺
★ MG520-21.7F123315	21,7	3,26	0,2	4,5	6,6	5,6	12	3	☺
★ MG520-21.7F123415	21,7	4,26	0,2	4,5	6,6	5,6	12	3	☺
★ MG520-21.7F123515	21,7	5,26	0,2	4,5	6,6	5,7	12	3	☺

Пример заказа инструмента из сплава WMP35X: MG520-06.7F053090 WMP35X

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

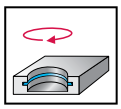
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Новый инструмент = ☺ 😐 ☹ / ★

Сменные головки для кругового фрезерования

MG520 mm





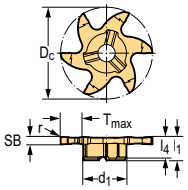
Z=6



	P	M	K	N	S	H	O
WMP35X	●●	●●	●●	●	●	●●	

Инструмент

Обозначение	D_c mm	SB mm	r mm	T_{max} mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WMP35X
★ MG520-17.7F096110	17,7	1,21		4	6,6	5,75	9	6	
★ MG520-17.7F096130	17,7	1,41		4	6,6	5,75	9	6	
★ MG520-17.7F096160	17,7	1,71		4	6,6	5,75	9	6	
★ MG520-27.7F146185	27,7	1,96	0,2	6,5	7,25	6,35	14,3	6	
★ MG520-27.7F146215	27,7	2,26	0,2	6,5	7,06	6,16	14,3	6	



Modular interface

Пример заказа инструмента из сплава WMP35X: MG520-17.7F096110 WMP35X

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

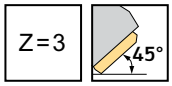
Оптимально подходит для → хороших = → нормальных = → неблагоприятных = условий обработки

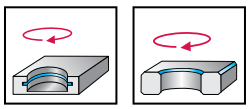
★ = Новый инструмент

Сменные головки для кругового фрезерования

MG545 mm

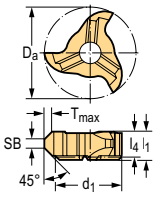






	P	M	K	N	S	H	O
WMP35X	●●	●●	●●	●	●	●●	

Инструмент



Modular interface

Обозначение	D_a mm	SB mm	T_{max} mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WMP35X
★ MG545-09.7F063090	9,7	0,9	1	4,18	3,6	6	3	☻
★ MG545-15.7F083140	15,7	1,4	1,4	5,35	4,5	8	3	☻
★ MG545-17.7F093250	17,7	2,5	1,4	6,7	5,85	9	3	☻
★ MG545-21.7F143200	21,7	2	1,7	6,7	5,85	14,3	3	☻

Пример заказа инструмента из сплава WMP35X: MG545-09.7F063090 WMP35X

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

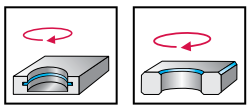
Оптимально подходит для → хороших = ☻ → нормальных = ☻ → неблагоприятных = ☻ условий обработки

Новый инструмент = ☻ ☻ ☻ / ★

Сменные головки для кругового фрезерования

MG545 mm





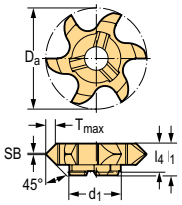
Z=6



	P	M	K	N	S	H	O
WMP35X	●●	●●	●●	●	●	●●	

Инструмент

Обозначение	D_a mm	SB mm	T_{max} mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WMP35X
★ MG545-09.7F066020	9,7	0,2	1,2	3,99	3,4	6	6	☻
★ MG545-13.7F086020	13,7	0,2	1,8	5,35	4,5	8	6	☻
★ MG545-17.7F096020	17,7	0,2	2,2	6,66	5,8	9	6	☻
★ MG545-21.7F146020	21,7	0,2	2	6,9	6,05	14,3	6	☻



Modular interface

Пример заказа инструмента из сплава WMP35X: MG545-09.7F066020 WMP35X

D1

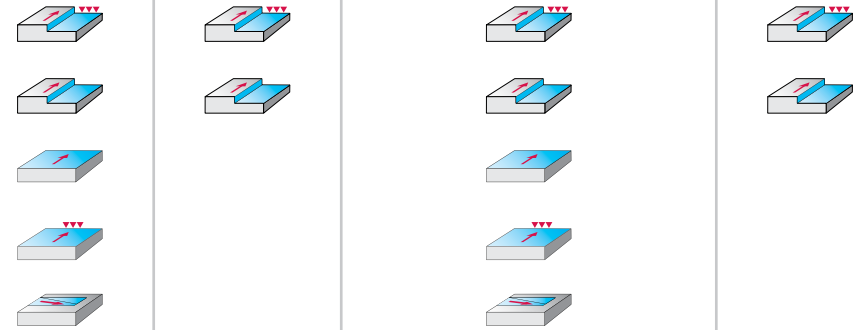
WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

☻ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Фрезы для обработки уступов



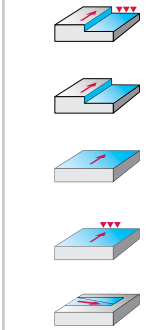


Обозначение					
Диапазон Ø	40–63	32–40	50–80	40–63	25–40
Число эффективных зубьев	6	4–6	6–8	6	4–6
Радиус при вершине					
Диапазон Ø	—	—	—	—	—
Число эффективных зубьев					
Радиус при вершине					
Стандарт					
Покрытие/сплав	WP40	WP40	WP40	WKM	WKM
Хвостовик	Модульный хвостовик NCT	DIN 1835 B	Крепление на оправке по DIN 138	Модульный хвостовик NCT	DIN 1835 B
P Сталь	●●	●●	●●		
M Нержавеющая сталь					
K Чугун				●●	●●
N Цветные металлы					
S Жаропрочные сплавы					
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее					
Страница в каталоге	D 277	D 276	D 278	D 277	D 276
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	F1682	F1678	F1675	F1682	F1678

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для обработки уступов





		NEW	NEW	NEW	NEW
					
Обозначение		**MP271 F0**	**MP270 F0**	**MP260 F0**	**MP170 F0**
Диапазон Ø	50–80	16–25	4–25	16–20	16–25
Число эффективных зубьев	6–8	3	2–3	2–3	3–4
Радиус при вершине		0,4	0,1–3	0,2	0,2
Диапазон Ø	—	—	—	—	—
Число эффективных зубьев					
Радиус при вершине					
Стандарт					
Покрытие/сплав	WKM	WDN20	WDN20	WDN20	WDN20
Хвостовик	Крепление на оправке по DIN 138	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	ScrewFit	DIN 6535 HA
P Сталь					
M Нержавеющая сталь					
K Чугун	●●				
N Цветные металлы		●●	●●	●●	●●
S Жаропрочные сплавы					
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее		●	●	●	●
Страница в каталоге	D 278	D 279	D 280	D 281	D 282
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	F1675	MP271	MP270	MP260	MP170

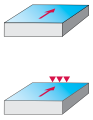
WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

D1

Фрезы для обработки уступов





	NEW	NEW
		
Обозначение	**MP160 F0**	**MP060 F0**
Диапазон Ø	20–40	40,6–125,6
Число эффективных зубьев	4	10–22
Радиус при вершине	0,2	—
Диапазон Ø	—	—
Число эффективных зубьев		
Радиус при вершине		
Стандарт		
Покрытие/сплав	WDN20	WDN20
Хвостовик	ScrewFit	Крепление на оправке по DIN 138
P Сталь		
M Нержавеющая сталь		
K Чугун		
N Цветные металлы	●●	●●
S Жаропрочные сплавы		
H Материалы высокой твёрдости		
O Прочее	●	●
Страница в каталоге	D 283	D 284
QR-код		
www.walter-tools.com/woc/	MP160	MP060

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезерные инструменты с PCD-, керамическими, твердосплавными наконечниками



NEW



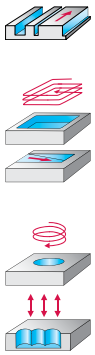
Обозначение	MP470 F0	
Диапазон Ø	4–16	
Число эффективных зубьев	2	
Радиус при вершине	2–8	
Диапазон Ø	—	
Число эффективных зубьев		
Радиус при вершине		
Стандарт		
Покрытие/сплав	WDN20	
Хвостовик	DIN 6535 HA	
P Сталь		
M Нержавеющая сталь		
K Чугун		
N Цветные металлы	●●	
S Жаропрочные сплавы		
H Материалы высокой твёрдости		
O Прочее	●	
Страница в каталоге	D 285	
QR-код		
www.walter-tools.com/woc/	MP470	

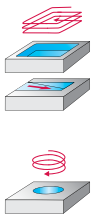
D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезерные инструменты с PCD-, керамическими, твердосплавными наконечниками







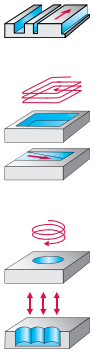


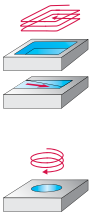
Обозначение	MC275	MC075	
Диапазон Ø	8–12	8–12	
Число эффективных зубьев	4–6	4	
Радиус при вершине	1	1–1,5	
Диапазон Ø	—	—	
Число эффективных зубьев			
Радиус при вершине			
Стандарт	PWZ-NORM	PWZ-NORM	
Покрытие/сплав	WIS10	WIS10	
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	
P Сталь			
M Нержавеющая сталь			
K Чугун			
N Цветные металлы			
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	
H Материалы высокой твёрдости			
O Прочее			
Страница в каталоге	D 286	D 287	
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	MC275	MC075	

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезерные инструменты с PCD-, керамическими, твердосплавными наконечниками









Обозначение	MC275	MC075	
Диапазон Ø	12–25	16–25	
Число эффективных зубьев	4–8	4	
Радиус при вершине	1–1,5	2–3	
Диапазон Ø	—	—	
Число эффективных зубьев			
Радиус при вершине			
Стандарт	PWZ-NORM	PWZ-NORM	
Покрытие/сплав	WIS10	WIS10	
Хвостовик	ConeFit	ConeFit	
P Сталь			
M Нержавеющая сталь			
K Чугун			
N Цветные металлы			
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	
H Материалы высокой твёрдости			
O Прочее			
Страница в каталоге	D 288	D 289	
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	MC275	MC075	

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы с винтовыми канавками для обработки уступов, с напайными пластинами

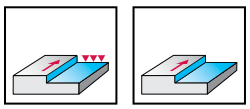
F1678 mm



Z= 4–6

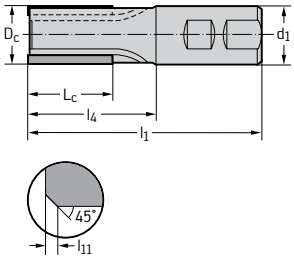


– Режущие кромки с напайными пластинами



	P	M	K	N	S	H	O
WKM			●●				
WP40	●●						

Инструмент



DIN 1835 B

Обозначение	$D_{c\ js16}$ mm	l_{11} mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	kg
F1678.W.025.Z04.50.K	25	0,5	50	68	125	25	4	0,41
F1678.W.032.Z04.50.K	32	0,5	50	69	130	32	4	0,69
F1678.W.032.Z04.50.P	32	0,5	50	69	130	32	4	0,68
F1678.W.040.Z06.63.K	40	0,8	63	84	145	32	6	0,97
F1678.W.040.Z06.63.P	40	0,8	63	84	145	32	6	1,02

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

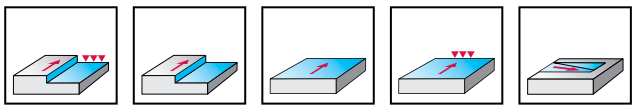
Фрезы с винтовыми канавками для обработки уступов, с напайными пластинами

F1682 mm



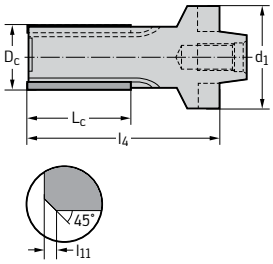


– Режущие кромки с напайными пластинами



	P	M	K	N	S	H	O
WKM			●●				
WP40	●●						

Инструмент



Modular NCT adaptor

Обозначение	$D_{c\ js16}$ mm	l_{11} mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	kg
F1682.N6.040.Z06.63.K	40	0,8	63	120	136	63	6	1,27
F1682.N6.040.Z06.63.P	40	0,8	63	120	136	63	6	1,31
F1682.N8.050.Z06.80.P	50	0,8	80	135	153	80	6	2,32
F1682.N8.063.Z06.100.K	63	0,8	100	150	168	80	6	3,36
F1682.N8.063.Z06.100.P	63	0,8	100	150	168	80	6	3,37

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Фрезы с винтовыми канавками для обработки уступов, с напайными пластинами

F1675 mm

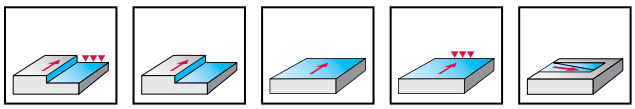


Z= 6–8



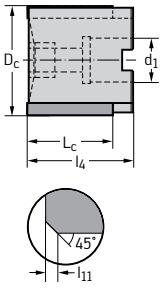


– Режущие кромки с напайными пластинами



	P	M	K	N	S	H	O
WKM			●●				
WP40	●●						

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	$D_{c\ js16}$ mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	kg
F1675.B.050.Z06.40.K	50	0,8	40	50	22	6	0,51
F1675.B.050.Z06.40.P	50	0,8	40	50	22	6	0,51
F1675.B.063.Z06.50.K	63	0,8	50	63	27	6	0,96
F1675.B.063.Z06.50.P	63	0,8	50	63	27	6	0,9
F1675.B.080.Z08.50.K	80	1	50	63	32	8	1,67
F1675.B.080.Z08.50.P	80	1	50	63	32	8	1,7

D1

WALTER SELECT

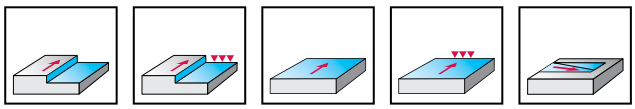
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Фрезы с PCD для профильной обработки

MP271 mm

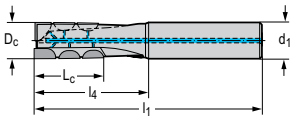




Z=3

	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Инструмент





DIN 6535 HA

Обозначение	D_c mm	r mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	kg	WDN20
★ MP271-016A03P	16	0,4	30	100	47,6	16	3	0,25	☹
★ MP271-020A03A	20	0,4	30	100	47,7	20	3	0,43	☹
★ MP271-025A03S	25	0,4	30	100	41,5	25	3	0,68	☹

Пример заказа инструмента из сплава WDN20: MP271-016A03P WDN20

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

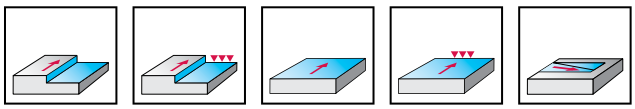
☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Фрезы с PCD для профильной обработки

MP270 mm



– Твердосплавный хвостовик

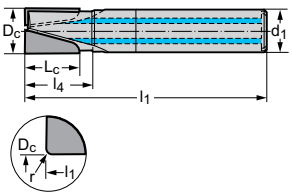


Z=2

	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Инструмент

Обозначение	D_c mm	r mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	kg	WDN20
★ MP270-004A02A	4	0,1	6	52	12	6	2	0,02	
★ MP270-005A02B	5	0,1	8	55	15	6	2	0,03	
★ MP270-006A02L	6	0,2	8	60	20	6	2	0,02	
★ MP270-008A02L	8	0,2	10	70	15	8	2	0,04	
★ MP270-010A02L	10	0,2	12	80	17	10	2	0,09	
★ MP270-012A02B	12	0,2	16	80	21	12	2	0,12	
★ MP270-016A02B	16	0,2	20	90	25	16	2	0,22	
★ MP270-016A03B	16	0,2	20	90	25	16	3	0,22	
★ MP270-020A03B	20	0,2	20	100	48,5	20	3	0,4	



DIN 6535 HA

★ MP270-012A03B	12	2	8	83	35,5	12	3	0,13	
★ MP270-016A03P	16	2	12	100	49,5	16	3	0,28	
★ MP270-020A03P	20	3	14	120	67,5	20	3	0,52	
★ MP270-025A03L	25	3	18	140	81,5	25	3	0,93	

DIN 6535 HA

Пример заказа инструмента из сплава WDN20: MP270-004A02A WDN20

D1

WALTER SELECT

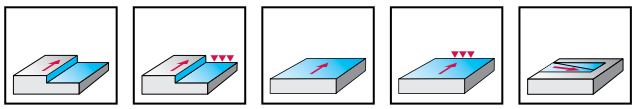
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Фрезы с PCD для профильной обработки

MP260 mm

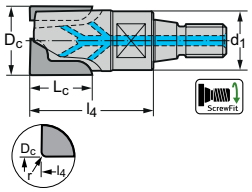




Z= 2–3

	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Инструмент



ScrewFit

Обозначение	D_c mm	r mm	L_c mm	l_4 mm	d_1	Z	kg	WDN20
★ MP260-016T02P	16	0,2	15	30	T14	2	0,23	
★ MP260-016T03P	16	0,2	15	30	T14	3	0,03	
★ MP260-020T03P	20	0,2	18	30	T18	3	0,05	

Предварительная балансировка по классу G6,3 при n = 16 000 об/мин | Пример заказа инструмента из сплава WDN20: MP260-016T02P WDN20

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

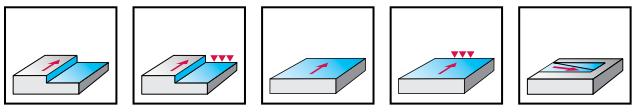
★ = Новый инструмент

Фрезы PCD для обработки уступов

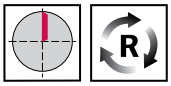
MP170 mm



– Твердосплавный хвостовик



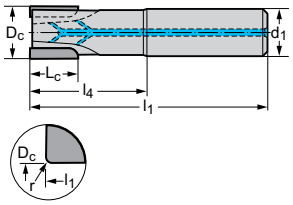
Z= 3–4



	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Инструмент

Обозначение	D_c mm	r mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	kg	WDN20
★ MP170-016A03B	16	0,2	20	90	25	16	3	0,22	
★ MP170-020A04B	20	0,2	20	100	48,5	20	4	0,42	
★ MP170-025A04S	25	0,2	20	100	42,5	25	4	0,62	



DIN 6535 HA

Пример заказа инструмента из сплава WDN20: MP170-016A03B WDN20

D1

WALTER SELECT

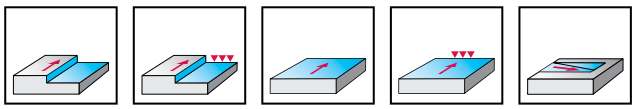
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Фрезы PCD для обработки уступов

MP160 mm

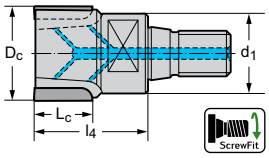




Z=4

	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Инструмент





ScrewFit

Обозначение	D_c mm	r mm	L_c mm	l_4 mm	d_1	Z	kg	WDN20
★ MP160-020T04P	20	0,2	18	30	T18	4	0,05	
★ MP160-025T04P	25	0,2	20	35	T22	4	0,11	
★ MP160-032T04P	32	0,2	20	40	T28	4	0,39	
★ MP160-040T04P	40	0,2	20	40	T36	4	0,37	

Предварительная балансировка по классу G6,3 при n = 16 000 об/мин | Пример заказа инструмента из сплава WDN20: MP160-020T04P WDN20

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

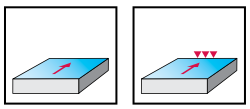
★ = Новый инструмент

Фрезы торцовые с PCD

MP060 mm



– к = 75° до L_c = 1,1 мм



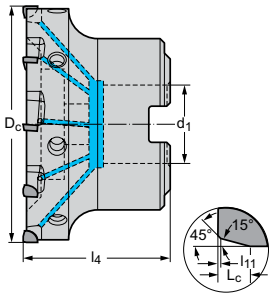
Z= 10–22





	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	D_c mm	l_{11} mm	L_c mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	kg	WDN20
★ MP060-040B10P	40	0,1	1,1	40	16	10	0,4	
★ MP060-050B12P	50	0,1	1,1	40	22	12	0,6	
★ MP060-063B14P	63	0,1	1,1	40	22	14	0,5	
★ MP060-080B16P	80	0,1	1,1	50	27	16	1	
★ MP060-100B18P	100	0,1	1,1	50	32	18	1,5	
★ MP060-125B22P	125	0,1	1,1	63	40	22	3,2	

Предварительная балансировка по классу G6,3 при n = 16 000 об/мин | Пример заказа инструмента из сплава WDN20: MP060-040B10P WDN20

D1

WALTER SELECT

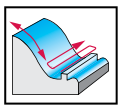
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

PCD ball-nose copy milling cutters

MP470 mm



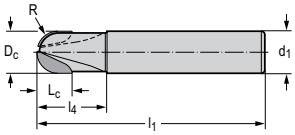


Z=2

R

	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c mm	R mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	WDN20
★ MP470-004A02A	4	2	4	12,6	55	6	2	☻
★ MP470-006A02A	6	3	6	16,7	55	6	2	☻
★ MP470-008A02P	8	4	6	27	65	8	2	☻
★ MP470-010A02S	10	5	8	22,5	65	10	2	☻
★ MP470-012A02S	12	6	10	18	65	12	2	☻
★ MP470-016A02S	16	8	14	29,5	80	16	2	☻

Пример заказа инструмента из сплава WDN20: MP470-004A02A WDN20

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

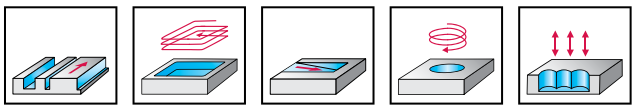
☻ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

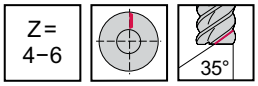
Фрезы для обработки уступов/пазов с керамическими пластинами

MC275 mm



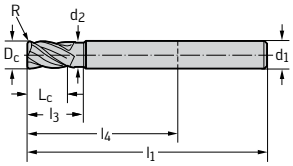
– Большой вылет





	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c h12 mm	R mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WIS10
MC275-08.0A4P100C-	8	1	19	7,6	67	31	8	4	☻
MC275-10.0A4P100C-	10	1	22	9,5	75	35	10	4	☻
MC275-12.0A4P100C-	12	1	26	11,4	82	37	12	4	☻
MC275-12.0A6P100C-	12	1	26	11,4	82	37	12	6	☻

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}1 \times D_c$ | Фрезерование пазов: $a_p \leq 0{,}1 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WIS10: MC275-08.0A4P100C-WIS10

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

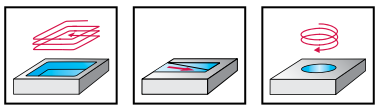
Оптимально подходит для → хороших = ☻ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы для обработки уступов/пазов с керамическими пластинами

MC075 mm



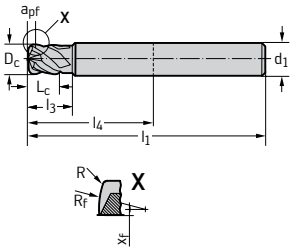
– Большой вылет





	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	a_{pf} mm	D_c h12 mm	x_f mm	R_f mm	R_{ers} mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WIS10
MC075-08.0A4P100C-	0,25	8	0,78	12	1,226	1	7	19	67	31	8	4	☻
MC075-10.0A4P150C-	0,3	10	0,8	15	1,773	1,5	7	22	75	35	10	4	☻
MC075-12.0A4P150C-	0,4	12	1	18	1,875	1,5	7	26	82	37	12	4	☻

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WIS10: MC075-08.0A4P100C-WIS10

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

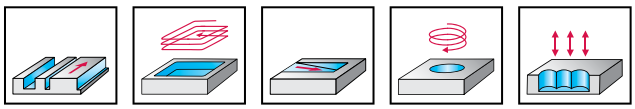
Оптимально подходит для → хороших = ☻ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

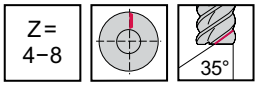
☻ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Фрезы для обработки уступов/пазов с керамическими пластинами

MC275 mm

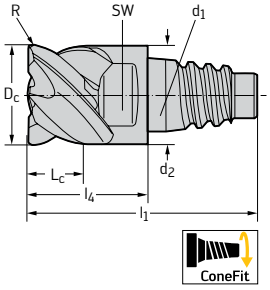






	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

Инструмент



ConeFit

Обозначение	D_c h12 mm	R mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	SW mm	Z	WIS10
MC275-12.0E4P100-	12	1	11,7	32,6	18,8	E12	10	4	☻
MC275-12.0E6P100-	12	1	11,7	32,6	18,8	E12	10	6	☻
MC275-16.0E6P150-	16	1,5	15,5	42,7	25,7	E16	12	6	☻
MC275-16.0E8P150-	16	1,5	15,5	42,7	25,7	E16	12	8	☻
MC275-20.0E6P150-	20	1,5	19,3	47,8	28,3	E20	16	6	☻
MC275-20.0E8P150-	20	1,5	19,3	47,8	28,3	E20	16	8	☻
MC275-25.0E6P150-	25	1,5	24,2	56,6	32,6	E25	20	6	☻
MC275-25.0E8P150-	25	1,5	24,2	56,6	32,6	E25	20	8	☻

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}1 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WIS10: MC275-12.0E4P100-WIS10

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

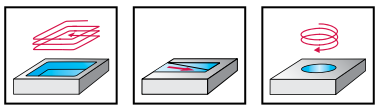
Оптимально подходит для → хороших = ☻ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Новый инструмент = ☻ 😐 ☹ / ★

Фрезы для обработки уступов/пазов с керамическими пластинами

MC075 mm

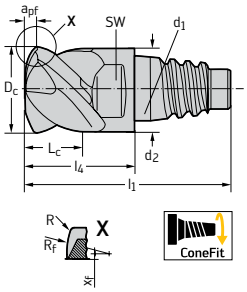






	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

Инструмент



ConeFit

Обозначение	a_{pf} mm	D_c h12 mm	x_f mm	R_f mm	R_{ers} mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1	Z	WIS10
MC075-16.0E4P200-	0,5	16	1,5	24	2,465	2	9	42,7	25,7	12	E16	4	☺
MC075-20.0E4P200-	0,65	20	2,2	30	2,607	2	9	47,8	28,3	16	E20	4	☺
MC075-25.0E4P300-	0,75	25	2,8	36	3,687	3	9	56,6	32,6	20	E25	4	☺

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WIS10: MC075-16.0E4P200-WIS10

D1

WALTER SELECT

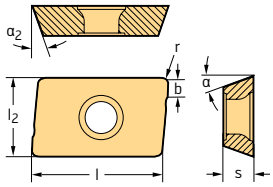
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент



Пластины с задними углами
ADGT / ADHT / ADKT
Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	α2	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	ADGT0803PER-D51	G	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2	☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹					☹
	ADGT1204PER-D51	G	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2	☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹					☹
	ADGT1606PER-D51	G	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6	☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹					☹
	ADGT1807PER-D51	G	2	7,94	19	1,2	15°	17°	1,8		😐									☹						
	ADGT1204PER-D56	G	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2	☺		😐	☹			☹			😐		☹					☹
	ADGT1606PER-D56	G	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6	☺	😐	😐	☹			☹		😐	😐	☹	☹					☹
	ADGT1807PER-D56	G	2	7,94	19	1,2	15°	17°	1,8		😐		☹			☹				☹						☹
	ADGT10T330R-D67	G	2	3,8	11,3	3	15°	15°	0,8				😐			😐										😐
	ADGT10T3PER-D67	G	2	3,8	11,3	0,8	15°	15°	1,2		😐	😐	😐	😐	😐	😐				😐	😐			😐	😐	😐
	ADGT120416R-D67	G	2	4,76	13,6	1,6	15°	20°	1				😐			😐										😐
	ADGT1204PER-D67	G	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2			😐	😐	😐		😐					😐			😐		😐
	ADGT160616R-D67	G	2	6,15	17,5	1,6	15°	20°	1				😐			😐										😐
	ADGT1606PER-D67	G	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6		😐	😐	😐	😐		😐				😐	😐			😐		😐
	ADGT0803PER-F56	G	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2				☹	😐		☹								😐		☹
	ADGT120404R-F56	G	2	4,76	13,6	0,4	15°	20°	1,2				☹			☹										☹
	ADGT120430R-F56	G	2	4,76	13,6	3	15°	20°	0,8				☹			☹										☹
	ADGT120440R-F56	G	2	4,76	13,6	4	15°	20°	0,4				☹			☹										☹
	ADGT1204PER-F56	G	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2				☹	😐		☹								😐		☹
	ADGT160612R-F56	G	2	6,15	17,5	1,2	15°	20°	1,6				☹			☹										☹
	ADGT160616R-F56	G	2	6,15	17,5	1,6	15°	20°	1,4				☹			☹										☹
	ADGT160620R-F56	G	2	6,15	17,5	2	15°	20°	1,4				☹			☹										☹
	ADGT160632R-F56	G	2	6,15	17,5	3,2	15°	20°	1,2				☹			☹										☹
	ADGT160640R-F56	G	2	6,15	17,5	4	15°	20°	1				☹			☹										☹
	ADGT1606PER-F56	G	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6				☹	😐		☹								😐		☹
	ADGT10T3PER-G77	G	2	3,8	11,3	0,8	15°	15°	1,2				😐	😐		😐								😐		😐
	ADGT1204PER-G77	G	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2				😐	😐		😐								😐		😐
	ADGT1606PER-G77	G	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,2				😐	😐		😐								😐		😐
	ADHT0803PEL-G88	H	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2													☺				
	ADHT0803PER-G88	H	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2													☺	😐			
	ADHT10T3PER-G88	H	2	3,8	11,3	0,8	15°	15°	1,2													☺	😐			
	ADHT120416L-G88	H	2	4,76	13,6	1,6	15°	20°	1													☺				
	ADHT120416R-G88	H	2	4,76	13,6	1,6	15°	20°	1													☺				
	ADHT120430L-G88	H	2	4,76	13,6	3	15°	20°	0,8													☺				
	ADHT120440R-G88	H	2	4,76	13,6	4	15°	20°	0,4														😐			
	ADHT1204PEL-G88	H	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2													☺				
	ADHT1204PER-G88	H	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2													☺	😐			
	ADHT160616L-G88	H	2	6,15	17,5	1,6	15°	20°	1,4													☺				
	ADHT160616R-G88	H	2	6,15	17,5	1,6	15°	20°	1,4													☺	😐			
	ADHT1606PEL-G88	H	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6													☺				
	ADHT1606PER-G88	H	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6													☺	😐			

Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: ADGT0803PER-D51 WKP25S
Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: ADGT0803PER-D51 WKP35G

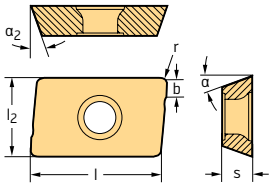
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

D2

Пластины с задними углами
ADGT / ADHT / ADKT
Tiger·tec® Gold



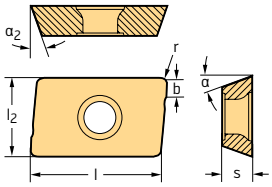
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	α2	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	ADKT0803PEL-F56	K	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2			😐	😟			😟					😟					😟
	ADKT0803PER-F56	K	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2	🙂		😐	😟			😟	🙂		😐		😟					😟
	ADKT10T3PER-F56	K	2	3,8	11,3	0,8	15°	15°	1,2			😐	😟			😟					😟					😟
	ADKT1204PEL-F56	K	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2			😐	😟			😟					😟					😟
	ADKT1204PER-F56	K	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2	🙂		😐	😟			😟	🙂		😐		😟					😟
	ADKT1606PEL-F56	K	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6			😐	😟			😟					😟					😟
	ADKT1606PER-F56	K	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6	🙂		😐	😟			😟	🙂		😐		😟					😟

Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: ADGT0803PER-D51 WKP25S
Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: ADGT0803PER-D51 WKP35G

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

Пластины с задними углами
ADMT
Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	α2	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	ADMT080304R-D56	M	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2	🙂	😐	😐	😟				😟	🙂		😐	😟	😟				😟
	ADMT120408R-D56	M	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2	🙂	😐	😐	😟				😟	🙂	😐	😐	😟	😟				😟
	ADMT160608R-D56	M	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6	🙂	😐	😐	😟				😟	🙂	😐	😐	😟	😟				😟
	ADMT180712R-D56	M	2	7,04	19	1,2	15°	17°	1,8	🙂	😐	😐	😟				😟		😐	😐	😟	😟				😟

Пример заказа инструмента из сплава WAK15: ADMT080304R-D56 WAK15
Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: ADMT080304R-D56 WKP25S
Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: ADMT080304R-D56 WKP35G

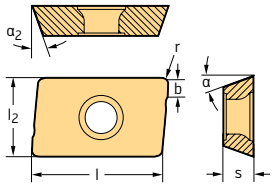
HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

Новый инструмент = 🙂 😐 😟 / ★

Пластины с задними углами
ADMT
Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	α2	b mm	P HC				M HC				K HC					S HC			
										WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G
	ADMT080302R-F56	M	2	3,35	9,52	0,2	15°	20°	1,2		☻	☻	☻	☻	☻		☻				☻	☻	☻	☻		☻
	ADMT080304L-F56	M	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2		☻	☻	☻				☻				☻	☻				☻
	ADMT080304R-F56	M	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2	☺	☻	☻	☻	☻			☻	☺		☻	☻	☻	☻			☻
	ADMT080308L-F56	M	2	3,35	9,52	0,8	15°	20°	1,2			☻	☻				☻					☻				☻
	ADMT080308R-F56	M	2	3,35	9,52	0,8	15°	20°	1,2		☻	☻	☻	☻	☻		☻				☻	☻	☻	☻		☻
	ADMT080312R-F56	M	2	3,35	9,52	1,2	15°	20°	1			☻	☻	☻			☻					☻	☻			☻
	ADMT080316R-F56	M	2	3,35	9,52	1,6	15°	20°	1			☻	☻	☻	☻		☻					☻	☻	☻		☻
	ADMT080320R-F56	M	2	3,35	9,52	2	15°	20°	1			☻	☻	☻			☻					☻	☻			☻
	ADMT10T304R-F56	M	2	3,8	11,3	0,4	15°	15°	1,2		☻	☻	☻	☻			☻				☻	☻	☻			☻
	ADMT10T308R-F56	M	2	3,8	11,3	0,8	15°	15°	1,2	☺	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻		☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻
	ADMT10T312R-F56	M	2	3,8	11,3	1,2	15°	15°	1,2		☻	☻	☻	☻			☻				☻	☻	☻			☻
	ADMT10T316R-F56	M	2	3,8	11,3	1,6	15°	15°	1,2		☻	☻	☻	☻		☻	☻				☻	☻	☻		☻	☻
	ADMT10T320R-F56	M	2	3,8	11,3	2	15°	15°	1		☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻				☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻
	ADMT10T325R-F56	M	2	3,8	11,3	2,5	15°	15°	1		☻		☻	☻	☻		☻				☻		☻	☻		☻
	ADMT10T330R-F56	M	2	3,8	11,3	3	15°	15°	0,8		☻	☻	☻	☻			☻				☻	☻	☻			☻
	ADMT10T332R-F56	M	2	3,8	11,3	3,2	15°	15°	0,8				☻	☻		☻	☻						☻		☻	☻
	ADMT120404R-F56	M	2	4,76	13,6	0,4	15°	20°	1,2		☻	☻	☻	☻			☻				☻	☻	☻			☻
	ADMT120408L-F56	M	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2		☻	☻	☻				☻				☻	☻				☻
	ADMT120408R-F56	M	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2	☺	☻	☻	☻	☻		☻	☻	☺	☻	☻	☻	☻	☻	☻		☻	☻
	ADMT120412R-F56	M	2	4,76	13,6	1,2	15°	20°	1,2		☻	☻	☻	☻			☻				☻	☻	☻			☻
	ADMT120416L-F56	M	2	4,76	13,6	1,6	15°	20°	1		☻	☻	☻				☻				☻	☻				☻
	ADMT120416R-F56	M	2	4,76	13,6	1,6	15°	20°	1		☻	☻	☻	☻			☻				☻	☻	☻			☻
	ADMT120420R-F56	M	2	4,76	13,6	2	15°	20°	1		☻	☻	☻	☻			☻				☻	☻	☻			☻
	ADMT120425L-F56	M	2	4,76	13,6	2,5	15°	20°	0,8			☻	☻				☻					☻				☻
	ADMT120425R-F56	M	2	4,76	13,6	2,5	15°	20°	0,8		☻	☻	☻				☻				☻	☻				☻
	ADMT120430L-F56	M	2	4,76	13,6	3	15°	20°	0,8			☻	☻				☻					☻				☻
	ADMT120430R-F56	M	2	4,76	13,6	3	15°	20°	0,8		☻	☻	☻	☻		☻	☻				☻	☻	☻		☻	☻
	ADMT120432R-F56	M	2	4,76	13,6	3,2	15°	20°	0,8		☻	☻	☻	☻			☻				☻	☻	☻			☻
	ADMT120440L-F56	M	2	4,76	13,6	4	15°	20°	0,4		☻		☻				☻				☻					☻
	ADMT120440R-F56	M	2	4,76	13,6	4	15°	20°	0,4		☻	☻	☻	☻		☻	☻				☻	☻	☻		☻	☻
	ADMT160608L-F56	M	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6		☻	☻	☻				☻				☻	☻				☻
	ADMT160608R-F56	M	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6	☺	☻	☻	☻	☻		☻	☻	☺	☻	☻	☻	☻	☻	☻		☻	☻
	ADMT160612R-F56	M	2	6,15	17,5	1,2	15°	20°	1,6		☻	☻	☻	☻		☻	☻				☻	☻	☻		☻	☻
	ADMT160616L-F56	M	2	6,15	17,5	1,6	15°	20°	1,4		☻	☻	☻				☻				☻	☻				☻
	ADMT160616R-F56	M	2	6,15	17,5	1,6	15°	20°	1,4		☻	☻	☻	☻		☻	☻				☻	☻	☻		☻	☻
	ADMT160620R-F56	M	2	6,15	17,5	2	15°	20°	1,4		☻	☻	☻	☻			☻				☻	☻	☻			☻
	ADMT160625L-F56	M	2	6,15	17,5	2,5	15°	20°	1,2		☻		☻				☻				☻					☻
	ADMT160625R-F56	M	2	6,15	17,5	2,5	15°	20°	1,2		☻	☻	☻	☻			☻				☻	☻	☻			☻
	ADMT160630L-F56	M	2	6,15	17,5	3	15°	20°	1,2		☻	☻	☻				☻				☻	☻				☻
	ADMT160630R-F56	M	2	6,15	17,5	3	15°	20°	1,2		☻	☻	☻	☻		☻	☻				☻	☻	☻		☻	☻
	ADMT160632R-F56	M	2	6,15	17,5	3,2	15°	20°	1,2		☻	☻	☻	☻			☻				☻	☻	☻			☻
	ADMT160640L-F56	M	2	6,15	17,5	4	15°	20°	1		☻	☻	☻				☻				☻	☻				☻
	ADMT160640R-F56	M	2	6,15	17,5	4	15°	20°	1		☻	☻	☻	☻			☻				☻	☻	☻			☻
	ADMT160650R-F56	M	2	6,15	17,5	5	15°	20°			☻	☻	☻	☻			☻				☻	☻	☻			☻
	ADMT160660R-F56	M	2	6,15	17,5	6	15°	20°			☻	☻	☻	☻			☻				☻	☻	☻			☻
	ADMT180712R-F56	M	2	7,04	19	1,2	15°	17°	1,8	☺	☻	☻	☻				☻		☻	☻	☻	☻				☻

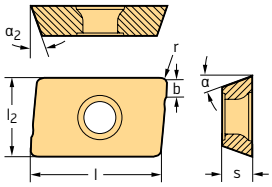
Пример заказа инструмента из сплава WAK15: ADMT080304R-D56 WAK15
Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: ADMT080304R-D56 WKP25S
Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: ADMT080304R-D56 WKP35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

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

☺ ☻ ☹ / ★ = Новый инструмент

Пластины с задними углами
ADMT
Tiger·tec® Gold



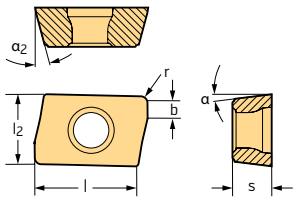
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	α2	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	ADMT080304R-G56	M	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2			😐	😐				😐					😐				😐
	ADMT10T308R-G56	M	2	3,8	11,3	0,8	15°	15°	1,2		😊		😐	😐			😐				😐		😐			😐
	ADMT120408R-G56	M	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2		😊	😊	😐	😐			😐				😐	😐	😐			😐
	ADMT160608R-G56	M	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6		😊	😊	😐	😐			😐				😐	😐	😐			😐

Пример заказа инструмента из сплава WAK15: ADMT080304R-D56 WAK15
Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: ADMT080304R-D56 WKP25S
Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: ADMT080304R-D56 WKP35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины с задними углами
ACGT / ACMT
Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	α	α2	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	ACGT060204R-G65	G	2	2,38	6,7	4,4	0,4	7°	15°	0,9				😟	😐	😟								😐	😟
	ACGT060204R-M85	G	2	2,38	6,7	4,4	0,4	7°	15°	0,9												😊	😐		
	ACMT060202R-G55	M	2	2,38	6,7	4,4	0,2	7°	15°	1		😐		😟		😟				😐					😟
	ACMT060204R-G55	M	2	2,38	6,7	4,4	0,4	7°	15°	0,9	😊	😐	😐	😟	😐	😟	😊	😐	😐	😐	😐			😐	😟
	ACMT060208R-G55	M	2	2,38	6,7	4,4	0,8	7°	15°	0,8		😐	😐	😟		😟				😐	😐				😟
	ACMT060212R-G55	M	2	2,38	6,7	4,4	1,2	7°	15°	0,6		😐		😟		😟				😐					😟
	ACMT060216R-G55	M	2	2,38	6,7	4,4	1,6	7°	15°	0,1		😐		😟		😟				😐					😟
	ACMT060204R-K55	M	2	2,38	6,7	4,4	0,4	7°	15°	0,9		😊		😐	😊	😐				😐				😊	😐

Пример заказа инструмента из сплава WSM35G: ACGT060204R-G65 WSM35G

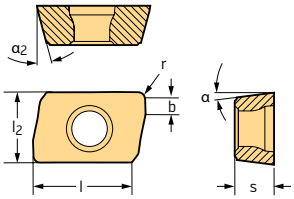
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

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

Новый инструмент = 😊 😐 😟 / ★

Пластины с задними углами
BCGT / BCHT / BCMT
Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l_2 mm	s mm	l mm	r mm	α	α_2	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	N DP WDN20	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	BCGT090304R-G55	G	2	6,3	3,21	10,3	0,4	7°	15°	1,2		☻	☻	☹	☻		☹				☻	☻				☻		☹
	BCGT120408R-G55	G	2	7,3	4,8	13,8	0,8	7°	15°	1,3		☻	☻	☹	☻		☹				☻	☻				☻		☹
	BCGT160508R-G55	G	2	9,9	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2		☻	☻	☹	☻		☹	☺			☻	☻				☻		☹
	BCGT090304R-K85	G	2	6,3	3,21	10,3	0,4	7°	15°	1,2												☻	☻						
	BCHT120404R-K85	H	2	7,3	4,8	13,8	0,4	7°	15°	1,7												☻	☻						
	BCHT120408R-K85	H	2	7,3	4,8	13,8	0,8	7°	15°	1,3												☻	☻						
	BCHT120412R-K85	H	2	7,3	4,8	13,8	1,2	7°	15°	1,2												☻	☻						
	BCHT120416R-K85	H	2	7,3	4,8	13,8	1,6	7°	15°	1,1												☻	☻						
	BCHT120420R-K85	H	2	7,3	4,8	13,8	2	7°	15°	1,2												☻	☻						
	BCHT120425R-K85	H	2	7,3	4,8	13,8	2,5	7°	15°	1												☻	☻						
	BCHT120430R-K85	H	2	7,3	4,8	13,8	3	7°	15°	0,7												☻	☻						
	BCHT120440R-K85	H	2	7,3	4,8	13,8	4	7°	15°	0,4												☻	☻						
	BCHT160508R-K85	H	2	9,9	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2												☻	☻						
	BCHT160512R-K85	H	2	9,9	5,75	17,3	1,2	7°	15°	1,7												☻	☻						
	BCHT160516R-K85	H	2	9,9	5,75	17,3	1,6	7°	15°	1,7												☻	☻						
	BCHT160520R-K85	H	2	9,9	5,75	17,3	2	7°	15°	1,5												☻	☻						
	BCHT160525R-K85	H	2	9,9	5,75	17,3	2,5	7°	15°	1,4												☻	☻						
	BCHT160530R-K85	H	2	9,9	5,75	17,3	3	7°	15°	1,2												☻	☻						
	BCHT160540R-K85	H	2	9,9	5,75	17,3	4	7°	15°	1,1												☻	☻						
	BCMT090304R-F55	M	2	6,3	3,21	10,3	0,4	7°	15°	1,2	☺	☻	☻	☹		☹	☹	☺	☻	☻	☻	☻					☹	☹
	BCMT120408R-F55	M	2	7,3	4,8	13,8	0,8	7°	15°	1,3	☺	☻	☻	☹			☹	☺	☻	☻	☻	☻						☹
	BCMT160508R-F55	M	2	9,9	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2	☺	☻	☻	☹		☹	☹	☺	☻	☻	☻	☻					☹	☹

Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: BCGT090304R-G55 WKP35G

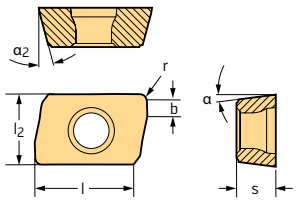
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия
DP = поликристаллический алмаз

D2

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

☺ ☻ ☹ / ★ = Новый инструмент

Пластины с задними углами
BCGT / BCHT / BCMT
Tiger·tec® Gold



Пластины

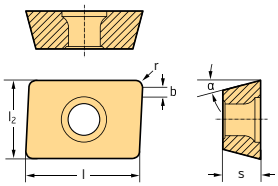
	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l_2 mm	s mm	l mm	r mm	α	α_2	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	N DP WDN20	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	BCMT090302R-G55	M	2	6,3	3,21	10,3	0,2	7°	15°	1,4		😐	😐	☹			☹				😐	😐						☹
	BCMT090304R-G55	M	2	6,3	3,21	10,3	0,4	7°	15°	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺	😐	😐	😐	😐				😐	☹	☹
	BCMT090308R-G55	M	2	6,3	3,21	10,3	0,8	7°	15°	0,8		😐	😐	☹		☹	☹				😐	😐					☹	☹
	BCMT090312R-G55	M	2	6,3	3,21	10,3	1,2	7°	15°	0,4		😐	😐	☹			☹				😐	😐						☹
	BCMT090316R-G55	M	2	6,3	3,21	10,3	1,6	7°	15°	0,4		😐	😐	☹		☹	☹				😐	😐					☹	☹
	BCMT090320R-G55	M	2	6,3	3,21	10,3	2	7°	15°	0,4		😐	😐	☹		☹	☹				😐	😐					☹	☹
	BCMT120404R-G55	M	2	7,3	4,8	13,8	0,4	7°	15°	1,3		😐	😐	☹			☹				😐	😐						☹
	BCMT120408R-G55	M	2	7,3	4,8	13,8	0,8	7°	15°	1,3	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹		😐	😐	😐	😐				😐	☹	☹
	BCMT120412R-G55	M	2	7,3	4,8	13,8	1,2	7°	15°	1,2		😐	😐	☹			☹				😐	😐						☹
	BCMT120416R-G55	M	2	7,3	4,8	13,8	1,6	7°	15°	1,1		😐	😐	☹		☹	☹				😐	😐					☹	☹
	BCMT120420R-G55	M	2	7,3	4,8	13,8	2	7°	15°	1,2		😐	😐	☹			☹				😐	😐						☹
	BCMT120425R-G55	M	2	7,3	4,8	13,8	2,5	7°	15°	1		😐	😐	☹			☹				😐	😐						☹
	BCMT120430R-G55	M	2	7,3	4,8	13,8	3	7°	15°	0,7		😐	😐	☹		☹	☹				😐	😐					☹	☹
	BCMT120432R-G55	M	2	7,3	4,8	13,8	3,2	7°	15°	0,5		😐	😐	☹			☹				😐	😐						☹
	BCMT120440R-G55	M	2	7,3	4,8	13,8	4	7°	15°	0,4		😐	😐	☹			☹				😐	😐						☹
	BCMT160508R-G55	M	2	9,9	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2	☺	😐	😐	☹	😐		☹	☺	😐	😐	😐	😐				😐		☹
	BCMT160512R-G55	M	2	9,9	5,75	17,3	1,2	7°	15°	1,7		😐	😐	☹		☹	☹				😐	😐					☹	☹
	BCMT160516R-G55	M	2	9,9	5,75	17,3	1,6	7°	15°	1,5		😐	😐	☹		☹	☹				😐	😐					☹	☹
	BCMT160520R-G55	M	2	9,9	5,75	17,3	2	7°	15°	1,5		😐	😐	☹		☹	☹				😐	😐					☹	☹
	BCMT160525R-G55	M	2	9,9	5,75	17,3	2,5	7°	15°	1,4		😐	😐	☹			☹				😐	😐						☹
	BCMT160530R-G55	M	2	9,9	5,75	17,3	3	7°	15°	1,2		😐	😐	☹			☹				😐	😐						☹
	BCMT160532R-G55	M	2	9,9	5,75	17,3	3,2	7°	15°	1,1		😐	😐	☹			☹				😐	😐						☹
	BCMT160540R-G55	M	2	9,9	5,75	17,3	4	7°	15°	1,1		😐	😐	☹		☹	☹				😐	😐					☹	☹
	BCMT160550R-G55	M	2	9,9	5,75	17,3	5	7°	15°	0,7		😐	😐	☹			☹				😐	😐						☹
	BCMT160560R-G55	M	2	9,9	5,75	17,3	6	7°	15°	0,1		😐	😐	☹		☹	☹				😐	😐					☹	☹
	BCMT090304R-K55	M	2	6,3	3,21	10,3	0,4	7°	15°	1,2		☺	☺	😐	☺		😐				☺	☺				☺		😐
	BCMT120408R-K55	M	2	7,3	4,8	13,8	0,8	7°	15°	1,3		☺	☺	😐	☺		😐				☺	☺				☺		😐
	BCMT160508R-K55	M	2	9,9	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2		☺	☺	😐	☺		😐				☺	☺				☺		😐
	BCGT090304R-B85	G	1	6,3	3,21	10,3	0,4	7°	15°	1,3															😐			
	BCGT120408R-B85	G	1	7,3	4,8	13,8	0,8	7°	15°	1,5															😐			
	BCGT160508R-G51	G	2	9,9	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2		😐	😐	☹			☹				😐	😐						☹
	BCMT160508R-G55W	M	2	9,9	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2				☹		☹	☹										☹	☹
	BCMT160516R-G55W	M	2	9,9	5,75	17,3	1,6	7°	15°	1,5				☹		☹	☹										☹	☹
	BCMT160530R-G55W	M	2	9,9	5,75	17,3	3	7°	15°	1,2				☹		☹	☹										☹	☹

Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: BCGT090304R-G55 WKP35G

HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия
DP = поликристаллический алмаз

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

Пластины с задними углами
LDMW / LDMT
Tiger·tec® Gold



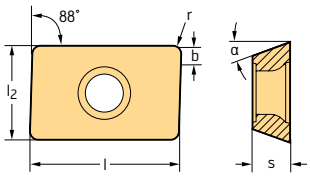
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	α	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	LDMW08T204R-A57	M	2	2,58	8,88	6,1	0,4	15°	0,8	☺	😐						😐	😐			
	LDMW14T308R-A57	M	2	4,08	14,1	9,68	0,8	15°	1,2		😐							😐			
	LDMW170408R-A57	M	2	4,92	17,24	11,78	0,8	15°	1,6		😐							😐			
	LDMT08T204R-D51	M	2	2,58	8,88	6,1	0,4	15°	0,8	☺	😐	😐	😐		😐		😐	😐	😐		😐
	LDMT14T308R-D51	M	2	4,08	14,1	9,68	0,8	15°	1,2	☺	😐	😐	😐		😐		😐	😐	😐		😐
	LDMT170408R-D51	M	2	4,92	17,24	11,78	0,8	15°	1,6		😐	😐	😐		😐			😐	😐		😐
	LDMT170412R-D51	M	2	4,92	17,24	11,78	1,2	15°	1,6		😐		😐		😐			😐			😐
	LDMT08T204R-D57	M	2	2,58	8,88	6,1	0,4	15°	0,8	☺	😐	😐	😐		😐		😐	😐	😐		😐
	LDMT14T308R-D57	M	2	4,08	14,1	9,68	0,8	15°	1,2	☺	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	LDMT170408R-D57	M	2	4,92	17,24	11,78	0,8	15°	1,6	☺	😐	😐	😐		😐	😐	😐	😐	😐		😐
	LDMT08T204R-F57	M	2	2,58	8,88	6,1	0,4	15°	0,8	☺	😐	😐	😐		😐		😐	😐	😐		😐
	LDMT14T308R-F57	M	2	4,08	14,1	9,68	0,8	15°	1,2	☺	😐	😐	😐	😐	😐		😐	😐	😐	😐	😐
	LDMT170408R-F57	M	2	4,92	17,24	11,78	0,8	15°	1,6	☺	😐	😐	😐	😐	😐		😐	😐	😐	😐	😐

Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: LDMW08T204R-A57 WKP25S
Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: LDMW08T204R-A57 WKP35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины с задними углами
LPGT / LPHW / LPMW / LPMT
Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	α	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35S	S HC WSP45G
	LPGT070304R-F55	G	2	3,18	7,94	6,35	0,4	11°	1,2		😐				😐	
	LPGT15T308R-F55	G	2	3,97	15	9,52	0,8	11°	1,4		😐	😐	😐		😐	😐
	LPGT150412R-F55	G	2	4,76	15,88	12,7	1,2	11°	1,6		😐				😐	
	LPHW150612R-A51															
	LPMW150412TR-A27	M	2	4,76	15,88	12,7	1,2	11°		😐	😐			😐	😐	
	LPMT070304R-D51	M	2	3,18	7,94	6,35	0,4	11°	1,2	☺	😐			😐	😐	
	LPMT15T308R-D51	M	2	3,97	15	9,52	0,8	11°	1,4	☺	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	LPMT150412R-D51	M	2	4,76	15,88	12,7	1,2	11°	1,6	☺	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	LPMT150612R-D51	M	2	6,35	15,88	12,7	1,2	11°			😐	😐	😐		😐	😐

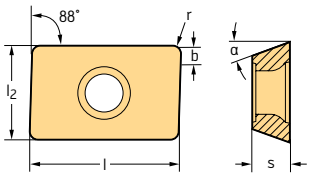
Пример заказа инструмента из сплава WKP35S: LPGT070304R-F55 WKP35S
Пример заказа инструмента из сплава WKP35S: LPGT150412R-F55 WKP35S
Пример заказа инструмента из сплава WKP35S: LPGT15T308R-F55 WKP35S
Пример заказа инструмента из сплава WSP45G: LPGT15T308R-F55 WSP45G

HC = твёрдый сплав с покрытием

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Пластины с задними углами
LPGT / LPHW / LPMW / LPMT
Tiger·tec® Gold



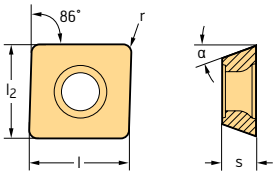
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	α	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35S	S HC WSP45G
	LPMT150612R-D57	M	2	6,35	15,88	12,7	1,2	11°		☺	😐			😐	☹	

Пример заказа инструмента из сплава WKP35S: LPGT070304R-F55 WKP35S
Пример заказа инструмента из сплава WKP35S: LPGT150412R-F55 WKP35S
Пример заказа инструмента из сплава WKP35S: LPGT15T308R-F55 WKP35S
Пример заказа инструмента из сплава WSP45G: LPGT15T308R-F55 WSP45G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины с задними углами
MPHX / MPHW / MPHT / MPMX / MPMT
Tiger·tec® Gold



Пластины

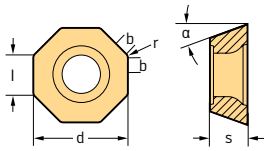
	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	α	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	MPHX060304-A57	H	2	3,18	6,35	6,35	0,4	11°	😐		☹				😐		☹			
	MPHX080305-A57	H	2	3,18	8,3	8,3	0,5	11°	😐		☹				😐		☹			
	MPHW120408-A57	H	2	4,76	12,7	12,7	0,8	11°	😐		☹				😐		☹			
	MPHX060304-G88	H	2	3,18	6,35	6,35	0,4	11°										☺		
	MPHX080305-G88	H	2	3,18	8,3	8,3	0,5	11°										☺		
	MPHT120408-G88	H	2	4,76	12,7	12,7	0,8	11°										☺		
	MPMX060304-F57	M	2	3,18	6,35	6,35	0,4	11°		😐	☹	☹	😐	☹		😐	☹		☹	☹
	MPMX080305-F57	M	2	3,18	8,3	8,3	0,5	11°		😐	☹	☹	😐	☹		😐	☹		☹	☹
	MPMT120408-F57	M	2	4,76	12,7	12,7	0,8	11°		😐	☹	☹	😐	☹		😐	☹		☹	☹

Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: MPHX060304-A57 WKP25S

HC = твёрдый сплав с покрытием

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

Пластины с задними углами
ODHW / ODHT / ODMT / ODMW
Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	l mm	r mm	α	b mm	P				M			K						N		S		
											HC				HC			HC					CN	HC	HW	HC		
										WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSN10	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G
	ODHW050412-A57	H	8	4,76	12,7	5,26	1,2	15°														☺						
	ODHW060516-A57	H	8	5,56	15,88	6,58	1,6	15°														☺						
	ODHT050408-F57	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°			😐	😐	😟				😟				😟	😟						😟
	ODHT060512-F57	H	8	5,56	15,88	6,58	1,2	15°			😐	😐	😟				😟				😟	😟						😟
	ODHW0504ZZN-A57	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,2	😐	😟	😟					☺		😐	😟	😟							
	ODHW0605ZZN-A57	H	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6	😐	😟	😟					☺		😐	😟	😟							
	ODHT0504ZZN-F57	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,2	☺	😐	😐	😟	😐		😟			😐	😟	😟				😐		😟
	ODHT0605ZZN-F57	H	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6	☺	😐	😐	😟	😐		😟			😐	😟	😟				😐		😟
	ODHT0504ZZN-G77	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,6				😐			😐												😐
	ODHT0605ZZN-G77	H	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6				😐			😐												😐
	ODHT0504ZZN-G88	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,2														☺	😐				
	ODHT0605ZZN-G88	H	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6														☺	😐				
	ODMT0504ZZN-F57	M	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,2		😐	😐	😟	😐		😟				😟	😟				😐		😟
	ODMT0605ZZN-F57	M	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6	☺	😐	😐	😟	😐		😟			😐	😟	😟				😐		😟
	ODMT050408-D57	M	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°			😐	😐	😟	😐		😟		😐		😟	😟				😐		😟
	ODMT060512-D57	M	8	5,56	15,88	6,58	1,2	15°			😐	😐	😟	😐		😟		😐		😟	😟				😐		😟
	ODMT0504ZZN-D57	M	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,2	☺	😐	😐	😟	😐	😟	😟		😐	😐	😟	😟				😐	😟	😟
	ODMT0605ZZN-D57	M	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6	☺	😐	😐	😟	😐	😟	😟		😐	😐	😟	😟				😐	😟	😟
	ODMW050408T-A27	M	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°		😐	😟	😟						😐	😐	😟	😟						
	ODMW060508T-A27	M	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°		😐	😟	😟						😐	😐	😟	😟						
	ODMW050408-A57	M	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°		😐		😟					☺	😐	😐		😟						
	ODMW060508-A57	M	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°		😐	😟	😟					☺	😐	😐	😟	😟						

Пример заказа инструмента из сплава WSN10: ODHW050412-A57 WSN10

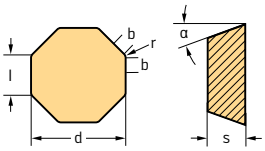
HC = твёрдый сплав с покрытием
CN = керамика Si_3N_4
HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

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

☺ 😐 😟 / ★ = Новый инструмент

Пластины с задними углами
OPHN
Tiger·tec® Silver



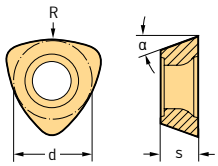
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WKP25S	K HC WAK15	K HC WKP25S	K BH WCB80	K CN WSN10	H BH WCB80
	OPHN0504ZZN-A27	H	2	4,76	12,7	12,7	0,4	11°	1,2				☺		☹
	OPHN050412-A57	H	8	4,76	12,7	12,7	1,2	11°						☺	
	OPHN0504ZZN-A57	H	8	4,76	12,7	12,7	0,4	11°	1,2	😐	☺	😐		☺	

Пример заказа инструмента из сплава WCB80: OPHN0504ZZN-A27 WCB80

HC = твёрдый сплав с покрытием
BH = сплав с высоким содержанием CBN
CN = керамика Si_3N_4

Пластины с задними углами
P26315 / P26325
Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	α	R mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35S	S HC WSP45G
	P26315R10	M	3	2,78	6,75	14°	10	☺	😐	☹	☹	😐	☹	☹
	P26315R12	M	3	3,18	8,5	14°	12,5	☺	😐	☹	☹	😐	☹	☹
	P26315R15	M	3	3,97	10,5	14°	15	☺	😐	☹	☹	😐	☹	☹
	P26315R16	M	3	3,97	10,5	14°	16	☺	😐	☹	☹	😐	☹	☹
	P26315R20	M	3	4,76	12,7	11°	20	☺	😐	☹	☹	😐	☹	☹
	P26315R25	M	3	4,76	12,7	11°	25	☺	😐	☹	☹	😐	☹	☹
	P26315R31	M	3	4,76	12,7	11°	31,5	☺	😐	☹	☹	😐	☹	☹
	P26315R19.05	M	3	4,76	12,7	11°	19,1		😐				☹	
	P26325R31	M	3	4,76	12,7	11°	31,5	☺	😐	☹	☹	😐	☹	☹

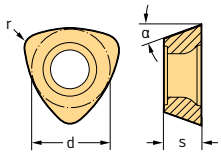
Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: P26315R10 WKP25S
Пример заказа инструмента из сплава WKP35S: P26315R10 WKP35S
Пример заказа инструмента из сплава WSP45G: P26315R10 WSP45G

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

Пластины с задними углами
P26335 / P26337 / P26339
Tiger·tec® Gold



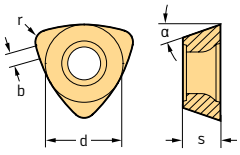
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	r mm	α	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	P26335R10	M	3	3,18	6,75	0,8	14°		😐	😐	😐	😐	😐		😐	😐	😐	😐
	P26335R14	M	3	3,97	9,52	1,2	14°	😊	😐	😐	😐	😐	😐	😊	😐	😐	😐	😐
	P26335R25	M	3	5,56	13	2	14°	😊	😐	😐	😐	😐	😐	😊	😐	😐	😐	😐
	P26337R10	M	3	3,18	6,75	0,8	14°		😐	😐	😐		😐		😐	😐		😐
	P26337R14	M	3	3,97	9,52	1,2	14°		😐	😐	😐		😐		😐	😐		😐
	P26337R25	M	3	5,56	13	2	14°	😊	😐	😐	😐		😐	😊	😐	😐		😐
	P26339R10	M	3	3,18	6,75	0,8	14°		😐	😐	😐	😐	😐		😐	😐	😐	😐
	P26339R14	M	3	3,97	9,52	1,2	14°		😐	😐	😐	😐	😐		😐	😐	😐	😐
	P26339R25	M	3	5,56	13	2	14°		😐	😐	😐	😐	😐		😐	😐	😐	😐

Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: P26335R10 WKP35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины с задними углами
P26379
Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	r mm	α	b mm	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSP45G
	P26379-R10	M	3	3,18	6,75	0,8	14°	0,9			😐	😐			😐
	P26379-R14	M	3	3,97	9,52	1,2	14°	1	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	P26379-R25	M	3	5,56	13	2	14°	1,1	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐

Пример заказа инструмента из сплава WSP45G: P26379-R10 WSP45G

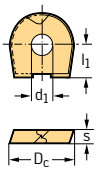
HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

😊 😐 😞 / ★ = Новый инструмент

Пластины чистовые для профильной обработки
P3204 / P3201
Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	$D_c^{-0,03}$ mm	s mm	l_1 mm	d_1 mm	P HC				M HC			K HC			S HC			H HC
								WHH15X	WKP25	WKP35	WSP46G	WSM36	WSM36G	WSP46G	WHH15X	WKP25	WKP35	WSM36	WSM36G	WSP46G	WHH15X
	P3204-D08	H	2	8	2	4	3				☹	😐	😐	☹	☺			😐	😐	☹	☺
	P3204-D10	H	2	10	2,5	5	4				☹	😐	😐	☹	☺			😐	😐	☹	☺
	P3204-D12	H	2	12	2,5	6	5				☹	😐	😐	☹	☺			😐	😐	☹	☺
	P3204-D16	H	2	16	3	6	5				☹	😐	😐	☹	☺			😐	😐	☹	☺
	P3204-D20	H	2	20	3	6	5				☹	😐	😐	☹	☺			😐	😐	☹	☺
	P3204-D25	H	2	25	4	9	6				☹	😐	😐	☹	☺			😐	😐	☹	☺
	P3204-D30	H	2	30	5	10	8				☹	😐	😐	☹	☺			😐	😐	☹	☺
	P3204-D32	H	2	32	5	10	8				☹	😐	😐	☹	☺			😐	😐	☹	☺
	P3204-D07.94	H	2	7,940	2	4	3				☹			☹	☺					☹	☺
	P3204-D09.52	H	2	9,530	2,5	5	4				☹		😐	☹	☺				😐	☹	☺
	P3204-D12.7	H	2	12,700	2,5	6	5				☹	😐	😐	☹	☺			😐	😐	☹	☺
	P3204-D15.87	H	2	15,880	3	6	5				☹		😐	☹	☺				😐	☹	☺
	P3204-D19.05	H	2	19,050	3	6	5				☹	😐	😐	☹	☺			😐	😐	☹	☺
	P3204-D25.4	H	2	25,400	4	9	6				☹		😐	☹	☺				😐	☹	☺
	P3204-D31.75	H	2	31,750	5	10	8				☹			☹	☺					☹	☺
	P3201-D08	H	2	8	2	4	3	☺							☺						☺
	P3201-D10	H	2	10	2,5	5	4	☺	😐	☹					☺	😐	☹				☺
	P3201-D12	H	2	12	2,5	6	5	☺	😐	☹					☺	😐	☹				☺
	P3201-D16	H	2	16	3	6	5	☺	😐	☹					☺	😐	☹				☺
	P3201-D20	H	2	20	3	6	5	☺	😐	☹					☺	😐	☹				☺
	P3201-D25	H	2	25	4	9	6	☺	😐	☹					☺	😐	☹				☺
	P3201-D30	H	2	30	5	10	8	☺							☺						☺
	P3201-D32	H	2	32	5	10	8	☺							☺						☺
	P3201-D07.94	H	2	7,940	2	4	3	☺							☺						☺
	P3201-D09.52	H	2	9,530	2,5	5	4	☺							☺						☺
	P3201-D12.7	H	2	12,700	2,5	6	5	☺							☺						☺
	P3201-D15.87	H	2	15,880	3	6	5	☺							☺						☺
	P3201-D19.05	H	2	19,050	3	6	5	☺							☺						☺
	P3201-D25.4	H	2	25,400	4	9	6	☺							☺						☺
	P3201-D31.75	H	2	31,750	5	10	8	☺							☺						☺

Пример заказа инструмента из сплава WHH15X: P3204-D08 WHH15X
Пример заказа инструмента из сплава WSM36: P3204-D08 WSM36
Пример заказа инструмента из сплава WSM36G: P3204-D08 WSM36G

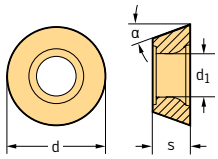
HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

Новый инструмент = ☺ 😐 ☹ / ★

Пластины с задними углами
ROMX / ROHX
Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	α	d_1 mm	P HC				M HC				K HC		S HC		
								WKP35G	WKP35S	WMP45G	WSP45G	WSM35G	WMP45G	WSM45X	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM45X	WSP45G
	ROMX0803M0-D57	M	4	3,18	8	11°	3,4					😐						😐		
	ROMX10T3M0-D57	M	4	3,97	10	11°	4,4	😐	😐	😟	😟	😐	😟	😟	😟	😟	😟	😐	😟	😟
	ROMX1204M0-D57	M	4	4,76	12	11°	4,4	😐	😐	😟	😟	😐	😟	😟	😟	😟	😟	😐	😟	😟
	ROMX1605M0-D57	M	6	5,56	16	15°	5,5	😐	😐		😟	😐			😟	😟	😟	😐		😟
	ROMX2006M0-D57	M	8	6,35	20	15°	6,5					😐						😐		
	ROMX10T3M0-D67	M	8	3,97	10	11°	3,9				😐	😐		😐	😐			😐	😐	😐
	ROMX1204M0-D67	M	4	4,76	12	11°	4,4			😐	😐		😐	😐	😐				😐	😐
	ROMX10T3M0-F67	M	4	3,97	10	11°	4,4			😟	😟		😟	😟	😟				😟	😟
	ROMX1204M0-F67	M	4	4,76	12	11°	4,4			😟	😟		😟	😟	😟				😟	😟
	ROMX250700-G77	M	8	7,94	25	15°	8,6				😐				😐					😐
	ROHX1204M0T-A27	H	4	4,76	12	11°	4,4	😟	😟							😟	😟			
	ROHX1605M0T-A27	H	6	5,56	16	15°	5,5	😟	😟							😟	😟			
	ROHX0803M0-D57	H	4	3,18	8	11°	3,4					😐						😐		
	ROHX10T3M0-D57	H	4	3,97	10	11°	4,4		😐		😟	😐			😟		😟	😐		😟
	ROHX1204M0-D57	H	4	4,76	12	11°	4,4	😐	😐		😟	😐			😟	😟	😟	😐		😟
	ROHX1605M0-D57	H	6	5,56	16	15°	5,5		😐		😟				😟		😟			😟
	ROHX2006M0-D57	H	8	6,35	20	15°	6,5				😟				😟					😟
	ROHX0803M0-D67	H	4	3,18	8	11°	3,4					😐						😐		
	ROHX10T3M0-D67	H	4	3,97	10	11°	4,4				😐	😐			😐			😐		😐
	ROHX1204M0-D67	H	4	4,76	12	11°	4,4	😐			😐	😐			😐	😐		😐		😐
	ROHX1605M0-D67	H	6	5,56	16	15°	5,5				😐				😐					😐
	ROHX10T3M0-F67	H	4	3,97	10	11°	4,4				😟	😐			😟			😐		😟
	ROHX1204M0-F67	H	4	4,76	12	11°	4,4	😐			😟	😐			😟	😟		😐		😟

Пример заказа инструмента из сплава WSM35G: ROMX0803M0-D57 WSM35G

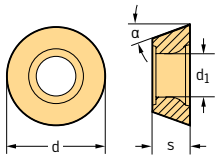
HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

😀 😐 😟 / ★ = Новый инструмент

Пластины с задними углами
ROMX / ROHX / ROGX
Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	α	d_1 mm	P					M			K					N		S			H
									HC					HC			HC					HC			HC		HC
								WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X
	ROMX10T3M0T8-A27	M	8	3,97	10	11°	3,9		😐	😐	😐						😐	😐	😐	😐						
	ROMX1204M0T8-A27	M	8	4,76	12	11°	4,4		😐	😐	😐						😐	😐	😐	😐						
	ROMX1605M0T8-A27	M	8	5,56	16	15°	5,5		😐	😐	😐						😐	😐	😐	😐						
	ROMX2006M0T8-A27	M	8	6,35	20	15°	6,5		😐	😐	😐						😐	😐	😐	😐						
	ROMX0803M04-D57	M	4	3,18	8	11°	3,4		🙂		😐	😐	😐		😐		😐	😐		😐			😐		😐	
	ROMX10T3M08-D57	M	8	3,97	10	11°	3,9		😐	😐	😐	😐	😐		😐		😐	😐	😐	😐			😐		😐	
	ROMX1204M08-D57	M	8	4,76	12	11°	4,4		😐	😐	😐	😐	😐		😐		😐	😐	😐	😐			😐		😐	
	ROMX1605M08-D57	M	8	5,56	16	15°	5,5		😐	😐	😐	😐	😐		😐		😐	😐	😐	😐			😐		😐	
	ROMX2006M08-D57	M	8	6,35	20	15°	6,5		😐	😐	😐	😐	😐		😐		😐	😐	😐	😐			😐		😐	
	ROMX10T3M08-F67	M	8	3,97	10	11°	3,9					😐	😐	😐	😐								😐	😐	😐	
	ROMX1204M08-F67	M	8	4,76	12	11°	4,4					😐	😐	😐	😐								😐	😐	😐	
	ROMX1605M08-F67	M	8	5,56	16	15°	5,5					😐	😐	😐	😐								😐	😐	😐	
	ROHX2006M0T8-A27	H	8	6,35	20	15°	6,5				😐									😐						
	ROHX0803M04-A57	H	4	3,18	8	11°	3,4	🙂	🙂	😐	😐					🙂	🙂	🙂	😐	😐						🙂
	ROHX10T3M08-A57	H	8	3,97	10	11°	3,9	🙂	🙂	😐	😐					🙂	🙂	🙂	😐	😐						🙂
	ROHX1204M08-A57	H	8	4,76	12	11°	4,4	🙂	🙂	😐	😐					🙂	🙂	🙂	😐	😐						🙂
	ROHX1605M08-A57	H	8	5,56	16	15°	5,5	🙂	🙂	😐	😐					🙂	🙂	🙂	😐	😐						🙂
	ROHX2006M08-A57	H	8	6,35	20	15°	6,5	🙂	🙂	😐	😐					🙂	🙂	🙂	😐	😐						🙂
	ROHX0803M04-D57	H	4	3,18	8	11°	3,4				😐	😐	😐		😐					😐			😐		😐	
	ROHX2006M08-D57	H	8	6,35	20	15°	6,5				😐									😐						
	ROHX0803M04-D67	H	4	3,18	8	11°	3,4					😐			😐										😐	
	ROGX0803M04-G88	G	4	3,18	8	11°	3,4														🙂	🙂				
	ROGX10T3M08-G88	G	8	3,97	10	11°	3,9														😐	😐				
	ROGX1204M08-G88	G	8	4,76	12	11°	4,4														😐	😐				
	ROGX1605M08-G88	G	8	5,56	16	15°	5,5														😐	😐				
	ROGX2006M08-G88	G	8	6,35	20	15°	6,5														😐	😐				

Пример заказа инструмента из сплава WKK25G: ROMX10T3M0T8-A27 WKK25G

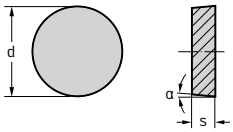
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

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

Новый инструмент = 🙂 😐 😖 / ★

Токарные пластины Пластины керамические с задними углами RPGN



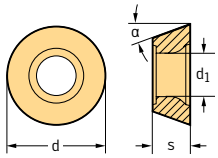
Пластины

	Обозначение	d mm	α	S CS WIS10	S CS WIS30
	RPGN090300E	9,525	11°	☺	☹
	RPGN120400E	12,7	11°	☺	☹
	RPGN090300T01020	9,525	11°	☺	☹
	RPGN120400T01020	12,7	11°	☺	☹

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

CS = керамика без покрытия SiAlON

Пластины с задними углами RDGT / RDHW / RDMW / RDMT **Tiger·tec® Gold**



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	α	d_1 mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	RDGT0803M0-G88	G	4	3,18	8	15°	3,4												☺	☺			
	RDGT10T3M0-G88	G	4	3,97	10	15°	4,4												☺	☺			
	RDGT1204M0-G88	G	6	4,76	12	15°	4,4												☺	☺			
	RDGT1605M0-G88	G	6	5,56	16	15°	5,5												☺	☺			
	RDGT2006M0-G88	G	6	6,35	20	15°	6,5												☺	☺			
	RDHW0803M0-A57	H	4	3,18	8	15°	3,4	☺							☺								☺
	RDHW10T3M0-A57	H	4	3,97	10	15°	4,4	☺							☺								☺
	RDHW1204M0-A57	H	6	4,76	12	15°	4,4	☺							☺								☺
	RDHW1605M0-A57	H	6	5,56	16	15°	5,5	☺							☺								☺
	RDHW2006M0-A57	H	6	6,35	20	15°	6,5	☺							☺								☺
	RDMW0803M0T-A27	M	4	3,18	8	15°	3,4				☹							☹					
	RDMW10T3M0T-A27	M	4	3,97	10	15°	4,4		😐		☹					😐		☹					
	RDMW1204M0T-A27	M	6	4,76	12	15°	4,4		😐		☹					😐		☹					
	RDMW1605M0T-A27	M	6	5,56	16	15°	5,5		😐	☹	☹					😐	☹	☹					
	RDMW2006M0T-A27	M	6	6,35	20	15°	6,5		😐	☹	☹					😐	☹	☹					

Пример заказа инструмента из сплава WK10: RDGT0803M0-G88 WK10

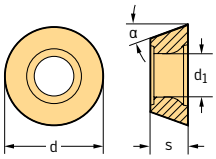
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Пластины с задними углами
RDGT / RDHW / RDMW / RDMT
Tiger·tec® Gold



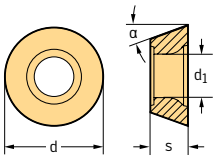
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	α	d_1 mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	RDMT0803M0-D57	M	4	3,18	8	15°	3,4				☻	☹	☻	☹				☹			☻	☹	
	RDMT10T3M0-D57	M	4	3,97	10	15°	4,4		☺	☻	☻	☹	☻	☹		☻	☻	☹			☻	☹	
	RDMT1204M0-D57	M	6	4,76	12	15°	4,4		☺	☻	☻	☹	☻	☹		☻	☻	☹			☻	☹	
	RDMT1605M0-D57	M	6	5,56	16	15°	5,5		☺	☻	☻	☹	☻	☹		☻	☻	☹			☻	☹	
	RDMT2006M0-D57	M	6	6,35	20	15°	6,5		☺	☻	☻	☹	☻	☹		☻	☻	☹			☻	☹	

Пример заказа инструмента из сплава WK10: RDGT0803M0-G88 WK10

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

Пластины с задними углами
RDHX / RDMX / RDGX
Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	α	d_1 mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	RDHX1003M0T-A27	H	4	3,18	10	15°	4,4		☻		☹						☻		☹				
	RDHX12T3M0T-A27	H	6	3,97	12	15°	4,4		☻	☹	☹						☻	☹	☹				
	RDHX1604M0T-A27	H	6	4,76	16	15°	5,5		☻								☻						
	RDHX2006M0T-A27	H	6	5,97	20	15°	5,5				☹								☹				
	RDHX0501M0-A57	H	4	1,47	5	15°	2,2	☺		☹	☹				☺	☺		☹	☹				☺
	RDHX0702M0-A57	H	4	2,35	7	15°	2,8	☺							☺								☺
	RDHX07T1M0-A57	H	4	1,96	7	15°	2,8	☺	☺	☹	☹				☺	☺	☺	☹	☹				☺
	RDHX1003M0-A57	H	4	3,18	10	15°	4,4	☺		☹	☹				☺			☹	☹				☺
	RDHX12T3M0-A57	H	6	3,97	12	15°	4,4	☺		☹	☹				☺			☹	☹				☺
	RDHX1604M0-A57	H	6	4,76	16	15°	5,5	☺		☹	☹				☺			☹	☹				☺
	RDHX2006M0-A57	H	6	6	20	15°	5,5	☺		☹	☹				☺			☹	☹				☺
	RDMX1003M0T-A27	M	4	3,18	10	15°	4,4		☻	☹	☹						☻	☹	☹				
	RDMX12T3M0T-A27	M	6	3,97	12	15°	4,4		☻	☹	☹						☻	☹	☹				
	RDMX1604M0T-A27	M	6	4,76	16	15°	5,5		☻	☹	☹						☻	☹	☹				

Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: RDHX1003M0T-A27 WKP25S
Пример заказа инструмента из сплава WKP35S: RDHX1003M0T-A27 WKP35S
Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: RDHX12T3M0T-A27 WKP25S
Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: RDHX12T3M0T-A27 WKP35G

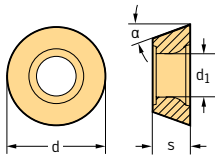
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

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

Новый инструмент = ☻ ☹ ☹ / ★

Пластины с задними углами
RDHX / RDMX / RDGX
Tiger·tec® Gold



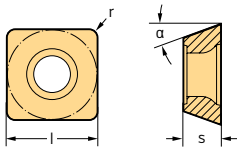
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	α	d_1 mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	RDGX0501M0-G88	G	4	1,45	5	15°	2,2													😐			
	RDGX07T1M0-G88	G	4	1,94	7	15°	2,8													😐			
	RDGX1003M0-G88	G	4	3,18	10	15°	4,4													😐			
	RDGX12T3M0-G88	G	6	3,97	12	15°	4,4													😐			
	RDGX1604M0-G88	G	6	4,76	16	15°	5,5													😐			
	RDGX2006M0-G88	G	6	6	20	15°	5,5													😐			
	RDMX0501M0-D57	M	4	1,45	5	15°	2,2		😀	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹		😐	☹	
	RDMX07T1M0-D57	M	4	1,94	7	15°	2,8		😀	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹		😐	☹	
	RDMX1003M0-D57	M	4	3,18	10	15°	4,4			😐	😐	☹		☹				☹	☹			☹	
	RDMX12T3M0-D57	M	6	3,97	12	15°	4,4			😐	😐	☹		☹				☹	☹			☹	
	RDMX1604M0-D57	M	6	4,76	16	15°	5,5			😐	😐	☹		☹				☹	☹			☹	
	RDMX2006M0-D57	M	6	6	20	15°	5,5			😐	😐	☹		☹				☹	☹			☹	

Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: RDHX1003M0T-A27 WKP25S
Пример заказа инструмента из сплава WKP35S: RDHX1003M0T-A27 WKP35S
Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: RDHX12T3M0T-A27 WKP25S
Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: RDHX12T3M0T-A27 WKP35G

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

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



Пластины

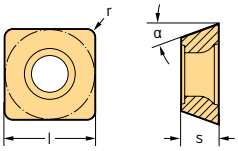
	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WN15	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SCMT110502-G55	M	4	5,16	11,1	0,2	11°	😐	😐	☹		☹	😐	😐				☹
	SCMT110502-G55W	M	4	5,16	11,1	0,2	11°			☹	☹	☹					☹	☹
	SCMT110502-F55	M	4	5,16	11,1	0,2	11°	😐	😐	☹		☹	😐	😐				☹

Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: SCMT110502-G55 WKP35G

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

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

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



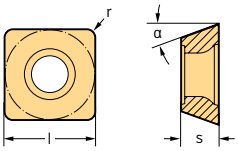
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WN15	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SCGT110502-G51	G	4	5,16	11,1	0,2	11°	☺	☺	😐		☹	☺	☺				☹
	SCHT110502-K85	H	4	5,16	11,1	0,2	11°								☺	☺		

Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: SCMT110502-G55 WKP35G

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

Пластины квадратные, с задними углами
SDGT / SDMW / SDMT
Tiger·tec® Gold



Пластины

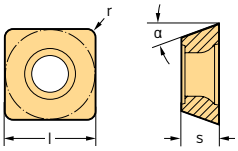
	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDHT06T204-G88	H	4	2,78	6,35	0,4	15°													☺	☺			
	SDHT09T304-G88	H	4	3,97	9,52	0,4	15°													☺	☺			
	SDHT09T308-G88	H	4	3,97	9,52	0,8	15°													☺	☺			
	SDHT120408-G88	H	4	4,76	12,7	0,8	15°													☺	☺			
	SDMW06T204-A57	M	4	2,78	6,35	0,4	15°	😐	☹	☹							😐	☹	☹					
	SDMW09T308-A57	M	4	3,97	9,52	0,8	15°	😐	☹	☹							😐	☹	☹					
	SDMW09T320-A57	M	4	3,97	9,52	2	15°		☹		☹			☹		😐		☹						☹
	SDMW120408-A57	M	4	4,76	12,7	0,8	15°	😐	☹	☹							😐	☹	☹					
	SDMW120425-A57	M	4	4,76	12,7	2,5	15°		☹		☹			☹		😐		☹						☹
	SDMT06T204-D51	M	4	2,78	6,35	0,4	15°	☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹					☹
	SDMT09T308-D51	M	4	3,97	9,52	0,8	15°	☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹					☹
	SDMT120408-D51	M	4	4,76	12,7	0,8	15°	☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹					☹
	SDMT06T204-D57	M	4	2,78	6,35	0,4	15°	☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹			😐		☹
	SDMT09T308-D57	M	4	3,97	9,52	0,8	15°	☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹			😐		☹
	SDMT120408-D57	M	4	4,76	12,7	0,8	15°	☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹			😐		☹

Пример заказа инструмента из сплава WK10: SDHT06T204-G88 WK10

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

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

Пластины квадратные, с задними углами
SDGT / SDMW / SDMT
Tiger·tec® Gold



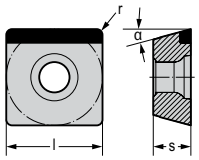
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDMT06T204-F57	M	4	2,78	6,35	0,4	15°	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹	☹			😐	☹	☹
	SDMT06T208-F57	M	4	2,78	6,35	0,8	15°		😐	😐	☹			☹				☹	☹					☹
	SDMT06T212-F57	M	4	2,78	6,35	1,2	15°		😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹			😐	☹	☹
	SDMT09T304-F57	M	4	3,97	9,52	0,4	15°		😐	😐	☹			☹				☹	☹					☹
	SDMT09T308-F57	M	4	3,97	9,52	0,8	15°	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹	☹			😐	☹	☹
	SDMT09T312-F57	M	4	3,97	9,52	1,2	15°		😐	😐	☹			☹				☹	☹					☹
	SDMT09T316-F57	M	4	3,97	9,52	1,6	15°		😐	😐	☹			☹				☹	☹					☹
	SDMT09T320-F57	M	4	3,97	9,52	2	15°		😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹			😐	☹	☹
	SDMT120408-F57	M	4	4,76	12,7	0,8	15°	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹	☹			😐	☹	☹
	SDMT120412-F57	M	4	4,76	12,7	1,2	15°		😐	😐	☹			☹				☹	☹					☹
	SDMT120416-F57	M	4	4,76	12,7	1,6	15°		😐	😐	☹			☹				☹	☹					☹
	SDMT120420-F57	M	4	4,76	12,7	2	15°		😐	😐	☹			☹				☹	☹					☹
	SDMT120425-F57	M	4	4,76	12,7	2,5	15°		😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹			😐	☹	☹

Пример заказа инструмента из сплава WK10: SDHT06T204-G88 WK10

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

Пластины квадратные, с задними углами
SDGW



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l mm	s mm	α	r mm	N DP WDN20
	SDGW09T304-A88	G	1	9,52	3,97	15°	0,4	😐
	SDGW120408-A88	G	1	12,7	4,76	15°	0,8	😐

Пример заказа инструмента из сплава WDN20: SDGW09T304-A88 WDN20

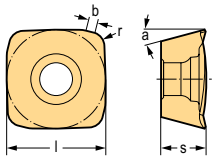
DP = поликристаллический алмаз

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Пластины квадратные, с задними углами
SDMX
Tiger·tec® Gold



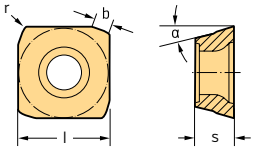
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDMX0904ZDR-E27	M	4	4,62	9,52	1	15°	0,8	☺		😐	☺		😐	😐		☺		😐
	SDMX1205ZDR-E27	M	4	5,84	12,7	2	15°	1,2	☺	☺	😐	☺		😐	😐	😐	☺		😐
	SDMX0904ZDR-E57	M	4	4,62	9,52	1	15°	0,8	☺		😐	☺	☺	😐	😐		☺	☺	😐
	SDMX1205ZDR-E57	M	4	5,84	12,7	2	15°	1,2	☺		😐	☺	☺	😐	😐		☺	☺	😐

Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: SDMX0904ZDR-E27 WKP35G

НС = твёрдый сплав с покрытием

Пластины квадратные, с задними углами
SDMT
Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSP45G
	SDMT06T2ZDR-D57	M	4	2,78	6,35	0,4	15°	1,2	☺	☺	😐	😐	☺	☺	😐
	SDMT09T3ZDR-D57	M	4	3,97	9,52	0,8	15°	1,2	☺	☺	😐	😐	☺	☺	😐
	SDMT1204ZDR-D57	M	4	4,76	12,7	0,8	15°	1,8	☺	☺	😐	😐	☺	☺	😐

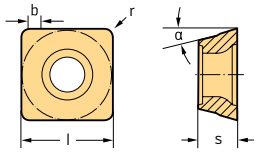
Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: SDMT06T2ZDR-D57 WKP35G

НС = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

Пластины квадратные, с задними углами
SDGT
Tiger·tec® Gold



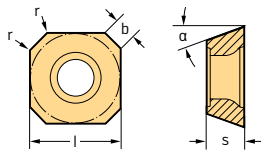
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	SDGT06T2PDR-D57	G	4	2,78	6,35	0,4	15°	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹	😐	☹	☹	😐	☹
	SDGT09T3PDR-D57	G	4	3,97	9,52	0,8	15°	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹	😐	☹	☹	😐	☹
	SDGT1204PDR-D57	G	4	4,76	12,7	0,8	15°	1,6	☺	😐	😐	☹	😐	☹	😐	☹	☹	😐	☹

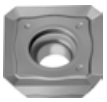
Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: SDGT06T2PDR-D57 WKP25S
Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: SDGT06T2PDR-D57 WKP35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины квадратные, с задними углами
SDMW / SDMT / SDET / SDGT
Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HT WEP20	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDMW09T3AZN-A57	M	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2		☹	☹						☺			☹	☹					
	SDMW1204AZN-A57	M	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,4	😐	☹	☹								😐	☹	☹					
	SDMT09T3AZN-D57	M	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2	😐	😐	😐	☹		😐		☹		😐	😐	☹	☹			😐		☹
	SDMT1204AZN-D57	M	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,4	😐	😐	😐	☹		😐		☹	☺	😐	😐	☹	☹			😐		☹
	SDET09T3AZN-F57	E	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,4					☺													
	SDET1204AZN-F57	E	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,8					☺													
	SDMT09T3AZN-F57	M	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,4	😐	😐	😐	☹			☹	☹			😐	☹	☹				☹	☹
	SDMT1204AZN-F57	M	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,8	😐	😐	😐	☹			☹	☹			😐	☹	☹				☹	☹
	SDGT09T3AZN-F57	G	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,4	😐	😐	😐	☹		😐		☹	☺		😐	☹	☹			😐		☹
	SDGT1204AZN-F57	G	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,8	😐	😐	😐	☹		😐		☹	☺		😐	☹	☹			😐		☹

Пример заказа инструмента из сплава WAK15: SDMW09T3AZN-A57 WAK15
Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: SDMW09T3AZN-A57 WKP35G

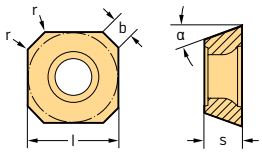
HC = твёрдый сплав с покрытием
HT = кермет без покрытия
HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Пластины квадратные, с задними углами
SDMW / SDMT / SDET / SDGT
Tiger·tec® Gold



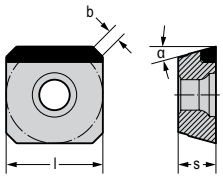
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HT WEP20	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDGT09T3AZN-G77	G	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2				☻				☻										☻
	SDGT1204AZN-G77	G	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,4				☻				☻										☻
	SDHT09T3AZN-G88	H	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2														☺	☻			
	SDHT1204AZN-G88	H	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,4														☺	☻			

Пример заказа инструмента из сплава WAK15: SDMW09T3AZN-A57 WAK15
Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: SDMW09T3AZN-A57 WKP35G

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

Пластины квадратные, с задними углами
SDGW



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	b mm	α	N DP WDN20
	SDGW09T3AZR-A88	G	1	3,97	1,2	15°	☻

Пример заказа инструмента из сплава WDN20: SDGW09T3AZR-A88 WDN20

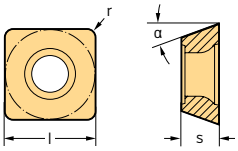
DP = поликристаллический алмаз

D2

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

Новый инструмент = ☺ ☻ ☹ / ★

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



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HW WKM	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	SPGT120606-F57	G	4	6,35	12,7	0,6	11°				😖	😐	😖								😐	😖
	SPHT060304-G88	H	4	3,18	6,35	0,4	11°												😐	😐		
	SPHT09T308-G88	H	4	3,97	9,52	0,8	11°												😐	😐		
	SPHT120408-G88	H	4	4,76	12,7	0,8	11°												😐	😐		
	SPMW060304T-A27	M	4	3,18	6,35	0,4	11°			😖							😖					
	SPMW09T308T-A27	M	4	3,97	9,52	0,8	11°	😐		😖					😐		😖					
	SPMW120408T-A27	M	4	4,76	12,7	0,8	11°	😐		😖					😐		😖					
	SPMW120606T-A27	M	4	6,35	12,7	0,6	11°			😖							😖					
	SPMW060304-A57	M	4	3,18	6,35	0,4	11°	😐						😐	😐							
	SPMW09T308-A57	M	4	3,97	9,52	0,8	11°	😐		😖				😐	😐		😖					
	SPMW120408-A57	M	4	4,76	12,7	0,8	11°	😐		😖				😐	😐		😖					
	SPMT060304-D51	M	4	3,18	6,35	0,4	11°	😊		😐	😖	😐	😖		😐		😖				😐	😖
	SPMT09T308-D51	M	4	3,97	9,52	0,8	11°	😊		😐	😖	😐	😖		😐		😖				😐	😖
	SPMT120408-D51	M	4	4,76	12,7	0,8	11°	😊		😐	😖	😐	😖		😐		😖				😐	😖
	SPMT120606-D51	M	4	6,35	12,7	0,6	11°			😐	😖		😖				😖					😖
	SPMT120606-D57	M	4	6,35	12,7	0,6	11°	😊		😐	😖		😖		😐		😖					😖
	SPMT060304-F55	M	4	3,18	6,35	0,4	11°	😊	😐	😐	😖	😐	😖	😊	😐	😐	😐				😐	😖
	SPMT09T308-F55	M	4	3,97	9,52	0,8	11°	😊	😐	😐	😖	😐	😖	😊	😐	😐	😐				😐	😖
	SPMT120408-F55	M	4	4,76	12,7	0,8	11°	😊	😐	😐	😖	😐	😖	😊	😐	😐	😐				😐	😖
	SDEB090308-A67	E	4	3,18	9,52	0,8	15°				😖		😖									😖
	SPEB090308-A67	E	4	3,18	9,52	0,8	11°				😖	😖	😖								😖	😖
	SPEB120308-A67	E	4	3,18	12,7	0,8	11°				😖		😖									😖
	SPEB150408-A67	E	4	4,76	15,88	0,8	11°				😖		😖									😖
	SPEB090308-A88	E	4	3,18	9,52	0,8	11°											😐				
	SPMW070308-A67	M	4	3,18	7,94	0,8	11°	😐							😐							
	SPMW070308-A88	M	4	3,18	7,94	0,8	11°											😐				

Пример заказа инструмента из сплава WSM35G: SPGT120606-F57 WSM35G

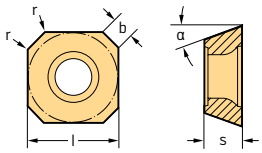
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

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

😊 😐 😖 / ★ = Новый инструмент

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



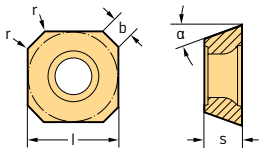
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	SPGT1204AEN-K88	G	4	4,76	12,7		11°	1,5									☺	😐		
	SPKT1204AZN	K	4	4,76	12,7		11°	1,4	😐	☹	☹	😐	☹	☺	😐	☹			😐	☹
	SPKT1504AZN	K	4	4,76	15,88		11°	1,7		☹						☹				
	SPMW1204AEN-A57	M	4	4,76	12,7	0,5	11°	1,4		☹						☹				
	SPMT1204AEN	M	4	4,76	12,7	0,5	11°	1,4	😐	☹	☹		☹	☺	😐	☹				☹

Пример заказа инструмента из сплава WK10: SPGT1204AEN-K88 WK10

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

Пластины квадратные, с задними углами
SDGT / SDHW / SDMW / SDMT
Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	SDGT09T3AEN-F57	G	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2	☺	😐	☹	😐	☹	😐	☹			😐	☹
	SDGT09T3AEN-G88	G	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2								☺	😐		

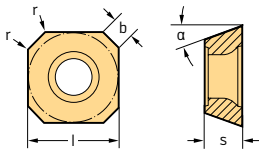
Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: SDGT09T3AEN-F57 WKP25S
Пример заказа инструмента из сплава WKP35S: SDGT09T3AEN-F57 WKP35S
Пример заказа инструмента из сплава WSM35G: SDGT09T3AEN-F57 WSM35G

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

D2

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

Пластины квадратные, с задними углами
SDGT / SDHW / SDMW / SDMT
Tiger·tec® Gold



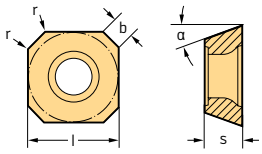
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	SDHW09T3AEN-A57	H	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2		☹					☹				
	SDMW09T3AEN-A57	M	4	3,97	9,52	0,5	15°	1,2	😐	☹				😐	☹				
	SDMT09T3AEN-D57	M	4	3,97	9,52	0,5	15°	1,2		😐	☹	😐	☹		☹			😐	☹

Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: SDGT09T3AEN-F57 WKP25S
Пример заказа инструмента из сплава WKP35S: SDGT09T3AEN-F57 WKP35S
Пример заказа инструмента из сплава WSM35G: SDGT09T3AEN-F57 WSM35G

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

Пластины квадратные, с задними углами
SEHW / SEHT
Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	SEHW1204AFN	H	4	4,76	12,7	0,8	20°	2	😐	☹	☹				☺	😐	☹	☹			
	SEHW1504AFN	H	4	4,76	15,9	0,8	20°	2,1			☹							☹			
	SEHT1204AFN	H	4	4,76	12,7	0,8	20°	2			☹	☹	😐	☹				☹	😐	😐	☹
	SEHT1204AFN-K88	H	4	4,76	12,7	0,8	20°	1,8											😐		

Пример заказа инструмента из сплава WAK15: SEHW1204AFN WAK15
Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: SEHW1204AFN WKP25S
Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: SEHW1204AFN WKP35G

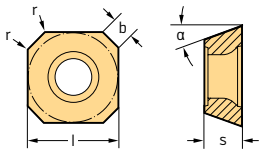
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

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



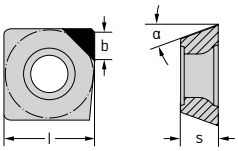
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	SPJW1204EDR	J	4	4,76	12,7		11°	1,4	☺	☹				☻	☺	☹		
	SPGT1204EDR-F55	G	4	4,76	12,7	0,5	11°	1,3		☺	☹	☺	☹	☻		☺	☺	☹

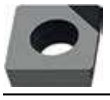
Пример заказа инструмента из сплава WAK15: SPJW1204EDR WAK15

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины квадратные, с задними углами
SPHW



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	α	b mm	N DP WCD10
	SPHW1204EDR-A88	H	1	4,76	12,7	11°	1,5	☻
	SPHW1204PDR-A88	H	1	4,76	12,7	11°	1,5	☻

Пример заказа инструмента из сплава WCD10: SPHW1204EDR-A88 WCD10

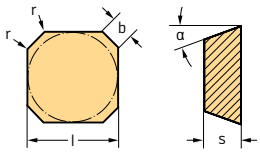
DP = поликристаллический алмаз

D2

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

Новый инструмент = ☻ ☺ ☹ / ★

Пластины квадратные, с задними углами
SEKN / SEKR
Tiger·tec® Silver



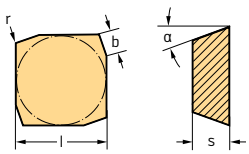
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WKP35S	K HC WKP35S
	SEKN1203AFN	K	4	3,18	12,7	0,6	20°	1,9	☻	☻
	SEKN1504AFN	K	4	4,76	15,9	0,4	20°	2	☻	☻
	SEKR1203AFTN	K	4	3,18	12,7	0,4	20°	1,9	😐	☻

Пример заказа инструмента из сплава WKP35S: SEKN1203AFN WKP35S

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины квадратные, с задними углами
SPFN



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WKP25S	K HC WKP25S
	SPFN1204EDN	F	4	4,76	12,7	0,5	11°	1,7	😐	😐

Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: SPFN1204EDN WKP25S

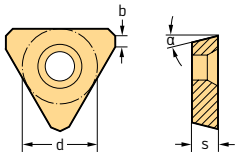
HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

☻ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Пластины с задними углами
TPAW / TPJW
Tiger·tec® Silver



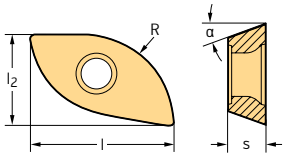
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	α	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	K WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S
	TPAW1604PPN	A	3	4,76	9,52	11°	1,2	☺	😐		☺	😐
	TPJW1604PPN	J	3	4,76	9,52	11°	1,2	☺	😐	☺	☺	😐
	TPJW2204PPN	J	3	4,76	12,7	11°	1,2		😐			😐

Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: TPAW1604PPN WKP25S

НС = твёрдый сплав с покрытием

Пластины профильные с задними углами
XDGT / XDMT
Tiger·tec® Gold



Инструмент

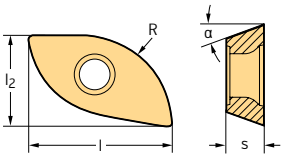
	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l_2 mm	α	R mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	XDGT1303080R-D57	G	2	3	13,12	8,5	15°	8			😐						😐		
	XDGT16T3100R-D57	G	2	3,74	15,93	9	15°	10			😐	😐		😐			😐		😐
	XDGT2004125R-D57	G	2	4,68	19,94	11,3	15°	12,5			😐	😐		😐			😐		😐
	XDGT2405150R-D57	G	2	5,62	23,94	13,5	15°	15			😐						😐		
	XDGT2506160R-D57	G	2	6	25,54	14,4	15°	16			😐	😐		😐			😐		😐
	XDGT3207200R-D57	G	2	7,5	31,95	18	15°	20			😐	😐		😐			😐		😐
	XDGT4009250R-D57	G	2	9,39	39,95	22,5	15°	25			😐	😐		😐			😐		😐
	XDGT1303079R-D57	G	2	3	13,12	8,5	15°	7,84				😐		😐					😐
	XDGT16T3095R-D57	G	2	3,74	15,93	9	15°	9,530				😐		😐					😐
	XDGT2004127R-D57	G	2	4,68	19,94	11,3	15°	12,7				😐		😐					😐
	XDGT3207191R-D57	G	2	7,5	31,95	18	15°	19,05				😐		😐					😐
	XDGT4009254R-D57	G	2	9,39	39,95	22,5	15°	25,4				😐		😐					😐
	XDMT1303080R-F55	M	2	3	13,12	8,5	15°	8	☺	☺	☺	😐	☺	😐	☺	☺	☺	☺	😐
	XDMT16T3100R-F55	M	2	3,74	15,93	9	15°	10	☺	☺	☺	😐	☺	😐	☺	☺	☺	☺	😐
	XDMT2004125R-F55	M	2	4,68	19,94	11,3	15°	12,5	☺	☺	☺	😐	☺	😐	☺	☺	☺	☺	😐
	XDMT2405150R-F55	M	2	5,62	23,94	13,5	15°	15	☺	☺	☺	😐	☺	😐	☺	☺	☺	☺	😐
	XDMT2506160R-F55	M	2	6	25,54	14,4	15°	16		☺	☺	😐	☺	😐		☺	☺	☺	😐
	XDMT3207200R-F55	M	2	7,5	31,95	18	15°	20	☺	☺	☺	😐	☺	😐	☺	☺	☺	☺	😐
	XDMT4009250R-F55	M	2	9,39	39,95	22,5	15°	25	☺	☺	☺	😐		😐	☺	☺	☺		😐

Пример заказа инструмента из сплава WKP35S: XDGT1303080R-D57 WKP35S
Пример заказа инструмента из сплава WKP35S: XDGT16T3100R-D57 WKP35S
Пример заказа инструмента из сплава WSP45G: XDGT16T3100R-D57 WSP45G

НС = твёрдый сплав с покрытием

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

Пластины профильные с задними углами
XDGT / XDMT
Tiger·tec® Gold



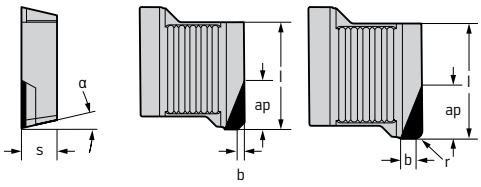
Инструмент

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l_2 mm	α	R mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	XDMT1303079R-F55	M	2	3	13,12	8,5	15°	7,920				☹		☹					☹
	XDMT16T3095R-F55	M	2	3,74	15,93	9	15°	9,530				☹		☹					☹
	XDMT2004127R-F55	M	2	4,68	19,94	11,3	15°	12,7				☹		☹					☹
	XDMT2506159R-F55	M	2	6	25,54	14,4	15°	15,880				☹		☹					☹
	XDMT3207191R-F55	M	2	7,5	31,95	18	15°	19,05				☹		☹					☹
	XDMT4009254R-F55	M	2	9,39	39,95	22,5	15°	25,4				☹		☹					☹

Пример заказа инструмента из сплава WKP35S: XDGT1303080R-D57 WKP35S
Пример заказа инструмента из сплава WKP35S: XDGT16T3100R-D57 WKP35S
Пример заказа инструмента из сплава WSP45G: XDGT16T3100R-D57 WSP45G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины с PCD
XOEN



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	b mm	a_p mm	N DP WDN20
	XOEN12T308R-A-A88	E	1	4	12,11	0,8	13°	1,2	5	☹
	XOEN12T3AZR-A-A88	E	1	4	12,21		13°	0,8	5,1	☹
	XOEN12T308R-F-A88	E	1	4	12,11	0,8	13°	1,2	10,3	☹

Пример заказа инструмента из сплава WDN20: XOEN12T308R-A-A88 WDN20

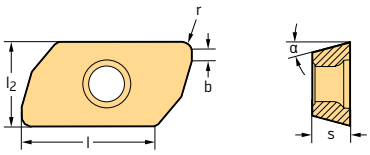
DP = поликристаллический алмаз

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Пластины с задними углами
ZDGT



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	α	b mm	N HC WNN15	N HC WXN15	N HW WK10
	ZDGT150404R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	0,4	15°	1,2	☺	☺	😐
	ZDGT150408R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	0,8	15°	1,2	☺	☺	😐
	ZDGT150412R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	1,2	15°	1,2	☺	☺	😐
	ZDGT150416R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	1,6	15°	1,2	☺	☺	😐
	ZDGT150420R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	2	15°	1,2	☺	☺	😐
	ZDGT150430R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	3	15°	1,2	☺	☺	😐
	ZDGT150440R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	4	15°	1,2	☺	☺	😐
	ZDGT200508R-K85	G	2	5,56	21,2	14	0,8	15°	1,2	☺		😐
	ZDGT200512R-K85	G	2	5,56	21,2	14	1,2	15°	1,2			😐
	ZDGT200516R-K85	G	2	5,56	21,2	14	1,6	15°	1,2			😐
	ZDGT200520R-K85	G	2	5,56	21,2	14	2	15°	1,2	☺		😐
	ZDGT200530R-K85	G	2	5,56	21,2	14	3	15°	1,2	☺		😐
	ZDGT200540R-K85	G	2	5,56	21,2	14	4	15°	1,2	☺		😐
	ZDGT200550R-K85	G	2	5,56	21,2	14	5	15°	1,2			😐
	ZDGT200560R-K85	G	2	5,56	21,2	14	6	15°	1,2			😐
	ZDGT200564R-K85	G	2	5,56	21,2	14	6,4	15°	1,2			😐

Пластины ZDGT1504 и ZDGT2005 могут устанавливаться на фрезу M2131для обработки с врезанием под углом
Пример заказа инструмента из сплава WK10: ZDGT150404R-K85 WK10

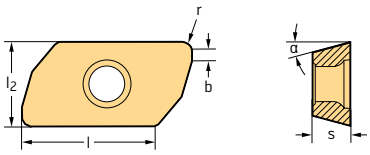
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

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

Новый инструмент = ☺ 😐 ☹ / ★

Пластины с задними углами
ZDGT



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	α	b mm	N HW WMG40
	ZDGT15A404R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	0,4	15°	1,2	
	ZDGT15A408R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	0,8	15°	1,2	
	ZDGT15A412R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	1,2	15°	1,2	
	ZDGT15A416R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	1,6	15°	1,2	
	ZDGT15A420R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	2	15°	1,2	
	ZDGT15A430R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	3	15°	1,2	
	ZDGT15A440R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	4	15°	1,2	
	ZDGT20A508R-K85	G	2	5,56	21,2	14	0,8	15°	1,2	
	ZDGT20A516R-K85	G	2	5,56	21,2	14	1,6	15°	1,2	
	ZDGT20A520R-K85	G	2	5,56	21,2	14	2	15°	1,2	
	ZDGT20A530R-K85	G	2	5,56	21,2	14	3	15°	1,2	
	ZDGT20A540R-K85	G	2	5,56	21,2	14	4	15°	1,2	
	ZDGT20A550R-K85	G	2	5,56	21,2	14	5	15°	1,2	

Пластины ZDGT15A4 и ZDGT20A5 могут устанавливаться на фрезы M2131 и M2331 для обработки с врезанием под углом

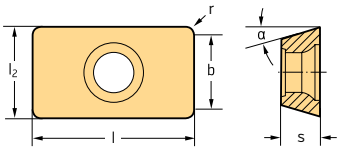
HW = твёрдый сплав без покрытия

Пример заказа инструмента из сплава WMG40: ZDGT15A404R-K85 WMG40

D2

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

Пластины для чистовой обработки
ADGX
Tiger·tec® Gold



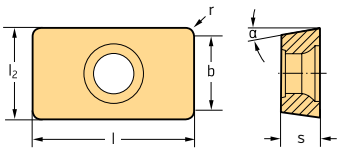
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	α	b mm	P HC			M HC		K HC		
										WHH15	WPM15G	WXM15	WPM15G	WXM15	WHH15	WPM15G	WXM15
	ADGX10T3PER-F56	G	2	3,8	11,3	7,25	0,8	15°	5	☹	😐	☹	🙂	🙂	🙂	🙂	🙂
	ADGX1606PER-F56	G	2	6,15	17,5	10,8	0,8	15°	8			☹		🙂			🙂

Пример заказа инструмента из сплава WHH15: ADGX10T3PER-F56 WHH15
Пример заказа инструмента из сплава WPM15G: ADGX10T3PER-F56 WPM15G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины с задними углами
BCGX
Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	α	b mm	P HC			M HC		K HC				H HC
										WHH15X	WPM15G	WXM15	WPM15G	WXM15	WAK15	WHH15X	WPM15G	WXM15	WHH15X
	BCGX0903PDR-G55	G	2	3,21	10,3	6,3	0,4	7°	5	🙂	😐	🙂	😐	🙂	🙂	🙂	😐	🙂	🙂
	BCGX1605PDR-G55	G	2	5,81	17,3	9,9	0,8	7°	8	🙂	😐	🙂	😐	🙂	🙂	🙂	😐	🙂	🙂

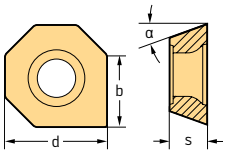
Пример заказа инструмента из сплава WAK15: BCGX0903PDR-G55 WAK15
Пример заказа инструмента из сплава WHH15X: BCGX0903PDR-G55 WHH15X
Пример заказа инструмента из сплава WPM15G: BCGX0903PDR-G55 WPM15G

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

Пластины для чистовой обработки
ODHX
Tiger·tec® Gold



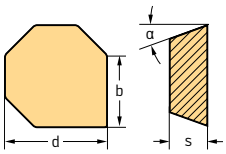
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	α	b mm	P HC WHH15X	P HC WPM15G	P HC WXM15	P HC WKP35S	M HC WPM15G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WPM15G	K HC WXM15	K HC WKP35S	H HC WHH15X
	ODHX0504ZZR-A57	H	1	4,76	12,7	15°	7,2	☻			☹			☻	☻			☹	☻
	ODHX0605ZZR-A57	H	1	5,56	15,88	15°	9,4	☻			☹			☻	☻			☹	☻
	ODHX0605ZZN-A57	H	8	5,56	15,88	15°	6	☻						☻	☻				☻
	ODHX0605ZZN-A88	H	8	5,56	15,88	15°	6		☻	☻		☻	☻	☻		☻	☻		

*ZZN только для к = 45°
Пример заказа инструмента из сплава WAK15: ODHX0504ZZR-A57 WAK15

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для чистовой обработки
OPHX
Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	α	b mm	P HC WHH15X	P HC WPM15G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WPM15G	K HC WXM15	K BH WCB80	H HC WHH15X	H BH WCB80
	OPHX0504ZZR-A27	H	1	4,76	12,7	11°	7,8										☻		☹
	OPHX0504ZZN-A57	H	8	4,76	12,7	11°	5	☻					☻	☻				☻	
	OPHX0504ZZR-A57	H	1	4,76	12,7	11°	7,8						☻						

Пример заказа инструмента из сплава WCB80: OPHX0504ZZR-A27 WCB80

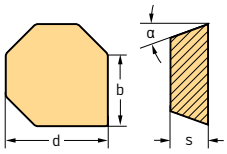
HC = твёрдый сплав с покрытием
BH = сплав с высоким содержанием CBN

D2

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

☻ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Пластины для чистовой обработки
OPHX
Tiger·tec® Gold



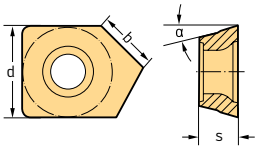
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	α	b mm	P HC WHH15X	P HC WPM15G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WPM15G	K HC WXM15	K BH WCB80	H HC WHH15X	H BH WCB80
	OPHX0504ZZN-A88	H	8	4,76	12,7	11°	5		☺	☻	☺	☻	☻		☺	☻			

Пример заказа инструмента из сплава WCB80: OPHX0504ZZR-A27 WCB80

HC = твёрдый сплав с покрытием
BH = сплав с высоким содержанием CBN

Пластины квадратные, с задними углами
SDHX
Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	α	b mm	P HC WHH15X	P HC WPM15G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WPM15G	K HC WXM15	H HC WHH15X
	SDHX09T3AZR-A88	H	1	3,97	9,52	15°	5,6	☻	☺	☻	☺	☻	☻	☻	☺	☻	☻
	SDHX1204AZR-A88	H	1	4,76	12,7	15°	7,5	☻	☺	☻	☺	☻	☻	☻	☺	☻	☻

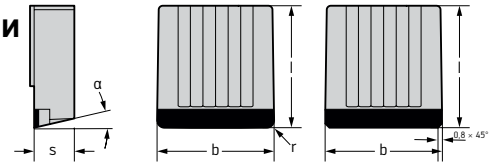
Пример заказа инструмента из сплава WAK15: SDHX09T3AZR-A88 WAK15
Пример заказа инструмента из сплава WHH15X: SDHX09T3AZR-A88 WHH15X
Пример заказа инструмента из сплава WPM15G: SDHX09T3AZR-A88 WPM15G

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

Пластины с PCD с зачистными режущими кромками XOEX



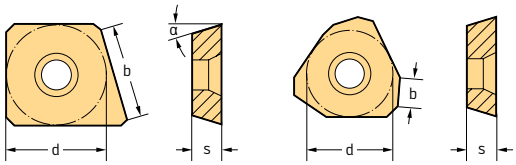
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	b mm	N DP WDN20
	XOEX12T308N-F-A88	E	1	4	12,16	0,8	13°	11,8	😐
	XOEX12T3AZR-F-A88	E	1	4	12,16	0,8	13°	11,8	😐

Пример заказа инструмента из сплава WDN20: XOEX12T308N-F-A88 WDN20

DP = поликристаллический алмаз

Пластины для чистовой обработки P2901 / P2903 / P2905 / SPHX Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	α	b mm	P HC WHH15X	P HC WPM15G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WPM15G	K HC WXM15	N HW WK10	N DP WCD10	H HC WHH15X
	P2901-1R	H	1	4,76	12,7	11°	11	☺	😐	☺	😐	☺	☺	☺	😐	☺	😐		☺
	P2903-2R	A	3	4,76	9,52	11°	3,5	☺	😐	☺	😐	☺	☺	☺	😐	☺	😐		☺
	P2905-1	F	4	4,76	12,7	11°	10	☺	😐	☺	😐	☺	☺	☺	😐	☺	😐		☺
	SPHX1204PDR-A88	H	1	4,76	12,7	11°	3,5											☺	

Пример заказа инструмента из сплава WAK15: P2901-1R WAK15
Пример заказа инструмента из сплава WHH15X: P2901-1R WHH15X
Пример заказа инструмента из сплава WK10: P2901-1R WK10
Пример заказа инструмента из сплава WPM15G: P2901-1R WPM15G

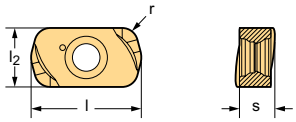
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия
DP = поликристаллический алмаз

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Пластины без задних углов
ENMX
Tiger·tec® Gold



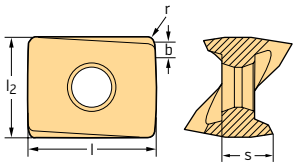
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	P					M			K				S				H
									HC					HC			HC				HC			
								WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X
	ENMX08T316R-D27	M	4	3,6	11	6	1,6	☹	😐	😐	😐	☹	😐		☹	😐	😐	☹	☹	😐		☹	🙂
	ENMX08T316R-F47	M	4	3,6	11	6	1,6		😐	😐	😐	☹	😐	☹	☹		😐	☹	☹	😐	☹	☹	

Пример заказа инструмента из сплава WHH15X: ENMX08T316R-D27 WHH15X
Пример заказа инструмента из сплава WKK25G: ENMX08T316R-D27 WKK25G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины без задних углов
LNGX
Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	b mm	P				M		K					N		S	
									HC				HC		HC					HC	HW	HC	
									WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSP45G
	LNGX130708R-L55	G	4	7,74	13,7	11	0,8	1,2	😐	😐	😐	☹	😐	☹	🙂	😐	😐	☹	☹			😐	☹
	LNGX130712R-L55	G	4	7,74	13,7	11	1,2	1	😐	😐	😐	☹	😐	☹			😐	☹	☹			😐	☹
	LNGX130716R-L55	G	4	7,74	13,7	11	1,6	0,9	😐	😐	😐	☹		☹			😐	☹	☹				☹
	LNGX130720R-L55	G	4	7,74	13,7	11	2	0,7	😐	😐	😐	☹		☹			😐	☹	☹				☹
	LNGX130725R-L55	G	4	7,74	13,7	11	2,5	0,6	😐	😐							😐	☹					
	LNGX130730R-L55	G	4	7,74	13,7	11	3	0,7	😐	😐	😐						😐	☹	☹				
	LNGX130708R-L88	G	4	7,74	13,7	11	0,8	1,2												🙂	😐		

Пример заказа инструмента из сплава WAK15: LNGX130708R-L55 WAK15
Пример заказа инструмента из сплава WKK25G: LNGX130708R-L55 WKK25G

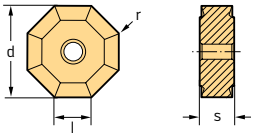
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

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

Новый инструмент = 🙂 😐 ☹ / ★

Пластины без задних углов
ONHF
Tiger·tec® Silver



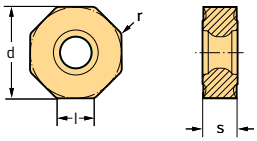
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	l mm	r mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKP25S	H HC WHH15X
	ONHF050408-F67	H	16	4,76	12,7	5,26	0,8	☺	☺	☺	☺	😐	☺

Пример заказа инструмента из сплава WAK15: ONHF050408-F67 WAK15

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины без задних углов
ONHU / ONMU
Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	l mm	r mm	P HC WKP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKP35G	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	ONHU050408-F67	H	16	4,86	12,7	5,26	0,8	😐		😐		☹	😐	
	ONMU050408-D57	M	16	4,86	12,7	5,26	0,8	😐	☹		☹	☹		☹

Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: ONHU050408-F67 WKP35G

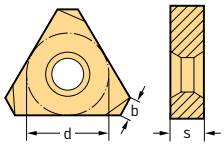
HC = твёрдый сплав с покрытием

D 2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Пластины Wendelnovex®
P2352 / P23522
Tiger·tec® Silver



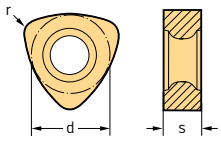
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	K HC WKP25S	K HC WKP35S
	P2352-1R	A	6	4,5	15	1,1	☻	☹	☻	☹
	P2352-2R	A	6	4,5	18	1,1		☹		☹
	P23522-1R	A	6	4,5	15	1,1		☻		☹

Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: P2352-1R WKP25S

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины без задних углов
P23696
Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	P23696-1.0	M	6	5,31	9,52	1,2	☺	☻	☻	☹	☻	☹	☻	☻	☻	☻	☹
	P23696-2.0	M	6	7,41	13,5	1,6	☺	☻	☻	☹	☻	☹	☻	☻	☻	☻	☹

Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: P23696-1.0 WKP25S
Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: P23696-1.0 WKP35G

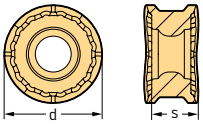
HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

Новый инструмент = ☺ ☻ ☹ / ★

Пластины без задних углов
RNMX
Tiger·tec® Gold



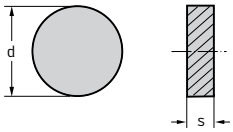
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	RNMX1005M0-G57	M	8	4,69	10	☹	😐	☹	😐	☹
	RNMX1206M0-G57	M	8	5,64	12	☹	😐	☹	😐	☹
	RNMX1005M0-K67	M	8	4,69	10	☹	😐	☹	😐	☹
	RNMX1206M0-K67	M	8	5,64	12	☹	😐	☹	😐	☹

Пример заказа инструмента из сплава WSM35G: RNMX1005M0-G57 WSM35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Токарные пластины Керамические пластины без задних углов
RNGN



Пластины

	Обозначение	d mm	S CS WIS10	S CS WIS30	S CR WWS20
	RNGN120700E	12,7	😊	☹	😐
	RNGN120700T01020	12,7	😊	☹	😐
	RNGN150700T01020	15,875			😐

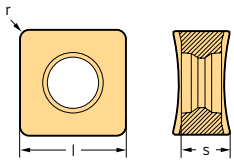
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WIS10: RNGN120700E WIS10

CS = керамика без покрытия SiAlON
CR = армированная керамика

D2

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

Пластины квадратные, без задних углов
SNGX / SNMX
Tiger·tec® Gold



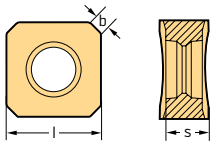
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	SNGX120512-F57	G	8	5,6	12,7	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹			😐	☹	☹	😐	☹
	SNMX120512-D27	M	8	5,55	12,7	1,2	☺	😐	😐					😐	😐	☹	☹		
	SNMX120520-D27	M	8	5,55	12,7	2	☺	😐	😐					😐	😐	☹	☹		
	SNMX090408-F27	M	8	4,87	9,52	0,8	☺		😐						😐		☹		
	SNMX120512-F27	M	8	5,65	12,7	1,2	☺	😐	😐						😐	☹	☹		
	SNMX160620-F27	M	8	6,38	16	2			😐								☹		
	SNMX090408-F57	M	8	4,85	9,52	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹	😐	☹
	SNMX120512-F57	M	8	5,5	12,7	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹	😐	☹
	SNMX120520-F57	M	8	5,5	12,7	2	☺	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹	😐	☹
	SNMX160620-F57	M	8	6,38	16	2	☺		😐	☹		☹			😐		☹		☹
	SNMX160640-F57	M	8	6,38	16	4				☹		☹							☹
	SNMX090408-F67	M	8	4,87	9,52	0,8				☹	😐	☹						😐	☹
	SNMX120512-F67	M	8	5,63	12,7	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺		😐	☹	☹	😐	☹

Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: SNGX120512-F57 WKP25S
Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: SNGX120512-F57 WKP35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины квадратные, без задних углов
SNGX / SNHX / SNMX
Tiger·tec® Gold



D2

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	SNGX1205ANN-F27	G	8	5,59	12,7	1,5	☺	😐	😐						😐	☹	☹				

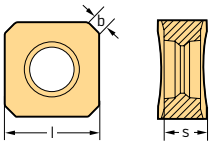
Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: SNGX1205ANN-F27 WKP25S
Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: SNGX1205ANN-F27 WKP35G

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

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

Новый инструмент = ☺ 😐 ☹ / ★

Пластины квадратные, без задних углов
SNGX / SNHX / SNMX
Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	SNGX0904ANN-F57	G	8	4,69	9,52	1,2	☺	😐			😐			😐	😐	😟				😐	
	SNGX1205ANN-F57	G	8	5,54	12,7	1,5	☺	😐	😐	😟	😐	😟		😐	😐	😟	😟			😐	😟
	SNGX1606ANN-F57	G	8	6,3	16	1,8			😐	😟		😟					😟				😟
	SNGX0904ANN-F67	G	8	4,72	9,52	1,2					😐									😐	
	SNGX1205ANN-F67	G	8	5,54	12,7	1,5	☺	😐	😐	😟	😐	😟	☺		😐	😟	😟			😐	😟
	SNHX0904ANN-K88	H	8	4,68	9,52	1,5												☺			
	SNHX1205ANN-K88	H	8	5,54	12,7	1,5												☺	😐		
	SNMX0904ANN-F27	M	8	4,72	9,52	1,2		😐								😟					
	SNMX1205ANN-F27	M	8	5,59	12,7	1,5	☺	😐	😐						😐	😟	😟				
	SNMX0904ANN-F57	M	8	4,69	9,52	1,2		😐	😐	😟	😐	😟		😐		😟	😟			😐	😟
	SNMX1205ANN-F57	M	8	5,54	12,7	1,5	☺	😐	😐					😐	😐	😟	😟				
	SNMX0904ANN-F67	M	8	4,72	9,52	1,2				😟	😐	😟								😐	😟
	SNMX1205ANN-F67	M	8	5,54	12,7	1,5	☺	😐	😐				☺		😐	😟	😟				

Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: SNGX1205ANN-F27 WKP25S
Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: SNGX1205ANN-F27 WKP35G

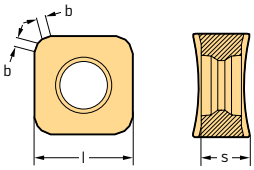
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

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

☺ 😐 😟 / ★ = Новый инструмент

Пластины квадратные, без задних углов
SNGX / SNMX
Tiger·tec® Gold



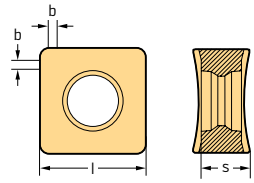
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	b mm	P HC				M HC		K HC					S HC	
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSP45G
	SNGX1205ENN-F27	G	8	5,65	12,7	1,2	☺	😐	😐						😐	☹	☹		
	SNGX1205ENN-F57	G	8	5,61	12,7	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹	😐	☹
	SNGX1205ENN-F67	G	8	5,64	12,7	1,2	☺		😐	☹	😐	☹	☺		😐		☹	😐	☹
	SNMX1205ENN-F57	M	8	5,61	12,7	1,2	☺	😐							😐	☹			

Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: SNGX1205ENN-F27 WKP25S
Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: SNGX1205ENN-F27 WKP35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины квадратные, без задних углов
SNGX / SNHX / SNMX
Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	b mm	P HC				M HC		K HC					N HC	HW	S HC	
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSP45G
	SNGX1205ZNN-F27	G	8	5,77	12,7	1,2	☺	😐	😐						😐	☹	☹				
	SNGX0904ZNN-F57	G	8	4,9	9,52	1	☺	😐						😐	😐	☹					
	SNGX1205ZNN-F57	G	8	5,77	12,7	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹			😐	☹

Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: SNGX1205ZNN-F27 WKP25S
Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: SNGX1205ZNN-F27 WKP35G

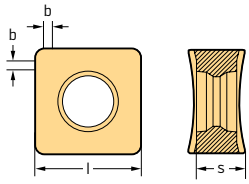
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

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

Новый инструмент = ☺ 😐 ☹ / ★

Пластины квадратные, без задних углов
SNGX / SNHX / SNMX
Tiger·tec® Gold



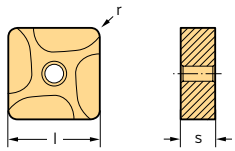
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	b mm	P HC				M HC		K HC					N HC	N HW	S HC	
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSP45G
	SNGX0904ZNN-F67	G	8	4,93	9,52	1	☺	😐			😐		☺		😐	☹				😐	
	SNGX1205ZNN-F67	G	8	5,8	12,7	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺		😐	☹	☹			😐	☹
	SNHX0904ZNN-K88	H	8	5,01	9,52	1												☺	😐		
	SNHX1205ZNN-K88	H	8	5,89	12,7	1,2												☺	😐		
	SNMX0904ZNN-F27	M	8	4,93	9,52	1		😐								☹					
	SNMX0904ZNN-F57	M	8	4,91	9,52	1	☺	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹			😐	☹
	SNMX1205ZNN-F57	M	8	5,77	12,7	1,2	☺	😐						😐	😐	☹					
	SNMX0904ZNN-F67	M	8	4,93	9,52	1					😐		☺							😐	

Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: SNGX1205ZNN-F27 WKP25S
Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: SNGX1205ZNN-F27 WKP35G

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

Пластины квадратные, без задних углов
SNEF
Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	b mm	P HC	K HC		
								WKP35G	WKK25G	WKP25S	WKP35G
	SNEF120408R-B67	E	8	4,76	12,7	0,8	2,1	☹	😐	😐	☹

Пример заказа инструмента из сплава WKK25G: SNEF120408R-B67 WKK25G

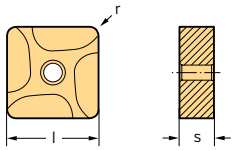
HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Пластины квадратные, без задних углов
SNEX
Tiger·tec® Silver



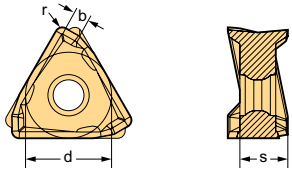
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	P HC WKP35S	K HC WKP35S
	SNEX15T612R-B67	E	8	7,1	15,88	1,2	☹	☹

Пример заказа инструмента из сплава WKP35S: SNEX15T612R-B67 WKP35S

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины без задних углов
TNMU
Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSP45G
	TNMU11T304R-G57	M	6	3,75	6,72	0,4	1	☺	😐	😐	☹	☹	😐	☹	☹	☹
	TNMU160508R-G57	M	6	5,35	9,6	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹	☹	😐	☹	☹	☹
	TNMU11T304R-G27	M	6	3,75	6,72	0,4	1	☺	😐	😐	☹	☹	😐	☹	☹	☹
	TNMU11T308R-G27	M	6	3,75	6,72	0,8	0,8		😐		☹	☹		☹		☹
	TNMU160508R-G27	M	6	5,35	9,6	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹	☹	😐	☹	☹	☹
	TNMU160512R-G27	M	6	5,35	9,6	1,2	1,3		😐		☹	☹		☹		☹
	TNMU160516R-G27	M	6	5,35	9,6	1,6	0,9		😐		☹	☹		☹		☹

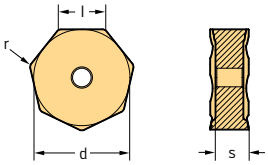
Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: TNMU11T304R-G57 WKP25S
Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: TNMU11T304R-G57 WKP35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

Пластины семигранные, без задних углов
XNHF / XNMF
Tiger·tec® Gold



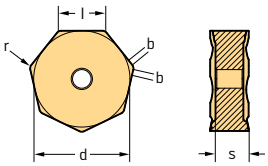
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	l mm	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	K WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S
	XNHF070508-D27	H	14	5	14,5	7	0,8					☺			
	XNHF090612-D27	H	14	5,68	19,05	9	1,2	☺	☺			☺	☺	☹	
	XNHF070508-D57	H	14	5	14,5	7	0,8			☺		☺			☹
	XNHF090612-D57	H	14	5,68	19,05	9	1,2	☺		☺		☺	☺		☹
	XNHF070508-D67	H	14	5	14,5	7	0,8				☺		☺		
	XNMF070508-D27	M	14	4,74	14,5	7	0,8	☺				☺	☺		
	XNMF090612-D27	M	14	5,68	19,05	9	1,2	☺	☺			☺	☺	☹	
	XNMF090612-D57	M	14	5,68	19,05	9	1,2		☺			☺		☹	
	XNMF070508-F57	M	14	4,74	14,5	7	0,8					☺			
	XNMF090612-F57	M	14	5,68	19,05	9	1,2	☺				☺	☺		

Пример заказа инструмента из сплава WKK25G: XNHF070508-D27 WKK25G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины семигранные, без задних углов
XNHF
Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	l mm	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	K WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S
	XNHF0705ANN-D27	H	14	5	14,5	7	0,8	1,1	☺				☺	☺		
	XNHF0906ANN-D27	H	14	5,68	19,05	9	0,8	1,4	☺				☺	☺		

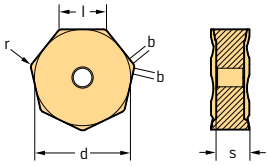
Пример заказа инструмента из сплава WKK25G: XNHF0705ANN-D27 WKK25G

HC = твёрдый сплав с покрытием

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Пластины семигранные, без задних углов
XNHF
Tiger·tec® Gold



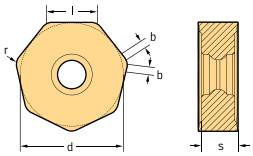
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	l mm	r mm	b mm	P HC			K HC				
									WKP25S	WKP35G	WKP35S	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S
	XNHF0705ANN-D57	H	14	5	14,5	7	0,8	1,1	☺	😐			😐	😐	☹	
	XNHF0906ANN-D57	H	14	5,68	19,05	9	0,8	1,4	☺	😐	😐		😐	😐	☹	☹
	XNHF0705ANN-D67	H	14	5	14,5	7	0,8	1,1				😐				

Пример заказа инструмента из сплава WKK25G: XNHF0705ANN-D27 WKK25G

НС = твёрдый сплав с покрытием

Пластины семигранные, без задних углов
XNGU / XNMU
Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	l mm	r mm	b mm	P HC				M HC			K HC				S HC		
									WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM45X	WSP45G
	XNGU0705ANN-F57	G	14	5	14,5	6,98	0,8	1,1	☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	☹	☹	😐		☹
	XNMU0705ANN-F27	M	14	5	14,5	6,98	0,8	1,1	☺	😐	😐					😐	😐	☹	☹			
	XNMU0906ANN-F27	M	14	5,88	19,05	9,18	0,8	1,4		😐	😐					😐		☹	☹			
	XNMU0705ANN-F57	M	14	5	14,5	6,98	0,8	1,1	☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	☹	☹	😐		☹
	XNMU0906ANN-F57	M	14	5,88	19,05	9,18	0,8	1,4	☺	😐		☹	😐		☹		😐	☹		😐		☹
	XNMU0705ANN-F67	M	14	5	14,5	6,98	0,8	1,1	☺	😐			😐	☹			😐	☹		😐	☹	
	XNMU0906ANN-F67	M	14	5,88	19,05	9,18	0,8	1,4		😐				☹				☹			☹	

Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: XNGU0705ANN-F57 WKP25S
Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: XNGU0705ANN-F57 WKP35G

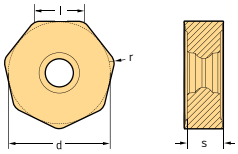
НС = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

Новый инструмент = ☺ 😐 ☹ / ★

Пластины семигранные, без задних углов
XNMU
Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	l mm	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	XNMU070508-F57	M	14	5	14,5	6,98	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	☹	😐	☹	☹	😐	☹
	XNMU090612-F57	M	14	5,88	19,05	9,18	1,2	☺	😐		☹		☹	😐	☹			☹

Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: XNMU070508-F57 WKP25S
Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: XNMU070508-F57 WKP35G

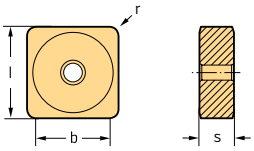
HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Пластины для чистовой обработки
SNEF



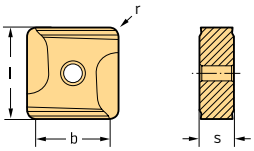
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	b mm	K HC WHH15X	H HC WHH15X
	SNEF1204PNN-A27	E	8	4,76	12,7	1,2	10,3	☻	☻

Пример заказа инструмента из сплава WHH15X: SNEF1204PNN-A27 WHH15X

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для чистовой обработки
SNEX



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	b mm	K HC WAK15	K HC WHH15X	H HC WHH15X
	SNEX1204PNR-B67	E	4	4,76	12,7	0,8	10,8	☻	☻	☻

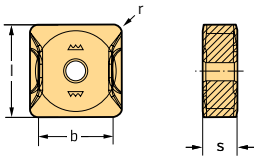
Пример заказа инструмента из сплава WAK15: SNEX1204PNR-B67 WAK15

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

Пластины для чистовой обработки
SNEX



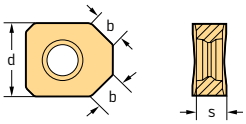
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	b mm	K HC WAK15	K HC WHH15X	H HC WHH15X
	SNEX1204PNN-A27	E	4	4,76	12,7	1,2	10,3	☻	☻	☻

Пример заказа инструмента из сплава WAK15: SNEX1204PNN-A27 WAK15

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для чистовой обработки
XNGX
Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WPM15G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WPM15G	K HC WXM15	H HC WHH15X
	XNGX0904ANN-F67	G	2	4,68	9,52	5	☻	☻		☻			☻	☻		☻
	XNGX1205ANN-F67	G	2	5,39	12,7	4,7	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻

Пример заказа инструмента из сплава WHH15X: XNGX0904ANN-F67 WHH15X
Пример заказа инструмента из сплава WPM15G: XNGX0904ANN-F67 WPM15G

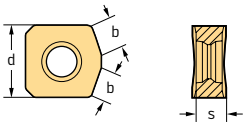
HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

☻ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Пластины для чистовой обработки
XNGX
Tiger·tec® Gold



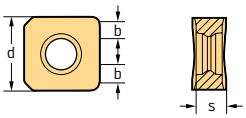
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WPM15G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WPM15G	K HC WXM15	H HC WHH15X
	XNGX1205ENN-F67	G	2	5,42	12,7	4,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Пример заказа инструмента из сплава WAK15: XNGX1205ENN-F67 WAK15
Пример заказа инструмента из сплава WHH15X: XNGX1205ENN-F67 WHH15X
Пример заказа инструмента из сплава WPM15G: XNGX1205ENN-F67 WPM15G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для чистовой обработки
XNGX
Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WPM15G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WPM15G	K HC WXM15	H HC WHH15X
	XNGX0904ZNN-F67	G	2	4,83	9,52	3,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	XNGX1205ZNN-F67	G	2	5,62	12,7	4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Пример заказа инструмента из сплава WAK15: XNGX0904ZNN-F67 WAK15
Пример заказа инструмента из сплава WHH15X: XNGX0904ZNN-F67 WHH15X
Пример заказа инструмента из сплава WPM15G: XNGX0904ZNN-F67 WPM15G

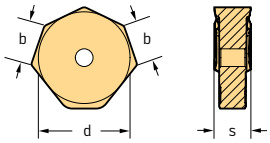
HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

Новый инструмент = ☺ 😐 ☹ / ★

Пластины для чистовой обработки
XNHX



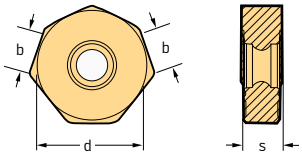
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	b mm	K HC WAK15	K HC WHH15X	H HC WHH15X
	XNHX0705ANN-D67	H	2	4,97	14,5	5,8	☻	☻	☻
	XNHX0906ANN-D67	H	2	5,57	19,05	7,5		☻	☻

Пример заказа инструмента из сплава WAK15: XNHX0705ANN-D67 WAK15

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для чистовой обработки
XNGX
Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WPM15G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WPM15G	K HC WXM15	H HC WHH15X
	XNGX0705ANN-F67	G	2	5	14,5	5,7	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻

Пример заказа инструмента из сплава WAK15: XNGX0705ANN-F67 WAK15
Пример заказа инструмента из сплава WHH15X: XNGX0705ANN-F67 WHH15X
Пример заказа инструмента из сплава WPM15G: XNGX0705ANN-F67 WPM15G

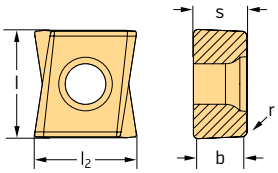
HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

☻ ☻ ☹ / ★ = Новый инструмент

Пластины для чистовой обработки
LNHX
Tiger·tec® Gold



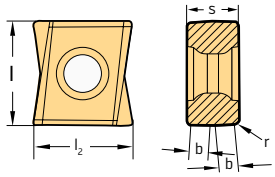
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	b mm	P HC			M HC		K HC				H HC
									WHH15X	WPM15G	WXM15	WPM15G	WXM15	WAK15	WHH15X	WPM15G	WXM15	WHH15X
	LNHX0904PDR-L55T	H	2	4,5	9	8,5	0,4	3,5	☺	☺		☺		☺	☺	☺		☺
	LNHX1306PDR-L55T	H	2	6,8	13	12	0,6	5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Пример заказа инструмента из сплава WAK15: LNHX0904PDR-L55T WAK15
Пример заказа инструмента из сплава WHH15X: LNHX0904PDR-L55T WHH15X
Пример заказа инструмента из сплава WPM15G: LNHX0904PDR-L55T WPM15G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для чистовой обработки
LNHX
Tiger·tec® Gold



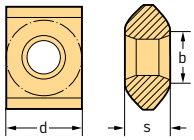
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	b mm	P HC			M HC		K HC				H HC
									WHH15X	WPM15G	WXM15	WPM15G	WXM15	WAK15	WHH15X	WPM15G	WXM15	WHH15X
	LNHX130608R-L55T	H	4	6,8	13	12	0,8	2,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Пример заказа инструмента из сплава WAK15: LNHX130608R-L55T WAK15
Пример заказа инструмента из сплава WHH15X: LNHX130608R-L55T WHH15X
Пример заказа инструмента из сплава WPM15G: LNHX130608R-L55T WPM15G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для чистовой обработки
P45420
Tiger·tec® Gold



D2

Пластины

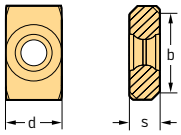
	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	b mm	P HC			M HC		K HC				H HC
							WHH15X	WPM15G	WXM15	WPM15G	WXM15	WHH15X	WPM15G	WXM15	WHH15X
	P45420-G67	H	4	4,76	9,52	7	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Пример заказа инструмента из сплава WHH15X: P45420-G67 WHH15X
Пример заказа инструмента из сплава WPM15G: P45420-G67 WPM15G

HC = твёрдый сплав с покрытием

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

Пластины для чистовой обработки
P45424



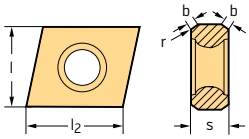
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	b mm	P HC WHH15X	K HC WAK15	K HC WHH15X	H HC WHH15X
	P45424-1-G67	G	4	5	12	8	☺	☺	☺	☺
	P45424-2-G67	G	4	6,5	20	15	☺	☺	☺	☺

Пример заказа инструмента из сплава WAK15: P45424-1-G67 WAK15

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины тангенциальные
CNHQ / CNHU / CNMQ / CNMU
Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	CNHQ0805PPN-A57T	H	2	5	8	9	0,8	1,2		☹						☹		
	CNHU0805PPN-D57T	H	2	5	8	9	0,8	1,2	😐	😐	☹		☹		😐	☹		☹
	CNHU1206PPN-D57T	H	2	6,5	12	13	0,8	1,5	😐	😐	☹		☹		😐	☹		☹
	CNMQ120608T-A27T	M	2	6,5	12	13	0,8			☹						☹		
	CNMQ160812T-A27T	M	2	8	16	15	1,2			☹						☹		
	CNMQ080508-A57T	M	2	5	8	9	0,8			☹				☺		☹		
	CNMQ120608-A57T	M	2	6,5	12	13	0,8			☹						☹		
	CNMQ160812-A57T	M	2	8	16	15	1,2			☹						☹		
	CNMU080508-D57T	M	2	5	8	9	0,8		😐	😐	☹	😐	☹		😐	☹	😐	☹
	CNMU120608-D57T	M	2	6,5	12	13	0,8		😐	😐	☹		☹		😐	☹		☹
	CNMU160812-D57T	M	2	8	16	15	1,2		😐	😐	☹		☹		😐	☹		☹

Указание: l_2 = ширина резания

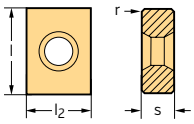
Пример заказа инструмента из сплава WKP35S: CNHQ0805PPN-A57T WKP35S

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

Пластины тангенциальные
LNMU
Tiger·tec® Gold



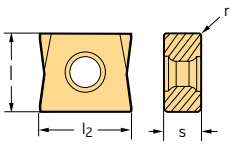
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	P HC				M HC	K HC				S HC
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G
	LNMU150812T-F27T	M	4	8	15	14	1,2	☺	☹	☹				☺	☹	☹	
	LNMU201012T-F27T	M	4	10	20	16	1,2	☺		☹				☺		☹	
	LNMU150812-F57T	M	4	8	15	14	1,2	☺	☺	☺	☹	☹	☺	☺	☹	☹	☹
	LNMU201012-F57T	M	4	10	20	16	1,2	☺		☺	☹	☹		☺		☹	☹

Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: LNMU150812T-F27T WKP25S
Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: LNMU150812T-F27T WKP35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины тангенциальные
LNHU / LNMU
Tiger·tec® Gold



Пластины

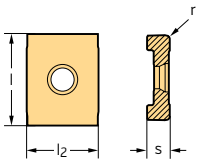
	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	P HC				M HC		K HC				S HC	
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSP45G
	LNHU080304-B57T	H	4	3,5	8	9	0,4		☹	☹				☺		☹	☹		
	LNHU080404-B57T	H	4	4,5	8	9,4	0,4		☹	☹				☺		☹	☹		
	LNHU100508-B57T	H	4	5,5	10	12,3	0,8		☹	☹				☺		☹	☹		
	LNHU120608-B57T	H	4	6,5	12	13,9	0,8			☹				☺			☹		
	LNHU080304-F57T	H	4	3,5	8	9	0,4	☺	☺	☺	☹	☺	☹		☺	☹	☹	☺	☹
	LNHU080404-F57T	H	4	4,5	8	9,4	0,4	☺	☺	☺	☹	☺	☹		☺	☹	☹	☺	☹
	LNHU100508-F57T	H	4	5,5	10	12,3	0,8	☺	☺	☺	☹	☺	☹		☺	☹	☹	☺	☹
	LNHU120608-F57T	H	4	6,5	12	13,9	0,8	☺	☺	☺	☹	☺	☹		☺	☹	☹	☺	☹
	LNHU160812-F57T	H	4	8	16	16,9	1,2	☺		☺	☹	☺	☹		☺		☹	☺	☹
	LNMU080404-B57T	M	4	4,5	8	9,4	0,4			☹							☹		
	LNMU100508-B57T	M	4	5,5	10	12,3	0,8			☹				☺			☹		
	LNMU120608-B57T	M	4	6,5	12	13,9	0,8		☹	☹						☹	☹		
	LNMU160812-B57T	M	4	8	16	16,9	1,2			☹							☹		
	LNMU080304-F57T	M	4	3,5	8	9	0,4		☺	☺	☹	☺	☹			☹	☹	☺	☹
	LNMU080404-F57T	M	4	4,5	8	9,4	0,4	☺	☺	☺	☹	☺	☹		☺	☹	☹	☺	☹
	LNMU100508-F57T	M	4	5,5	10	12,3	0,8	☺	☺	☺	☹	☺	☹		☺	☹	☹	☺	☹
	LNMU120608-F57T	M	4	6,5	12	13,9	0,8	☺	☺	☺	☹	☺	☹		☺	☹	☹	☺	☹
	LNMU160812-F57T	M	4	8	16	16,9	1,2	☺	☺	☺	☹	☺	☹		☺	☹	☹	☺	☹

Пример заказа инструмента из сплава WKK25G: LNHU080304-B57T WKK25G

HC = твёрдый сплав с покрытием

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

Пластины тангенциальные
LNHX / LNMX
Tiger·tec® Gold



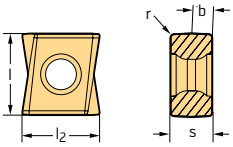
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	LNHX070204-F57T	H	4	2,4	9	7	0,4	☻	☹	☻	☹	☹	☻	☹
	LNMX070204-F57T	M	4	2,4	9	7	0,4	☻		☻		☹	☻	

Пример заказа инструмента из сплава WKP35S: LNHX070204-F57T WKP35S
Пример заказа инструмента из сплава WSM35G: LNHX070204-F57T WSM35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины тангенциальные
LNHU / LNMU
Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	LNHU090404R-L55T	H	4	4,5	9	8,5	0,4	1,5	☻	☻	☻	☹	☻		☹	☻	☻	☻	☹	☹			☻		☹
	LNHU090408R-L55T	H	4	4,5	9	8,5	0,8	1,1	☻	☻	☻	☹	☻		☹		☻	☻	☹	☹			☻		☹
	LNHU090412R-L55T	H	4	4,5	9	8,5	1,2	0,8		☻	☻	☹	☻		☹				☹	☹			☻		☹
	LNHU090416R-L55T	H	4	4,5	9	8,5	1,6			☻	☻	☹	☻		☹				☹	☹			☻		☹
	LNHU090420R-L55T	H	4	4,5	9	8,5	2			☻	☻	☹	☻		☹				☹	☹			☻		☹
	LNHU130608R-L55T	H	4	6,8	13	12	0,8	2,2	☻	☻	☻	☹	☻		☹	☻	☻	☻	☹	☹			☻		☹
	LNHU130612R-L55T	H	4	6,8	13	12	1,2	1,9		☻	☻	☹	☻		☹				☹	☹			☻		☹
	LNHU130616R-L55T	H	4	6,8	13	12	1,6	1,5		☻	☻	☹	☻		☹				☹	☹			☻		☹
	LNHU130620R-L55T	H	4	6,8	13	12	2	1,2		☻	☻	☹	☻		☹				☹	☹			☻		☹
	LNHU130625R-L55T	H	4	6,8	13	12	2,5	0,7		☻	☻	☹	☻		☹				☹	☹			☻		☹
	LNHU130630R-L55T	H	4	6,8	13	12	3	2,3		☻	☻	☹	☻		☹				☹	☹			☻		☹
	LNHU130632R-L55T	H	4	6,8	13	12	3,2			☻	☻	☹	☻		☹				☹	☹			☻		☹
	LNHU160708R-L55T	H	4	7,2	16	15,5	0,8	2,3	☻	☻	☻	☹	☻		☹		☻	☻	☹	☹			☻		☹
	LNHU160712R-L55T	H	4	7,2	16	15,5	1,2	1,9				☹			☹										☹
	LNHU160716R-L55T	H	4	7,2	16	15,5	1,6	1,6				☹			☹										☹
	LNMU090404R-L55T	M	4	4,5	9	8,5	0,4	1,5	☻	☻	☻	☹		☹	☹		☻	☻	☹	☹				☹	☹
	LNMU130608R-L55T	M	4	6,8	13	12	0,8	2,2	☻	☻	☻	☹		☹	☹		☻	☻	☹	☹				☹	☹
	LNHU090404R-L65T	H	4	4,5	9	8,5	0,4	1,5				☹			☹										☹
	LNHU130608R-L65T	H	4	6,8	13	12	0,8	2,2				☹			☹										☹

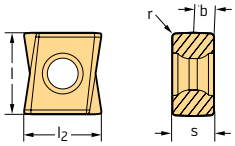
Пример заказа инструмента из сплава WAK15: LNHU090404R-L55T WAK15
Пример заказа инструмента из сплава WKK25G: LNHU090404R-L55T WKK25G

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

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

☻ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Пластины тангенциальные
LNHU / LNMU
Tiger·tec® Gold



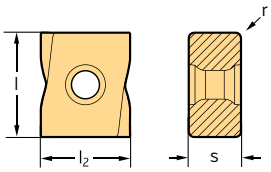
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	LNHU090404R-L85T	H	4	4,5	9	8,5	0,4	1,5													☺	😐			
	LNHU130608R-L85T	H	4	6,8	13	12	0,8	2,2													☺	😐			

Пример заказа инструмента из сплава WAK15: LNHU090404R-L55T WAK15
Пример заказа инструмента из сплава WKK25G: LNHU090404R-L55T WKK25G

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

Пластины тангенциальные
LNMX
Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSP45G
	LNMX201012R-F27T	M	4	10	20	17,05	1,2		☹	☹				☹	☹	
	LNMX201012R-F57T	M	4	10	20	17,05	1,2	☺	😐	😐	☹	☹	😐	☹	☹	☹

Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: LNMX201012R-F27T WKP35G

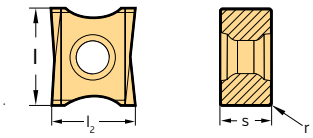
HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

Новый инструмент = ☺ 😐 ☹ / ★

Пластины тангенциальные
LNHX
Tiger·tec® Gold



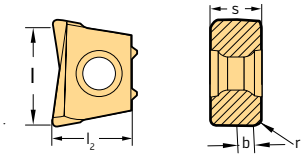
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	P HC WSP45G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	LNHX120604R-L65T	H	4	6,8	12,7	11	0,4	☹	☹	☹	☹	☹
	LNHX120604R-L65W	H	4	6,8	12,7	11	0,4		☹		☹	

Пример заказа инструмента из сплава WSM45X: LNHX120604R-L65T WSM45X
Пример заказа инструмента из сплава WSP45G: LNHX120604R-L65T WSP45G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины тангенциальные
XNHX
Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	b mm	P HC WSP45G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	XNHX130608R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	0,8	2	☹	☹	☹	☹	☹
	XNHX130612R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	1,2	2	☹	☹	☹	☹	☹
	XNHX130616R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	1,6	2	☹	☹	☹	☹	☹
	XNHX130620R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	2	2		☹		☹	
	XNHX130624R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	2,4	2		☹		☹	
	XNHX130630R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	3	1,4		☹		☹	
	XNHX130632R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	3,2	1,3	☹	☹	☹	☹	☹
	XNHX130640R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	4	0,5	☹	☹	☹	☹	☹
	XNHX130608R-L65W	H	2	6,8	14	10,5	0,8	2		☹		☹	
	XNHX130640R-L65W	H	2	6,8	14	10,5	4	0,5		☹		☹	

Пример заказа инструмента из сплава WSM45X: XNHX130608R-L65T WSM45X
Пример заказа инструмента из сплава WSP45G: XNHX130608R-L65T WSP45G

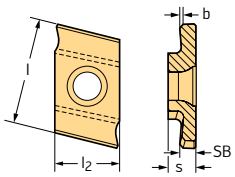
HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Пластины без задних углов
P20200
Tiger·tec® Silver



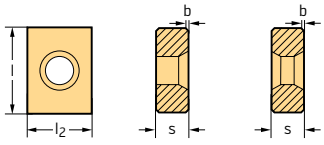
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	b mm	P HC WKP35S	K HC WKP35S
	P20200-1.1	H	2	2,35	9	0,1	☺	☹
	P20200-1.2	H	2	2,35	9	0,2	☺	☹
	P20200-1.3	H	2	2,35	9	0,2	☺	☹
	P20200-1.4	H	2	2,35	9	0,2	☺	☹
	P20200-1.5	H	2	2,35	9	0,2	☺	☹
	P20200-2.1	H	2	3,4	12	0,2	☺	☹
	P20200-2.2	H	2	3,4	12	0,2	☺	☹
	P20200-2.3	H	2	3,4	12	0,2	☺	☹
	P20200-3.1	H	2	5,4	18,5	0,2	☺	☹
	P20200-3.2	H	2	5,4	18,5	0,2	☺	☹
	P20200-3.3	H	2	5,4	18,5	0,2	☺	☹

Пример заказа инструмента из сплава WKP35S: P20200-1.1 WKP35S

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины тангенциальные
P4406
Tiger·tec® Silver



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l_2 mm	b mm	P HC WKP35S	K HC WKP35S
	P4406-1	H	4	3,5	12,7	9,52	0,5	☹	☹
	P4406-2	H	4	4	12,7	9,52	0,5	☹	☹
	P4406-3	H	4	4,75	12,7	9,52	0,4	☹	☹
	P4406-4	H	4	5,5	12,7	9,52	0,4	☹	☹
	P4406-5	H	4	6,35	12,7	9,52	0,4	☹	☹

Пример заказа инструмента из сплава WKP35S: P4406-1 WKP35S

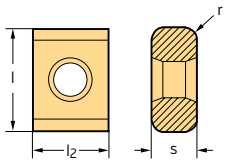
HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

Новый инструмент = ☺ 😐 ☹ / ★

Пластины тангенциальные
P44280 / P44290
Tiger·tec® Gold



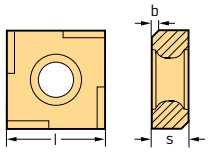
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	P HC WKP25S	M HC WSM35G	K HC WKP25S	S HC WSM35G
	P44280-1R08-D57	H	8	5,5	12,7	9,52	0,8		😐		😐
	P44280-1R10-D57	H	8	5,5	12,7	9,52	1		😐		😐
	P44280-1R125-D57	H	8	5,5	12,7	9,52	1,3		😐		😐
	P44280-1R15-D57	H	8	5,5	12,7	9,52	1,5		😐		😐
	P44280-1R20-D57	H	8	5,5	12,7	9,52	2		😐		😐
	P44280-2R25-D57	H	8	6,35	12,7	9,52	2,5	😊	😐	😐	😐
	P44280-2R30-D57	H	8	6,35	12,7	9,52	3		😐		😐
	P44280-2R40-D57	H	4	6,35	12,7	9,52	4		😐		😐
	P44290-1R08-D57	M	8	5,5	12,7	9,52	0,8	😊	😐	😐	😐
	P44290-1R10-D57	M	8	5,5	12,7	9,52	1	😊		😐	
	P44290-1R125-D57	M	8	5,5	12,7	9,52	1,3	😊		😐	
	P44290-1R20-D57	M	8	5,5	12,7	9,52	2	😊		😐	
	P44290-2R25-D57	M	8	6,35	12,7	9,52	2,5	😊		😐	
	P44290-2R30-D57	M	8	6,35	12,7	9,52	3	😊	😐	😐	😐
	P44290-2R40-D57	M	4	6,35	12,7	9,52	4		😐		😐

Пример заказа инструмента из сплава WSM35G: P44280-1R08-D57 WSM35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины квадратные, без задних углов
SNHQ
Tiger·tec® Silver



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	b mm	P HC WKP35S	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S
	SNHQ1205ZZR-A57T	H	8	5	12	0,8	😵	😊	😐	😵

Пример заказа инструмента из сплава WAK15: SNHQ1205ZZR-A57T WAK15

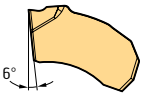
HC = твёрдый сплав с покрытием

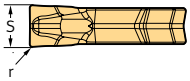
D2

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

😊 😐 😵 / ★ = Новый инструмент

Отрезное фрезерование — Режущие пластины
SX
Tiger·tec® Gold





Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP23S	P HC WSM23G	P HC WSM33G	P HC WSM43G	M HC WSM23G	M HC WSM33G	M HC WSM43G	K HC WKP23S	N HW WK1	S HC WSM23G	S HC WSM33G	S HC WSM43G
	SX-1E150N01-SF5	1,5	0,15	±0,05	±0,1			😐			😐					😐	
	SX-2E200N02-SF5	2	0,2	±0,05	±0,1			😐	😣		😐	😣				😐	😣
	SX-3E300N02-SF5	3	0,2	±0,05	±0,1			😐	😣		😐	😣				😐	😣
	SX-4E400N02-SF5	4	0,2	±0,05	±0,1			😐	😣		😐	😣				😐	😣
	SX-5E500N04-SF5	5	0,4	±0,05	±0,1			😐	😣		😐	😣				😐	😣
	SX-1E150N01-SK8	1,5	0,1	±0,02	±0,05									😐			
	SX-2E200N02-SK8	2	0,2	±0,02	±0,05									😐			
	SX-3E300N02-SK8	3	0,2	±0,02	±0,05									😐			
	SX-4E400N02-SK8	4	0,2	±0,02	±0,05									😐			
	SX-1E150N01-CE4	1,5	0,15	±0,05	±0,1			😐			😐					😐	
	SX-2E200N02-CE4	2	0,2	±0,05	±0,1	😀	😀	😐	😣	😀	😐	😣	😀		😀	😐	😣
	SX-2E260N03-CE4	2,6	0,3	±0,05	±0,1			😐			😐					😐	
	SX-3E300N02-CE4	3	0,2	±0,05	±0,1	😀	😀	😐	😣	😀	😐	😣	😀		😀	😐	😣
	SX-3E310N03-CE4	3,1	0,3	±0,05	±0,1			😐	😣		😐	😣				😐	😣
	SX-4E400N02-CE4	4	0,2	±0,05	±0,1	😀	😀	😐	😣	😀	😐	😣	😀		😀	😐	😣
	SX-4E410N03-CE4	4,1	0,3	±0,05	±0,1			😐			😐					😐	
	SX-4E480N03-CE4	4,8	0,3	±0,05	±0,1			😐			😐					😐	
	SX-5E500N04-CE4	5	0,4	±0,05	±0,1	😀		😐	😣		😐	😣	😀			😐	😣
	SX-6E600N04-CE4	6	0,4	±0,05	±0,1	😀		😐	😣		😐	😣	😀			😐	😣
	SX-8E800N08-CE4	8	0,8	±0,05	±0,1	😀		😐			😐		😀			😐	
	SX-10E1000N08-CE4	10	0,8	±0,05	±0,1			😐			😐					😐	
	SX-1E150N01-CF5	1,5	0,15	±0,05	±0,1			😐			😐					😐	
	SX-2E200N02-CF5	2	0,2	±0,05	±0,1			😐	😣		😐	😣				😐	😣
	SX-3E300N02-CF5	3	0,2	±0,05	±0,1		😀	😐	😣	😀	😐	😣			😀	😐	😣
	SX-3E310N03-CF5	3,1	0,3	±0,05	±0,1			😐			😐					😐	
	SX-4E400N02-CF5	4	0,2	±0,05	±0,1			😐	😣		😐	😣				😐	😣
	SX-5E500N04-CF5	5	0,4	±0,05	±0,1			😐	😣		😐	😣				😐	😣
	SX-6E600N04-CF5	6	0,4	±0,05	±0,1			😐			😐					😐	
	SX-2E200N02-CF6	2	0,2	±0,05	±0,1			😐	😣		😐	😣				😐	😣
	SX-3E300N02-CF6	3	0,2	±0,05	±0,1			😐	😣		😐	😣				😐	😣
	SX-5E500N03-SE6	5	0,3	±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 WSM33G: SX-1E150N01-SF5 WSM33G

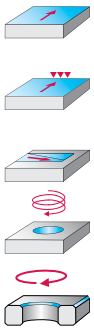
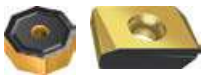
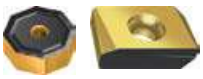
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

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

Новый инструмент = 😀 😐 😣 / ★

Торцовые фрезы

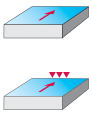
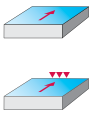
Вид обработки								
Угол в плане к	**42°**		**42°**		**43°**		**43°**	
								
Обозначение	**M2026**		**M2025**		**M5004 Xtra·tec® XT**		**F2010**	
Диапазон Ø	208,47–258,47	—	88,47–168,47	—	32–170	*1,250–6,394*	90–325	—
Вид крепления								
DIN 1835 B								
Цилиндрическое отверстие DIN 138	✔		✔		✔	✔	✔	
ScrewFit					✔	✔		
с цилиндрическим хвостовиком					✔	✔		
Цилиндрич., модульн					✔			
Крутой конус								
HSK								
NCT								
P Сталь					●●		●●	
M Нержавеющая сталь					●●		●●	
K Чугун	●●		●●		●●		●●	
N Цветные металлы					●●		●●	
S Жаропрочные сплавы					●●		●●	
H Материалы высокой твёрдости	●		●		●		●	
O Прочее					●		●	
Пластины								
	ONHF0504…P45424…		ONHF0504…P45424…		OD…ODHX…		OD..0605…	
Кол-во режущих кромок	16 / 4		16 / 4		8 / 1		8	
Макс. глубина резания	3		3		3 - 4		4	
Страница в каталоге	D 434		D 434		D 378		D 440	
QR-код								
www.walter-tools.com/woc/	M2026		M2025		M5004		F2010	

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

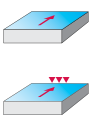
D2

Торцовые фрезы

Вид обработки								
Угол в плане κ	**45°**		**45°**		**45°**		**45°**	
								
Обозначение	**M5009 Xtra·tec® XT**		**M4003**		**M3024 Walter BLAXX**		**F4045 Xtra·tec®**	
Диапазон Ø	50,43–174	*2,411–12,535*	29,63–173,41	*1,129–6,528*	49,8–172,86	*2,386–6,506*	72,8–172,8	—
Вид крепления								
DIN 1835 B								
Цилиндрическое отверстие DIN 138	✔	✔	✔	✔	✔	✔	✔	
ScrewFit	✔							
с цилиндрическим хвостовиком			✔	✔				
Цилиндрич., модульн								
Крутой конус								
HSK								
NCT								
P Сталь	●●		●●		●●			
M Нержавеющая сталь	●●		●●		●●			
K Чугун	●●		●●		●●		●●	
N Цветные металлы	●●		●●					
S Жаропрочные сплавы	●●		●●		●●			
H Материалы высокой твёрдости	●		●				●	
O Прочее	●		●					
Пластины								
	SN.X…XNGX…ANN…		SD…SDHX…		XN.U0705…XNGX0705…		XN.F0705…XN.X0705…	
Кол-во режущих кромок	8 / 2		4 / 1		14 / 2		14 / 2	
Макс. глубина резания	5 - 6		4,5 - 6,5		4 - 6		4 - 6	
Страница в каталоге	D 386		D 412		D 420		D 430	
QR-код								
www.walter-tools.com/woc/	M5009		M4003		M3024		F4045	

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

Торцовые фрезы

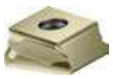
Вид обработки								
Угол в плане к	**45°**		**45°**		**45°**		**45°**	
								
Обозначение	**F2010**		**F2010**		**F2010**		**F2010**	
Диапазон Ø	90–325	—	94–329	—	94–329	—	90–325	—
Вид крепления								
DIN 1835 B								
Цилиндрическое отверстие DIN 138	✔		✔		✔		✔	
ScrewFit								
с цилиндрическим хвостовиком								
Цилиндрич., модульн								
Крутой конус								
HSK								
NCT								
P Сталь	●●		●●		●●		●●	
M Нержавеющая сталь	●●		●●		●●		●	
K Чугун	●●		●●		●●		●●	
N Цветные металлы			●●		●●			
S Жаропрочные сплавы	●●		●●		●●			
H Материалы высокой твёрдости			●		●			
O Прочее			●		●			
Пластины								
	XN.U0705…		SD..1204AZN…		SN.X1205…		ODHX0605ZZN…	
Кол-во режущих кромок	14		4		8		8	
Макс. глубина резания	4		6		6,5		2	
Страница в каталоге	D 448		D 444		D 446		D 442	
QR-код								
www.walter-tools.com/woc/	F2010		F2010		F2010		F2010	

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

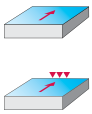
D2

Торцовые фрезы

Вид обработки					 			
Угол в плане к	**60°**		**60°**		**75°**		**88°**	
								
Обозначение	**M3016 Walter BLAXX**		**F2260**		**M5011 Xtra·tec® XT**		**M5012 Xtra·tec® XT**	
Диапазон Ø	143,6–333,6	—	113–263	—	55,5–165,5	—	40–160	*2,000–6,000*
Вид крепления								
DIN 1835 B								
Цилиндрическое отверстие DIN 138	✔		✔		✔		✔	✔
ScrewFit								
с цилиндрическим хвостовиком								
Цилиндрич., модульн								
Крутой конус								
HSK								
NCT								
P Сталь	●●		●		●●		●●	
M Нержавеющая сталь	●				●●		●●	
K Чугун	●●		●●		●●		●●	
N Цветные металлы							●●	
S Жаропрочные сплавы	●				●●		●●	
H Материалы высокой твёрдости					●		●	
O Прочее					●		●	
Пластины								
	LNMX2010…		LNMU1508…		SN.X1205…XNGX1205ENN…		SN.X…XNGX….ZNN…	
Кол-во режущих кромок	4		4		8 / 2		8 / 2	
Макс. глубина резания	16		11		8		8 - 10	
Страница в каталоге	D 428		D 438		D 398		D 402	
QR-код								
www.walter-tools.com/woc/	M3016		F2260		M5011		M5012	

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

Торцовые фрезы

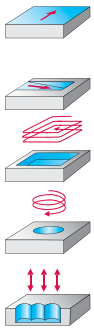
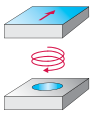
Вид обработки				
Угол в плане к	**90°**		**90°**	
				
Обозначение	**F2250**		**F2010**	
Диапазон Ø	63–100	—	80–315	—
Вид крепления				
DIN 1835 B				
Цилиндрическое отверстие DIN 138	✔		✔	
ScrewFit				
с цилиндрическим хвостовиком				
Цилиндрич., модульн				
Крутой конус				
HSK				
NCT				
P Сталь			●●	
M Нержавеющая сталь			●	
K Чугун			●●	
N Цветные металлы	●●			
S Жаропрочные сплавы				
H Материалы высокой твёрдости			●	
O Прочее				
Пластины				
	SP..1204...		P2903..	
Кол-во режущих кромок	1		3	
Макс. глубина резания	3		9	
Страница в каталоге	D 436		D 450	
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	F2250		F2010	

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

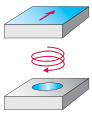
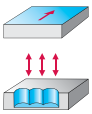
D2

Фрезы для обработки с большими подачами

Вид обработки				
Угол в плане к	**15°**	**15°**	**15°**	**15°**
				
Обозначение	**M5008 Xtra·tec® XT**	**M4002**	**F2330**	**F2010**
Диапазон Ø	16–66 / *0,625–3,000*	20–125 / *0,750–4,000*	20–85 / *0,750–4,000*	93–328 / —
Вид крепления				
DIN 1835 B			✔	
Цилиндрическое отверстие DIN 138	✔ ✔	✔ ✔	✔ ✔	✔
ScrewFit	✔ ✔	✔ ✔	✔ ✔	
с цилиндрическим хвостовиком	✔ ✔	✔ ✔	✔ ✔	
Цилиндрич., модульн	✔	✔		
Крутой конус				
HSK				
NCT				
P Сталь	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●
K Чугун	●●	●●	●●	●●
N Цветные металлы		●●		●●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●	●●
H Материалы высокой твёрдости	●●	●		●
O Прочее				
Пластины				
	EN.X08T3...	SD...SD.X...	P263...	SD..1204...SD.X1205...
Кол-во режущих кромок	4	4 / 4	3	4 / 4
Макс. глубина резания	1	1 - 2	1 - 2	2
Страница в каталоге	D 454	D 460	D 468	D 444
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	M5008	M4002	F2330	F2010

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для обработки с большими подачами

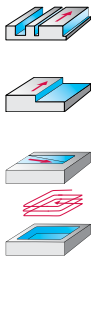
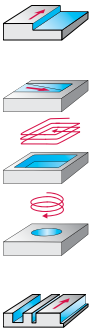
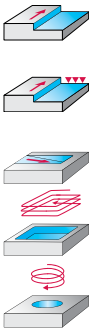
Вид обработки				
Угол в плане к	**15°**		**21°**	
				
Обозначение	**F2010**		**F4030 Xtra·tec®**	
Диапазон Ø	87–322,15	—	25–100	*1,000–4,000*
Вид крепления				
DIN 1835 B				
Цилиндрическое отверстие DIN 138	✔		✔	✔
ScrewFit			✔	✔
с цилиндрическим хвостовиком			✔	✔
Цилиндрич., модульн				
Крутой конус				
HSK				
NCT				
P Сталь	●●		●●	
M Нержавеющая сталь	●●		●●	
K Чугун	●●		●●	
N Цветные металлы				
S Жаропрочные сплавы	●●		●●	
H Материалы высокой твёрдости				
O Прочее				
Пластины				
	P263...		P23696...	
Кол-во режущих кромок	3		6	
Макс. глубина резания	2		1 - 2	
Страница в каталоге	D 472		D 464	
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	F2010		F4030	

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

D2

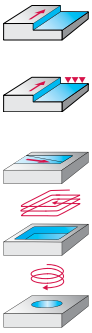
Фрезы для обр.уст.

Вид обработки								
Угол в плане к	**90°**		**90°**		**90°**		**90°**	
								
Обозначение	**M5250 Xtra·tec® XT**		**M5137 Xtra·tec® XT**		**M5130 Xtra·tec® XT**		**M2331**	
Диапазон Ø	50–80	*2,000–3,000*	25–160	*1,000–6,000*	10–160	*0,500–6,000*	40–50	*2,000*
Вид крепления								
DIN 1835 B			✔	✔	✔	✔		
Цилиндрическое отверстие DIN 138	✔	✔	✔	✔	✔	✔	✔	
ScrewFit					✔	✔		
с цилиндрическим хвостовиком					✔	✔		
Цилиндрич., модульн					✔			
Крутой конус								
HSK								
NCT								
P Сталь	●●		●●		●●			
M Нержавеющая сталь	●●		●		●●			
K Чугун	●●		●●		●●			
N Цветные металлы	●●				●●		●●	
S Жаропрочные сплавы	●●		●		●●			
H Материалы высокой твёрдости					●●			
O Прочее	●				●		●	
Пластины								
	BC..1605..SC..1105..		TNMU...		AC... / BC...		ZDGT..A...	
Кол-во режущих кромок	2 / 4		6		2		2	
Макс. глубина резания	43 - 80		5 - 8		5 - 15		15 - 20	
Страница в каталоге	D 580		D 502		D 478		D 520	
QR-код								
www.walter-tools.com/woc/	M5250		M5137		M5130		M2331	

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

D2

Фрезы для обр.уст.

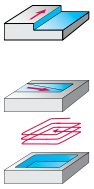
Вид обработки				
Угол в плане к	**90°**	**90°**	**90°**	**90°**
				
Обозначение	**M2136**		**M2131**		**F5241 Walter BLAXX**		**F5141 Walter BLAXX**	
Диапазон Ø	50–160	—	25–80	*1,000–3,000*	50–160	—	40–160	*1,500–6,000*
Вид крепления								
DIN 1835 B							✔	✔
Цилиндрическое отверстие DIN 138	✔		✔	✔	✔		✔	✔
ScrewFit			✔	✔			✔	✔
с цилиндрическим хвостовиком			✔	✔			✔	
Цилиндрич., модульн								
Крутой конус								
HSK			✔					
NCT								
P Сталь					●●		●●	
M Нержавеющая сталь					●●		●●	
K Чугун	●●				●●		●●	
N Цветные металлы			●●		●●		●●	
S Жаропрочные сплавы					●●		●●	
H Материалы высокой твёрдости					●		●	
O Прочее			●		●		●	
Пластины								
	SNEF1204…SNEX1204…		ZDGT…		LN.U1607…		LN.U1306…LNHX1306…	
Кол-во режущих кромок	8 / 4		2		4		4 / 4	
Макс. глубина резания	6,5		15 - 20		15		12	
Страница в каталоге	D 524		D 516		D 536		D 532	
QR-код								
www.walter-tools.com/woc/	M2136		M2131		F5241		F5141	

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

D2

Фрезы для обр.уст.

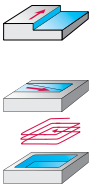
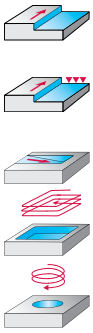
Вид обработки								
Угол в плане к	**90°**		**90°**		**90°**		**90°**	
								
Обозначение	**F5041 Walter BLAXX**		**F5138 Walter BLAXX**		**F5038 Walter BLAXX**		**F4338 Xtra·tec®**	
Диапазон Ø	25–63	*1,000–2,000*	40–80	*1,500–2,500*	25–40	—	63–80	—
Вид крепления								
DIN 1835 B	✔	✔		✔	✔			
Цилиндрическое отверстие DIN 138	✔	✔	✔	✔			✔	
ScrewFit	✔	✔	✔		✔			
с цилиндрическим хвостовиком	✔	✔						
Цилиндрич., модульн								
Крутой конус								
HSK								
NCT								
P Сталь	●●		●●		●●		●●	
M Нержавеющая сталь	●●		●●		●●		●●	
K Чугун	●●		●●		●●		●●	
N Цветные металлы	●●		●●		●●			
S Жаропрочные сплавы	●●		●●		●●		●●	
H Материалы высокой твёрдости	●							
O Прочее	●		●		●			
Пластины								
	LN.U0904...LNHX0904...		LN.U1306...		LN.U0904...		AD..1807...	
Кол-во режущих кромок	4 / 4		4		4		2	
Макс. глубина резания	8		34 - 56		32 - 40		47 - 78	
Страница в каталоге	D 526		D 576		D 574		D 596	
QR-код								
www.walter-tools.com/woc/	F5041		F5138		F5038		F4338	

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

D2

Фрезы для обр.уст.

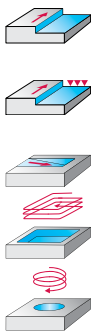
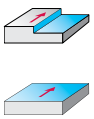
Вид обработки				
Угол в плане к	**90°**	**90°**	**90°**	**90°**
				
Обозначение	**F4238 Xtra·tec®**	**F4138 Xtra·tec®**	**F4038 Xtra·tec®**	**F4042 Xtra·tec®**
Диапазон Ø	40–80 / *1,500–3,000*	32–63 / *1,250–2,000*	20–32 / *0,750–1,000*	63–160 / —
Вид крепления				
DIN 1835 B	✓	✓ ✓	✓ ✓	
Цилиндрическое отверстие DIN 138	✓	✓ ✓		✓
ScrewFit	✓	✓ ✓	✓	
с цилиндрическим хвостовиком				
Цилиндрич., модульн				
Крутой конус				
HSK				
NCT	✓	✓		
P Сталь	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●
K Чугун	●●	●●	●●	●●
N Цветные металлы	●●	●●	●●	●●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●	●●
H Материалы высокой твёрдости				●
O Прочее	●	●	●	●
Пластины				
	AD..1606…	AD..1204…	AD..0803…	AD..1807…
Кол-во режущих кромок	2	2	2	2
Макс. глубина резания	29 - 99	33 - 54	22 - 37	16,7
Страница в каталоге	D 592	D 588	D 584	D 546
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	F4238	F4138	F4038	F4042

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

D2

Фрезы для обр.уст.

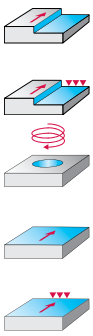
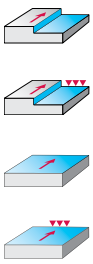
Вид обработки								
Угол в плане к	**90°**		**90°**		**90°**		**90°**	
								
Обозначение	**F4042R Xtra·tec®**		**F4041 Xtra·tec®**		**F2338F**		**F2010**	
Диапазон Ø	16–63	*0,625–2,000*	40–125	*1,500–4,000*	63–85	—	80–315	*3,000–12,000*
Вид крепления								
DIN 1835 B	✔	✔	✔					
Цилиндрическое отверстие DIN 138	✔	✔	✔	✔	✔		✔	✔
ScrewFit	✔	✔	✔	✔				
с цилиндрическим хвостовиком	✔	✔						
Цилиндрич., модульн								
Крутой конус								
HSK								
NCT								
P Сталь	●●		●●		●●		●●	
M Нержавеющая сталь	●●		●●		●		●	
K Чугун	●●		●●		●●		●●	
N Цветные металлы	●●		●●					
S Жаропрочные сплавы	●●		●●		●		●	
H Материалы высокой твёрдости	●		●					
O Прочее	●		●					
Пластины								
	AD..10T3...ADGX10T3...		LN.X1307...		SP..1206...		TNMU1605..	
Кол-во режущих кромок	2 / 2		4		4		6	
Макс. глубина резания	10		13		48 - 70		8	
Страница в каталоге	D 542		D 538		D 598		D 570	
QR-код								
www.walter-tools.com/woc/			F4041		F2338F		F2010	

D2

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для обр.уст.

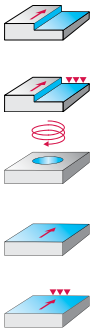
Вид обработки								
Угол в плане к	**90°**		**90°**		**90°**		**90°**	
								
Обозначение	**F2010**		**F2010**		**F2010**		**F2010**	
Диапазон Ø	80–315	*3,000–12,000*	80–315	*3,000–12,000*	80–315	—	80–315	—
Вид крепления								
DIN 1835 B								
Цилиндрическое отверстие DIN 138	✔	✔	✔	✔	✔		✔	
ScrewFit								
с цилиндрическим хвостовиком								
Цилиндрич., модульн								
Крутой конус								
HSK								
NCT								
P Сталь	●●		●●		●●		●●	
M Нержавеющая сталь	●●		●●		●●		●●	
K Чугун	●●		●●		●●		●●	
N Цветные металлы	●●		●●		●●		●●	
S Жаропрочные сплавы	●●		●●		●●		●●	
H Материалы высокой твёрдости	●		●		●		●	
O Прочее	●		●		●		●	
Пластины								
	BC..1605...		BC..1204...		LN.U1306...		LN.U0904...	
Кол-во режущих кромок	2		2		4		4	
Макс. глубина резания	15		11,7 - 11,7		12		8	
Страница в каталоге	D 562		D 558		D 556		D 554	
QR-код								
www.walter-tools.com/woc/	F2010		F2010		F2010		F2010	

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

D2

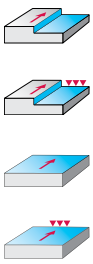
Фрезы для обр.уст.

Вид обработки								
Угол в плане к	**90°**		**90°**		**90°**	**89,75°**		
								
Обозначение	**F2010**		**F2010**		**F2010**	**M4132**		
Диапазон Ø	80–315	—	80–315	—	80–315	—	16–125	*0,625–3*
Вид крепления								
DIN 1835 B							✔	✔
Цилиндрическое отверстие DIN 138	✔		✔		✔		✔	✔
ScrewFit							✔	
с цилиндрическим хвостовиком								
Цилиндрич., модульн							✔	
Крутой конус								
HSK								
NCT								
P Сталь	●●		●●		●●	●●		
M Нержавеющая сталь	●●		●●		●●	●●		
K Чугун	●●		●●		●●	●●		
N Цветные металлы	●●		●●		●●	●●		
S Жаропрочные сплавы	●●		●●		●●	●●		
H Материалы высокой твёрдости	●		●		●	●		
O Прочее	●		●		●	●		
Пластины								
	LN.X1307...		AD..1606...		AD..1204...	SD...		
Кол-во режущих кромок	4		2		2	4		
Макс. глубина резания	13		15		11,7	5,6 - 11,6		
Страница в каталоге	D 552		D 550		D 548	D 512		
QR-код								
www.walter-tools.com/woc/	F2010		F2010		F2010	M4132		

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для обр.уст.

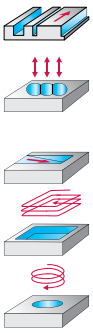
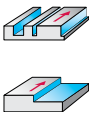
Вид обработки				
Угол в плане к	**89,5°**		**89,5°**	
				
Обозначение	**F2010**		**F2010**	
Диапазон Ø	80–315	—	80–315	—
Вид крепления				
DIN 1835 B				
Цилиндрическое отверстие DIN 138	✔		✔	
ScrewFit				
с цилиндрическим хвостовиком				
Цилиндрич., модульн				
Крутой конус				
HSK				
NCT				
P Сталь	●●		●●	
M Нержавеющая сталь	●●		●●	
K Чугун	●●		●●	
N Цветные металлы	●●		●●	
S Жаропрочные сплавы	●●		●●	
H Материалы высокой твёрдости	●		●	
O Прочее	●		●	
Пластины				
	SD..1204...		SD..09T3...	
Кол-во режущих кромок	4		4	
Макс. глубина резания	11,6		8,4	
Страница в каталоге	D 444		D 566	
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	F2010		F2010	

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

D2

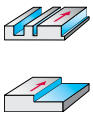
Фрезы для обраб. пазов

Вид обработки				
Угол в плане к	**90°**	**90°**	**90°**	**90°**
				
Обозначение	**M4792**	**M4791**	**M4258**	**M4257**
Диапазон Ø	17,9–39,9	*0,750–1,500*	—	*0,750–1,500*	50–100	*3,000–4,000*	40–63	*1,500–2,000*
Вид крепления								
DIN 1835 B	✔	✔		✔			✔	✔
Цилиндрическое отверстие DIN 138					✔	✔	✔	✔
ScrewFit							✔	
с цилиндрическим хвостовиком								
Цилиндрич., модульн								
Крутой конус								
HSK								
NCT								
P Сталь	●●		●●		●●		●●	
M Нержавеющая сталь	●●		●●		●●		●●	
K Чугун	●●		●●		●●		●●	
N Цветные металлы			●●					
S Жаропрочные сплавы	●●		●●		●●		●●	
H Материалы высокой твёрдости			●					
O Прочее								
Пластины				
	LD… SD…	SD…	LD..1704… SD..1204…	LD..14T3… SD…09T3…
Кол-во режущих кромок	2 / 4	4	2 / 4	2 / 4
Макс. глубина резания	8,3 - 26,9	5,6 - 11,6	25 - 118	47 - 54
Ширина резания SB [мм]				
Страница в каталоге	D 602	D 600	D 608	D 608
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	M4792	M4791	M4258	M4257

D2

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для обраб. пазов

Вид обработки								
Угол в плане к	**90°**		**90°**		**90°**		**90°**	
								
Обозначение	**M4256**		**M3255 Walter BLAXX**		**F5055 Walter BLAXX**		**F4253 Xtra·tec®**	
Диапазон Ø	20–32	—	50–80	*2,000–3,000*	63–500	—	100–315	—
Вид крепления								
DIN 1835 B	✔							
Цилиндрическое отверстие DIN 138			✔	✔	✔		✔	
ScrewFit	✔							
с цилиндрическим хвостовиком								
Цилиндрич., модульн								
Крутой конус								
HSK								
NCT								
P Сталь	●●				●●		●●	
M Нержавеющая сталь	●●		●●		●●		●●	
K Чугун	●●				●●		●●	
N Цветные металлы					●●			
S Жаропрочные сплавы	●●		●●		●●		●●	
H Материалы высокой твёрдости								
O Прочее								
Пластины								
	LD..08T2... SD..06T2...		XNHX1306... LNHX1206...		SX...		LN.U...	
Кол-во режущих кромок	2 / 4		2 / 4		1		4	
Макс. глубина резания	27 - 37		46 - 80		—		—	
Ширина резания SB [мм]					1,5–5		12–25	
Страница в каталоге	D 608		D 618		D 642		D 640	
QR-код								
www.walter-tools.com/woc/	M4256		M3255		F5055		F4253	

D2

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для обраб. пазов

Вид обработки			 					
Угол в плане к	**90°**		**90°**		**90°**		**90°**	
								
Обозначение	**F4153 Xtra·tec®**		**F4053 Xtra·tec®**		**F2252**		**F2252**	
Диапазон Ø	80–200	*3,000–6,000*	80–160	—	125–200	—	125–200	—
Вид крепления								
DIN 1835 B								
Цилиндрическое отверстие DIN 138	✔	✔	✔		✔		✔	
ScrewFit								
с цилиндрическим хвостовиком								
Цилиндрич., модульн								
Крутой конус								
HSK								
NCT								
P Сталь	●●		●●		●●		●●	
M Нержавеющая сталь	●●		●●		●●		●●	
K Чугун	●●		●●		●●		●●	
N Цветные металлы					●●		●●	
S Жаропрочные сплавы	●●		●●		●●		●●	
H Материалы высокой твёрдости								
O Прочее					●		●	
Пластины								
	LN.U…		LN.X0702…		AD..1606…		AD..1204…	
Кол-во режущих кромок	4		4		2		2	
Макс. глубина резания	—		—		—		—	
Ширина резания SB [мм]	6–10		4		22		16–19	
Страница в каталоге	D 634		D 632		D 626		D 624	
QR-код								
www.walter-tools.com/woc/	F4153		F4053		F2252		F2252	

D2

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для обраб. пазов

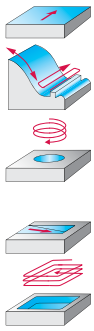
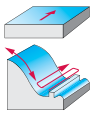
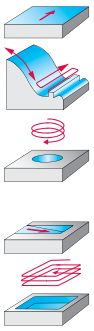
Вид обработки								
Угол в плане к	**90°**		**90°**		**90°**		**90°**	
								
Обозначение	**F2252**		**F2252**		**F2252**		**F2252**	
Диапазон Ø	100–160	—	125–200	—	100–160	—	80–160	—
Вид крепления								
DIN 1835 B								
Цилиндрическое отверстие DIN 138	✔		✔		✔		✔	
ScrewFit								
с цилиндрическим хвостовиком								
Цилиндрич., модульн								
Крутой конус								
HSK								
NCT								
P Сталь	●●		●●		●●		●●	
M Нержавеющая сталь	●●		●●		●●		●●	
K Чугун	●●		●●		●●		●●	
N Цветные металлы	●●		●●		●●		●●	
S Жаропрочные сплавы	●●		●●		●●		●●	
H Материалы высокой твёрдости								
O Прочее	●		●		●		●	
Пластины								
	AD..0803...		MP..1204.... P2905..		MP..0803... P2905..		MP..0603... P2905..	
Кол-во режущих кромок	2		2 / 4		2 / 4		2 / 4	
Макс. глубина резания	—		—		—		—	
Ширина резания SB [мм]	12–14		16–22		10–14		8–9	
Страница в каталоге	D 622		D 628		D 628		D 628	
QR-код								
www.walter-tools.com/woc/	F2252		F2252		F2252		F2252	

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

D2

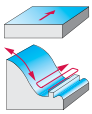
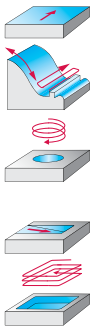
Фрезы для проф. обраб.

Вид обработки								
Угол в плане к								
								
Обозначение	**M5468 Xtra·tec® XT**		**M5460 Xtra·tec® XT**		**M2473**		**M2472**	
Диапазон Ø	10–160	*1,000–5,000*	8–32	*0,375–1,000*	40–63	—	32–50	—
Вид крепления								
DIN 1835 B	✔	✔	✔	✔				
Цилиндрическое отверстие DIN 138	✔	✔			✔		✔	
ScrewFit	✔	✔	✔		✔		✔	
с цилиндрическим хвостовиком			✔	✔				
Цилиндрич., модульн	✔		✔					
Крутой конус								
HSK								
NCT								
P Сталь	●●		●●					
M Нержавеющая сталь	●●		●●					
K Чугун	●●		●●					
N Цветные металлы	●●							
S Жаропрочные сплавы	●●		●●		●●		●●	
H Материалы высокой твёрдости	●●		●●					
O Прочее	●		●					
Пластины								
	RD.X... / RO.X...		P32...		RNGN1207...WIS..		RPGN1204...WIS..	
Кол-во режущих кромок	4 / 8		1		8		4	
Макс. глубина резания	2,5 - 10		4 - 16		6		6	
Страница в каталоге	D 646		D 694		D 676		D 674	
QR-код								
www.walter-tools.com/woc/	M5468		M5460		M2473		M2472	

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

D 2

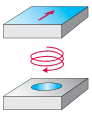
Фрезы для проф. обраб.

Вид обработки				
Угол в плане к				
				
Обозначение	**M2471**		**F2339**		**F2334R**		**F2239**	
Диапазон Ø	25–63	—	16–50	*0,625–2,000*	25–80	*1,250–2,500*	20–63	—
Вид крепления								
DIN 1835 B			✔	✔			✔	
Цилиндрическое отверстие DIN 138	✔				✔	✔		
ScrewFit	✔		✔	✔	✔	✔	✔	
с цилиндрическим хвостовиком	✔				✔	✔		
Цилиндрич., модульн			✔					
Крутой конус								
HSK								
NCT							✔	
P Сталь	●●		●●		●●		●●	
M Нержавеющая сталь	●●		●●		●●		●●	
K Чугун			●●		●●		●●	
N Цветные металлы								
S Жаропрочные сплавы	●●		●●		●●		●●	
H Материалы высокой твёрдости			●					
O Прочее								
Пластины				
	RN.X...	XD.T...SP...	RO.X...	SP...
Кол-во режущих кромок	8	2 / 4	4	4
Макс. глубина резания	5 - 6	11 - 57	5 - 6	15 - 84
Страница в каталоге	D 672	D 700	D 678	D 698
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	M2471	F2339	F2334R	F2239

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для проф. обраб.

Вид обработки			
Угол в плане к			
			
Обозначение	**F2010**	**F2010**	**F2010**
Диапазон Ø	83–318 / *3,122–12,118*	83–318 / *3,118–12,118*	83,3–318,3 / —
Вид крепления			
DIN 1835 B			
Цилиндрическое отверстие DIN 138	✔ ✔	✔ ✔	✔
ScrewFit			
с цилиндрическим хвостовиком			
Цилиндрич., модульн			
Крутой конус			
HSK			
NCT			
P Сталь	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●
K Чугун	●●	●●	●●
N Цветные металлы	●●	●●	
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●
H Материалы высокой твёрдости	●●	●●	●
O Прочее	●	●	
Пластины			
	RO.X1204M08...	RO.X1605M08...	RO.X1605...
Кол-во режущих кромок	8	8	6
Макс. глубина резания	6	8	8
Страница в каталоге	D 686	D 682	D 682
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	F2010	F2010	F2010

D2

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для обработки фасок

Вид обработки				
Угол в плане к	**30°**	**45°**	**60°**	**90°**
				
Обозначение	**M4574**	**M4574**	**M4574**	**M4575**
Диапазон Ø	8–20 / *0,750*	8–40 / *0,500–1,500*	8–20 / *0,750*	20,5–49,5 / *0,778–1,821*
Вид крепления				
DIN 1835 B				✔ / ✔
Цилиндрическое отверстие DIN 138				
ScrewFit		✔		
с цилиндрическим хвостовиком	✔ / ✔	✔ / ✔	✔ / ✔	
Цилиндрич., модульн		✔		
Крутой конус				
HSK				
NCT				
P Сталь	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●
K Чугун	●●	●●	●●	●●
N Цветные металлы	●●	●●	●●	●●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●	●●
H Материалы высокой твёрдости				
O Прочее				
Пластины	 SD...	 SD...	 SD...	 SD...
Кол-во режущих кромок	4	4	4	4
Макс. глубина резания	2,7 - 4	3,5 - 7,5	4,8 - 6,8	—
Страница в каталоге	D 708	D 706	D 710	D 718
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	M4574	M4574	M4574	M4575

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для обработки фасок

Вид обработки			
Угол в плане к	**90°**		
			
Обозначение	**F2036**		
Диапазон Ø	16–63	—	
Вид крепления			
DIN 1835 B	✔		
Цилиндрическое отверстие DIN 138			
ScrewFit			
с цилиндрическим хвостовиком			
Цилиндрич., модульн			
Крутой конус			
HSK			
NCT	✔		
P Сталь	●●		
M Нержавеющая сталь			
K Чугун	●●		
N Цветные металлы			
S Жаропрочные сплавы			
H Материалы высокой твёрдости			
O Прочее			
Пластины	 P20200…		
Кол-во режущих кромок	2		
Макс. глубина резания	—		
Страница в каталоге	D 722		
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	F2036		

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

D2

Торцовые фрезы с 8-гранными пластинами

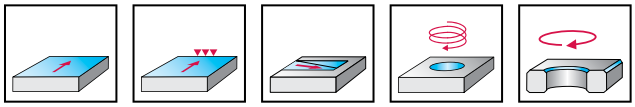
M5004 mm

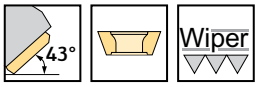
OD .. 0504 ..; ODHX0504ZZR

Xtra·tec® XT



– Пластины с 8 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M5004	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент

Обозначение	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	L_{c2} mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
ScrewFit											
M5004-032-T28-02-03	24	32	28	40		3	8	2	0,16	2	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
M5004-040-T36-03-03	32	40	36	40		3	8	3	0,3	3	
Cylindrical modular											
M5004-032-TC16-02-03	24	32	28	40		3	8	2	0,15	2	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
Cylindrical shank											
M5004-032-A20-02-03	24	32	20	35	110	3	8	2	0,25	2	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
M5004-032-A25-02-03	24	32	25	35	150	3	8	2	0,51	2	
M5004-040-A20-03-03	32	40	20	35	110	3	8	3	0,28	3	
M5004-040-A25-03-03	32	40	25	35	150	3	8	3	0,59	3	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway											
M5004-050-B16-04-03	42	50	16	40		3	8	4	0,38	4	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
M5004-050-B16-05-03	42	50	16	40		3	8	5	0,37	5	
M5004-052-B22-04-03	44	52	22	45		3	8	4	0,36	4	
M5004-052-B22-05-03	44	52	22	40		3	8	5	0,35	5	
M5004-058-B16-04-03	50	58	16	40		3	8	4	0,51	4	
M5004-058-B16-05-03	50	58	16	40		3	8	5	0,53	5	
M5004-063-B22-05-03	55	63	22	40		3	8	5	0,4	5	
M5004-063-B22-06-03	55	63	22	40		3	8	6	0,4	6	
M5004-063-B22-07-03	55	63	22	40		3	8	7	0,61	7	
M5004-066-B27-06-03	58	66	27	50		3	8	6	0,69	6	
M5004-066-B27-07-03	58	66	27	50		3	8	7	0,6	7	
M5004-071-B22-06-03	63	71	22	40		3	8	6	0,72	6	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

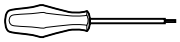
D 2

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

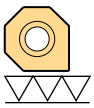
Сборочные детали

	D_c [mm]	24–117
	Винт пластины Момент затяжки	FS2119 (T15IP) 3 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	24	32	42–117
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P					M			K							N		S			H
							HC					HC		CN	HC						HC	HW	HC			HC
						WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WSN10	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X
	ODHT050408-F57	H	8	0,8				☻	☻	☹			☹						☹	☹					☹	
	ODHW050412-A57	H	8	1,2										☺												
	ODMT050408-D57	M	8	0,8				☻	☻	☹	☻		☹				☻		☹	☹			☻		☹	
	ODMW050408-A57	M	8	0,8			☻		☻						☺		☻	☻		☹						
	ODMW050408T-A27	M	8	0,8			☻	☹	☻								☻	☻	☹	☹						
	ODHT0504ZZN-F57	H	8	0,8	1,2		☺	☻	☻	☹	☻		☹					☻	☹	☹			☻		☹	
	ODHT0504ZZN-G77	H	8	0,8	1,6					☻			☻												☻	
	ODHT0504ZZN-G88	H	8	0,8	1,2																☺	☻				
	ODHW0504ZZN-A57	H	8	0,8	1,2		☻	☹	☻						☺			☻	☹	☹						
	ODMT0504ZZN-D57	M	8	0,8	1,2		☺	☻	☻	☹	☻	☹	☹				☻	☻	☹	☹			☻	☹	☹	
	ODMT0504ZZN-F57	M	8	0,8	1,2		☺	☻	☻	☹	☻		☹					☻	☹	☹			☻		☹	
	ODHX0504ZZR-A57	H	1	0,8	7,2	☺			☹						☺	☺				☹						☺

Пластины ODHX0504ZZR-A57 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с ODH.0504ZZN . .

HC = твёрдый сплав с покрытием
CN = керамика Si_3N_4
HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

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

☺ ☻ ☹ / ★ = Новый инструмент

Торцовые фрезы с 8-гранными пластинами

M5004 mm

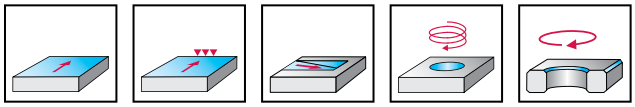
OD .. 0504 ..; ODHX0504ZZR

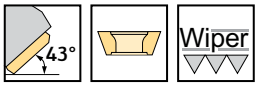
Xtra·tec® XT





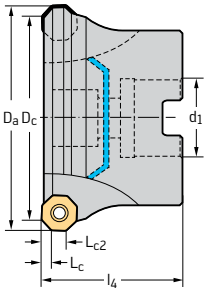
– Пластины с 8 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M5004	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	L_{c2} mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M5004-071-B22-07-03	63	71	22	40		3	8	7	0,7	7	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
M5004-080-B27-06-03	72	80	27	50		3	8	6	0,88	6	
M5004-080-B27-07-03	72	80	27	50		3	8	7	1,16	7	
M5004-080-B27-08-03	72	80	27	50		3	8	8	0,91	8	
M5004-088-B27-07-03	80	88	27	50		3	8	7	1,05	7	
M5004-088-B27-08-03	80	88	27	50		3	8	8	1,07	8	
M5004-100-B32-08-03	92	100	32	50		3	8	8	1,59	8	
M5004-100-B32-10-03	92	100	32	50		3	8	10	1,57	10	
M5004-108-B32-08-03	100	108	32	50		3	8	8	1,77	8	
M5004-108-B32-10-03	100	108	32	50		3	8	10	2,76	10	
M5004-125-B40-10-03	117	125	40	63		3	8	10	3,07	10	
M5004-125-B40-12-03	117	125	40	63		3	8	12	4	12	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

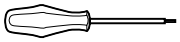
D2

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

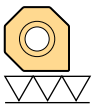
Сборочные детали

	D_c [mm]	24–117
	Винт пластины Момент затяжки	FS2119 (T15IP) 3 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	24	32	42–117
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K CN WSN10	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ODHT050408-F57	H	8	0,8				☻	☻	☹			☹						☹	☹					☹	
	ODHW050412-A57	H	8	1,2										☻												
	ODMT050408-D57	M	8	0,8				☻	☻	☹	☻		☹				☻		☹	☹			☻		☹	
	ODMW050408-A57	M	8	0,8			☻		☹						☻		☻	☻		☹						
	ODMW050408T-A27	M	8	0,8			☻	☹	☹								☻	☻	☹	☹						
	ODHT0504ZZN-F57	H	8	0,8	1,2		☻	☻	☻	☹	☻		☹					☻	☹	☹			☻		☹	
	ODHT0504ZZN-G77	H	8	0,8	1,6					☻			☻												☻	
	ODHT0504ZZN-G88	H	8	0,8	1,2																☻	☻				
	ODHW0504ZZN-A57	H	8	0,8	1,2		☻	☹	☹						☻			☻	☹	☹						
	ODMT0504ZZN-D57	M	8	0,8	1,2		☻	☻	☻	☹	☻	☹	☹				☻	☻	☹	☹			☻	☹	☹	
	ODMT0504ZZN-F57	M	8	0,8	1,2		☻	☻	☻	☹	☻		☹					☻	☹	☹			☻		☹	
	ODHX0504ZZR-A57	H	1	0,8	7,2	☻			☹						☻	☻				☹						☻

Пластины ODHX0504ZZR-A57 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с ODH.0504ZZN . .

HC = твёрдый сплав с покрытием
CN = керамика Si_3N_4
HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

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

☻ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Торцовые фрезы с 8-гранными пластинами

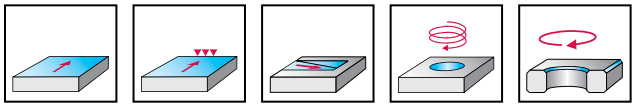
M5004 inch

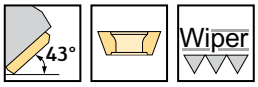
OD .. 0504 ..; ODHX0504ZZR

Xtra·tec® XT



– Пластины с 8 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M5004	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент

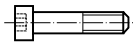
Обозначение	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	L_{c2} inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
ScrewFit											
M5004.031-T28-02-03	0,935	1,250	1,102	1,575		0,118	0,315	2	0,359	2	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
M5004.038-T36-03-03	1,185	1,500	1,417	1,575		0,118	0,315	3	0,619	3	
Cylindrical shank											
M5004.038-A26-03-03	1,185	1,500	1,000	1,500	6,000	0,118	0,315	3	1,219	3	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
M5004.046-A31-03-03	1,500	1,815	1,250	1,750	10,000	0,118	0,315	3	3,263	3	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway											
M5004.059-B19-04-03	2,000	2,315	0,750	1,575		0,118	0,315	4	0,769	4	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
M5004.059-B19-05-03	2,000	2,315	0,750	1,575		0,118	0,315	5	0,778	5	
M5004.072-B19-06-03	2,500	2,815	0,750	1,575		0,118	0,315	6	1,054	6	
M5004.072-B19-07-03	2,500	2,815	0,750	1,575		0,118	0,315	7	1,032	7	
M5004.076-B26-07-03	2,685	3,000	1,000	1,575		0,118	0,315	7	1,400	7	
M5004.084-B26-07-03	3,000	3,315	1,000	1,575		0,118	0,315	7	1,625	7	
M5004.084-B26-08-03	3,000	3,315	1,000	1,575		0,118	0,315	8	1,731	8	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

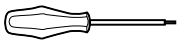
D 2

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

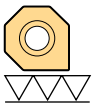
Сборочные детали

	D_c [inch]	0,935–1,5	2–2,5	2,685–3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2119 (T15IP) 2,213 lbs	FS2119 (T15IP) 2,213 lbs	FS2119 (T15IP) 2,213 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1518	FS1519

Комплектующие

	D_c [inch]	0,935	1,185	1,5–3
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004	FS2004	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P					M			K								N		S				H
							HC					HC		CN	HC							HC	HW	HC				HC
						WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WSN10	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X
	ODHT050408-F57	H	8	0,031				☻	☻	☹			☹						☹	☹					☹	
	ODHW050412-A57	H	8	0,047										☻												
	ODMT050408-D57	M	8	0,031				☻	☻	☹	☻		☹				☻		☹	☹			☻		☹	
	ODMW050408-A57	M	8	0,031			☻		☹						☻		☻	☻		☹						
	ODMW050408T-A27	M	8	0,031			☻	☹	☹								☻	☻	☹	☹						
	ODHT0504ZZN-F57	H	8	0,031	0,047		☻	☻	☻	☹	☻		☹					☻	☹	☹			☻		☹	
	ODHT0504ZZN-G77	H	8	0,031	0,063					☻			☻												☻	
	ODHT0504ZZN-G88	H	8	0,031	0,047																☻	☻				
	ODHW0504ZZN-A57	H	8	0,031	0,047		☻	☹	☹						☻			☻	☹	☹						
	ODMT0504ZZN-D57	M	8	0,031	0,047		☻	☻	☻	☹	☻	☹	☹				☻	☻	☹	☹			☻	☹	☹	
	ODMT0504ZZN-F57	M	8	0,031	0,047		☻	☻	☻	☹	☻		☹					☻	☹	☹			☻		☹	
	ODHX0504ZZR-A57	H	1	0,031	0,283	☻			☹						☻	☻				☹						☻

Пластины ODHX0504ZZR-A57 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с ODH.0504ZZN . .

HC = твёрдый сплав с покрытием
CN = керамика Si_3N_4
HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

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

☻ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Торцовые фрезы с 8-гранными пластинами

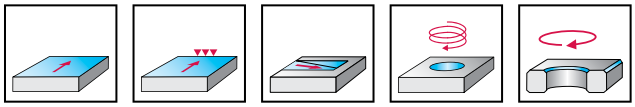
M5004 mm

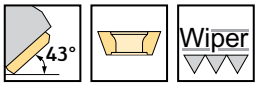
OD .. 0605 ..; ODHX0605ZZR

Xtra·tec® XT



– Пластины с 8 режущими кромками

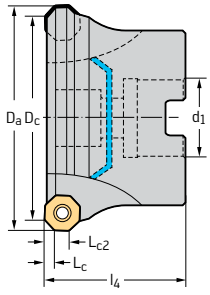




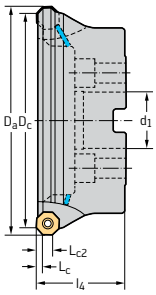
	P	M	K	N	S	H	O
M5004	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент

Обозначение	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	L_{c2} mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M5004-050-B16-03-04	40	50	16	40	4	10	3	0,19	3	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
M5004-052-B22-03-04	42	52	22	45	4	10	3	0,29	3	
M5004-060-B16-03-04	50	60	16	40	4	10	3	0,29	3	
M5004-063-B22-04-04	53	63	22	40	4	10	4	0,38	4	
M5004-063-B22-05-04	53	63	22	40	4	10	5	0,34	5	
M5004-063-B22-06-04	53	63	22	40	4	10	6	0,36	6	
M5004-066-B27-05-04	56	66	27	50	4	10	5	0,63	5	
M5004-066-B27-06-04	56	66	27	50	4	10	6	0,83	6	
M5004-073-B22-05-04	63	73	22	40	4	10	5	0,48	5	
M5004-073-B22-06-04	63	73	22	40	4	10	6	0,69	6	
M5004-080-B27-05-04	70	80	27	50	4	10	5	0,85	5	
M5004-080-B27-06-04	70	80	27	50	4	10	6	1,08	6	
M5004-080-B27-07-04	70	80	27	50	4	10	7	0,82	7	
M5004-090-B27-06-04	80	90	27	50	4	10	6	1,1	6	
M5004-090-B27-07-04	80	90	27	50	4	10	7	0,99	7	
M5004-100-B32-07-04	90	100	32	50	4	10	7	1,46	7	
M5004-100-B32-09-04	90	100	32	50	4	10	9	1,43	9	
M5004-110-B32-07-04	100	110	32	50	4	10	7	2,35	7	
M5004-110-B32-09-04	100	110	32	50	4	10	9	1,69	9	
M5004-125-B40-08-04	115	125	40	63	4	10	8	2,79	8	
M5004-125-B40-10-04	115	125	40	63	4	10	10	2,8	10	
M5004-135-B40-08-04	125	135	40	63	4	10	8	3,18	8	
M5004-135-B40-10-04	125	135	40	63	4	10	10	3,99	10	
M5004-160-B40-09-04	150	160	40	63	4	10	9	4,46	9	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
M5004-160-B40-11-04	150	160	40	63	4	10	11	4,22	11	
M5004-170-B40-09-04	160	170	40	63	4	10	9	4,71	9	
M5004-170-B40-11-04	160	170	40	63	4	10	11	4,66	11	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

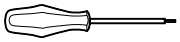
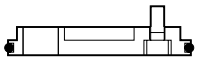
D 2

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

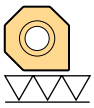
Сборочные детали

	D_c [mm]	40–160
	Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	40–125	150–160
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS1486 (T20IP)	FS1486 (T20IP)
	(inkl. Dichtring + Schrauben) Комплект уплотнительных дисков		FS936 SET KOMPLETT
	Уплотнительное кольцо		O-R 96X4

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K CN WSN10	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ODHT060512-F57	H	8	1,2				☻	☻	☹			☹						☹	☹					☹	
	ODHW060516-A57	H	8	1,6										☻												
	ODMT060512-D57	M	8	1,2				☻	☻	☹	☻		☹				☻		☹	☹			☻		☹	
	ODMW060508-A57	M	8	0,8			☻	☹	☹						☻		☻	☻	☹	☹						
	ODMW060508T-A27	M	8	0,8			☻	☹	☹								☻	☻	☹	☹						
	ODHT0605ZZN-F57	H	8	0,8	1,6		☻	☻	☻	☹	☻		☹					☻	☹	☹			☻		☹	
	ODHT0605ZZN-G77	H	8	0,8	1,6					☻			☻												☻	
	ODHT0605ZZN-G88	H	8	0,8	1,6																☻	☻				
	ODHW0605ZZN-A57	H	8	0,8	1,6		☻	☹	☹						☻			☻	☹	☹						
	ODMT0605ZZN-D57	M	8	0,8	1,6		☻	☻	☻	☹	☻	☹	☹				☻	☻	☹	☹			☻	☹	☹	
	ODMT0605ZZN-F57	M	8	0,8	1,6		☻	☻	☻	☹	☻		☹					☻	☹	☹			☻		☹	
	ODHX0605ZZR-A57	H	1	0,8	9,4	☻			☹						☻	☻				☹						☻

Пластины ODHX0605ZZR-A57 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с ODH.0605ZZN . .

HC = твёрдый сплав с покрытием
CN = керамика Si_3N_4
HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

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

☻ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Торцовые фрезы с 8-гранными пластинами

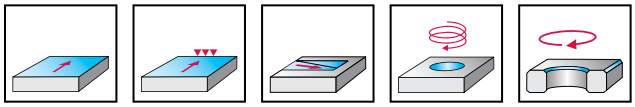
M5004 inch

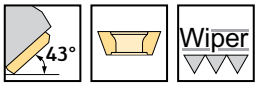
OD .. 0605 ..; ODHX0605ZZR

Xtra·tec® XT



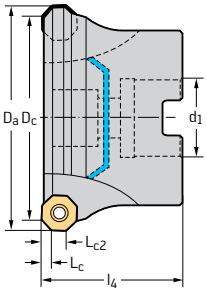
– Пластины с 8 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M5004	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

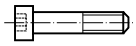
Обозначение	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	L_{c2} inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M5004.086-B26-06-04	3,000	3,394	1,000	1,969	0,157	0,394	6	2,088	6	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
M5004.086-B26-07-04	3,000	3,394	1,000	1,969	0,157	0,394	7	2,07	7	
M5004.112-B38-07-04	4,000	4,394	1,500	2,48	0,157	0,394	7	5,955	7	
M5004.112-B38-09-04	4,000	4,394	1,500	2,48	0,157	0,394	9	5,82	9	
M5004.137-B38-08-04	5,000	5,394	1,500	2,48	0,157	0,394	8	7,974	8	
M5004.137-B38-09-04	5,000	5,394	1,500	2,48	0,157	0,394	9	7,848	9	
M5004.162-B38-09-04	6,000	6,394	1,500	2,48	0,157	0,394	9	9,824	9	
M5004.162-B38-10-04	6,000	6,394	1,500	2,48	0,157	0,394	10	10,183	10	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

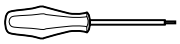
D 2

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

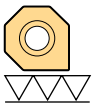
Сборочные детали

	D_c [inch]	3	4–6
	Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1519	FS1583

Комплектующие

	D_c [inch]	3–6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS1486 (T20IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P WHH15X	P WKP25S HC	P WKP35G HC	P WKP35S HC	P WSP45G HC	M WSM35G HC	M WSM45X HC	M WSP45G HC	K WSN10 CN	K WAK15 HC	K WHH15X HC	K WKK25G HC	K WKP25S HC	K WKP35G HC	K WKP35S HC	N WXN15 HC	N WK10 HW	S WSM35G HC	S WSM45X HC	S WSP45G HC	H WHH15X HC
	ODHT060512-F57	H	8	0,047				☻	☻	☹			☹						☹	☹					☹	
	ODHW060516-A57	H	8	0,063										☻												
	ODMT060512-D57	M	8	0,047				☻	☻	☹	☻		☹				☻		☹	☹			☻		☹	
	ODMW060508-A57	M	8	0,031			☻	☹	☹						☻		☻	☻	☹	☹						
	ODMW060508T-A27	M	8	0,031			☻	☹	☹								☻	☻	☹	☹						
	ODHT0605ZZN-F57	H	8	0,031	0,063		☻	☻	☻	☹	☻		☹					☻	☹	☹			☻		☹	
	ODHT0605ZZN-G77	H	8	0,031	0,063					☻			☻												☻	
	ODHT0605ZZN-G88	H	8	0,031	0,063																☻	☻				
	ODHW0605ZZN-A57	H	8	0,031	0,063		☻	☹	☹						☻			☻	☹	☹						
	ODMT0605ZZN-D57	M	8	0,031	0,063		☻	☻	☻	☹	☻	☹	☹				☻	☻	☹	☹			☻	☹	☹	
	ODMT0605ZZN-F57	M	8	0,031	0,063		☻	☻	☻	☹	☻		☹					☻	☹	☹			☻		☹	
	ODHX0605ZZR-A57	H	1	0,031	0,37	☻			☹						☻	☻				☹						☻

Пластины ODHX0605ZZR-A57 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с ODH.0605ZZN . .

HC = твёрдый сплав с покрытием
CN = керамика Si_3N_4
HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

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

☻ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Торцовые фрезы

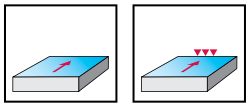
M5009 mm

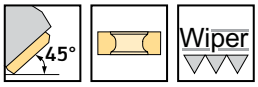
SN . X0904 ..; XNGX0904ANN

Xtra·tec® XT



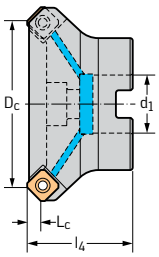
– Пластины с 8 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M5009-040-B16-04-05	40	16	40	5	4	0,44	4	SN . X0904 .. XNGX0904ANN
M5009-040-B16-06-05	40	16	40	5	6	0,43	6	
M5009-050-B22-06-05	50	22	40	5	6	0,44	6	
M5009-050-B22-08-05	50	22	40	5	8	0,57	8	
M5009-063-B22-07-05	63	22	40	5	7	0,56	7	
M5009-063-B22-09-05	63	22	40	5	9	0,56	9	
M5009-080-B27-08-05	80	27	50	5	8	1,36	8	
M5009-080-B27-11-05	80	27	50	5	11	1,36	11	
M5009-100-B32-09-05	100	32	50	5	9	1,85	9	
M5009-100-B32-13-05	100	32	50	5	13	2,66	13	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

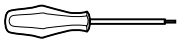
D2

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

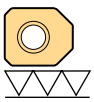
Сборочные детали

	D_c [mm]	40–100
	Винт пластины Момент затяжки	FS2579 (T8IP) 1,2 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	40–100
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2012 (T8IP)
	Отвёртка	FS1483 (T8IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P						M			K							N		S		H
							HC						HC			HC							HC	HW	HC		HC
						WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WPM15G	WSM35G	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXN15	WK10	WSM35G	WSP45G	WHH15X
	SNGX0904ANN-F57	G	8	0,4	1,2		☺	😐	😐		☹		😐	☹		😐	😐	😐	☹	☹				😐	☹	
	SNGX0904ANN-F67	G	8	0,4	1,2						☹		😐	☹										😐	☹	
	SNHX0904ANN-K88	H	8	0,4	1,5																	☺	😐			
	SNMX0904ANN-F27	M	8	0,4	1,2			😐											☹								
	SNMX0904ANN-F57	M	8	0,4	1,2		☺	😐	😐		☹		😐	☹		😐		😐	☹	☹				😐	☹	
	SNMX0904ANN-F67	M	8	0,4	1,2						☹		😐	☹										😐	☹	
	SNMX090408-F27	M	8	0,8			☺		😐									😐		☹						
	SNMX090408-F57	M	8	0,8			☺	😐	😐		☹		😐	☹		😐	😐	😐	☹	☹				😐	☹	
	SNMX090408-F67	M	8	0,8							☹		😐	☹										😐	☹	
	XNGX0904ANN-F67	G	2	0,4	5	☺				☹		☹			☺						☹					☺

Пластины XNGX0904ANN-F67 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с SNGX0904ANN...

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

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Торцовые фрезы

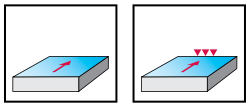
M5009 inch

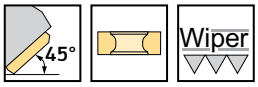
SN . X0904 ..; XNGX0904ANN

Xtra·tec® XT



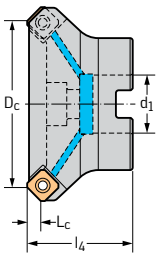
– Пластины с 8 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

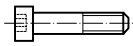
Обозначение	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M5009.051-B19-06-05	2,000	0,750	1,500	0,197	6	0,882	6	SN . X0904 .. XNGX0904ANN
M5009.051-B19-08-05	2,000	0,750	1,500	0,197	8	1,193	8	
M5009.064-B26-07-05	2,500	1,000	2,000	0,197	7	1,874	7	
M5009.064-B26-09-05	2,500	1,000	2,000	0,197	9	1,830	9	
M5009.076-B26-08-05	3,000	1,000	2,000	0,197	8	2,381	8	
M5009.076-B26-11-05	3,000	1,000	2,000	0,197	11	2,906	11	
M5009.102-B38-09-05	4,000	1,500	2,500	0,197	9	7,09	9	
★ M5009.127-B38-11-05	5,000	1,500	2,500	0,197	11	8,375	11	
★ M5009.152-B38-13-05	6,000	1,500	2,500	0,197	13	10,395	13	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

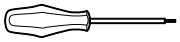
D 2

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

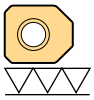
Сборочные детали

	D_c [inch]	2	2,5–3	4–6
	Винт пластины Момент затяжки	FS2579 (T8IP) 0,885 lbs	FS2579 (T8IP) 0,885 lbs	FS2579 (T8IP) 0,885 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1518	FS1519	FS1583

Комплектующие

	D_c [inch]	2–6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2012 (T8IP)
	Отвёртка	FS1483 (T8IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WSP45G	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SNGX0904ANN-F57	G	8	0,016	0,047		☺	😐	😐		☹		😐	😐		😐	😐	😐	☹	☹				😐	☹	
	SNGX0904ANN-F67	G	8	0,016	0,047						☹		😐	😐										😐	☹	
	SNHX0904ANN-K88	H	8	0,016	0,059																	☺	😐			
	SNMX0904ANN-F27	M	8	0,016	0,047			😐											☹							
	SNMX0904ANN-F57	M	8	0,016	0,047		☺	😐	😐		☹		😐	😐		😐		😐	☹	☹				😐	☹	
	SNMX0904ANN-F67	M	8	0,016	0,047						☹		😐	😐										😐	☹	
	SNMX090408-F27	M	8	0,031			☺		😐									😐		☹						
	SNMX090408-F57	M	8	0,031			☺	😐	😐		☹		😐	😐		😐	😐	😐	☹	☹				😐	☹	
	SNMX090408-F67	M	8	0,031							☹		😐	😐										😐	☹	
	XNGX0904ANN-F67	G	2	0,016	0,197	☺				☹		☹			☺						☹					☺

Пластины XNGX0904ANN-F67 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с SNGX0904ANN...

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

D2

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

☹ 😐 ☺ / ★ = Новый инструмент

Торцовые фрезы

M5009 mm

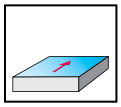
SN . X1205 ..; XNGX1205ANN

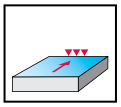
Xtra·tec® XT

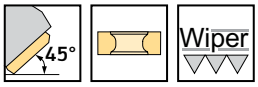




– Пластины с 8 режущими кромками



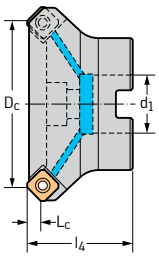




	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

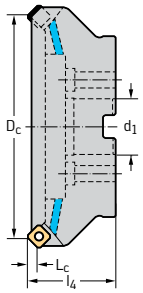
Инструмент

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M5009-050-B22-06-06	50	22	40	6	6	0,49	6	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009-063-B22-08-06	63	22	40	6	8	0,75	8	
M5009-063-B27-08-06	63	27	50	6	8	0,8	8	
M5009-080-B27-10-06	80	27	50	6	10	1,13	10	
M5009-100-B32-12-06	100	32	50	6	12	1,79	12	
M5009-125-B40-16-06	125	40	63	6	16	3,34	16	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M5009-160-B40-20-06	160	40	63	6	20	5,01	20	SN . X1205 .. XNGX1205ANN



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

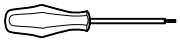
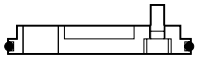
D2

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

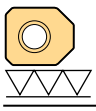
Сборочные детали

	D_c [mm]	50–160
	Винт пластины Момент затяжки	FS1459 (T15IP) 4 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	50–125	160
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	(включая уплотнительное кольцо и винты) Комплект уплотнительных дисков		FS936 SET KOMPLETT
	Уплотнительное кольцо		O-R 96X4

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SNGX120512-F57	G	8	1,2			😐	😐	😐		😵			😐		😵						😐	😵	😵					😐		😵	
	SNMX120512-D27	M	8	1,2			😐	😐	😐											😐	😐	😐	😵	😵								
	SNMX120520-D27	M	8	2			😐	😐	😐											😐	😐	😐	😵	😵								
	SNMX120512-F27	M	8	1,2			😐	😐	😐													😐	😵	😵								
	SNMX120512-F57	M	8	1,2			😐	😐	😐		😵			😐	😐	😵				😐	😐	😐	😵	😵					😐	😐	😵	
	SNMX120520-F57	M	8	2			😐	😐	😐		😵			😐	😐	😵				😐	😐	😐	😵	😵					😐	😐	😵	
	SNMX120512-F67	M	8	1,2			😐	😐	😐		😵			😐	😐	😵		😐				😐	😵	😵					😐	😐	😵	
	SNGX1205ANN-F27	G	8	0,8	1,5		😐	😐	😐													😐	😵	😵								
	SNGX1205ANN-F57	G	8	0,8	1,5		😐	😐	😐		😵			😐		😵				😐		😐	😵	😵					😐		😵	
	SNGX1205ANN-F67	G	8	0,8	1,5		😐	😐	😐		😵			😐		😵		😐				😐	😵	😵					😐		😵	
	SNHX1205ANN-K88	H	8	0,8	1,5																					😐	😐				
	SNMX1205ANN-F27	M	8	0,8	1,5		😐	😐	😐													😐	😵	😵								
	SNMX1205ANN-F57	M	8	0,8	1,5		😐	😐	😐											😐		😐	😵	😵								
	SNMX1205ANN-F67	M	8	0,8	1,5		😐	😐	😐									😐				😐	😵	😵								
	XNGX1205ANN-F67	G	2	1,2	4,7	😀				😊		😀	😊				😀	😀	😀						😊	😀						😀

Пластины XNGX1205ANN-F67 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с SNGX1205ANN . .

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

D2

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

😀 😐 😵 / ★ = Новый инструмент

Торцовые фрезы

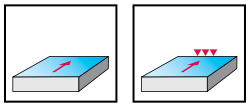
M5009 inch

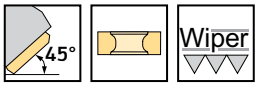
SN . X1205 ..; XNGX1205ANN

Xtra·tec® XT



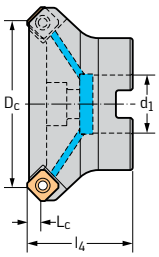
– Пластины с 8 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

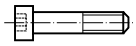
Обозначение	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M5009.051-B19-06-06	2,000	0,750	1,500	0,236	6	0,864	6	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009.064-B26-08-06	2,500	1,000	2,000	0,236	8	1,757	8	
M5009.076-B26-09-06	3,000	1,000	2,000	0,236	9	2,379	9	
M5009.102-B38-12-06	4,000	1,500	2,500	0,236	12	6,118	12	
M5009.127-B38-16-06	5,000	1,500	2,500	0,236	16	8,104	16	
M5009.152-B38-19-06	6,000	1,500	2,500	0,236	19	12,571	19	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

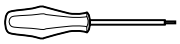
D 2

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

Сборочные детали

	D_c [inch]	2	2,5–3	4–6
	Винт пластины Момент затяжки	FS1459 (T15IP) 2,95 lbs	FS1459 (T15IP) 2,95 lbs	FS1459 (T15IP) 2,95 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1518	FS1519	FS1583

Комплектующие

	D_c [inch]	2–6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SNGX120512-F57	G	8	0,047			☺	☺	☺		☹			☺		☹						☺	☹	☹					☺		☹	
	SNMX120512-D27	M	8	0,047			☺	☺	☺											☺	☺	☺	☹	☹								
	SNMX120520-D27	M	8	0,079			☺	☺	☺											☺	☺	☺	☹	☹								
	SNMX120512-F27	M	8	0,047			☺	☺	☺													☺	☹	☹								
	SNMX120512-F57	M	8	0,047			☺	☺	☺		☹			☺	☺	☹				☺	☺	☺	☹	☹					☺	☺	☹	
	SNMX120520-F57	M	8	0,079			☺	☺	☺		☹			☺	☺	☹				☺	☺	☺	☹	☹					☺	☺	☹	
	SNMX120512-F67	M	8	0,047			☺	☺	☺		☹			☺	☺	☹		☺				☺	☹	☹					☺	☺	☹	
	SNGX1205ANN-F27	G	8	0,031	0,059		☺	☺	☺													☺	☹	☹								
	SNGX1205ANN-F57	G	8	0,031	0,059		☺	☺	☺		☹			☺		☹				☺		☺	☹	☹					☺		☹	
	SNGX1205ANN-F67	G	8	0,031	0,059		☺	☺	☺		☹			☺		☹		☺				☺	☹	☹					☺		☹	
	SNHX1205ANN-K88	H	8	0,031	0,059																						☺	☺				
	SNMX1205ANN-F27	M	8	0,031	0,059		☺	☺	☺													☺	☹	☹								
	SNMX1205ANN-F57	M	8	0,031	0,059		☺	☺	☺											☺		☺	☹	☹								
	SNMX1205ANN-F67	M	8	0,031	0,059		☺	☺	☺									☺				☺	☹	☹								
	XNGX1205ANN-F67	G	2	0,047	0,185	☺				☺		☺	☺				☺	☺	☺						☺	☺						☺

Пластины XNGX1205ANN-F67 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с SNGX1205ANN . .

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

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Торцовые фрезы

M5009 mm

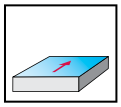
SN . X1205 ..; XNGX1205ANN

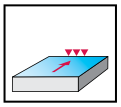
Xtra·tec® XT

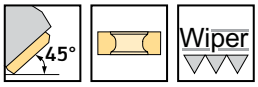




– Пластины с 8 режущими кромками

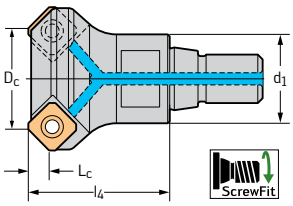
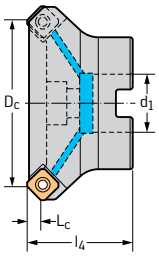
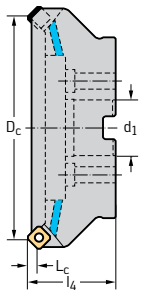






	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент

	Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	M5009-040-T36-04-06-AP	40	36	40	6	4	0,37	4	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5009-050-B22-04-06-AP	50	22	40	6	4	0,61	4	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
	M5009-063-B22-06-06-AP	63	22	40	6	6	0,56	6	
	M5009-063-B27-06-06-AP	63	27	50	6	6	0,83	6	
	M5009-080-B27-05-06-AP	80	27	50	6	5	1,22	5	
	M5009-080-B27-07-06-AP	80	27	50	6	7	1,39	7	
	M5009-100-B32-06-06-AP	100	32	50	6	6	1,96	6	
	M5009-100-B32-08-06-AP	100	32	50	6	8	2,69	8	
	M5009-125-B40-07-06-AP	125	40	63	6	7	3,54	7	
	M5009-125-B40-10-06-AP	125	40	63	6	10	3,38	10	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5009-160-B40-08-06-AP	160	40	63	6	8	5,19	8	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
	M5009-160-B40-12-06-AP	160	40	63	6	12	5,1	12	

M5009...-AP с твердосплавной опорной пластиной | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

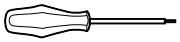
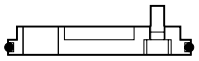
D2

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

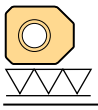
Сборочные детали

	D_c [mm]	40–160
	Опорная пластина	AP800-SN1205 H81
	Винт опорной пластины	FS2069 (SW 4)
	Винт пластины Момент затяжки	FS2617 (T15IP) 4 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	40	50–125	160
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	Ключ для винта опорной пластины	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
	(включая уплотнительное кольцо и винты) Комплект уплотнительных дисков			FS936 SET KOMPLETT
	Уплотнительное кольцо			O-R 96X4

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SNGX120512-F57	G	8	1,2			☺	😐	😐		☹			😐		☹						😐	☹	☹					😐		☹	
	SNMX120512-D27	M	8	1,2			☺	😐	😐											😐	😐	😐	☹	☹								
	SNMX120520-D27	M	8	2			☺	😐	😐											😐	😐	😐	☹	☹								
	SNMX120512-F27	M	8	1,2			☺	😐	😐													😐	☹	☹								
	SNMX120512-F57	M	8	1,2			☺	😐	😐		☹			😐	😐	☹				😐	😐	😐	☹	☹					😐	😐	☹	
	SNMX120520-F57	M	8	2			☺	😐	😐		☹			😐	😐	☹				😐	😐	😐	☹	☹					😐	😐	☹	
	SNMX120512-F67	M	8	1,2			☺	😐	😐		☹			😐	😐	☹		☺				😐	☹	☹					😐	😐	☹	
	SNGX1205ANN-F27	G	8	0,8	1,5		☺	😐	😐													😐	☹	☹								
	SNGX1205ANN-F57	G	8	0,8	1,5		☺	😐	😐		☹			😐		☹				😐		😐	☹	☹					😐		☹	
	SNGX1205ANN-F67	G	8	0,8	1,5		☺	😐	😐		☹			😐		☹		☺				😐	☹	☹					😐		☹	
	SNHX1205ANN-K88	H	8	0,8	1,5																					☺	😐				
	SNMX1205ANN-F27	M	8	0,8	1,5		☺	😐	😐													😐	☹	☹								
	SNMX1205ANN-F57	M	8	0,8	1,5		☺	😐	😐											😐		😐	☹	☹								
	SNMX1205ANN-F67	M	8	0,8	1,5		☺	😐	😐									☺				😐	☹	☹								
	XNGX1205ANN-F67	G	2	1,2	4,7	☺				☺		☺	☺				☺	☺	☺						☺	☺						☺

Пластины XNGX1205ANN-F67 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с SNGX1205ANN . .

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

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Торцовые фрезы

M5009 inch

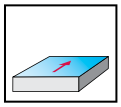
SN . X1205 ..; XNGX1205ANN

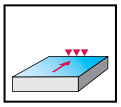
Xtra·tec® XT

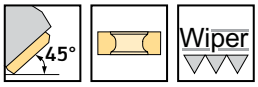




– Пластины с 8 режущими кромками



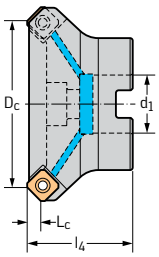




	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

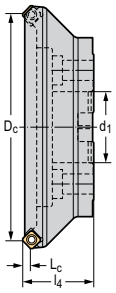
Инструмент

Обозначение	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M5009.051-B19-04-06-AP	2,000	0,750	1,500	0,236	4	0,888	4	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009.064-B26-06-06-AP	2,500	1,000	2,000	0,236	6	1,75	6	
M5009.076-B26-07-06-AP	3,000	1,000	2,000	0,236	7	2,35	7	
M5009.102-B38-08-06-AP	4,000	1,500	2,500	0,236	8	6,074	8	
M5009.127-B38-10-06-AP	5,000	1,500	2,500	0,236	10	8,157	10	
M5009.152-B38-12-06-AP	6,000	1,500	2,500	0,236	12	10,313	12	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
★ M5009.203-B64-16-06-AP	8,000	2,500	2,500	0,236	16	15,582	16	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
★ M5009.254-B64-18-06-AP	10,000	2,500	2,500	0,236	18	28,336	18	
★ M5009.305-B64-20-06-AP	12,000	2,500	2,500	0,236	20	40,609	20	



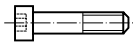
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M5009...-AP с твердосплавной опорной пластиной | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

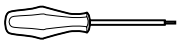
D2

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

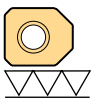
Сборочные детали

	D_c [inch]	2	2,5–3	4–6	8–12
	Опорная пластина	AP800-SN1205 H81	AP800-SN1205 H81	AP800-SN1205 H81	AP800-SN1205 H81
	Винт опорной пластины	FS2069 (SW 4)	FS2069 (SW 4)	FS2069 (SW 4)	FS2069 (SW 4)
	Винт пластины Момент затяжки	FS2617 (T15IP) 2,95 lbs	FS2617 (T15IP) 2,95 lbs	FS2617 (T15IP) 2,95 lbs	FS2617 (T15IP) 2,95 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1518	FS1519	FS1583	

Комплектующие

	D_c [inch]	2–6	8–12
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	Ключ для винта опорной пластины	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P							M					K										N		S				H
							HC							HC					HC									HC	HW	HC				HC
						WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXM15	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WHH15X
	SNGX120512-F57	G	8	0,047		☺	😐	😐	😐		😟			😐		😟						😐	😟	😟					😐		😟			
	SNMX120512-D27	M	8	0,047		☺	😐	😐	😐											😐	😐	😐	😟	😟										
	SNMX120520-D27	M	8	0,079		☺	😐	😐	😐											😐	😐	😐	😟	😟										
	SNMX120512-F27	M	8	0,047		☺	😐	😐	😐													😐	😟	😟										
	SNMX120512-F57	M	8	0,047		☺	😐	😐	😐		😟			😐	😐	😟				😐	😐	😐	😟	😟					😐		😟			
	SNMX120520-F57	M	8	0,079		☺	😐	😐	😐		😟			😐	😐	😟				😐	😐	😐	😟	😟					😐		😟			
	SNMX120512-F67	M	8	0,047		☺	😐	😐	😐		😟			😐	😐	😟		☺				😐	😟	😟					😐		😟			
	SNGX1205ANN-F27	G	8	0,031	0,059	☺	😐	😐	😐													😐	😟	😟										
	SNGX1205ANN-F57	G	8	0,031	0,059	☺	😐	😐	😐		😟			😐		😟				😐		😐	😟	😟					😐		😟			
	SNGX1205ANN-F67	G	8	0,031	0,059	☺	😐	😐	😐		😟			😐		😟		☺				😐	😟	😟					😐		😟			
	SNHX1205ANN-K88	H	8	0,031	0,059																						☺	😐						
	SNMX1205ANN-F27	M	8	0,031	0,059	☺	😐	😐	😐													😐	😟	😟										
	SNMX1205ANN-F57	M	8	0,031	0,059	☺	😐	😐	😐											😐		😐	😟	😟										
	SNMX1205ANN-F67	M	8	0,031	0,059	☺	😐	😐	😐									☺				😐	😟	😟										
	XNGX1205ANN-F67	G	2	0,047	0,185	☺				☺		☺	☺				☺	☺	☺						☺	☺								☺

Пластины XNGX1205ANN-F67 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с SNGX1205ANN . .

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

D2

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

☺ 😐 😟 / ★ = Новый инструмент

Торцовые фрезы

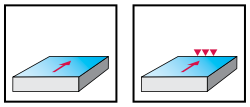
M5011 mm

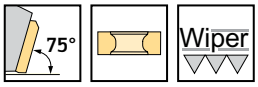
SN . X1205 ..; XNGX1205ENN

Xtra·tec® XT



– Пластины с 8 режущими кромками

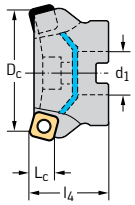




	P	M	K	N	S	H	O
M5011	●●	●●	●●		●●	●	●

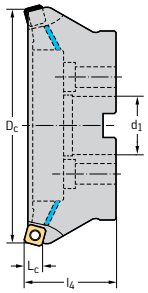
Инструмент

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M5011-063-B22-07-08	63	22	40	8	7	0,66	7	SN . X1205 .. XNGX1205ENN
M5011-063-B27-07-08	63	27	50	8	7	0,73	7	
M5011-080-B27-09-08	80	27	50	8	9	1	9	
M5011-100-B32-11-08	100	32	50	8	11	1,67	11	
M5011-125-B40-14-08	125	40	63	8	14	3,14	14	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M5011-160-B40-18-08	160	40	63	8	18	4,68	18	SN . X1205 .. XNGX1205ENN



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

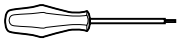
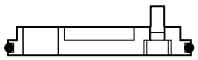
D2

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

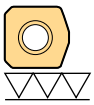
Сборочные детали

	Тип D_c [mm]	SN . X1205 .. 63–160
	Винт пластины Момент затяжки	FS1459 (T15IP) 4 Nm

Комплектующие

	Тип D_c [mm]	SN . X1205 .. 63–125	SN . X1205 .. 160
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	Комплект уплотнительных дисков		FS936 SET KOMPLETT
	Уплотнительное кольцо		O-R 96X4

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WXM15	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SNGX120512-F57	G	8	1,2			☻	☻	☻		☹			☻		☹						☹	☹	☹			☻		☹	
	SNMX120512-D27	M	8	1,2			☻	☻	☻											☻	☻	☻	☹	☹						
	SNMX120520-D27	M	8	2			☻	☻	☻											☻	☻	☻	☹	☹						
	SNMX120512-F27	M	8	1,2			☻	☻	☻													☻	☹	☹						
	SNMX120512-F57	M	8	1,2			☻	☻	☻		☹			☻	☻	☹				☻	☻	☻	☹	☹			☻	☻	☹	
	SNMX120520-F57	M	8	2			☻	☻	☻		☹			☻	☻	☹				☻	☻	☻	☹	☹			☻	☻	☹	
	SNMX120512-F67	M	8	1,2			☻	☻	☻		☹			☻	☻	☹		☻				☻	☹	☹			☻	☻	☹	
	SNGX1205ENN-F27	G	8	0,3	1,2		☻	☻	☻													☻	☹	☹						
	SNGX1205ENN-F57	G	8	0,3	1,2		☻	☻	☻		☹			☻		☹				☻		☻	☹	☹			☻		☹	
	SNGX1205ENN-F67	G	8	0,3	1,2		☻		☻		☹			☻		☹		☻				☻		☹			☻		☹	
	SNMX1205ENN-F57	M	8	0,3	1,2		☻	☻														☻	☹						
	XNGX1205ENN-F67	G	2	0,6	4,5	☻				☻		☻	☻				☻	☻	☻						☻	☻				☻

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

☻ ☻ ☹ / ★ = Новый инструмент

Торцовые фрезы

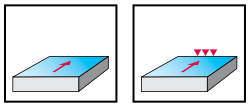
M5011 mm

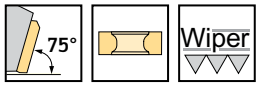
SN . X1205 ..; XNGX1205ENN

Xtra·tec® XT



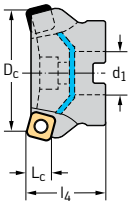
– Пластины с 8 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M5011	●●	●●	●●		●●	●	●

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M5011-050-B22-04-08-AP	50	22	40	8	4	0,32	4	SN . X1205 .. XNGX1205ENN
M5011-063-B22-05-08-AP	63	22	40	8	5	0,67	5	
M5011-063-B27-05-08-AP	63	27	50	8	5	0,96	5	
M5011-080-B27-07-08-AP	80	27	50	8	7	1,04	7	
M5011-100-B32-08-08-AP	100	32	50	8	8	1,73	8	
M5011-125-B40-10-08-AP	125	40	63	8	10	3,17	10	

M5011...-AP с твердосплавной опорной пластиной | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

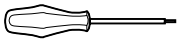
D2

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

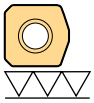
Сборочные детали

	Тип D_c [mm]	SN . X1205 .. 50–125
	Опорная пластина	AP800-SN1205 H81
	Винт опорной пластины	FS2069 (SW 4)
	Винт пластины Момент затяжки	FS2617 (T15IP) 4 Nm

Комплектующие

	Тип D_c [mm]	SN . X1205 .. 50–125
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)
	Ключ для винта опорной пластины	ISO2936-4 (SW 4)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WXM15	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SNGX120512-F57	G	8	1,2			☺	😐	😐		😟			😐		😟						😐	😟	😟			😐		😐	
	SNMX120512-D27	M	8	1,2			☺	😐	😐											😐	😐	😐	😟	😟						
	SNMX120520-D27	M	8	2			☺	😐	😐											😐	😐	😐	😟	😟						
	SNMX120512-F27	M	8	1,2			☺	😐	😐													😐	😟	😟						
	SNMX120512-F57	M	8	1,2			☺	😐	😐		😟			😐	😐	😟				😐	😐	😐	😟	😟			😐	😐	😐	
	SNMX120520-F57	M	8	2			☺	😐	😐		😟			😐	😐	😟				😐	😐	😐	😟	😟			😐	😐	😐	
	SNMX120512-F67	M	8	1,2			☺	😐	😐		😟			😐	😐	😟		☺				😐	😟	😟			😐	😐	😐	
	SNGX1205ENN-F27	G	8	0,3	1,2		☺	😐	😐													😐	😟	😟						
	SNGX1205ENN-F57	G	8	0,3	1,2		☺	😐	😐		😟			😐		😟				😐		😐	😟	😟			😐		😐	
	SNGX1205ENN-F67	G	8	0,3	1,2		☺		😐		😟			😐		😟		☺				😐		😟			😐		😐	
	SNMX1205ENN-F57	M	8	0,3	1,2		☺	😐														😐	😟						
	XNGX1205ENN-F67	G	2	0,6	4,5	☺				☺		☺	☺				☺	☺	☺						☺	☺				☺

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

☺ 😐 😟 / ★ = Новый инструмент

Торцовые фрезы

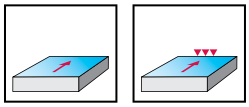
M5012 mm

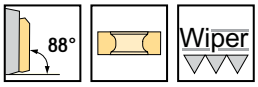
SN . X0904 ..; XNGX0904ZNN

Xtra·tec® XT



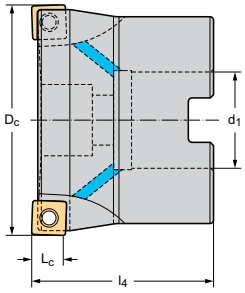
– Пластины с 8 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M5012	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M5012-040-B16-04-08	40	16	40	8	4	0,24	4	SN . X0904 .. XNGX0904ZNN
M5012-050-B22-05-08	50	22	40	8	5	0,39	5	
M5012-050-B22-06-08	50	22	40	8	6	0,39	6	
M5012-063-B22-06-08	63	22	40	8	6	0,51	6	
M5012-063-B22-08-08	63	22	40	8	8	0,5	8	
M5012-063-B27-06-08	63	27	50	8	6	0,97	6	
M5012-063-B27-08-08	63	27	50	8	8	0,6	8	
M5012-080-B27-07-08	80	27	50	8	7	1,29	7	
M5012-080-B27-10-08	80	27	50	8	10	1,27	10	
M5012-100-B32-08-08	100	32	50	8	8	2,63	8	
M5012-100-B32-12-08	100	32	50	8	12	1,8	12	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

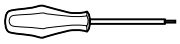
D2

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

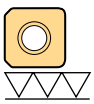
Сборочные детали

	D_c [mm]	40–100
	Винт пластины Момент затяжки	FS2579 (T8IP) 1,2 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	40–100
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2012 (T8IP)
	Отвёртка	FS1483 (T8IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SNGX0904ZNN-F57	G	8	0,6	1		☻	☻			☻				☻				☻		☻	☻							☻	
	SNGX0904ZNN-F67	G	8	0,6	1		☻	☻			☻			☻	☻		☻				☻	☻						☻	☻	
	SNHX0904ZNN-K88	H	8	0,6	1																				☻	☻			
	SNMX0904ZNN-F27	M	8	0,6	1			☻														☻							
	SNMX0904ZNN-F57	M	8	0,6	1		☻	☻	☻		☻			☻	☻				☻		☻	☻	☻					☻	☻	
	SNMX0904ZNN-F67	M	8	0,6	1						☻			☻	☻		☻											☻	☻	
	SNMX090408-F27	M	8	0,8			☻		☻												☻		☻						
	SNMX090408-F57	M	8	0,8			☻	☻	☻		☻			☻	☻				☻	☻	☻	☻	☻					☻	☻	
	SNMX090408-F67	M	8	0,8							☻			☻	☻													☻	☻	
	XNGX0904ZNN-F67	G	2	0,8	3,5	☻				☻		☻	☻			☻	☻	☻						☻	☻					☻

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

D2

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

☻ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Торцовые фрезы

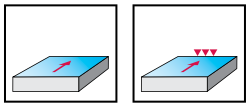
M5012 inch

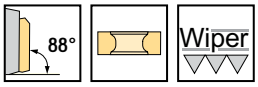
SN . X0904 ..; XNGX0904ZNN

Xtra·tec® XT



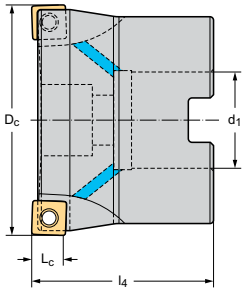
– Пластины с 8 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M5012	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

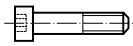
Обозначение	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
★ M5012.051-B19-06-08	2,000	0,750	1,500	0,315	6	0,829	6	SN . X0904 .. XNGX0904ZNN
★ M5012.064-B26-07-08	2,500	1,000	2,000	0,315	7	1,702	7	
★ M5012.076-B26-09-08	3,000	1,000	2,000	0,315	9	2,172	9	
★ M5012.102-B38-11-08	4,000	1,500	2,500	0,315	11	6,153	11	
★ M5012.127-B38-14-08	5,000	1,500	2,500	0,315	14	8,051	14	
★ M5012.152-B38-18-08	6,000	1,500	2,500	0,315	18	10,470	18	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

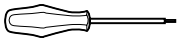
D 2

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

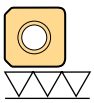
Сборочные детали

	D_c [inch]	2–6
	Винт пластины Момент затяжки	FS2579 (T8IP) 0,885 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1518

Комплектующие

	D_c [inch]	2–6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2012 (T8IP)
	Отвёртка	FS1483 (T8IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SNGX0904ZNN-F57	G	8	0,024	0,039		☺	😐			☒				☒				😐		😐	☒							☒	
	SNGX0904ZNN-F67	G	8	0,024	0,039		☺	😐			☒			😐	☒		☺				😐	☒						😐	☒	
	SNHX0904ZNN-K88	H	8	0,024	0,039																					☺	😐			
	SNMX0904ZNN-F27	M	8	0,024	0,039			😐														☒								
	SNMX0904ZNN-F57	M	8	0,024	0,039		☺	😐	😐		☒			😐	☒				😐		😐	☒	☒					😐	☒	
	SNMX0904ZNN-F67	M	8	0,024	0,039						☒			😐	☒		☺											😐	☒	
	SNMX090408-F27	M	8	0,031			☺		😐												😐		☒							
	SNMX090408-F57	M	8	0,031			☺	😐	😐		☒			😐	☒				😐	😐	😐	☒	☒					😐	☒	
	SNMX090408-F67	M	8	0,031							☒			😐	☒													😐	☒	
	XNGX0904ZNN-F67	G	2	0,031	0,138	☺				☺		☺	☺			☺	☺	☺						☺	☺					☺

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

D2

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

☺ 😐 ☒ / ★ = Новый инструмент

Торцовые фрезы

M5012 mm

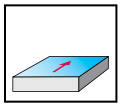
SN . X1205 ..; XNGX1205ZNN

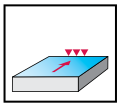
Xtra·tec® XT

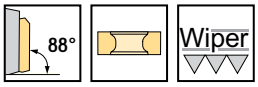




– Пластины с 8 режущими кромками

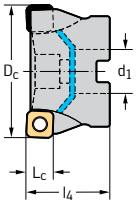
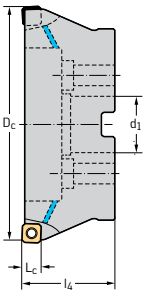






	P	M	K	N	S	H	O
M5012	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент

	Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5012-063-B22-07-10	63	22	40	10	7	0,46	7	SN . X1205 .. XNGX1205ZNN
	M5012-063-B27-07-10	63	27	50	10	7	0,84	7	
	M5012-080-B27-09-10	80	27	50	10	9	1,17	9	
	M5012-100-B32-11-10	100	32	50	10	11	1,69	11	
	M5012-125-B40-14-10	125	40	63	10	14	3,95	14	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5012-160-B40-18-10	160	40	63	10	18	4,69	18	SN . X1205 .. XNGX1205ZNN

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

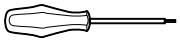
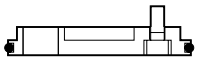
D 2

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

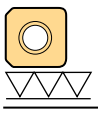
Сборочные детали

	D_c [mm]	63–160
	Винт пластины Момент затяжки	FS1459 (T15IP) 4 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	63–125	160
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	Комплект уплотнительных дисков		FS936 SET KOMPLETT
	Уплотнительное кольцо		O-R 96X4

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SNGX120512-F57	G	8	1,2			😀	😐	😐			😟		😐		😟						😐	😟	😟					😐		😐	
	SNMX120512-D27	M	8	1,2			😀	😐	😐											😐	😐	😐	😟	😟								
	SNMX120520-D27	M	8	2			😀	😐	😐											😐	😐	😐	😟	😟								
	SNMX120512-F27	M	8	1,2			😀	😐	😐													😐	😟	😟								
	SNMX120512-F57	M	8	1,2			😀	😐	😐		😟			😐	😐	😟				😐	😐	😐	😟	😟					😐	😐	😐	
	SNMX120520-F57	M	8	2			😀	😐	😐		😟			😐	😐	😟				😐	😐	😐	😟	😟					😐	😐	😐	
	SNMX120512-F67	M	8	1,2			😀	😐	😐		😟			😐	😐	😟		😀				😐	😟	😟					😐	😐	😐	
	SNGX1205ZNN-F27	G	8	0,8	1,2		😀	😐	😐													😐	😟	😟								
	SNGX1205ZNN-F57	G	8	0,8	1,2		😀	😐	😐		😟			😐		😟				😐		😐	😟	😟					😐		😐	
	SNGX1205ZNN-F67	G	8	0,8	1,2		😀	😐	😐		😟			😐		😟		😀				😐	😟	😟					😐		😐	
	SNHX1205ZNN-K88	H	8	0,8	1,2																					😀	😐				
	SNMX1205ZNN-F57	M	8	0,8	1,2		😀	😐	😐											😐	😐	😐	😟	😟								
	XNGX1205ZNN-F67	G	2	1	4	😀				😀		😀	😀				😀	😀	😀						😀	😀						😀

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

D2

WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = 😀 → хорошая = 😐 → средняя = 😟

😀 😐 😟 / ★ = Новый инструмент

Торцовые фрезы

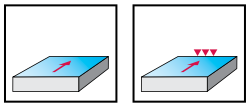
M5012 mm

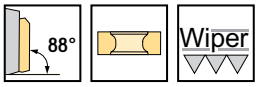
SN . X1205 ..; XNGX1205ZNN

Xtra·tec® XT



– Пластины с 8 режущими кромками

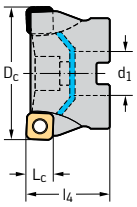




	P	M	K	N	S	H	O
M5012	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

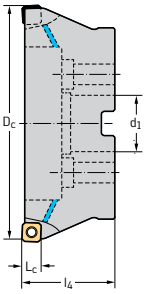
Инструмент

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M5012-050-B22-04-10-AP	50	22	40	10	4	0,34	4	SN . X1205 .. XNGX1205ZNN
M5012-063-B22-05-10-AP	63	22	40	10	5	0,48	5	
M5012-063-B27-05-10-AP	63	27	50	10	5	0,87	5	
M5012-080-B27-07-10-AP	80	27	50	10	7	1,02	7	
M5012-100-B32-08-10-AP	100	32	50	10	8	1,77	8	
M5012-125-B40-10-10-AP	125	40	63	10	10	3,27	10	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M5012-160-B40-12-10-AP	160	40	63	10	12	4,81	12	SN . X1205 .. XNGX1205ZNN



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M5012...-AP с твердосплавной опорной пластиной | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

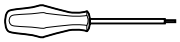
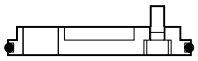
D2

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

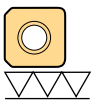
Сборочные детали

	D_c [mm]	50–160
	Опорная пластина	AP800-SN1205 H81
	Винт опорной пластины	FS2069 (SW 4)
	Винт пластины Момент затяжки	FS2617 (T15IP) 4 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	50–125	160
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	Ключ для винта опорной пластины	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
	Комплект уплотнительных дисков		FS936 SET KOMPLETT
	Уплотнительное кольцо		O-R 96X4

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SNGX120512-F57	G	8	1,2			☻	☻	☻		✖			☻		✖						✖	✖	✖					☻		✖	
	SNMX120512-D27	M	8	1,2			☻	☻	☻					☻	☻	✖				☻	☻	☻	✖	✖								
	SNMX120520-D27	M	8	2			☻	☻	☻					☻	☻	✖				☻	☻	☻	✖	✖								
	SNMX120512-F27	M	8	1,2			☻	☻	☻					☻	☻	✖						☻	✖	✖								
	SNMX120512-F57	M	8	1,2			☻	☻	☻		✖			☻	☻	✖				☻	☻	☻	✖	✖					☻	☻	✖	
	SNMX120520-F57	M	8	2			☻	☻	☻		✖			☻	☻	✖				☻	☻	☻	✖	✖					☻	☻	✖	
	SNMX120512-F67	M	8	1,2			☻	☻	☻		✖			☻	☻	✖		☻				☻	✖	✖					☻	☻	✖	
	SNGX1205ZNN-F27	G	8	0,8	1,2		☻	☻	☻													✖	✖	✖								
	SNGX1205ZNN-F57	G	8	0,8	1,2		☻	☻	☻		✖			☻		✖				☻		☻	✖	✖					☻		✖	
	SNGX1205ZNN-F67	G	8	0,8	1,2		☻	☻	☻		✖			☻		✖		☻				☻	✖	✖					☻		✖	
	SNHX1205ZNN-K88	H	8	0,8	1,2																						☻	☻				
	SNMX1205ZNN-F57	M	8	0,8	1,2		☻	☻	☻											☻	☻	☻	✖	✖								
	XNGX1205ZNN-F67	G	2	1	4	☻				☻		☻	☻				☻	☻	☻						☻	☻						☻

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

D2

WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☻ → хорошая = 😐 → средняя = ✖

☻ 😐 ✖ / ★ = Новый инструмент

Торцовые фрезы

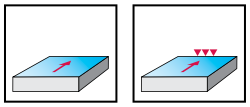
M5012 inch

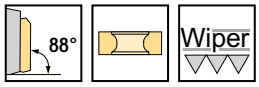
SN . X1205 ..; XNGX1205ZNN

Xtra·tec® XT



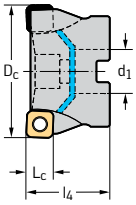
– Пластины с 8 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M5012	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

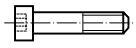
Обозначение	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
★ M5012.051-B19-04-10-AP	2,000	0,750	1,500	0,394	4	0,712	4	SN . X1205 .. XNGX1205ZNN
★ M5012.064-B26-05-10-AP	2,500	1,000	2,000	0,394	5	1,482	5	
★ M5012.076-B26-07-10-AP	3,000	1,000	2,000	0,394	7	1,949	7	
★ M5012.102-B38-08-10-AP	4,000	1,500	2,500	0,394	8	5,842	8	
★ M5012.127-B38-10-10-AP	5,000	1,500	2,500	0,394	10	7,672	10	
★ M5012.152-B38-12-10-AP	6,000	1,500	2,500	0,394	12	10,194	12	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

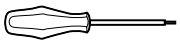
D 2

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

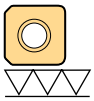
Сборочные детали

	D_c [inch]	2	2,5–3	4–6
	Опорная пластина	AP800-SN1205 H81	AP800-SN1205 H81	AP800-SN1205 H81
	Винт опорной пластины	FS2069 (SW 4)	FS2069 (SW 4)	FS2069 (SW 4)
	Винт пластины Момент затяжки	FS2617 (T15IP) 2,95 lbs	FS2617 (T15IP) 2,95 lbs	FS2617 (T15IP) 2,95 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1518	FS1519	FS1583

Комплектующие

	D_c [inch]	2–6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)
	Ключ для винта опорной пластины	ISO2936-4 (SW 4)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P							M					K										N		S			H
							HC							HC					HC										HC	HW	HC			HC
						WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXM15	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WHH15X
	SNGX120512-F57	G	8	0,047			☻	☻	☻		☹			☻		☹						☻	☹	☹					☻		☹	
	SNMX120512-D27	M	8	0,047			☻	☻	☻											☻	☻	☻	☹	☹								
	SNMX120520-D27	M	8	0,079			☻	☻	☻											☻	☻	☻	☹	☹								
	SNMX120512-F27	M	8	0,047			☻	☻	☻													☻	☹	☹								
	SNMX120512-F57	M	8	0,047			☻	☻	☻		☹			☻	☻	☹				☻	☻	☻	☹	☹					☻	☻	☹	
	SNMX120520-F57	M	8	0,079			☻	☻	☻		☹			☻	☻	☹				☻	☻	☻	☹	☹					☻	☻	☹	
	SNMX120512-F67	M	8	0,047			☻	☻	☻		☹			☻	☻	☹		☻				☻	☹	☹					☻	☻	☹	
	SNGX1205ZNN-F27	G	8	0,031	0,047		☻	☻	☻													☻	☹	☹								
	SNGX1205ZNN-F57	G	8	0,031	0,047		☻	☻	☻		☹			☻		☹				☻		☻	☹	☹					☻		☹	
	SNGX1205ZNN-F67	G	8	0,031	0,047		☻	☻	☻		☹			☻		☹		☻				☻	☹	☹					☻		☹	
	SNHX1205ZNN-K88	H	8	0,031	0,047																						☻	☻				
	SNMX1205ZNN-F57	M	8	0,031	0,047		☻	☻	☻											☻	☻	☻	☹	☹								
	XNGX1205ZNN-F67	G	2	0,039	0,157	☻				☻		☻	☻				☻	☻	☻						☻	☻							☻

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

D 2

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

☻ ☻ ☹ / ★ = Новый инструмент

Торцовые фрезы

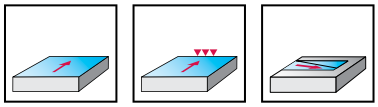
M4003 mm

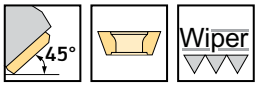
SD .. 09T3AZN; SDHX09T3AZR





– Пластины с 4 режущими кромками

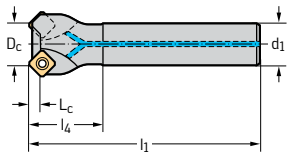




	P	M	K	N	S	H	O
M4003	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

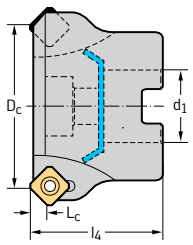
Инструмент

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M4003-020-A20-02-4.5	20	20	35	110	4,5	2	0,32	2	SD .. 09T3AZN SDHX09T3AZR
M4003-025-A25-03-4.5	25	25	35	110	4,5	3	0,47	3	
M4003-032-A32-04-4.5	32	32	35	110	4,5	4	0,74	4	



Cylindrical shank

M4003-032-B16-04-4.5	32	16	40		4,5	4	0,27	4	SD .. 09T3AZN SDHX09T3AZR
M4003-032-B16-05-4.5	32	16	40		4,5	5	0,27	5	
M4003-040-B16-04-4.5	40	16	40		4,5	4	0,36	4	
M4003-040-B16-06-4.5	40	16	40		4,5	6	0,29	6	
M4003-050-B22-06-4.5	50	22	40		4,5	6	0,51	6	
M4003-050-B22-08-4.5	50	22	40		4,5	8	0,51	8	
M4003-063-B22-07-4.5	63	22	40		4,5	7	0,68	7	
M4003-063-B22-10-4.5	63	22	40		4,5	10	0,67	10	
M4003-080-B27-08-4.5	80	27	50		4,5	8	1,24	8	
M4003-080-B27-12-4.5	80	27	50		4,5	12	1,13	12	
M4003-100-B32-09-4.5	100	32	50		4,5	9	2,02	9	
M4003-100-B32-14-4.5	100	32	50		4,5	14	1,87	14	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

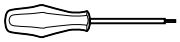
D2

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

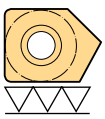
Сборочные детали

	D_c [mm]	20–100
	Винт пластины Момент затяжки	FS2266 (T10IP) 2 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	20–100
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2268 (T10IP)
	Отвёртка	FS2267 (T10IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WXM15	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SDGT09T3AZN-F57	G	4	0,3	1,4		☺	☺	☺		☹			☺		☹		☺				☺	☹	☹						☺		☹	
	SDGT09T3AZN-G77	G	4	0,3	1,2						☹					☹																	
	SDHT09T3AZN-G88	H	4	0,3	1,2																							☺	☺				
	SDMT09T3AZN-D57	M	4	0,3	1,2		☺	☺	☺		☹			☺		☹				☺	☺	☺	☹	☹						☺		☹	
	SDMT09T3AZN-F57	M	4	0,3	1,4		☺	☺	☺		☹				☹	☹						☺	☹	☹							☹	☹	
	SDMW09T3AZN-A57	M	4	0,3	1,2			☹	☹									☺					☹	☹									
	SDGW09T3AZR-A88	G	1	0,3	1,2																						☹						
	SDGW09T304-A88	G	1	0,4																							☹						
	SDHX09T3AZR-A88	H	1	0,5	5,6	☺				☺		☺	☺				☺	☺	☺						☺	☺							☺
	SDHT09T304-G88	H	4	0,4																								☺	☺				
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8																								☺	☺				
	SDMT09T304-F57	M	4	0,4				☺	☺		☹					☹							☹	☹								☹	
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8			☺	☺	☺		☹			☺	☹	☹		☺				☺	☹	☹						☺	☹	☹	
	SDMT09T312-F57	M	4	1,2				☺	☺		☹					☹							☹	☹								☹	
	SDMT09T316-F57	M	4	1,6				☺	☺		☹					☹							☹	☹								☹	
	SDMT09T320-F57	M	4	2				☺	☺		☹			☺	☹	☹							☹	☹						☺	☹	☹	
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8			☺	☺	☺		☹					☹						☺	☹	☹								☹	
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8			☺	☺	☺		☹			☺		☹				☺		☺	☹	☹						☺		☹	
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8			☺	☹	☹													☺	☹	☹									
	SDMW09T320-A57	M	4	2				☹			☹					☹				☺	☺		☹									☹	

HC = твёрдый сплав с покрытием
DP = поликристаллический алмаз
HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

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

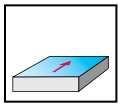
☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

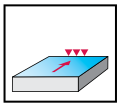
Торцовые фрезы
M4003 inch
SD .. 09T3AZN; SDHX09T3AZR

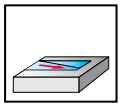




– Пластины с 4 режущими кромками







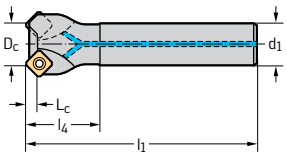






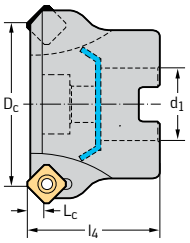
	P	M	K	N	S	H	O
M4003	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент



Cylindrical shank

Обозначение	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M4003.019-A19-02-4.5	0,750	0,750	1,378	4,331	0,177	2	0,644	2	SD .. 09T3AZN SDHX09T3AZR
M4003.026-A26-03-4.5	1,000	1,000	1,378	4,331	0,177	3	1,078	3	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

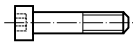
M4003.031-B13-04-4.5	1,250	0,500	1,575		0,177	4	0,507	4	SD .. 09T3AZN SDHX09T3AZR
M4003.038-B19-04-4.5	1,500	0,750	1,575		0,177	4	0,743	4	
M4003.051-B19-06-4.5	2,000	0,750	1,575		0,177	6	1,142	6	
M4003.064-B26-07-4.5	2,500	1,000	1,969		0,177	7	1,881	7	
M4003.076-B26-08-4.5	3,000	1,000	1,969		0,177	8	2,553	8	
M4003.102-B38-09-4.5	4,000	1,500	2,48		0,177	9	6,352	9	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

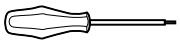
D 2

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

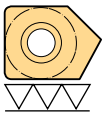
Сборочные детали

	D_c [inch]	0,75–2	1,25	2,5–3	4
	Винт пластины Момент затяжки	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1527	FS1519	FS1583

Комплектующие

	D_c [inch]	0,75–4
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2268 (T10IP)
	Отвёртка	FS2267 (T10IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WXM15	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SDGT09T3AZN-F57	G	4	0,012	0,055		☺	☺	☺		☹			☺		☹		☺				☺	☹	☹						☺		☹	
	SDGT09T3AZN-G77	G	4	0,012	0,047						☺					☺																☺	
	SDHT09T3AZN-G88	H	4	0,012	0,047																							☺	☺				
	SDMT09T3AZN-D57	M	4	0,012	0,047		☺	☺	☺		☹			☺		☹				☺	☺	☺	☹	☹						☺		☹	
	SDMT09T3AZN-F57	M	4	0,012	0,055		☺	☺	☺		☹				☹	☹						☺	☹	☹							☹	☹	
	SDMW09T3AZN-A57	M	4	0,012	0,047			☹	☹									☺					☹	☹										
	SDGW09T3AZR-A88	G	1	0,012	0,047																						☺						
	SDGW09T304-A88	G	1	0,016																							☺						
	SDHX09T3AZR-A88	H	1	0,020	0,22	☺				★		☺	★				☺	☺	☺						★	☺								☺
	SDHT09T304-G88	H	4	0,016																								☺	☺				
	SDHT09T308-G88	H	4	0,031																								☺	☺				
	SDMT09T304-F57	M	4	0,016				☺	☺		☹					☹							☹	☹								☹	
	SDMT09T308-F57	M	4	0,031			☺	☺	☺		☹			☺	☹	☹		☺				☺	☹	☹						☺	☹	☹	
	SDMT09T312-F57	M	4	0,047				☺	☺		☹					☹							☹	☹								☹	
	SDMT09T316-F57	M	4	0,063				☺	☺		☹					☹							☹	☹								☹	
	SDMT09T320-F57	M	4	0,079				☺	☺		☹			☺	☹	☹							☹	☹						☺	☹	☹	
	SDMT09T308-D51	M	4	0,031			☺	☺	☺		☹					☹						☺	☹	☹								☹	
	SDMT09T308-D57	M	4	0,031			☺	☺	☺		☹			☺		☹				☺		☺	☹	☹						☺		☹	
	SDMW09T308-A57	M	4	0,031			☺	☹	☹													☺	☹	☹									
	SDMW09T320-A57	M	4	0,079				☹			☹					☹				☺	☺		☹									☹	

HC = твёрдый сплав с покрытием
DP = поликристаллический алмаз
HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Торцовые фрезы

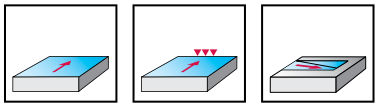
M4003 mm

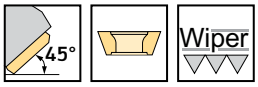
SD .. 1204AZN; SDHX1204AZR





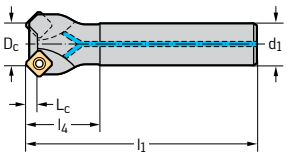
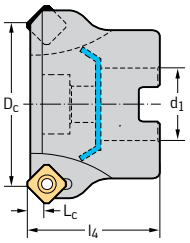
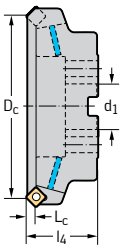
– Пластины с 4 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M4003	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент

	Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Cylindrical shank	M4003-025-A25-02-6.5	25	25	35	110	6,5	2	0,5	2	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M4003-040-B16-04-6.5	40	16	40		6,5	4	0,36	4	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
	M4003-050-B22-04-6.5	50	22	40		6,5	4	0,5	4	
	M4003-050-B22-05-6.5	50	22	40		6,5	5	0,51	5	
	M4003-063-B22-05-6.5	63	22	40		6,5	5	0,58	5	
	M4003-063-B22-07-6.5	63	22	40		6,5	7	0,65	7	
	M4003-080-B27-06-6.5	80	27	50		6,5	6	1,19	6	
	M4003-080-B27-09-6.5	80	27	50		6,5	9	1,28	9	
	M4003-100-B32-07-6.5	100	32	50		6,5	7	2,05	7	
	M4003-100-B32-11-6.5	100	32	50		6,5	11	2,02	11	
	M4003-125-B40-08-6.5	125	40	63		6,5	8	3,43	8	
	M4003-125-B40-13-6.5	125	40	63		6,5	13	3,39	13	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M4003-160-B40-09-6.5	160	40	63		6,5	9	4,34	9	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
	M4003-160-B40-15-6.5	160	40	63		6,5	15	4,29	15	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

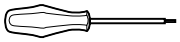
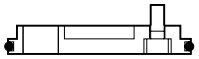
D2

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

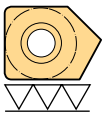
Сборочные детали

	D_c [mm]	25–160
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	25–125	160
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	(включая уплотнительное кольцо и винты) Комплект уплотнительных дисков		FS936 SET KOMPLETT
	Уплотнительное кольцо		O-R 96X4

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WXM15	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SDGT1204AZN-F57	G	4	0,3	1,8		☻	☺	☺		☹			☺		☹		☻				☺	☹	☹					☺		☹	
	SDGT1204AZN-G77	G	4	0,3	1,4						☺					☺																	
	SDHT1204AZN-G88	H	4	0,3	1,4																							☻	☺				
	SDMT1204AZN-D57	M	4	0,3	1,4		☻	☺	☺		☹			☺		☹		☻		☺		☺	☹	☹						☺		☹	
	SDMT1204AZN-F57	M	4	0,3	1,8		☻	☺	☺		☹				☹	☹						☺	☹	☹							☹	☹	
	SDMW1204AZN-A57	M	4	0,3	1,4		☺	☹	☹									☻				☺	☹	☹									
	SDHX1204AZR-A88	H	1	0,5	7,5	☻				☻		☻	☻				☻	☻	☻						☻	☻								☻
	SDGW120408-A88	G	1	0,8																						☺							
	SDHT120408-G88	H	4	0,8																							☻	☺					
	SDMT120408-D51	M	4	0,8			☻	☺	☺		☹					☹						☺	☹	☹								☹	
	SDMT120408-D57	M	4	0,8			☻	☺	☺		☹			☺		☹				☺		☺	☹	☹						☺		☹	
	SDMT120408-F57	M	4	0,8			☻	☺	☺		☹			☺	☹	☹		☻				☺	☹	☹						☺	☹	☹	
	SDMT120412-F57	M	4	1,2				☺	☺		☹					☹							☹	☹								☹	
	SDMT120416-F57	M	4	1,6				☺	☺		☹					☹							☹	☹								☹	
	SDMT120420-F57	M	4	2				☺	☺		☹					☹							☹	☹								☹	
	SDMT120425-F57	M	4	2,5				☺	☺		☹			☺	☹	☹							☹	☹						☺	☹	☹	
	SDMW120408-A57	M	4	0,8			☺	☹	☹													☺	☹	☹									
	SDMW120425-A57	M	4	2,5				☹			☹					☹				☹	☹		☹									☹	

HC = твёрдый сплав с покрытием
DP = поликристаллический алмаз
HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

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

☻ ☺ ☹ / ★ = Новый инструмент

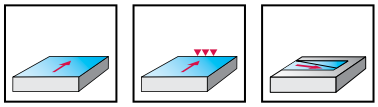
Торцовые фрезы

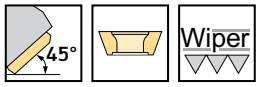
M4003 inch

SD .. 1204AZN; SDHX1204AZR



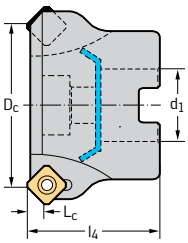
– Пластины с 4 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M4003	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

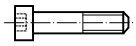
Обозначение	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M4003.051-B19-04-6.5	2,000	0,750	1,575	0,256	4	1,065	4	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
M4003.064-B26-05-6.5	2,500	1,000	1,969	0,256	5	1,885	5	
M4003.076-B26-06-6.5	3,000	1,000	1,969	0,256	6	2,712	6	
M4003.102-B38-07-6.5	4,000	1,500	2,48	0,256	7	6,894	7	
M4003.127-B38-08-6.5	5,000	1,500	2,48	0,256	8	8,263	8	
M4003.152-B38-09-6.5	6,000	1,500	2,48	0,256	9	11,433	9	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

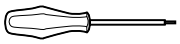
D 2

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

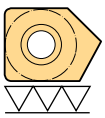
Сборочные детали

	D_c [inch]	2	2,5–3	4–6
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1523	FS1519	FS1583

Комплектующие

	D_c [inch]	2–6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WXM15	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SDGT1204AZN-F57	G	4	0,012	0,071		☻	☻	☻		☹			☻		☹		☻				☻	☹	☹						☻		☹	
	SDGT1204AZN-G77	G	4	0,012	0,055						☻					☻																☻	
	SDHT1204AZN-G88	H	4	0,012	0,055																							☻	☻				
	SDMT1204AZN-D57	M	4	0,012	0,055		☻	☻	☻		☹			☻		☹		☻		☻		☻	☹	☹						☻		☹	
	SDMT1204AZN-F57	M	4	0,012	0,071		☻	☻	☻		☹				☹	☹						☻	☹	☹							☹	☹	
	SDMW1204AZN-A57	M	4	0,012	0,055		☻	☹	☹									☻				☻	☹	☹									
	SDHX1204AZR-A88	H	1	0,020	0,297	☻				☻		☻	☻				☻	☻	☻						☻	☻							☻
	SDGW120408-A88	G	1	0,031																							☻						
	SDHT120408-G88	H	4	0,031																								☻	☻				
	SDMT120408-D51	M	4	0,031			☻	☻	☻		☹					☹						☻	☹	☹									☹	
	SDMT120408-D57	M	4	0,031			☻	☻	☻		☹			☻		☹				☻		☻	☹	☹						☻		☹	
	SDMT120408-F57	M	4	0,031			☻	☻	☻		☹			☻	☹	☹		☻				☻	☹	☹						☻	☹	☹	
	SDMT120412-F57	M	4	0,047				☻	☻		☹					☹							☹	☹								☹	
	SDMT120416-F57	M	4	0,063				☻	☻		☹					☹							☹	☹								☹	
	SDMT120420-F57	M	4	0,079				☻	☻		☹					☹							☹	☹								☹	
	SDMT120425-F57	M	4	0,098				☻	☻		☹			☻	☹	☹							☹	☹						☻	☹	☹	
	SDMW120408-A57	M	4	0,031			☻	☹	☹													☻	☹	☹									
	SDMW120425-A57	M	4	0,098				☹			☹					☹				☻	☻		☹									☹	

HC = твёрдый сплав с покрытием
DP = поликристаллический алмаз
HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

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

☻ ☻ ☹ / ★ = Новый инструмент

Торцовые фрезы с 7-гранными пластинами

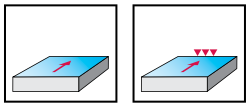
M3024 mm

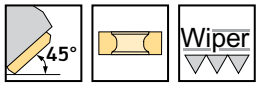
XN . U0705 ..; XNGX0705ANN

Walter BLAXX



– Пластины с 14 режущими кромками

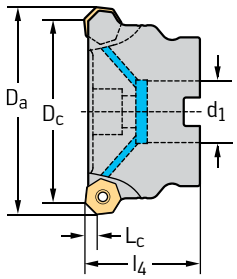




	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●●	●●	●●		●●		

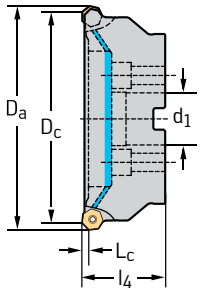
Инструмент

Обозначение	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M3024-040-B16-03-04	40	49,8	16	40	4	3	0,32	3	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
M3024-050-B22-04-04	50	59,8	22	40	4	4	0,53	4	
M3024-050-B22-05-04	50	59,8	22	40	4	5	0,46	5	
M3024-063-B22-05-04	63	72,8	22	40	4	5	0,82	5	
M3024-063-B22-06-04	63	72,8	22	40	4	6	0,77	6	
M3024-080-B27-06-04	80	89,8	27	50	4	6	1,21	6	
M3024-080-B27-07-04	80	89,8	27	50	4	7	1,44	7	
M3024-100-B32-07-04	100	109,8	32	50	4	7	2,71	7	
M3024-100-B32-08-04	100	109,8	32	50	4	8	2,66	8	
M3024-125-B40-08-04	125	134,8	40	63	4	8	3,4	8	
M3024-125-B40-10-04	125	134,8	40	63	4	10	4,28	10	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M3024-160-B40-09-04	160	169,8	40	63	4	9	6,61	9	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
M3024-160-B40-12-04	160	169,8	40	63	4	12	5,65	12	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

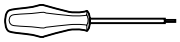
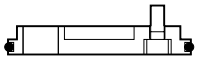
D2

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

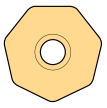
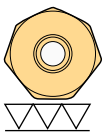
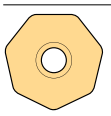
Сборочные детали

	D_c [mm]	40–160
	Опорная пластина	AP800-XN0705 H81
	Винт опорной пластины	FS2068 (SW 3,5)
	Винт пластины Момент затяжки	FS2279 (T15IP) 3 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	40–125	160
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	Ключ для винта опорной пластины	ISO2936-3,5 (SW 3,5)	ISO2936-3,5 (SW 3,5)
	(включая уплотнительное кольцо и винты) Комплект уплотнительных дисков		FS936 SET KOMPLETT
	Уплотнительное кольцо		O-R 96X4

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WXM15	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	XNGU0705ANN-F57	G	14	0,8	1,1		☻	☻	☻		☻			☻		☻					☻	☻	☻			☻		☻	
	XNGX0705ANN-F67	G	2	0,8	5,7	☻				☻		☻	☻				☻	☻	☻					☻	☻				☻
	XNMU070508-F57	M	14	0,8			☻	☻	☻		☻			☻		☻					☻	☻	☻			☻		☻	
	XNMU0705ANN-F27	M	14	0,8	1,1		☻	☻	☻											☻	☻	☻	☻						
	XNMU0705ANN-F57	M	14	0,8	1,1		☻	☻	☻		☻			☻		☻					☻	☻	☻			☻		☻	
	XNMU0705ANN-F67	M	14	0,8	1,1		☻	☻						☻	☻						☻	☻				☻	☻		

Пластины XNGX0705ANN-F67 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с XNGU0705ANN . .

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☻ → хорошая = ☻ → средняя = ☻

☻ ☻ ☻ / ★ = Новый инструмент

Торцовые фрезы с 7-гранными пластинами

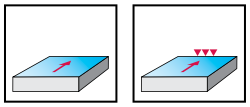
M3024 inch

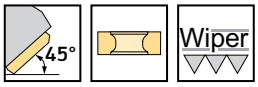
XN . U0705 ..; XNGX0705ANN

Walter BLAXX



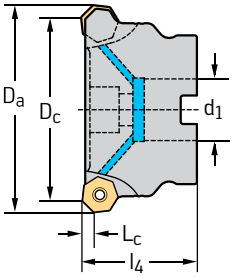
– Пластины с 14 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●●	●●	●●		●●		

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

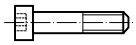
Обозначение	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M3024.051-B19-04-04	2,000	2,386	0,750	1,575	0,157	4	1,102	4	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
M3024.064-B26-06-04	2,500	2,886	1,000	1,575	0,157	6	1,812	6	
M3024.076-B26-07-04	3,000	3,386	1,000	1,969	0,157	7	3,02	7	
M3024.102-B31-08-04	4,000	4,386	1,250	1,969	0,157	8	6,468	8	
M3024.127-B38-10-04	5,000	5,386	1,500	2,48	0,157	10	9,85	10	
M3024.152-B38-12-04	6,000	6,386	1,500	2,48	0,157	12	15,668	12	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

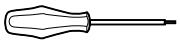
D 2

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

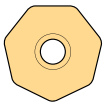
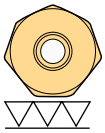
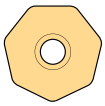
Сборочные детали

	D_c [inch]	2	2,5–3	4	5–6
	Опорная пластина	AP800-XN0705 H81	AP800-XN0705 H81	AP800-XN0705 H81	AP800-XN0705 H81
	Винт опорной пластины	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)
	Винт пластины Момент затяжки	FS2279 (T15IP) 2,213 lbs	FS2279 (T15IP) 2,213 lbs	FS2279 (T15IP) 2,213 lbs	FS2279 (T15IP) 2,213 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1523	FS1519	FS1339	FS1583

Комплектующие

	D_c [inch]	2–6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)
	Ключ для винта опорной пластины	ISO2936-3,5 (SW 3,5)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WXM15	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	XNGU0705ANN-F57	G	14	0,031	0,043		😀	😐	😐		☹			😐		☹					😐	☹	☹			😐		☹	
	XNGX0705ANN-F67	G	2	0,031	0,224	😀				🙂		😀	🙂				😀	😀	😀					🙂	😀					😀
	XNMU070508-F57	M	14	0,031			😀	😐	😐		☹			😐		☹					😐	☹	☹			😐		☹	
	XNMU0705ANN-F27	M	14	0,031	0,043		😀	😐	😐											😐	😐	☹	☹						
	XNMU0705ANN-F57	M	14	0,031	0,043		😀	😐	😐		☹			😐		☹					😐	☹	☹			😐		☹	
	XNMU0705ANN-F67	M	14	0,031	0,043		😀	😐						😐	☹						😐	☹				😐	☹		

Пластины XNGX0705ANN-F67 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с XNGU0705ANN . .

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

Торцовые фрезы с 7-гранными пластинами

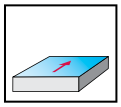
M3024 mm

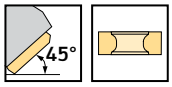
XN . U0906 ..; XNGX0906ANN

Walter BLAXX



– Пластины с 14 режущими кромками

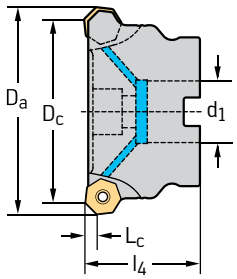




	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●●	●●	●●		●●		

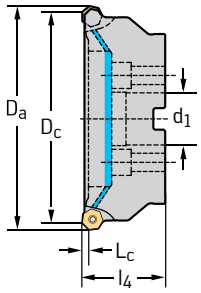
Инструмент

Обозначение	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M3024-063-B22-05-06	63	75,86	22	40	6	5	0,61	5	XN . U0906 .. XNGX0906ANN
M3024-080-B27-06-06	80	92,86	27	50	6	6	1,42	6	
M3024-100-B32-07-06	100	112,86	32	50	6	7	2,74	7	
M3024-125-B40-08-06	125	137,86	40	63	6	8	3,39	8	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M3024-160-B40-09-06	160	172,86	40	63	6	9	6,49	9	XN . U0906 .. XNGX0906ANN



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

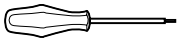
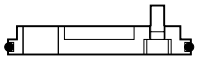
D2

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

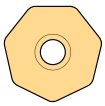
Сборочные детали

	D_c [mm]	63–160
	Опорная пластина	AP800-XN0906 H81
	Винт опорной пластины	FS2091 (SW 5)
	Винт пластины Момент затяжки	FS2112 (T20IP) 5 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	63–125	160
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS1486 (T20IP)	FS1486 (T20IP)
	Ключ для винта опорной пластины	ISO2936-5 (SW 5)	ISO2936-5 (SW 5)
	(включая уплотнительное кольцо и винты) Комплект уплотнительных дисков		FS936 SET KOMPLETT
	Уплотнительное кольцо		O-R 96X4

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	XNMU090612-F57	M	14	1,2	☺	☺		☹				☹			☹	☹					☹
	XNMU0906ANN-F27	M	14	0,8	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☹	☹				
	XNMU0906ANN-F57	M	14	0,8	☺	☺		☹	☺	☺		☹			☹	☹		☺	☺		☹
	XNMU0906ANN-F67	M	14	0,8	☺	☺					☹				☹	☹				☹	

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Торцовые фрезы с 7-гранными пластинами

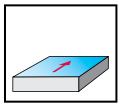
M3024 inch

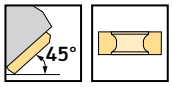
XN . U0906 ..; XNGX0906ANN

Walter BLAXX



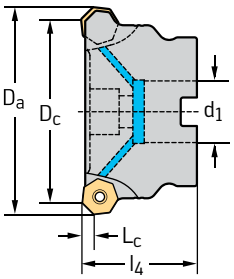
– Пластины с 14 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●●	●●	●●		●●		

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

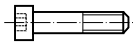
Обозначение	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M3024.064-B26-05-06	2,500	3,006	1,000	1,575	0,236	5	1,797	5	XN . U0906 .. XNGX0906ANN
M3024.076-B26-06-06	3,000	3,506	1,000	1,969	0,236	6	2,879	6	
M3024.102-B31-07-06	4,000	4,506	1,250	1,969	0,236	7	6,182	7	
M3024.127-B38-08-06	5,000	5,506	1,500	2,48	0,236	8	9,844	8	
M3024.152-B38-09-06	6,000	6,506	1,500	2,48	0,236	9	15,684	9	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

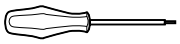
D 2

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

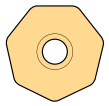
Сборочные детали

	D_c [inch]	2,5	3	4	5–6
	Опорная пластина	AP800-XN0906 H81	AP800-XN0906 H81	AP800-XN0906 H81	AP800-XN0906 H81
	Винт опорной пластины	FS2091 (SW 5)	FS2091 (SW 5)	FS2091 (SW 5)	FS2091 (SW 5)
	Винт пластины Момент затяжки	FS2112 (T20IP) 3,688 lbs	FS2112 (T20IP) 3,688 lbs	FS2112 (T20IP) 3,688 lbs	FS2112 (T20IP) 3,688 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1586	FS1519	FS1339	FS1583

Комплектующие

	D_c [inch]	2,5–6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS1486 (T20IP)
	Ключ для винта опорной пластины	ISO2936-5 (SW 5)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	XNMU090612-F57	M	14	0,047	☺	😐		☹				☹			😐	☹					☹
	XNMU0906ANN-F27	M	14	0,031	☺	😐	😐						😐	😐	😐	☹	☹				
	XNMU0906ANN-F57	M	14	0,031	☺	😐		☹	😐	😐		☹			😐	☹		😐	😐		☹
	XNMU0906ANN-F67	M	14	0,031	☺	😐					☹				😐	☹				☹	

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

Торцовые фрезы для тяжёлой обработки

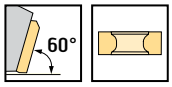
M3016 mm

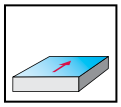
LNMX201012R

Walter BLAXX



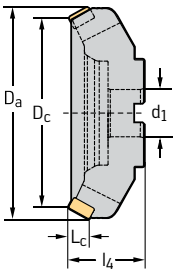
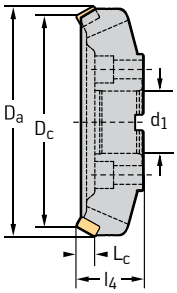
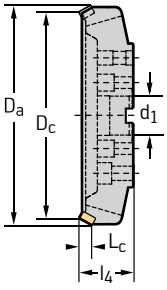
– Тангенциальное расположение пластин
– Пластины с 4 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M3016	●●	●	●●		●		

Инструмент

	Обозначение	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M3016-125-B40-06-16	125	143,6	40	63	16	6	5,15	6	LNMX201012R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M3016-160-B40-07-16	160	178,6	40	63	16	7	6,38	7	LNMX201012R
	M3016-200-B60-09-16	200	218,6	60	63	16	9	11,35	9	
	M3016-250-B60-11-16	250	268,6	60	63	16	11	16	11	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M3016-315-B60-13-16	315	333,6	60	80	16	13	32	13	LNMX201012R

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

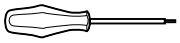
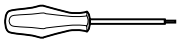
D2

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

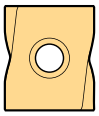
Сборочные детали

	D_c [mm]	125–315
	Винт пластины Момент затяжки	FS2090 (T20IP) 6,4 Nm
	Винт чистовой кассеты Момент затяжки	FS2081 (T15IP) 4 Nm
	Установочный клин	FR753

Комплектующие

	D_c [mm]	125–315
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка для опорной пластины ЪЪ	FS2014 (T15IP)
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка для пластины	FS2048 (T20IP)
	Отвёртка для винта пластины	FS1486 (T20IP)
	Отвёртка для картриджа	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSP45G
	LNMX201012R-F27T	M	4	1,2		☹	☹				☹	☹	
	LNMX201012R-F57T	M	4	1,2	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

☺ ☹ ☹ / ★ = Новый инструмент

Торцовые фрезы с 7-гранными пластинами

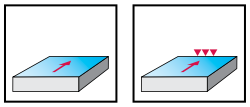
F4045 mm

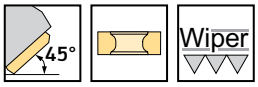
XNHF0705 ..; XNHX0705ANN

Xtra·tec®



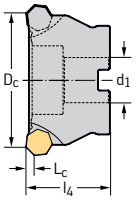
– Пластины с 14 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
F4045			●●			●	

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
F4045.B27.063.Z09.04	63	27	50	4	9	0,94	9	XNHF0705 .. XNHX0705ANN
F4045.B27.080.Z11.04	80	27	50	4	11	1,48	11	
F4045.B32.100.Z14.04	100	32	50	4	14	2,69	14	
F4045.B40.125.Z18.04	125	40	63	4	18	4,02	18	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

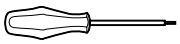
D 2

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

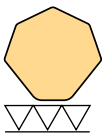
Сборочные детали

	D_c [mm]	63–125
	Клин	FK374
	Винт для клина Момент затяжки	FS2134 (T15IP) 6 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	63–125
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка для закрепления клина	FS2047 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	K WAK15	K WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	H HC WHH15X
	XNHF070508-D27	H	14	0,8		☺					☺		☺			
	XNHF070508-D57	H	14	0,8		☺		😐			☺		☺		☹	
	XNHF070508-D67	H	14	0,8					😐				☺			
	XNMF070508-D27	M	14	0,8		☺		😐			☺		☺		☹	
	XNMF070508-F57	M	14	0,8							☺	😐				
	XNHF0705ANN-D27	H	14	0,8	1,1	☺					☺		☺			
	XNHF0705ANN-D57	H	14	0,8	1,1	☺	😐				☺		☺	☹		
	XNHF0705ANN-D67	H	14	0,8	1,1				😐							
	XNHX0705ANN-D67	H	2	0,8	5,8				😐	😐						😐

Пластины XNHX0705ANN-D67 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с XNHF070508 . .

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Торцовые фрезы с 7-гранными пластинами

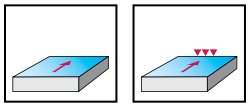
F4045 mm

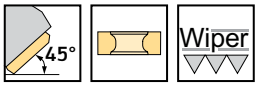
XNHF0906 ..; XNHX0906ANN

Xtra·tec®



– Пластины с 14 режущими кромками

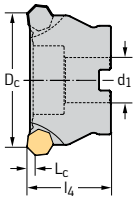




	P	M	K	N	S	H	O
F4045			●●			●	

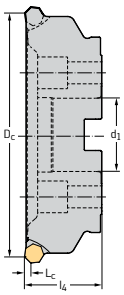
Инструмент

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
F4045.B32.100.Z12.06	100	32	50	6	12	2,77	12	XNHF0906 .. XNHX0906ANN
F4045.B40.125.Z16.06	125	40	63	6	16	3,99	16	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
F4045.B40.160.Z20.06	160	40	63	6	20	6,37	20	XNHF0906 .. XNHX0906ANN



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

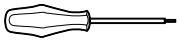
D2

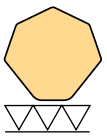
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☻ → хорошая = 😐 → средняя = ☹

Сборочные детали

	D_c [mm]	100	125–160
	Клин		FK375
	Винт для клина		FS2157 (T25IP) 6 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	100	125–160
	Динамометрические воротки		FS2041
	Вставка для закрепления клина		FS2049 (T25IP)
	Отвёртка		FS1487 (T25IP)

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	H HC WHH15X
	XNHF090612-D27	H	14	1,2		☺	☺				😐		😐	😟		
	XNHF090612-D57	H	14	1,2		☺		😐			😐		😐		😟	
	XNMF090612-D27	M	14	1,2		☺	😐				😐	😐	😐	😟		
	XNMF090612-D57	M	14	1,2			😐				😐	😐		😟		
	XNMF090612-F57	M	14	1,2		☺					😐		😐			
	XNHF0906ANN-D27	H	14	0,8	1,4	☺					😐		😐			
	XNHF0906ANN-D57	H	14	0,8	1,4	☺	☺	😐			😐		😐	😟	😟	
	XNHX0906ANN-D67	H	2	0,6	7,5				😐	😐						😐

Пластины XNHX0906ANN-D67 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с XNHF090612...

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

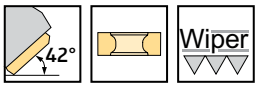
☺ 😐 😟 / ★ = Новый инструмент

Торцовые фрезы с 8-гранными пластинами для чистовой обработки

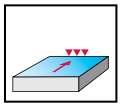
M2025 / M2026 mm

ONHF050408



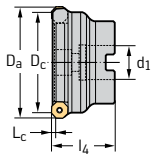
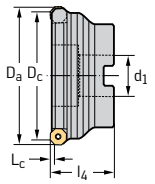
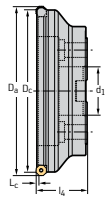


– Пластины с 16 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M2025			●●			●	
M2026			●●			●	

Инструмент

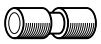
	Обозначение	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z*	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M2025-080-B27-12-03	80	88	27	50	3	12	1,46	9	ONHF050408
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M2025-100-B32-15-03	100	108	32	50	3	15	1,97	12	ONHF050408
	M2025-125-B40-18-03	125	133	40	63	3	18	4,16	15	
	M2025-160-B40-21-03	160	168	40	63	3	21	5,1	18	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M2026-200-B60-27-03	200	208	60	63	3	27	9,29	24	ONHF050408
	M2026-250-B60-33-03	250	258	60	63	3	33	15,22	30	

*Пример: Z = 9 + 3 (9 черновых пластин + 3 пластины с зачистной режущей кромкой) | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

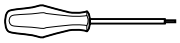
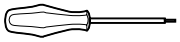
D2

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

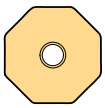
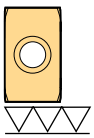
Сборочные детали

	Тип	ONHF050408
	Клин	FK379
	Винт для клина Момент затяжки	K24-111 (T15IP) 6,5 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS1458 (T15IP) 2,5 Nm

Комплектующие

	Тип	ONHF050408
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка для пластины	FS2014 (T15IP)
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка для закрепления клина	FS2047 (T15IP)
	Отвёртка для винта	FS1486 (T20IP)
	Отвёртка для клина	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKP25S	H HC WHH15X
	ONHF050408-F67	H	16	0,8		☺	☺	☺	☺	😐	☺
	P45424-1-G67	G	4		8	☺		☺	☺		☺
	P45424-2-G67	G	4		15	☺		☺	☺		☺

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

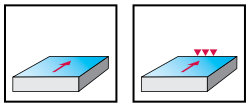
Торцовые фрезы для обработки лёгких металлов

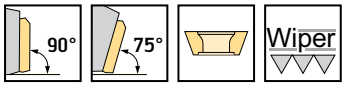
F2250 mm

SPH . 1204 . DR



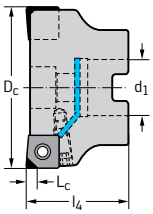
– Настройка торцевого биения
– Пластины с 1 режущей кромкой





	P	M	K	N	S	H	O
F2250				●●			

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

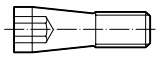
Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
F2250.B22.063.Z05.03	63	22	40	3	5	0,43	5	SPH . 1204 . DR
F2250.B27.080.Z06.03	80	27	50	3	6	0,78	6	
F2250.B32.100.Z07.03	100	32	50	3	7	1,3	7	

Предварительная балансировка | D_c 80–100 мм, базовый корпус из стали; D_c 125–200 мм, базовый корпус из алюминия | *Угол в плане к = 75° (EDR) / к = 90° (PDR) | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

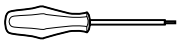
D 2

WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☻ → хорошая = ☻ → средняя = ☻

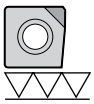
Сборочные детали

	D_c [mm]	63–100
	Винт пластины Момент затяжки	FS1030 (T20) 5 Nm
	Винт с потайной головкой Момент затяжки	FS1148 (SW 2,5) 3,5 Nm
	Балансировочный винт Момент затяжки	FS1145 (SW 2,5) 3,5 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	63–100
	Отвёртка для винта пластины	FS228 (T20)
	Ключ ISO 2936: Конус./балансир. винт	ISO2936-2,5 (SW 2,5)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	b mm	N DP WCD10
	SPHW1204EDR-A88	H	1	1,5	☻
	SPHW1204PDR-A88	H	1	1,5	☻
	SPHX1204PDR-A88	H	1	3,5	☻

Пластины SPHX1204PDR-A88 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с SPHW1204PDR-A88 . .

DP = поликристаллический алмаз

D2

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

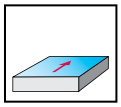
☻ ☺ ☹ / ★ = Новый инструмент

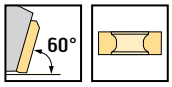
Торцовые фрезы для тяжёлой обработки

F2260 mm



– Тангенциальное расположение пластин
– Пластины с 4 режущими кромками

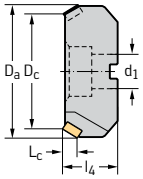




	P	M	K	N	S	H	O
F2260	●		●●				

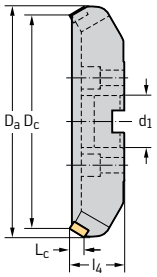
Инструмент

Обозначение	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
F2260.B.100.Z06.11	100	113	32	50	11	6	2,17	6	LNMU150812
F2260.B.125.Z08.11	125	138	40	63	11	8	3,54	8	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
F2260.B.160.Z10.11	160	173	40	63	11	10	5,43	10	LNMU150812
F2260.B.200.Z12.11	200	213	60	63	11	12	10,82	12	
F2260.B.250.Z14.11	250	263	60	63	11	14	15,6	14	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

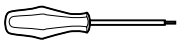
D2

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

Сборочные детали

	D_c [mm]	100–250
	Винт пластины Момент затяжки	FS1009 (T20) 5 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	100–250
	Отвёртка для винта пластины	FS228 (T20)
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка	FS2044 (T20)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSP45G
	LNMU150812-F57T	M	4	1,2	☻	😐	😐	☹	☹	☻	😐	☹	☹	☹
	LNMU150812T-F27T	M	4	1,2	😐	☹	☹				😐	☹	☹	

HC = Coated carbide

D2

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

☻ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

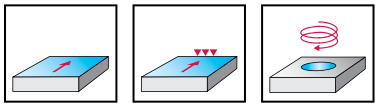
Торцовые фрезы

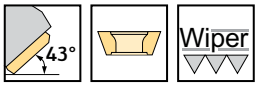
F2010 mm

OD .. 0605 ..; ODHX0605ZZR



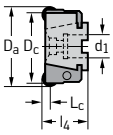
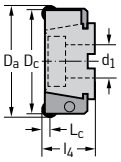
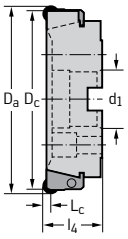
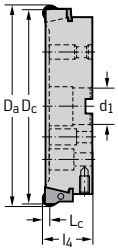
– Настройка торцевого биения
– Пластины с 8 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент

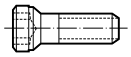
Обозначение	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.04.R592M	80	90	27	50	4	6	1,22	6	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.100.Z07.04.R592M	100	110	32	50	4	7	1,82	7	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
	F2010.B.125.Z08.04.R592M	125	135	40	63	4	8	3,72	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.04.R592M	160	170	40	63	4	10	5,53	10	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
	F2010.B.200.Z12.04.R592M	200	210	60	63	4	12	8,08	12	
	F2010.B.250.Z12.04.R592M	250	260	60	63	4	12	15,55	12	
	F2010.B.250.Z16.04.R592M	250	260	60	63	4	16	16,3	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.04.R592M	315	325	60	80	4	14	27,5	14	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
	F2010.B.315.Z18.04.R592M	315	325	60	80	4	18	27,5	18	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

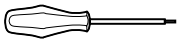
D2

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

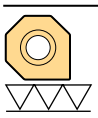
Сборочные детали

	D_c [mm]	80–315
	Кассета	FR592M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS1030 (T20) 5 Nm
	Регулировочный винт	FS303 (T20)

Комплектующие

	D_c [mm]	80–315
	ODHX0605ZZN... Кассета: пластина для чистовой обработки	FR681M
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)
	Вставка	FS2051 (SW 4)
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка	FS2044 (T20)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K CN WSN10	K CN WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ODHT060512-F57	H	8	1,2				☺	☺	😐			☺						😐	😐					☺	
	ODHW060516-A57	H	8	1,6										☺												
	ODMT060512-D57	M	8	1,2				☺	☺	😐	☺		☺				☺		😐	😐			☺		☺	
	ODMW060508-A57	M	8	0,8			☺	😐	😐						☺		☺	☺	😐	😐						
	ODMW060508T-A27	M	8	0,8			☺	😐	😐								☺	☺	😐	😐						
	ODHT0605ZZN-F57	H	8	0,8	1,6		☺	☺	☺	😐	☺		😐					☺	😐	😐			☺		☺	
	ODHT0605ZZN-G77	H	8	0,8	1,6				☺	☺			☺												☺	
	ODHT0605ZZN-G88	H	8	0,8	1,6																☺	☺				
	ODHW0605ZZN-A57	H	8	0,8	1,6		☺	😐	😐						☺			☺	😐	😐						
	ODMT0605ZZN-D57	M	8	0,8	1,6		☺	☺	☺	😐	☺	😐	😐				☺	☺	😐	😐			☺	😐	☺	
	ODMT0605ZZN-F57	M	8	0,8	1,6		☺	☺	☺	😐	☺		😐					☺	😐	😐			☺		☺	
	ODHX0605ZZR-A57	H	1	0,8	9,4	☺									☺	☺										☺

Пластины ODHX0605ZZR-A57 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с ODH.0605ZZN . .

HC = твёрдый сплав с покрытием
CN = керамика Si_3N_4
HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

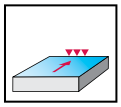
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = 😐 → средняя = ☹

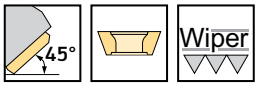
☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Торцовые фрезы
F2010 mm
ODHX0605ZZN



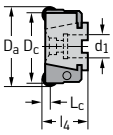
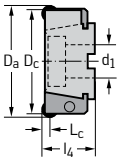
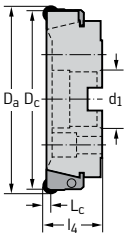
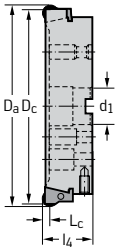
– Настройка торцевого биения
– Пластины с 8 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●	●●				

Инструмент

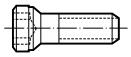
Обозначение	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.02.R681M	80	90	27	50	2	6	1,28	6	ODHX0605ZZN
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.100.Z07.02.R681M	100	110	32	50	2	7	1,87	7	ODHX0605ZZN
	F2010.B.125.Z08.02.R681M	125	135	40	63	2	8	3,7	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.02.R681M	160	170	40	63	2	10	5,68	10	ODHX0605ZZN
	F2010.B.200.Z12.02.R681M	200	210	60	63	2	12	9,8	12	
	F2010.B.250.Z16.02.R681M	250	260	60	63	2	16	16,13	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z18.02.R681M	315	325	60	80	2	18	27,54	18	ODHX0605ZZN

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

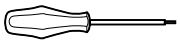
D2

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

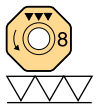
Сборочные детали

	D_c [mm]	80–315
	Кассета	FR681M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS1030 (T20) 5 Nm
	Регулировочный винт	FS303 (T20)

Комплектующие

	D_c [mm]	80–315
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка	FS2051 (SW 4)
	Вставка	FS2044 (T20)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	b mm	P HC WHH15X	P HC WPM15G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WPM15G	K HC WXM15	H HC WHH15X
	ODHX0605ZZN-A57	H	8	6	☺					☺	☺			☺
	ODHX0605ZZN-A88	H	8	6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

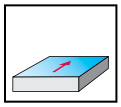
Торцовые фрезы

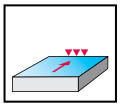
F2010 mm

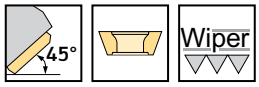
SD .. 1204AZN; SDHX1204AZR



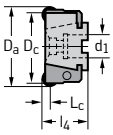
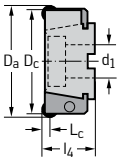
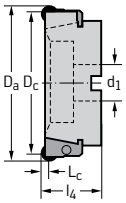
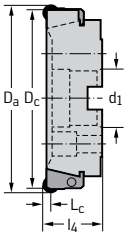
– Настройка торцевого биения
– Пластины с 4 режущими кромками







	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

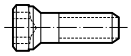
Инструмент	Обозначение	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.06.R758M	80	94	27	50	6	6	1,2	6	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.100.Z07.06.R758M	100	114	32	50	6	7	1,8	7	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
	F2010.B.125.Z08.06.R758M	125	139	40	63	6	8	3,5	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.06.R758M	160	174	40	63	6	10	5,5	10	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
	F2010.B.200.Z12.06.R758M	200	214	60	63	6	12	8,3	12	
	F2010.B.250.Z12.06.R758M	250	264	60	63	6	12	14,7	12	
	F2010.B.250.Z16.06.R758M	250	264	60	63	6	16	14,6	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.06.R758M	315	329	60	80	6	14	26,3	14	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
	F2010.B.315.Z18.06.R758M	315	329	60	80	6	18	26,2	18	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

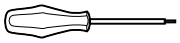
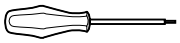
D 2

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

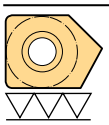
Сборочные детали

	D_c [mm]	80–315
	Кассета	FR758M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Регулировочный винт	FS303 (T20)

Комплектующие

	D_c [mm]	80–315
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка для пластины	FS2014 (T15IP)
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка отвёртки для кассеты	FS2051 (SW 4)
	Отвёртка для винта пластины	FS1485 (T15IP)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WXM15	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SDGT1204AZN-F57	G	4	0,3	1,8		☺	😐	😐		☹			😐		☹		☺				😐	☹	☹						😐		☹	
	SDGT1204AZN-G77	G	4	0,3	1,4						😐					😐																	
	SDHT1204AZN-G88	H	4	0,3	1,4																							☺	😐				
	SDMT1204AZN-D57	M	4	0,3	1,4		☺	😐	😐		☹			😐		☹		☺		😐		😐	☹	☹						😐		☹	
	SDMT1204AZN-F57	M	4	0,3	1,8		☺	😐	😐		☹				☹	☹						😐	☹	☹							☹	☹	
	SDMW1204AZN-A57	M	4	0,3	1,4		😐	☹	☹									☺				😐	☹	☹									
	SDGW120408-A88	G	1	0,8																							😐						
	SDHT120408-G88	H	4	0,8																								☺	😐				
	SDMT120408-D51	M	4	0,8			☺	😐	😐		☹					☹						😐	☹	☹								☹	
	SDMT120408-D57	M	4	0,8			☺	😐	😐		☹			😐		☹				😐		😐	☹	☹						😐		☹	
	SDMT120408-F57	M	4	0,8			☺	😐	😐		☹			😐	☹	☹		☺				😐	☹	☹						😐	☹	☹	
	SDMT120412-F57	M	4	1,2				😐	😐		☹					☹							☹	☹								☹	
	SDMT120416-F57	M	4	1,6				😐	😐		☹					☹							☹	☹								☹	
	SDMT120420-F57	M	4	2				😐	😐		☹					☹							☹	☹								☹	
	SDMT120425-F57	M	4	2,5				😐	😐		☹			😐	☹	☹							☹	☹						😐	☹	☹	
	SDMW120408-A57	M	4	0,8			😐	☹	☹													😐	☹	☹									
	SDMW120425-A57	M	4	2,5				☹			☹					☹				😐	😐		☹									☹	
	SDHX1204AZR-A88	H	1	0,5	7,5	☺				★		☺	★				☺	☺	☺						★	☺								☺

HC = твёрдый сплав с покрытием
DP = поликристаллический алмаз
HW = твёрдый сплав без покрытия

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

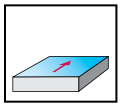
Торцовые фрезы

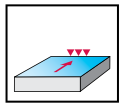
F2010 mm

SN . X1205 ..; XNGX1205ANN



– Настройка торцевого биения
– Пластины с 8 режущими кромками

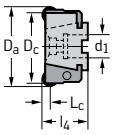
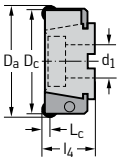
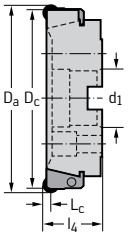
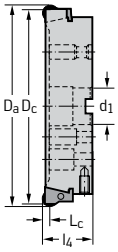








	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

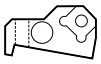
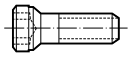
Инструмент	Обозначение	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.06.R720M	80	94	27	50	6,5	6	1,36	6	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.100.Z07.06.R720M	100	114	32	50	6,5	7	1,97	7	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
	F2010.B.125.Z08.06.R720M	125	139	40	63	6,5	8	3,62	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.06.R720M	160	174	40	63	6,5	10	5,74	10	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
	F2010.B.200.Z12.06.R720M	200	214	60	63	6,5	12	9,78	12	
	F2010.B.250.Z12.06.R720M	250	264	60	63	6,5	12	16,55	12	
	F2010.B.250.Z16.06.R720M	250	264	60	63	6,5	16	16,2	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.06.R720M	315	329	60	80	6,5	14	27,53	14	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
	F2010.B.315.Z18.06.R720M	315	329	60	80	6,5	18	28	18	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

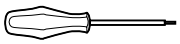
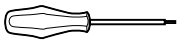
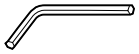
D2

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

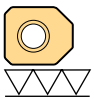
Сборочные детали

	D_c [mm]	80–315
	Кассета	FR720M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS1459 (T15IP) 4 Nm
	Регулировочный винт	FS303 (T20)

Комплектующие

	D_c [mm]	80–315
	Картридж: пластина чист. XNGX1205ANN-F67	FR730M
	Отвёртка для винта пластины	FS1485 (T15IP)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка	FS2051 (SW 4)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SNGX120512-F57	G	8	1,2			😀	😐	😐					😐		😐						😐	😟	😟					😐		😟	
	SNMX120512-D27	M	8	1,2			😀	😐	😐											😐	😐	😐	😟	😟								
	SNMX120520-D27	M	8	2			😀	😐	😐											😐	😐	😐	😟	😟								
	SNMX120512-F27	M	8	1,2			😀	😐	😐													😐	😟	😟								
	SNMX120512-F57	M	8	1,2			😀	😐	😐		😟			😐	😐	😟				😐	😐	😐	😟	😟					😐	😐	😟	
	SNMX120520-F57	M	8	2			😀	😐	😐		😟			😐	😐	😟				😐	😐	😐	😟	😟					😐	😐	😟	
	SNMX120512-F67	M	8	1,2			😀	😐	😐		😟			😐	😐	😟		😀				😐	😟	😟					😐	😐	😟	
	SNGX1205ANN-F27	G	8	0,8	1,5		😀	😐	😐													😐	😟	😟								
	SNGX1205ANN-F57	G	8	0,8	1,5		😀	😐	😐		😟			😐		😟						😐	😟	😟					😐		😟	
	SNGX1205ANN-F67	G	8	0,8	1,5		😀	😐	😐		😟			😐		😟		😀				😐	😟	😟					😐		😟	
	SNHX1205ANN-K88	H	8	0,8	1,5																					😀	😐				
	SNMX1205ANN-F27	M	8	0,8	1,5		😀	😐	😐													😐	😟	😟								
	SNMX1205ANN-F57	M	8	0,8	1,5		😀	😐	😐											😐		😐	😟	😟								
	SNMX1205ANN-F67	M	8	0,8	1,5		😀	😐	😐									😀				😐	😟	😟								
	XNGX1205ANN-F67	G	2	1,2	4,7	😀				😟		😀	😟				😀	😀	😀						😟	😀						😀

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

WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = 😀 → хорошая = 😐 → средняя = 😟

😀 😐 😟 / ★ = Новый инструмент

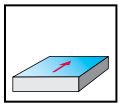
Торцовые фрезы

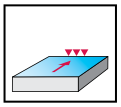
F2010 mm

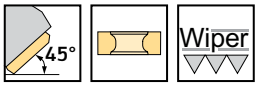
XN . U0705 ..; XNGX0705ANN



– Настройка торцевого биения
– Пластины с 14 режущими кромками

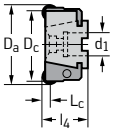
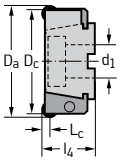
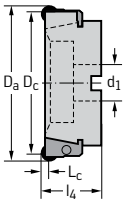
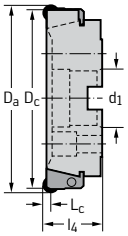






	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●		●●		

Инструмент

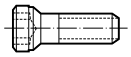
Обозначение	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.04.R759M	80	90	27	50	4	6	1,2	6	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.100.Z07.04.R759M	100	110	32	50	4	7	1,8	7	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
	F2010.B.125.Z08.04.R759M	125	135	40	63	4	8	3,5	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.04.R759M	160	170	40	63	4	10	5,5	10	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
	F2010.B.200.Z12.04.R759M	200	210	60	63	4	12	8,3	12	
	F2010.B.250.Z12.04.R759M	250	260	60	63	4	12	14,7	12	
	F2010.B.250.Z16.04.R759M	250	260	60	63	4	16	16,37	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.04.R759M	315	325	60	80	4	14	26,3	14	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
	F2010.B.315.Z18.04.R759M	315	325	60	80	4	18	26,2	18	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

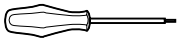
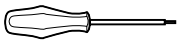
D2

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

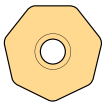
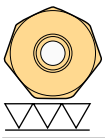
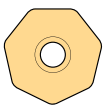
Сборочные детали

	D_c [mm]	80–315
	Кассета	FR759M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS2119 (T15IP) 3 Nm
	Регулировочный винт	FS303 (T20)

Комплектующие

	D_c [mm]	80–315
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка для пластины	FS2014 (T15IP)
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка отвёртки для кассеты	FS2051 (SW 4)
	Отвёртка для винта пластины	FS1485 (T15IP)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WXM15	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	XNGU0705ANN-F57	G	14	0,8	1,1		☻	☻	☻		☹			☻		☹					☻	☹	☹			☻		☹	
	XNGX0705ANN-F67	G	2	0,8	5,7	☻				☻		☻	☻				☻	☻	☻					☻	☻				☻
	XNMU070508-F57	M	14	0,8			☻	☻	☻		☹			☻		☹					☻	☹	☹			☻		☹	
	XNMU0705ANN-F27	M	14	0,8	1,1		☻	☻	☻											☻	☻	☹	☹						
	XNMU0705ANN-F57	M	14	0,8	1,1		☻	☻	☻		☹			☻		☹					☻	☹	☹			☻		☹	
	XNMU0705ANN-F67	M	14	0,8	1,1		☻	☻						☻	☹						☻	☹				☻	☻		

Пластины XNGX0705ANN-F67 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с XNGU0705ANN . .

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

☻ ☻ ☹ / ★ = Новый инструмент

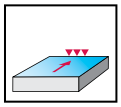
Торцовые фрезы

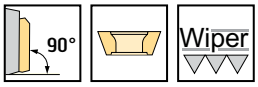
F2010 mm

P2903-2R



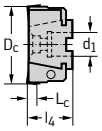
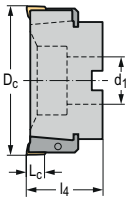
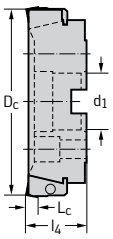
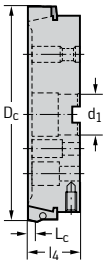
– Настройка торцевого биения
– Пластины с 3 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●	●●			●	

Инструмент

Обозначение	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.09.R500M	80		27	50	9	6	1,14	6	P2903-2R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.100.Z07.09.R500M	100		32	50	9	7	1,15	7	P2903-2R
	F2010.B.125.Z08.09.R500M	125		40	63	9	8	3,31	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.09.R500M	160		40	63	9	10	5,27	10	P2903-2R
	F2010.B.200.Z12.09.R500M	200		60	63	9	12	9,5	12	
	F2010.B.250.Z12.09.R500M	250		60	63	9	12	16,25	12	
	F2010.B.250.Z16.09.R500M	250		60	63	9	16	16,5	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.09.R500M	315		60	80	9	14	27,63	14	P2903-2R
	F2010.B.315.Z18.09.R500M	315		60	80	9	18	27,35	18	

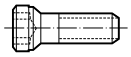
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D 2

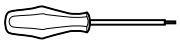
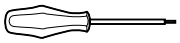
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = 😐 → средняя = ☹

Новый инструмент = ☺ 😐 ☹ / ★

Сборочные детали

	D_c [mm]	80–315
	Кассета	FR500M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS244 (T15) 3 Nm
	Регулировочный винт	FS303 (T20)

Комплектующие

	D_c [mm]	80–315
	Отвёртка для винта пластины	FS229 (T15)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка	FS2051 (SW 4)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2009 (T15)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	b mm	P HC WHH15X	P HC WPM15G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WPM15G	K HC WXM15	N HW WK10	H HC WHH15X
	P2903-2R	A	3	3,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	😐	☺

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

D2

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

Фрезы быстроходные

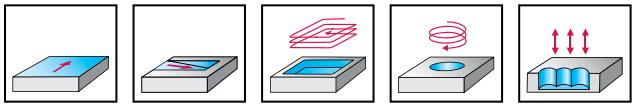
M5008 mm

ENMX08T316R

Xtra·tec® XT



– Пластины с 4 режущими кромками



κ= 0–17°



	P	M	K	N	S	H	O
M5008	●●	●●	●●		●●	●●	

Инструмент

Обозначение	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	a_r mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
ScrewFit											
M5008-016-T14-02-01	10,1	16	14,5	25		1	2,9	2	0,03	2	ENMX08T316R
M5008-020-T18-03-01	14,1	20	18,5	30		1	2,9	3	0,06	3	
M5008-020-T18-04-01	14,1	20	18,5	30		1	2,9	4	0,06	4	
M5008-025-T22-04-01	19,1	25	22	35		1	2,9	4	0,09	4	
M5008-025-T22-05-01	19,1	25	22	35		1	2,9	5	0,1	5	
M5008-030-T28-04-01	24,1	30	28	40		1	2,9	4	0,18	4	
M5008-030-T28-05-01	24,1	30	28	40		1	2,9	5	0,17	5	
M5008-032-T28-05-01	26,1	32	28	40		1	2,9	5	0,17	5	
M5008-032-T28-06-01	26,1	32	28	40		1	2,9	6	0,19	6	
M5008-035-T28-05-01	29,1	35	28	40		1	2,9	5	0,2	5	
M5008-035-T28-06-01	29,1	35	28	40		1	2,9	6	0,2	6	
M5008-040-T36-06-01	34,1	40	36	40		1	2,9	6	0,33	6	
M5008-040-T36-08-01	34,1	40	36	40		1	2,9	8	0,35	8	
M5008-042-T36-06-01	36,1	42	36	40		1	2,9	6	0,34	6	
M5008-042-T36-08-01	36,1	42	36	40		1	2,9	8	0,33	8	
Cylindrical modular											
M5008-016-TC08-02-01	10,1	16	14,5	25		1	2,9	2	0,03	2	ENMX08T316R
M5008-020-TC10-03-01	14,1	20	18,5	30		1	2,9	3	0,06	3	
M5008-020-TC10-04-01	14,1	20	18,5	30		1	2,9	4	0,04	4	
M5008-025-TC12-04-01	19,1	25	22	35		1	2,9	4	0,08	4	
M5008-025-TC12-05-01	19,1	25	22	35		1	2,9	5	0,08	5	
M5008-030-TC16-04-01	24,1	30	28	40		1	2,9	4	0,16	4	
M5008-030-TC16-05-01	24,1	30	28	40		1	2,9	5	0,16	5	
M5008-032-TC16-05-01	26,1	32	28	40		1	2,9	5	0,18	5	
M5008-032-TC16-06-01	26,1	32	28	40		1	2,9	6	0,17	6	
M5008-035-TC16-05-01	29,1	35	28	40		1	2,9	5	0,19	5	
M5008-035-TC16-06-01	29,1	35	28	40		1	2,9	6	0,21	6	
M5008-040-TC16-06-01	34,1	40	28	40		1	2,9	6	0,22	6	
M5008-040-TC16-08-01	34,1	40	28	40		1	2,9	8	0,23	8	
M5008-042-TC16-06-01	36,1	42	28	40		1	2,9	6	0,27	6	
M5008-042-TC16-08-01	36,1	42	28	40		1	2,9	8	0,25	8	
Cylindrical shank											
M5008-016-A16-02-01	10	16	16	30	100	1	2,9	2	0,14	2	ENMX08T316R
M5008-020-A20-03-01	14,1	20	20	50	130	1	2,9	3	0,27	3	
M5008-020-A20-04-01	14,1	20	20	50	130	1	2,9	4	0,28	4	
M5008-025-A25-04-01	19,1	25	25	60	140	1	2,9	4	0,32	4	
M5008-025-A25-05-01	19,1	25	25	60	140	1	2,9	5	0,49	5	
M5008-032-A32-05-01	26,1	32	32	70	150	1	2,9	5	0,84	5	
M5008-032-A32-06-01	26,1	32	32	70	150	1	2,9	6	0,83	6	

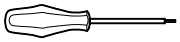
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

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

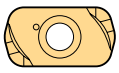
Сборочные детали

	D_a [mm]	16–66
	Винт пластины Момент затяжки	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm

Комплектующие

	D_a [mm]	16	20	25	30–35	40–42	50–66
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2001	FS2001	FS2001	FS2001	FS2001
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)
	Отвёртка	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ENMX08T316R-D27	M	4	1,6	☹	☺	😐	😐	☹	😐		☹	😐	😐	☹	☹	😐		☹	😐
	ENMX08T316R-F47	M	4	1,6		☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹		😐	☹	☹	😐	☹	☹	

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

Фрезы быстроходные

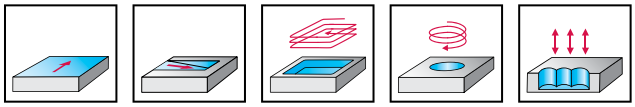
M5008 mm

ENMX08T316R

Xtra·tec® XT



– Пластины с 4 режущими кромками

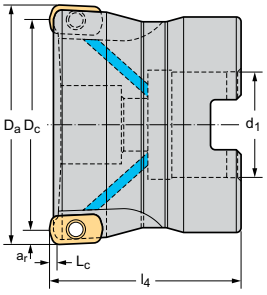


κ= 0–17°



	P	M	K	N	S	H	O
M5008	●●	●●	●●		●●	●●	

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	a_r mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M5008-032-B16-05-01	26,1	32	16	40		1	2,9	5	0,25	5	ENMX08T316R
M5008-032-B16-06-01	26,1	32	16	40		1	2,9	6	0,27	6	
M5008-035-B16-05-01	29,1	35	16	40		1	2,9	5	0,14	5	
M5008-035-B16-06-01	29,1	35	16	40		1	2,9	6	0,27	6	
M5008-040-B16-06-01	34,1	40	16	40		1	2,9	6	0,18	6	
M5008-040-B16-08-01	34,1	40	16	40		1	2,9	8	0,34	8	
M5008-042-B16-06-01	36,1	42	16	40		1	2,9	6	0,34	6	
M5008-042-B16-08-01	36,1	42	16	40		1	2,9	8	0,23	8	
M5008-050-B22-07-01	44,1	50	22	40		1	2,9	7	0,44	7	
M5008-050-B22-09-01	44,1	50	22	40		1	2,9	9	0,47	9	
M5008-052-B22-07-01	46,1	52	22	40		1	2,9	7	0,32	7	
M5008-052-B22-09-01	46,1	52	22	40		1	2,9	9	0,38	9	
M5008-063-B22-08-01	57,1	63	22	40		1	2,9	8	0,49	8	
M5008-063-B22-10-01	57,1	63	22	40		1	2,9	10	0,51	10	
M5008-066-B27-08-01	60,1	66	27	50		1	2,9	8	0,95	8	
M5008-066-B27-10-01	60,1	66	27	50		1	2,9	10	0,97	10	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

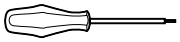
D 2

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

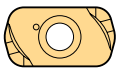
Сборочные детали

	D_a [mm]	16–66
	Винт пластины Момент затяжки	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm

Комплектующие

	D_a [mm]	16	20	25	30–35	40–42	50–66
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2001	FS2001	FS2001	FS2001	FS2001
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)
	Отвёртка	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ENMX08T316R-D27	M	4	1,6	☹	☺	😐	😐	☹	😐		☹	😐	😐	☹	☹	😐		☹	😐
	ENMX08T316R-F47	M	4	1,6		☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹		😐	☹	☹	😐	☹	☹	

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

Фрезы быстроходные

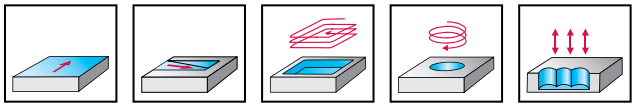
M5008 inch

ENMX08T316R

Xtra·tec® XT



– Пластины с 4 режущими кромками



κ= 0–17°

	P	M	K	N	S	H	O
M5008	●●	●●	●●		●●	●●	

Инструмент

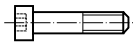
Обозначение	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	a_r inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
ScrewFit											
M5008.015-T14-02-01	0,394	0,625	0,571	0,984		0,039	0,114	2	0,084	2	ENMX08T316R
M5008.019-T18-03-01	0,516	0,750	0,728	1,181		0,039	0,114	3	0,099	3	
M5008.026-T22-04-01	0,768	1,000	0,866	1,378		0,039	0,114	4	0,201	4	
M5008.026-T22-05-01	0,768	1,000	0,866	1,378		0,039	0,114	5	0,218	5	
M5008.031-T28-05-01	1,016	1,250	1,102	1,575		0,039	0,114	5	0,408	5	
M5008.031-T28-06-01	1,016	1,250	1,102	1,575		0,039	0,114	6	0,397	6	
M5008.038-T36-06-01	1,268	1,500	1,417	1,575		0,039	0,114	6	0,705	6	
M5008.038-T36-08-01	1,268	1,500	1,417	1,575		0,039	0,114	8	0,69	8	
Cylindrical shank											
M5008.015-A15-02-01	0,394	0,625	0,625	1,000	4,000	0,039	0,114	2	0,315	2	ENMX08T316R
M5008.015-A15-02-01-L	0,394	0,625	0,625	1,250	4,000	0,039	0,114	2	0,282	2	
M5008.019-A19-03-01	0,516	0,750	0,750	1,000	5,000	0,039	0,114	3	0,542	3	
M5008.019-A19-03-01-L	0,516	0,750	0,750	2,000	5,000	0,039	0,114	3	0,516	3	
M5008.026-A26-04-01	0,768	1,000	1,000	1,000	5,500	0,039	0,114	4	1,107	4	
M5008.026-A26-04-01-L	0,768	1,000	1,000	2,500	6,000	0,039	0,114	4	1,160	4	
M5008.026-A26-05-01	0,768	1,000	1,000	1,000	5,500	0,039	0,114	5	1,096	5	
M5008.026-A26-05-01-L	0,768	1,000	1,000	2,500	6,000	0,039	0,114	5	1,160	5	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway											
M5008.038-B19-06-01	1,268	1,500	0,750	1,500		0,039	0,114	6	0,69	6	ENMX08T316R
M5008.038-B19-08-01	1,268	1,500	0,750	1,500		0,039	0,114	8	0,384	8	
M5008.051-B19-07-01	1,768	2,000	0,750	1,500		0,039	0,114	7	0,591	7	
M5008.051-B19-09-01	1,768	2,000	0,750	1,500		0,039	0,114	9	0,584	9	
M5008.064-B26-08-01	2,268	2,500	1,000	1,577		0,039	0,114	8	1,166	8	
M5008.064-B26-10-01	2,268	2,500	1,000	1,577		0,039	0,114	10	1,146	10	
★ M5008.076-B26-12-01	2,768	3,000	1,000	2,000		0,039	0,114	12	2,161	12	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

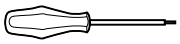
D 2

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

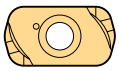
Сборочные детали

	D_a [inch]	0,625–1,25	1,5–2	2,5–3
	Винт пластины Момент затяжки	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1523	FS1519

Комплектующие

	D_a [inch]	0,625	0,75	1	1,25	1,5	2–3
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002	FS2002	FS2002	FS2002	FS2002	FS2002
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)
	Отвёртка	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	P					M			K				S				H
						HC					HC			HC				HC				HC
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X
	ENMX08T316R-D27	M	4	0,063	☹	☺	😐	😐	☹	😐		☹	😐	😐	☹	☹	😐		☹	😐
	ENMX08T316R-F47	M	4	0,063		☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹		😐	☹	☹	😐	☹	☹	

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

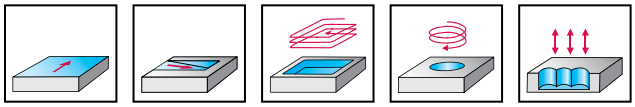
☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

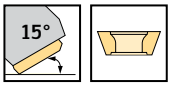
Фрезы быстроходные

M4002 mm



– Пластины с 4 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M4002	●●	●●	●●	●●	●●	●	

Инструмент

Обозначение	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	a_r mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
ScrewFit											
M4002-020-T18-02-01	8,4	20	18,5	30		1	5,7	2	0,07	2	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002-025-T22-02-01,5	8,3	25	22	40		1,5	8,4	2	0,11	2	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-025-T22-03-01	13,4	25	22	35		1	5,7	3	0,12	3	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002-032-T28-03-01,5	15,3	32	28	40		1,5	8,4	3	0,17	3	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-032-T28-04-01	20,4	32	28	40		1	5,7	4	0,2	4	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002-035-T28-03-01,5	18,3	35	28	40		1,5	8,4	3	0,18	3	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-040-T36-04-01,5	23,3	40	36	40		1,5	8,4	4	0,31	4	
M4002-042-T36-03-01,5	25,3	42	36	40		1,5	8,4	3	0,32	3	
Cylindrical modular											
M4002-020-TC10-02-01	8,4	20	18,5	30		1	5,7	2	0,06	2	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002-025-TC12-02-01,5	8,09	25	22	40		1,5	8,4	2	0,09	2	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-025-TC12-03-01	13,4	25	22	35		1	5,7	3	0,11	3	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002-032-TC16-03-01,5	15,09	32	28	40		1,5	8,4	3	0,16	3	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-035-TC16-03-01,5	18,09	35	28	40		1,5	8,4	3	0,18	3	
M4002-035-TC16-04-01	23,4	35	28	40		1	5,7	4	0,21	4	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
Cylindrical shank											
M4002-020-A20-02-01	8,4	20	20	30	200	1	5,7	2	0,45	2	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002-025-A25-03-01	13,4	25	25	35	200	1	5,7	3	0,76	3	
M4002-032-A32-04-01	20,4	32	32	40	250	1	5,7	4	1,5	4	

*Измерение выполнено с пластинами SDM.06T204, SDM.09T308, SDM.120408 | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

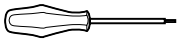
D2

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

Сборочные детали

	Тип	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Винт пластины Момент затяжки	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

	Тип	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	FS2248
	Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDHT06T204-G88	H	4	0,4															☻	😐			
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4		☻	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	😐	☹	☹			😐		☹
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4		☻	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☻			😐	☹	☹			😐	☹	☹
	SDMT06T208-F57	M	4	0,8			😐	😐	☹			☹					☹	☹					☹
	SDMT06T212-F57	M	4	1,2			😐	😐	☹	😐	☹	☹					☹	☹			😐	☹	☹
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4		☻	☹	☹								😐	☹	☹					
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8															☻	😐			
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8		☻	😐	😐	☹	😐		☹		😐		😐	☹	☹			😐		☹
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8		☻	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☻			😐	☹	☹			😐	☹	☹
	SDMT09T312-F57	M	4	1,2			😐	😐	☹			☹					☹	☹					☹
	SDMT09T316-F57	M	4	1,6			😐	😐	☹			☹					☹	☹					☹
	SDMT09T320-F57	M	4	2			😐	😐	☹	😐	☹	☹					☹	☹			😐	☹	☹
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8		☻	☹	☹								😐	☹	☹					
	SDMW09T320-A57	M	4	2			☹		☹			☹		😐	😐		☹						☹
	SDMT06T2ZDR-D57	M	4	0,4	1,2		😐	😐	☹			☹					☹	☹					☹
	SDMT09T3ZDR-D57	M	4	0,8	1,2		😐	😐	☹			☹					☹	☹					☹
	SDMX0904ZDR-E27	M	4	1	0,8		😐	😐	☹	😐	☹	☹					☹	☹			😐	☹	☹
	SDMX0904ZDR-E57	M	4	1	0,8		😐		☹	☹	☹	☹					☹				☹	☹	☹

Для пластин SD..120425 требуется дополнительная обработка корпуса по периметру.
$R_{(корпус)} = r_{(пластина)}$

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

D2

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

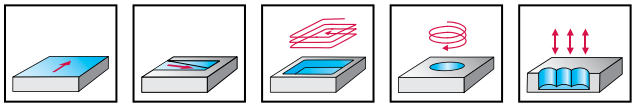
☻ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

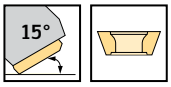
Фрезы быстроходные

M4002 mm



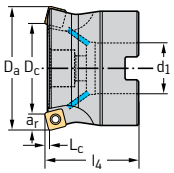
– Пластины с 4 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M4002	●●	●●	●●	●●	●●	●	

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	a_r mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M4002-040-B16-05-01	28,4	40	16	40		1	5,7	5	0,22	5	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002-042-B16-04-01,5	25,3	42	16	40		1,5	8,4	4	0,2	4	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-050-B22-04-02	27,2	50	22	40		2	11,4	4	0,29	4	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-050-B22-05-01,5	33,3	50	22	40		1,5	8,4	5	0,3	5	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-050-B22-05-02	27,2	50	22	40		2	11,4	5	0,31	5	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-052-B22-04-01,5	35,3	52	22	40		1,5	8,4	4	0,37	4	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-052-B22-04-02	29,2	52	22	40		2	11,4	4	0,32	4	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-052-B22-05-01,5	35,3	52	22	40		1,5	8,4	5	0,34	5	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-052-B22-05-02	29,2	52	22	40		2	11,4	5	0,35	5	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-052-B22-06-01	40,4	52	22	40		1	5,7	6	0,41	6	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002-063-B22-05-02	40,2	63	22	40		2	11,4	5	0,4	5	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-063-B22-06-01,5	46,3	63	22	50		1,5	8,4	6	0,6	6	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-063-B22-06-02	40,2	63	22	40		2	11,4	6	0,46	6	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-066-B27-05-01,5	49,3	66	27	50		1,5	8,4	5	0,72	5	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-066-B27-05-02	43,2	66	27	50		2	11,4	5	0,57	5	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-066-B27-06-01,5	49,3	66	27	50		1,5	8,4	6	0,79	6	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-066-B27-06-02	43,2	66	27	50		2	11,4	6	0,59	6	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-080-B27-06-02	57,2	80	27	50		2	11,4	6	0,95	6	
M4002-080-B27-08-02	57,2	80	27	50		2	11,4	8	0,98	8	
M4002-085-B27-05-02	62,2	85	27	50		2	11,4	5	1,09	5	
M4002-085-B27-06-02	62,2	85	27	50		2	11,4	6	0,98	6	
M4002-085-B27-08-02	62,2	85	27	50		2	11,4	8	1	8	
M4002-100-B32-07-02	77,2	100	32	60		2	11,4	7	2,01	7	
M4002-100-B32-09-02	77,2	100	32	60		2	11,4	9	2	9	
M4002-125-B40-08-02	102,2	125	40	60		2	11,4	8	2,89	8	

*Измерение выполнено с пластинами SDM.06T204, SDM.09T308, SDM.120408 | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

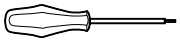
D2

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

Сборочные детали

	Тип	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Винт пластины Момент затяжки	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

	Тип	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	FS2248
	Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDHT06T204-G88	H	4	0,4															☻	😐			
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4		☻	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	😐	☹	☹			😐		☹
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4		☻	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☻			😐	☹	☹			😐	☹	☹
	SDMT06T208-F57	M	4	0,8			😐	😐	☹			☹					☹	☹					☹
	SDMT06T212-F57	M	4	1,2			😐	😐	☹	😐	☹	☹					☹	☹			😐	☹	☹
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4		☻	☹	☹								😐	☹	☹					
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8															☻	😐			
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8		☻	😐	😐	☹	😐		☹		😐		😐	☹	☹			😐		☹
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8		☻	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☻			😐	☹	☹			😐	☹	☹
	SDMT09T312-F57	M	4	1,2			😐	😐	☹			☹					☹	☹					☹
	SDMT09T316-F57	M	4	1,6			😐	😐	☹			☹					☹	☹					☹
	SDMT09T320-F57	M	4	2			😐	😐	☹	😐	☹	☹					☹	☹			😐	☹	☹
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8		☻	☹	☹								😐	☹	☹					
	SDMW09T320-A57	M	4	2			☹		☹			☹		😐	😐		☹						☹
	SDMT06T2ZDR-D57	M	4	0,4	1,2		😐	😐	☹			☹					☹	☹					☹
	SDMT09T3ZDR-D57	M	4	0,8	1,2		😐	😐	☹			☹					☹	☹					☹
	SDMX0904ZDR-E27	M	4	1	0,8		😐	😐	☹	😐	☹	☹					☹	☹			😐	☹	☹
	SDMX0904ZDR-E57	M	4	1	0,8		😐		☹	☹	☹	☹					☹				☹	☹	☹

Для пластин SD..120425 требуется дополнительная обработка корпуса по периметру.
$R_{(корпус)} = r_{(пластина)}$

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

D2

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

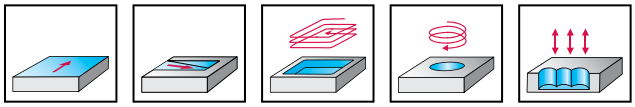
☻ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

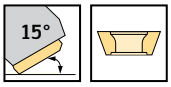
Фрезы быстроходные

M4002 inch



– Пластины с 4 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M4002	●●	●●	●●	●●	●●	●	

Инструмент

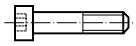
Обозначение	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	a_r inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
ScrewFit											
M4002.026-T22-02-01,5	0,339	1,000	0,866	1,575		0,059	0,330	2	0,024	2	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002.026-T22-03-01	0,543	1,000	0,866	1,378		0,039	0,224	3	0,243	3	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002.031-T28-03-01,5	0,593	1,250	1,102	1,575		0,059	0,330	3	0,359	3	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002.038-T36-04-01,5	0,843	1,500	1,417	1,575		0,059	0,330	4	0,648	4	
Cylindrical shank											
M4002.019-A19-02-01	0,291	0,750	0,750	1,181	7,874	0,039	0,224	2	0,915	2	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002.026-A26-03-01	0,543	1,000	1,000	1,378	7,874	0,039	0,224	3	1,658	3	
M4002.031-A31-04-01	0,795	1,250	1,250	1,575	9,843	0,039	0,224	4	3,241	4	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway											
M4002.051-B19-04-02	1,094	2,000	0,750	1,575		0,079	0,45	4	0,763	4	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002.051-B19-05-01,5	1,337	2,000	0,750	1,575		0,059	0,330	5	0,787	5	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002.051-B19-07-01	1,543	2,000	0,750	1,575		0,039	0,224	7	0,847	7	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002.064-B19-05-02	1,594	2,500	0,750	1,969		0,079	0,45	5	0,992	5	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002.076-B26-06-02	2,094	3,000	1,000	1,969		0,079	0,45	6	2,551	6	
M4002.102-B38-07-02	3,094	4,000	1,500	2,48		0,079	0,45	7	6,085	7	

*Измерение выполнено с пластинами SDM.06T204, SDM.09T308, SDM.120408 | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

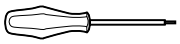
D2

WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☻ → хорошая = ☻ → средняя = ☻

Сборочные детали

	Тип	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Винт пластины Момент затяжки	FS2084 (T7IP) 0,664 lbs	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1523	FS1523	FS1523

Комплектующие

	Тип	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002	FS2004	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	FS2248
	Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDHT09T308-G88	H	4	0,031															☺	😐			
	SDMT09T308-D57	M	4	0,031		☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐		😐	☹	☹			😐		☹
	SDMT09T308-F57	M	4	0,031		☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺			😐	☹	☹			😐	☹	☹
	SDMT09T312-F57	M	4	0,047			😐	😐	☹			☹					☹	☹					☹
	SDMT09T316-F57	M	4	0,063			😐	😐	☹			☹					☹	☹					☹
	SDMT09T320-F57	M	4	0,079			😐	😐	☹	😐	☹	☹					☹	☹			😐	☹	☹
	SDMW09T308-A57	M	4	0,031		☺	☹	☹								😐	☹	☹					
	SDMW09T320-A57	M	4	0,079			☹		☹			☹		😐	😐		☹						☹
	SDHT06T204-G88	H	4	0,016															☺	😐			
	SDMT06T204-D57	M	4	0,016		☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	😐	☹	☹			😐		☹
	SDMT06T204-F57	M	4	0,016		☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺			😐	☹	☹			😐	☹	☹
	SDMT06T208-F57	M	4	0,031			😐	😐	☹			☹					☹	☹					☹
	SDMT06T212-F57	M	4	0,047			😐	😐	☹	😐	☹	☹					☹	☹			😐	☹	☹
	SDMW06T204-A57	M	4	0,016		😐	☹	☹								😐	☹	☹					
	SDHT120408-G88	H	4	0,031															☺	😐			
	SDMT120408-D57	M	4	0,031		☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐		😐	☹	☹			😐		☹
	SDMT120408-F57	M	4	0,031		☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺			😐	☹	☹			😐	☹	☹
	SDMT120412-F57	M	4	0,047			😐	😐	☹			☹					☹	☹					☹
	SDMT120416-F57	M	4	0,063			😐	😐	☹			☹					☹	☹					☹
	SDMT120420-F57	M	4	0,079			😐	😐	☹			☹					☹	☹					☹
	SDMT120425-F57	M	4	0,098			😐	😐	☹	😐	☹	☹					☹	☹			😐	☹	☹
	SDMW120408-A57	M	4	0,031		😐	☹	☹								😐	☹	☹					
	SDMW120425-A57	M	4	0,098			☹		☹			☹		😐	😐		☹						☹
	SDMT09T3ZDR-D57	M	4	0,031	0,048		😐	😐	☹			☹					☹	☹					☹
	SDMX0904ZDR-E27	M	4	0,039	0,031		😐	😐	☹	😐	☹	☹					☹	☹			😐	☹	☹
	SDMX0904ZDR-E57	M	4	0,039	0,031		😐		☹	☹	☹	☹					☹				☹	☹	☹
	SDMT06T2ZDR-D57	M	4	0,016	0,047		😐	😐	☹			☹					☹	☹					☹
	SDMT1204ZDR-D57	M	4	0,031	0,071		😐	😐	☹			☹					☹	☹					☹
	SDMX1205ZDR-E27	M	4	0,079	0,047		😐	😐	☹	😐	☹	☹					☹	☹			😐	☹	☹
	SDMX1205ZDR-E57	M	4	0,079	0,047		😐		☹	☹	☹	☹					☹				☹	☹	☹

Для пластин SD..120425 требуется дополнительная обработка корпуса по периметру.
$R_{(корпус)} = r_{(пластина)}$

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

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

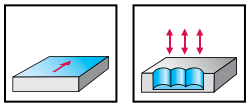
Фрезы быстроходные

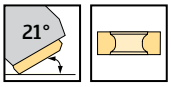
F4030 mm

Xtra·tec®



– f_z до 3,5 мм
– Пластины с 6 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
F4030	●●	●●	●●		●●		

Инструмент

Обозначение	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	a_r mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
ScrewFit											
F4030.T22.025.Z02.01	13,4	25	22	35		1	6	2	0,11	2	P23696-1 . 0
F4030.T28.032.Z03.01	20,4	32	28	40		1	7	3	0,2	3	
F4030.T28.035.Z03.01	23,4	35	28	40		1	7	3	0,24	3	
F4030.T36.040.Z04.01	28,4	40	36	40		1	7	4	0,33	4	
F4030.T45.050.Z04.02	32	50	45	45		2	10	4	0,51	4	P23696-2 . 0
Cylindrical shank											
F4030.Z25.025.Z02.01	13,4	25	25	35	200	1	6	2	0,74	2	P23696-1 . 0
F4030.Z32.032.Z03.01	20,4	32	32	40	250	1	7	3	1,47	3	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway											
F4030.B22.050.Z05.01	38,4	50	22	40		1	7	5	0,33	5	P23696-1 . 0
F4030.B22.052.Z04.01	40,4	52	22	40		1	7	4	0,37	4	
F4030.B22.063.Z05.02	45	63	22	50		2	10	5	0,72	5	P23696-2 . 0
F4030.B27.066.Z04.02	48	66	27	50		2	10	4	0,88	4	
F4030.B27.080.Z05.02	62	80	27	50		2	10	5	1,29	5	
F4030.B27.080.Z06.02	62	80	27	50		2	10	6	1,26	6	
F4030.B32.100.Z07.02	82	100	32	50		2	10	7	2,47	7	

Предварительная балансировка | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

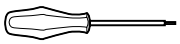
D 2

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

Сборочные детали

	Тип	P23696-1 . 0	P23696-2 . 0
	Винт пластины Момент затяжки	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Комплектующие

	Тип	P23696-1 . 0	P23696-2 . 0
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	P23696-1.0	M	6	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹	😐	😐	😐	😐	☹
	P23696-2.0	M	6	1,6	☺	😐	😐	☹	😐	☹	😐	😐	😐	😐	☹

HC = Coated carbide

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Фрезы быстроходные

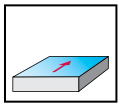
F4030 inch

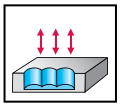
Xtra·tec®





– f_z до 3,5 мм
– Пластины с 6 режущими кромками









	P	M	K	N	S	H	O
F4030	●●	●●	●●		●●		

Инструмент

Обозначение	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	a_r inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
ScrewFit											
F4030.UT22.026.Z02.01	0,543	1,000	0,866	1,378		0,039	0,236	2	0,258	2	P23696-1 . 0
F4030.UT28.031.Z03.01	0,793	1,250	1,102	1,575		0,039	0,276	3	0,441	3	
F4030.UT36.038.Z03.01	1,043	1,500	1,417	1,575		0,039	0,276	3	0,772	3	
F4030.UT45.051.Z04.02	1,291	2,000	1,772	1,772		0,079	0,394	4	1,153	4	P23696-2 . 0
Cylindrical shank											
F4030.UZ19.026.Z02.01	0,543	1,000	0,750	2,000	8,000	0,039	0,276	2	0,948	2	P23696-1 . 0
F4030.UZ26.031.Z03.01	0,793	1,250	1,000	3,000	10,000	0,039	0,374	3	2,138	3	
F4030.UZ31.038.Z03.01	1,043	1,500	1,250	3,000	10,000	0,039	0,236	3	3,444	3	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway											
F4030.UB19.051.Z05.01	1,543	2,000	0,750	1,575		0,039	0,276	5	1,299	5	P23696-1 . 0
F4030.UB26.064.Z05.02	1,791	2,500	1,000	1,969		0,079	0,394	5	1,556	5	P23696-2 . 0
F4030.UB26.076.Z05.02	2,173	3,000	1,000	1,969		0,079	0,394	5	2,436	5	
F4030.UB26.076.Z06.02	2,173	3,000	1,000	1,969		0,079	0,394	6	2,361	6	
★ F4030.UB26.076.Z07.02	2,173	3,000	1,000	1,969		0,079	0,394	7	1,956	7	
F4030.UB38.102.Z07.02	3,291	4,000	1,500	2,480		0,079	0,394	7	6,975	7	

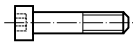
Предварительная балансировка | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

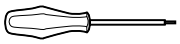
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = 😐 → средняя = ☹

Новый инструмент = ☺ 😐 ☹ / ★

Сборочные детали

	Тип	P23696-1 . 0	P23696-2 . 0
	Винт пластины Момент затяжки	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1523	FS1523

Комплектующие

	Тип	P23696-1 . 0	P23696-2 . 0
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	P23696-1.0	M	6	0,047	☺	😐	😐	☹	😐	☹	😐	😐	😐	😐	☹
	P23696-2.0	M	6	0,063	☺	😐	😐	☹	😐	☹	😐	😐	😐	😐	☹

HC = Coated carbide

D2

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

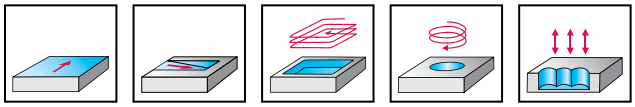
☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

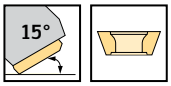
Фрезы быстроходные

F2330 mm



– f_z до 3,5 мм
– Пластины с 3 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
F2330	●●	●●	●●		●●		

Инструмент

Обозначение	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	a_r mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
ScrewFit											
F2330.T18.020.Z02.01	10	20	18,5	30		1	8	2	0,05	2	P2633 . R10 P26379-R10
F2330.T22.025.Z03.01	15	25	22	35		1	8	3	0,1	3	
F2330.T28.032.Z03.01,5	18	32	28	40		1,5	11	3	0,2	3	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.T28.035.Z03.01,5	21	35	28	40		1,5	11	3	0,21	3	
F2330.T36.040.Z03.01,5	26	40	36	40		1,5	11	3	0,37	3	
F2330.T36.042.Z03.01,5	28	42	36	40		1,5	11	3	0,38	3	
Cylindrical shank											
F2330.Z20.020.Z02.01	10	20	20	30	200	1	8	2	0,45	2	P2633 . R10 P26379-R10
F2330.Z25.025.Z03.01	15	25	25	35	200	1	8	3	0,76	3	
F2330.Z32.032.Z03.01,5	18	32	32	40	250	1,5	11	3	1,48	3	P2633 . R14 P26379-R14
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway											
F2330.B.052.Z03.02	32	52	22	40		2	16	3	0,36	3	P2633 . R25 P26379-R25
F2330.B.052.Z05.01,5	38	52	22	40		1,5	11	5	0,41	5	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.B.066.Z04.02	46	66	27	50		2	16	4	0,72	4	P2633 . R25 P26379-R25
F2330.B.066.Z06.01,5	52	66	27	50		1,5	11	6	0,78	6	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.B.085.Z05.02	65	85	27	50		2	16	5	1,01	5	P2633 . R25 P26379-R25
F2330.B.085.Z07.01,5	71	85	27	50		1,5	11	7	0,96	7	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.B22.050.Z04.01,5	30	50	22	40		1,5	11	4	0,31	4	
F2330.B22.063.Z05.01,5	49	63	22	50		1,5	11	5	0,69	5	

Фактический рабочий диаметр при D_a 52=51,3 мм, D_a 66=65,3, D_a 85=84,3 мм | *Измерение выполнено с эталонной пластиной P26325-R25 с R = 0,8 мм | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

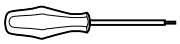
D2

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

Сборочные детали

	Тип	P2633 . R10	P2633 . R14	P2633 . R25
	Винт пластины Момент затяжки	FS923 (T8) 0,8 Nm	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS1030 (T20) 5 Nm

Комплектующие

	Тип	P2633 . R10	P2633 . R14	P2633 . R25
	Отвёртка для винта пластины	FS230 (T8)	FS229 (T15)	FS228 (T20)
	Динамометрические воротки			FS2041
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2003	
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	
	Вставка	FS2007 (T8)	FS2009 (T15)	FS2044 (T20)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	P26335R10	M	3	0,8		☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹	☹
	P26337R10	M	3	0,8		☹	☹	☹		☹		☹	☹		☹
	P26339R10	M	3	0,8		☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹	☹
	P26379-R10	M	3	0,8				☹		☹					☹
	P26335R14	M	3	1,2	😐	☹	☹	☹	☹	☹	😐	☹	☹	☹	☹
	P26337R14	M	3	1,2		☹	☹	☹		☹		☹	☹		☹
	P26339R14	M	3	1,2		☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹	☹
	P26379-R14	M	3	1,2		☹	☹	☹		☹		☹	☹		☹
	P26335R25	M	3	2	😐	☹	☹	☹	☹	☹	😐	☹	☹	☹	☹
	P26337R25	M	3	2	😐	☹	☹	☹		☹	😐	☹	☹		☹
	P26339R25	M	3	2		☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹	☹
	P26379-R25	M	3	2		☹	☹	☹		☹		☹	☹		☹

HC = Coated carbide

D2

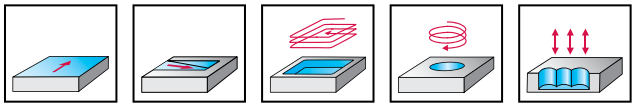
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = 😐 → средняя = ☹

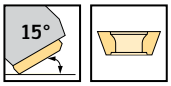
Фрезы быстроходные

F2330 inch



– f_z до 3,5 мм
– Пластины с 3 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
F2330	●●	●●	●●		●●		

Инструмент

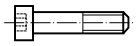
Обозначение	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	a_r inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
ScrewFit											
F2330.UT18.019.Z02.01	0,356	0,750	0,728	1,181		0,039	0,311	2	0,181	2	P2633 . R10 P26379-R10
F2330.UT22.026.Z03.01	0,606	1,000	0,866	1,378		0,039	0,311	3	0,276	3	
F2330.UT28.031.Z03.01.5	0,699	1,250	1,102	1,575		0,059	0,437	3	0,483	3	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.UT36.038.Z03.01.5	0,949	1,500	1,417	1,575		0,059	0,437	3	0,809	3	
DIN 1835 B											
F2330.UW15.019.Z02.01	0,356	0,750	0,625	1,840	3,750	0,039	0,311	2	0,353	2	P2633 . R10 P26379-R10
F2330.UW19.026.Z03.01	0,606	1,000	0,750	2,087	4,130	0,039	0,311	3	0,522	3	
F2330.UW26.031.Z03.01,5	0,699	1,250	1,000	2,087	4,380	0,059	0,437	3	0,908	3	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.UW31.038.Z03.01,5	0,949	1,500	1,250	2,087	4,380	0,059	0,437	3	0,750	3	
Cylindrical shank											
F2330.UZ15.019.Z02.01	0,356	0,750	0,625	2,000	8,000	0,039	0,311	2	0,802	2	P2633 . R10 P26379-R10
F2330.UZ19.026.Z03.01	0,606	1,000	0,750	2,000	8,000	0,039	0,311	3	1,078	3	
F2330.UZ26.031.Z03.01,5	0,699	1,250	1,000	3,000	10,000	0,059	0,437	3	1,984	3	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.UZ31.038.Z03.01,5	0,949	1,500	1,250	3,000	10,000	0,059	0,437	3	3,219	3	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway											
F2330.UB19.051.Z05.01,5	1,562	2,000	0,750	1,575		0,059	0,437	5	1,118	5	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.UB19.064.Z05.01,5	2,060	2,500	0,750	1,575		0,059	0,437	5	2,172	5	
F2330.UB26.064.Z04.02	2,060	2,500	1,000	1,969		0,079	0,634	4	1,587	4	P2633 . R25 P26379-R25
F2330.UB26.076.Z05.02	2,060	3,000	1,000	1,969		0,079	0,634	5	2,615	5	
F2330.UB26.076.Z06.01,5	2,060	3,000	1,000	1,969		0,059	0,437	6	2,681	6	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.UB38.102.Z06.02	3,213	4,000	1,500	2,48		0,079	0,634	6	5,600	6	P2633 . R25 P26379-R25

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

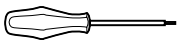
D 2

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

Сборочные детали

	Тип	P2633 . R10	P2633 . R14	P2633 . R25
	Винт пластины Момент затяжки	FS923 (T8) 0,59 lbs	FS359 (T15) 1,844 lbs	FS1030 (T20) 3,688 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1523	FS1519

Комплектующие

	Тип	P2633 . R10	P2633 . R14	P2633 . R25
	Отвёртка для винта пластины	FS230 (T8)	FS229 (T15)	FS228 (T20)
	Динамометрические воротки			FS2042
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002	FS2004	
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	
	Вставка	FS2007 (T8)	FS2009 (T15)	FS2044 (T20)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	P26335R10	M	3	0,031		☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹	☹
	P26337R10	M	3	0,031		☹	☹	☹		☹		☹	☹		☹
	P26339R10	M	3	0,031		☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹	☹
	P26379-R10	M	3	0,031				☹		☹					☹
	P26335R14	M	3	0,047	😐	☹	☹	☹	☹	☹	😐	☹	☹	☹	☹
	P26337R14	M	3	0,047		☹	☹	☹		☹		☹	☹		☹
	P26339R14	M	3	0,047		☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹	☹
	P26379-R14	M	3	0,047		☹	☹	☹		☹		☹	☹		☹
	P26335R25	M	3	0,079	😐	☹	☹	☹	☹	☹	😐	☹	☹	☹	☹
	P26337R25	M	3	0,079	😐	☹	☹	☹		☹	😐	☹	☹		☹
	P26339R25	M	3	0,079		☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹	☹
	P26379-R25	M	3	0,079		☹	☹	☹		☹		☹	☹		☹

HC = Coated carbide

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

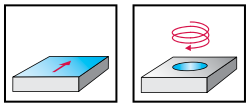
Фрезы быстроходные

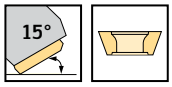
F2010 mm

P2633 . R25; P26379-R25

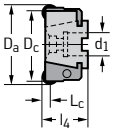
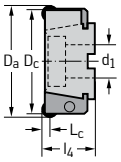
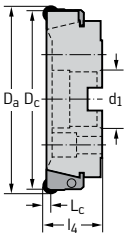
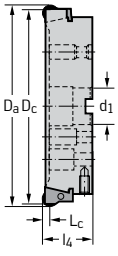


– f_z до 3,5 мм
– Пластины с 3 режущими кромками, настройка торцевого биения





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●		●●		

Инструмент	Обозначение	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.02.R729M	70	87	27	50	2	6	1,24	6	P2633 . R25 P26379-R25
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.100.Z07.02.R729M	90	107	32	50	2	7	1,8	7	P2633 . R25 P26379-R25
	F2010.B.125.Z08.02.R729M	115	132	40	63	2	8	3,62	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.02.R729M	150	167	40	63	2	10	5,62	10	P2633 . R25 P26379-R25
	F2010.B.200.Z12.02.R729M	190	207	60	63	2	12	10	12	
	F2010.B.250.Z12.02.R729M	240	257	60	63	2	12	16,13	12	
	F2010.B.250.Z16.02.R729M	240	257	60	63	2	16	16,22	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.02.R729M	305	322,15	60	80	2	14	26,3	14	P2633 . R25 P26379-R25
	F2010.B.315.Z18.02.R729M	305	322,15	60	80	2	18	27,2	18	

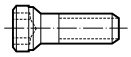
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

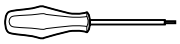
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = 😐 → средняя = ☹

Новый инструмент = ☺ 😐 ☹ / ★

Сборочные детали

	D_c [mm]	70–305
	Кассета	FR729M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS1030 (T20) 5 Nm
	Регулировочный винт	FS303 (T20)

Комплектующие

	D_c [mm]	70–305
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка	FS2051 (SW 4)
	Вставка	FS2044 (T20)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	P26335R25	M	3	2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	P26337R25	M	3	2	●	●	●	●		●	●	●	●		●
	P26339R25	M	3	2		●	●	●	●	●		●	●	●	●
	P26379-R25	M	3	2		●	●	●		●		●	●		●

HC = Coated carbide

D2

WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ● → хорошая = ● → средняя = ●

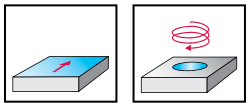
Фрезы быстроходные

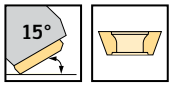
F2010 mm

SD .. 1204 ..; SDMX1205ZDR



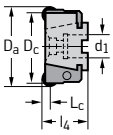
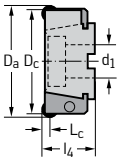
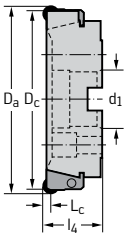
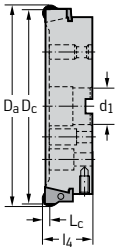
– Настройка торцевого биения
– Пластины с 4 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	

Инструмент

Обозначение	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.08.R755M	69,93	93	27	50	2	6	1,3	6	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.100.Z07.08.R755M	89,93	113	32	50	2	7	1,9	7	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
	F2010.B.125.Z08.08.R755M	114,93	138	40	63	2	8	3,6	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.08.R755M	149,93	173	40	63	2	10	5,6	10	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
	F2010.B.200.Z12.08.R755M	189,93	213	60	63	2	12	9,89	12	
	F2010.B.250.Z12.08.R755M	239,93	263	60	63	2	12	14,8	12	
	F2010.B.250.Z16.08.R755M	239,93	263	60	63	2	16	14,6	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.08.R755M	304,93	328	60	80	2	14	26,3	14	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
	F2010.B.315.Z18.08.R755M	304,93	328	60	80	2	18	26,2	18	

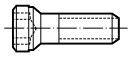
*Измерение выполнено с пластиной SDM.120408 | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

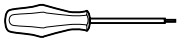
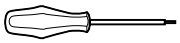
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = 😐 → средняя = ☹

Новый инструмент = ☺ 😐 ☹ / ★

Сборочные детали

	D_c [mm]	69,93–304,93
	Кассета	FR755M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Регулировочный винт	FS303 (T20)

Комплектующие

	D_c [mm]	69,93–304,93
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка для пластины	FS2014 (T15IP)
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка отвёртки для кассеты	FS2051 (SW 4)
	Отвёртка для винта пластины	FS1485 (T15IP)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	α °	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDGW120408-A88	G	1	15°															😐					
	SDHT120408-G88	H	4	15°																😀	😐			
	SDMT120408-D51	M	4	15°		😀	😐	😐	😕			😕				😐	😕	😕						😕
	SDMT120408-D57	M	4	15°		😀	😐	😐	😕	😐		😕		😐		😐	😕	😕				😐		😕
	SDMT120408-F57	M	4	15°		😀	😐	😐	😕	😐	😕	😕	😀			😐	😕	😕				😐	😕	😕
	SDMT120412-F57	M	4	15°			😐	😐	😕			😕					😕	😕						😕
	SDMT120416-F57	M	4	15°			😐	😐	😕			😕					😕	😕						😕
	SDMT120420-F57	M	4	15°			😐	😐	😕			😕					😕	😕						😕
	SDMT120425-F57	M	4	15°			😐	😐	😕	😐	😕	😕					😕	😕				😐	😕	😕
	SDMW120408-A57	M	4	15°		😐	😕	😕								😐	😕	😕						
	SDMW120425-A57	M	4	15°			😕		😕			😕		😐	😐		😕							😕
	SDMT1204ZDR-D57	M	4	15°	1,8		😐	😐	😕			😕					😕	😕						😕
	SDMX1205ZDR-E27	M	4	15°	1,2		😐	😐	😕	😕	😕	😕					😕	😕				😐	😕	😕
	SDMX1205ZDR-E57	M	4	15°	1,2		😐		😕	😕	😕	😕					😕					😕	😕	😕

SD..1204.. : для пластин с радиусом при вершине r <gt/> 0,8 мм требуется доработка кассеты.
$R_{(корпус)} = r_{(пластина)}$

HC = твёрдый сплав с покрытием
DP = поликристаллический алмаз
HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = 😀 → хорошая = 😐 → средняя = 😕

😀 😐 😕 / ★ = Новый инструмент

Фрезы для обработки уступов

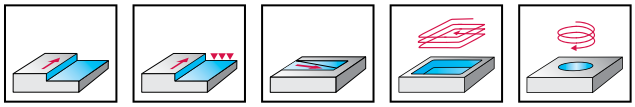
M5130 mm

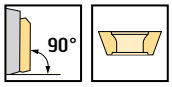
AC .. 0602 .. R

Xtra·tec® XT



– Пластины с 2 режущими кромками

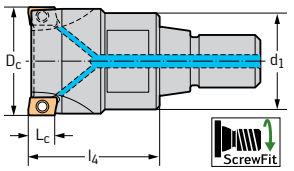




	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

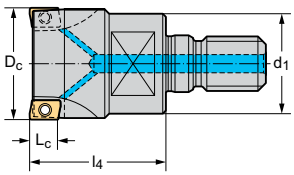
Инструмент

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M5130-010-T09-02-05	10	9,7	20		5	2	0,02	2	AC .. 0602 .. R
M5130-012-T09-03-05	12	9,7	20		5	3	0,02	3	
M5130-016-T14-03-05	16	14,5	25		5	3	0,04	3	
M5130-016-T14-04-05	16	14,5	25		5	4	0,04	4	
M5130-020-T18-04-05	20	18,5	25		5	4	0,05	4	
M5130-020-T18-05-05	20	18,5	25		5	5	0,06	5	
M5130-025-T22-05-05	25	22	30		5	5	0,11	5	
M5130-025-T22-07-05	25	22	30		5	7	0,1	7	
M5130-032-T28-06-05	32	28	35		5	6	0,19	6	
M5130-032-T28-08-05	32	28	35		5	8	0,2	8	
M5130-040-T36-07-05	40	36	35		5	7	0,34	7	
M5130-040-T36-10-05	40	36	35		5	10	0,35	10	



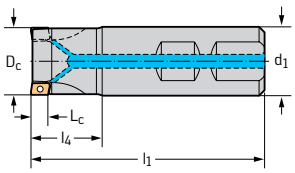
ScrewFit

M5130-010-TC06-02-05	10	9,7	20		5	2	0,02	2	AC .. 0602 .. R
M5130-012-TC06-03-05	12	9,7	20		5	3	0,02	3	
M5130-016-TC08-03-05	16	14,5	25		5	3	0,04	3	
M5130-016-TC08-04-05	16	14,5	25		5	4	0,04	4	
M5130-020-TC10-04-05	20	18,5	25		5	4	0,06	4	
M5130-020-TC10-05-05	20	18,5	25		5	5	0,06	5	
M5130-025-TC12-05-05	25	22	30		5	5	0,1	5	
M5130-025-TC12-07-05	25	22	30		5	7	0,1	7	
M5130-032-TC16-06-05	32	28	35		5	6	0,19	6	
M5130-032-TC16-08-05	32	28	35		5	8	0,2	8	
M5130-040-TC16-07-05	40	28	35		5	7	0,24	7	
M5130-040-TC16-10-05	40	28	35		5	10	0,27	10	



Cylindrical modular

M5130-010-W10-02-05	10	10	16	60	5	2	0,03	2	AC .. 0602 .. R
M5130-010-W16-02-05	10	16	30	80	5	2	0,09	2	
M5130-012-W12-03-05	12	12	19	65	5	3	0,05	3	
M5130-012-W16-03-05	12	16	30	80	5	3	0,09	3	
M5130-016-W16-03-05	16	16	21	70	5	3	0,09	3	
M5130-016-W16-04-05	16	16	21	70	5	4	0,11	4	
M5130-020-W20-04-05	20	20	24	75	5	4	0,16	4	
M5130-020-W20-05-05	20	20	24	75	5	5	0,16	5	
M5130-025-W25-05-05	25	25	26	85	5	5	0,3	5	
M5130-025-W25-07-05	25	25	26	85	5	7	0,29	7	



DIN 1835 B

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D 2

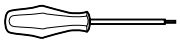
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = 😐 → средняя = ☹

Новый инструмент = ☺ 😐 ☹ / ★

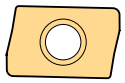
Сборочные детали

	D_c [mm]	10–63
	Винт пластины Момент затяжки	FS2560 (T6IP) 0,5 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	10	12	14–63	16	20	25	32	40
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2001	FS2001	FS2001	FS2001	FS2001	FS2001	FS2001
	Вставка	SD2001-6IP (T6IP)	SD2001-6IP (T6IP)	SD2001-6IP (T6IP)	SD2001-6IP (T6IP)	SD2001-6IP (T6IP)	SD2001-6IP (T6IP)	SD2001-6IP (T6IP)	SD2001-6IP (T6IP)
	Отвёртка	SD1001-6IP (T6IP)	SD1001-6IP (T6IP)	SD1001-6IP (T6IP)	SD1001-6IP (T6IP)	SD1001-6IP (T6IP)	SD1001-6IP (T6IP)	SD1001-6IP (T6IP)	SD1001-6IP (T6IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	ACGT060204R-G65	G	2	0,4	0,9	☻	😐	😐	☹	😐	☹			😐	☹	☹			😐	☹
	ACGT060204R-M85	G	2	0,4	0,9												☻	😐		
	ACMT060202R-G55	M	2	0,2	1		😐	😐	☹		☹				😐	😐				☹
	ACMT060204R-G55	M	2	0,4	0,9	☻	😐	😐	☹	😐	☹	☻	😐	😐	😐	😐			😐	☹
	ACMT060208R-G55	M	2	0,8	0,8		😐	😐	☹		☹				😐	😐				☹
	ACMT060212R-G55	M	2	1,2	0,6		😐	😐	☹		☹				😐	😐				☹
	ACMT060216R-G55	M	2	1,6	0,1		😐	😐	☹		☹				😐	😐				☹
	ACMT060204R-K55	M	2	0,4	0,9		☻	☻	😐	☻	😐				😐	😐			☻	😐

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

D2

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

Фрезы для обработки уступов

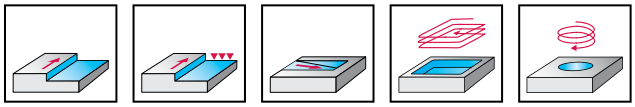
M5130 mm

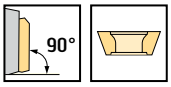
AC .. 0602 .. R

Xtra·tec® XT



– Пластины с 2 режущими кромками





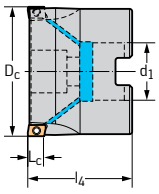
	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M5130-010-A10-02-05	10	10	16	60	5	2	0,03	2	AC .. 0602 .. R
M5130-010-A16-02-05	10	16	30	80	5	2	0,1	2	
M5130-012-A12-03-05	12	12	19	70	5	3	0,05	3	
M5130-012-A16-03-05	12	16	30	80	5	3	0,11	3	
M5130-014-A16-03-05	14	16	30	80	5	3	0,12	3	
M5130-016-A16-03-05	16	16	21	90	5	3	0,12	3	
M5130-016-A16-04-05	16	16	21	90	5	4	0,13	4	
M5130-018-A16-03-05	18	16	21	90	5	3	0,13	3	
M5130-020-A20-04-05	20	20	24	110	5	4	0,24	4	
M5130-020-A20-05-05	20	20	24	110	5	5	0,24	5	
M5130-022-A20-04-05	22	20	24	110	5	4	0,26	4	
M5130-025-A25-05-05	25	25	26	120	5	5	0,42	5	
M5130-025-A25-07-05	25	25	26	120	5	7	0,42	7	

Cylindrical shank

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M5130-032-B16-06-05	32	16	40		5	6	0,14	6	AC .. 0602 .. R
M5130-032-B16-08-05	32	16	40		5	8	0,14	8	
M5130-040-B16-07-05	40	16	40		5	7	0,27	7	
M5130-040-B16-10-05	40	16	40		5	10	0,27	10	
M5130-050-B22-09-05	50	22	40		5	9	0,53	9	
M5130-050-B22-12-05	50	22	40		5	12	0,53	12	
M5130-063-B22-11-05	63	22	40		5	11	0,76	11	
M5130-063-B22-14-05	63	22	40		5	14	0,69	14	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

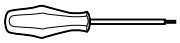
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☻ → хорошая = 😐 → средняя = ☹

Новый инструмент = ☻ 😐 ☹ / ★

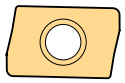
Сборочные детали

	D_c [mm]	10–63
	Винт пластины Момент затяжки	FS2560 (T6IP) 0,5 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	10	12	14–63	16	20	25	32	40
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2001	FS2001	FS2001	FS2001	FS2001	FS2001	FS2001
	Вставка	SD2001-6IP (T6IP)	SD2001-6IP (T6IP)	SD2001-6IP (T6IP)	SD2001-6IP (T6IP)	SD2001-6IP (T6IP)	SD2001-6IP (T6IP)	SD2001-6IP (T6IP)	SD2001-6IP (T6IP)
	Отвёртка	SD1001-6IP (T6IP)	SD1001-6IP (T6IP)	SD1001-6IP (T6IP)	SD1001-6IP (T6IP)	SD1001-6IP (T6IP)	SD1001-6IP (T6IP)	SD1001-6IP (T6IP)	SD1001-6IP (T6IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	ACGT060204R-G65	G	2	0,4	0,9	☻	😐	😐	☹	😐	☹			😐	☹	☹			😐	☹
	ACGT060204R-M85	G	2	0,4	0,9												☻	😐		
	ACMT060202R-G55	M	2	0,2	1		😐	😐	☹		☹				😐	😐				☹
	ACMT060204R-G55	M	2	0,4	0,9	☻	😐	😐	☹	😐	☹	☻	😐	😐	😐	😐			😐	☹
	ACMT060208R-G55	M	2	0,8	0,8		😐	😐	☹		☹				😐	😐				☹
	ACMT060212R-G55	M	2	1,2	0,6		😐	😐	☹		☹				😐	😐				☹
	ACMT060216R-G55	M	2	1,6	0,1		😐	😐	☹		☹				😐	😐				☹
	ACMT060204R-K55	M	2	0,4	0,9		☻	☻	😐	☻	😐				😐	😐			☻	😐

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

D2

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

Фрезы для обработки уступов

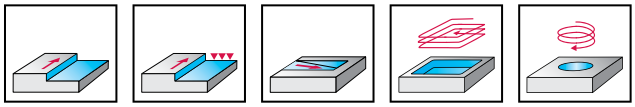
M5130 inch

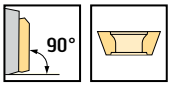
AC .. 0602 .. R

Xtra·tec® XT



– Пластины с 2 режущими кромками

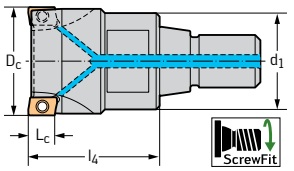




	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

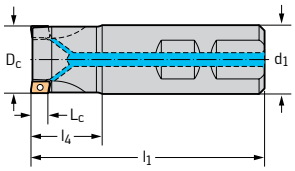
Инструмент

Обозначение	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M5130.013-T09-03-05	0,500	0,382	0,787		0,197	3	0,049	3	AC .. 0602 .. R
M5130.015-T14-03-05	0,625	0,571	0,984		0,197	3	0,071	3	
M5130.015-T14-04-05	0,625	0,571	0,984		0,197	4	0,099	4	
M5130.019-T18-04-05	0,750	0,728	0,984		0,197	4	0,11	4	
M5130.019-T18-05-05	0,750	0,728	0,984		0,197	5	0,132	5	
M5130.026-T22-05-05	1,000	0,866	1,181		0,197	5	0,254	5	
M5130.026-T22-07-05	1,000	0,866	1,181		0,197	7	0,265	7	
M5130.031-T28-06-05	1,250	1,102	1,378		0,197	6	0,421	6	
M5130.031-T28-08-05	1,250	1,102	1,378		0,197	8	0,443	8	
M5130.038-T36-07-05	1,500	1,417	1,378		0,197	7	0,765	7	
M5130.038-T36-10-05	1,500	1,417	1,378		0,197	10	0,789	10	



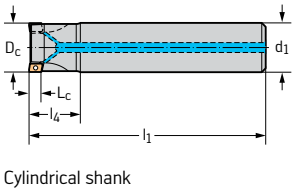
ScrewFit

M5130.013-W13-03-05	0,500	0,500	0,700	2,281	0,197	3	0,108	3	AC .. 0602 .. R
M5130.015-W15-03-05	0,625	0,625	0,750	2,656	0,197	3	0,225	3	
M5130.015-W15-04-05	0,625	0,625	0,750	2,656	0,197	4	0,198	4	
M5130.019-W19-04-05	0,750	0,750	0,945	2,781	0,197	4	0,300	4	
M5130.019-W19-05-05	0,750	0,750	0,945	2,781	0,197	5	0,302	5	
M5130.026-W26-05-05	1,000	1,000	1,000	3,281	0,197	5	0,626	5	
M5130.026-W26-07-05	1,000	1,000	1,000	3,281	0,197	7	0,642	7	



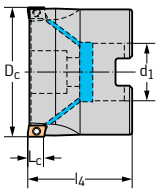
DIN 1835 B

M5130.013-A13-03-05	0,500	0,500	0,750	2,531	0,197	3	0,119	3	AC .. 0602 .. R
M5130.015-A15-03-05	0,625	0,625	0,750	3,566	0,197	3	0,315	3	
M5130.015-A15-04-05	0,625	0,625	0,750	3,566	0,197	4	0,278	4	
M5130.019-A19-04-05	0,750	0,750	1,000	4,250	0,197	4	0,461	4	
M5130.019-A19-05-05	0,750	0,750	1,000	4,250	0,197	5	0,463	5	
M5130.026-A26-05-05	1,000	1,000	1,000	4,750	0,197	5	0,963	5	
M5130.026-A26-07-05	1,000	1,000	1,000	4,750	0,197	7	0,963	7	



Cylindrical shank

M5130.051-B19-09-05	2,000	0,750	1,575		0,197	9	1,248	9	AC .. 0602 .. R
M5130.051-B19-12-05	2,000	0,750	1,575		0,197	12	0,911	12	
M5130.064-B26-11-05	2,500	1,000	1,575		0,197	11	1,444	11	
M5130.064-B26-14-05	2,500	1,000	1,575		0,197	14	1,457	14	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

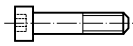
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D 2

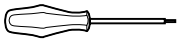
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☻ → хорошая = ☻ → средняя = ☻

Новый инструмент = ☻ ☻ ☻ / ★

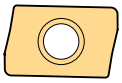
Сборочные детали

	D_c [inch]	0,5–1,5	2	2,5
	Винт пластины Момент затяжки	FS2560 (T6IP) 0,369 lbs	FS2560 (T6IP) 0,369 lbs	FS2560 (T6IP) 0,369 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1518	FS1519

Комплектующие

	D_c [inch]	0,5	0,625	0,75	1	1,25	1,5	2–2,5
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002	FS2002	FS2002	FS2002	FS2002	FS2002	FS2002
	Вставка	SD2001-6IP (T6IP)	SD2001-6IP (T6IP)	SD2001-6IP (T6IP)	SD2001-6IP (T6IP)	SD2001-6IP (T6IP)	SD2001-6IP (T6IP)	SD2001-6IP (T6IP)
	Отвёртка	SD1001-6IP (T6IP)	SD1001-6IP (T6IP)	SD1001-6IP (T6IP)	SD1001-6IP (T6IP)	SD1001-6IP (T6IP)	SD1001-6IP (T6IP)	SD1001-6IP (T6IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	ACGT060204R-G65	G	2	0,016	0,035	☺	😐	😐	☹	😐	☹			😐	☹	☹			😐	☹
	ACGT060204R-M85	G	2	0,016	0,035												☺	😐		
	ACMT060202R-G55	M	2	0,008	0,039		😐	😐	☹		☹				😐	😐				☹
	ACMT060204R-G55	M	2	0,016	0,035	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺	😐	😐	😐	😐			😐	☹
	ACMT060208R-G55	M	2	0,031	0,031		😐	😐	☹		☹				😐	😐				☹
	ACMT060212R-G55	M	2	0,047	0,022		😐	😐	☹		☹				😐	😐				☹
	ACMT060216R-G55	M	2	0,063	0,002		😐	😐	☹		☹				😐	😐				☹
	ACMT060204R-K55	M	2	0,016	0,035		☺	☺	😐	☺	😐				😐	😐			☺	😐

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

D2

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

Фрезы для обработки уступов

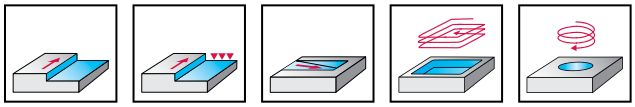
M5130 mm

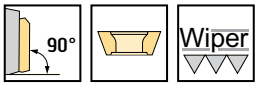
BC .. 0903 .. R

Xtra·tec® XT



– Пластины с 2 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Инструмент

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
ScrewFit									
M5130-016-T14-02-09	16	14,5	25		9	2	0,03	2	BC .. 0903 .. R
M5130-020-T18-02-09	20	18,5	30		9	2	0,05	2	
M5130-020-T18-03-09	20	18,5	30		9	3	0,05	3	
M5130-025-T22-03-09	25	22	35		9	3	0,09	3	
M5130-025-T22-04-09	25	22	35		9	4	0,11	4	
M5130-032-T28-04-09	32	28	40		9	4	0,18	4	
M5130-032-T28-05-09	32	28	40		9	5	0,19	5	
Cylindrical modular									
M5130-016-TC08-02-09	16	14,5	25		9	2	0,04	2	BC .. 0903 .. R
M5130-020-TC10-02-09	20	18,5	30		9	2	0,05	2	
M5130-020-TC10-03-09	20	18,5	30		9	3	0,06	3	
M5130-025-TC12-03-09	25	22	35		9	3	0,1	3	
M5130-025-TC12-04-09	25	22	35		9	4	0,09	4	
M5130-032-TC16-04-09	32	28	40		9	4	0,17	4	
M5130-032-TC16-05-09	32	28	40		9	5	0,18	5	
DIN 1835 B									
M5130-016-W16-02-09	16	16	41	90	9	2	0,12	2	BC .. 0903 .. R
M5130-020-W20-02-09	20	20	39	90	9	3	0,18	3	
M5130-020-W20-03-09	20	20	39	90	9	3	0,18	3	
M5130-025-W25-04-09	25	25	43	100	9	4	0,31	4	
M5130-032-W32-05-09	32	32	49	110	9	5	0,59	5	
Cylindrical shank									
M5130-016-A16-02-09	16	16	41	180	9	2	0,25	2	BC .. 0903 .. R
M5130-018-A16-02-09	18	16	41	180	9	2	0,27	2	
M5130-020-A20-02-09	20	20	39	200	9	2	0,44	2	
M5130-020-A20-03-09	20	20	39	200	9	3	0,44	3	
M5130-022-A20-03-09	22	20	39	200	9	3	0,48	3	
M5130-025-A25-03-09	25	25	43	200	9	3	0,73	3	
M5130-025-A25-04-09	25	25	43	200	9	4	0,68	4	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
M5130-032-B16-03-09	32	16	40		9	3	0,25	3	BC .. 0903 .. R
M5130-032-B16-06-09	32	16	40		9	6	0,12	6	
M5130-040-B16-04-09	40	16	40		9	4	0,32	4	
M5130-040-B16-06-09	40	16	40		9	6	0,21	6	
M5130-040-B16-07-09	40	16	40		9	7	0,35	7	
M5130-050-B22-05-09	50	22	40		9	5	0,32	5	
M5130-050-B22-07-09	50	22	40		9	7	0,49	7	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D 2

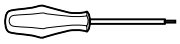
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☻ → хорошая = ☺ → средняя = ☹

Новый инструмент = ☻ ☺ ☹ / ★

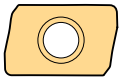
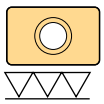
Сборочные детали

	D_c [mm]	16–63
	Винт пластины Момент затяжки	FS2576 (T8IP) 1,2 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	16	18–63	20	25	32
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2001	FS2001	FS2001	FS2001
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)
	Отвёртка	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WXM15	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	BCGT090304R-B85	G	1																				☻						
	BCGT090304R-G55	G	2		☻	☻	☻		☻			☻		☻		☻			☻	☻	☻						☻		☻	
	BCGT090304R-K85	G	2																					☻	☻				
	BCMT090302R-G55	M	2			☻	☻		☻					☻						☻	☻								☻	
	BCMT090304R-G55	M	2		☻	☻	☻		☻			☻	☻	☻		☻		☻	☻	☻	☻						☻	☻	☻	
	BCMT090308R-G55	M	2			☻	☻		☻				☻	☻						☻	☻							☻	☻	
	BCMT090312R-G55	M	2			☻	☻		☻					☻						☻	☻								☻	
	BCMT090316R-G55	M	2			☻	☻		☻				☻	☻						☻	☻							☻	☻	
	BCMT090320R-G55	M	2			☻	☻		☻				☻	☻						☻	☻							☻	☻	
	BCMT090304R-F55	M	2		☻	☻	☻		☻				☻	☻		☻		☻	☻	☻	☻							☻	☻	
	BCMT090304R-K55	M	2			☻	☻		☻			☻		☻							☻	☻					☻		☻	
	BCGX0903PDR-G55	G	2	☻				☻		☻	☻				☻	☻	☻					☻	☻							☻

Для пластин с радиусом при вершине <gt/> 1,6 мм требуется доработка корпуса.
R (корпус) = r (пластина) – 1 мм
Пластины BCGX0903PDR-G55 с геометрией Wiper применяется только в комбинации с BCGT090304R-G55

HC = твёрдый сплав с покрытием
DP = поликристаллический алмаз
HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☻ → хорошая = ☻ → средняя = ☻

☻ ☻ ☻ / ★ = Новый инструмент

Фрезы для обработки уступов

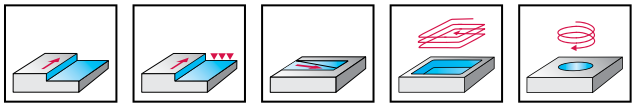
M5130 mm

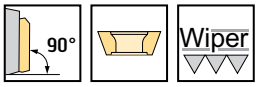
BC .. 0903 .. R

Xtra·tec® XT



– Пластины с 2 режущими кромками

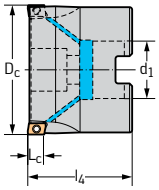




	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Инструмент

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M5130-050-B22-08-09	50	22	40		9	8	0,48	8	BC .. 0903 .. R
M5130-063-B22-07-09	63	22	40		9	7	0,63	7	
M5130-063-B22-11-09	63	22	40		9	11	0,64	11	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D 2

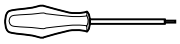
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = 😐 → средняя = ☹

Новый инструмент = ☺ 😐 ☹ / ★

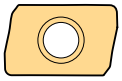
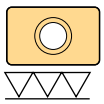
Сборочные детали

	D_c [mm]	16–63
	Винт пластины Момент затяжки	FS2576 (T8IP) 1,2 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	16	18–63	20	25	32
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2001	FS2001	FS2001	FS2001
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)
	Отвёртка	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WXM15	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	BCGT090304R-B85	G	1																										
	BCGT090304R-G55	G	2		☻	☻	☻		☻			☻		☻		☻			☻	☻	☻						☻		☻	
	BCGT090304R-K85	G	2																					☻	☻				
	BCMT090302R-G55	M	2			☻	☻		☻					☻						☻	☻								☻	
	BCMT090304R-G55	M	2		☻	☻	☻		☻			☻	☻	☻		☻		☻	☻	☻	☻						☻	☻	☻	
	BCMT090308R-G55	M	2			☻	☻		☻				☻	☻						☻	☻							☻	☻	
	BCMT090312R-G55	M	2			☻	☻		☻					☻						☻	☻								☻	
	BCMT090316R-G55	M	2			☻	☻		☻				☻	☻						☻	☻							☻	☻	
	BCMT090320R-G55	M	2			☻	☻		☻				☻	☻						☻	☻							☻	☻	
	BCMT090304R-F55	M	2		☻	☻	☻		☻				☻	☻		☻		☻	☻	☻	☻							☻	☻	
	BCMT090304R-K55	M	2			☻	☻		☻			☻		☻							☻	☻					☻		☻	
	BCGX0903PDR-G55	G	2	☻				☻		☻	☻				☻	☻	☻					☻	☻							☻

Для пластин с радиусом при вершине <gt/> 1,6 мм требуется доработка корпуса.
R (корпус) = r (пластина) – 1 мм
Пластины BCGX0903PDR-G55 с геометрией Wiper применяется только в комбинации с BCGT090304R-G55

HC = твёрдый сплав с покрытием
DP = поликристаллический алмаз
HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

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

☻ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Фрезы для обработки уступов

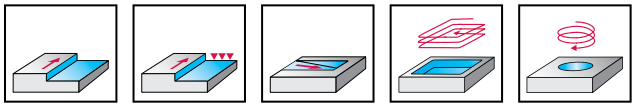
M5130 inch

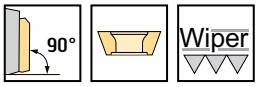
BC .. 0903 .. R

Xtra·tec® XT



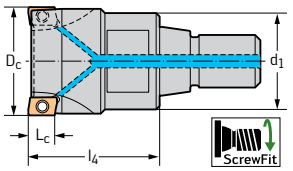
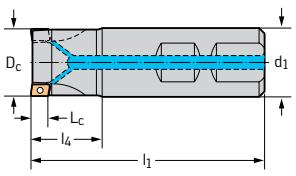
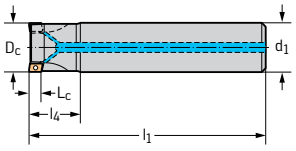
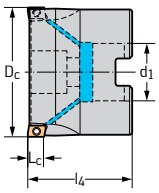
– Пластины с 2 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент

	Обозначение	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	★ M5130.019-T18-03-09	0,750	0,728	1,181		0,354	3	0,117	3	BC .. 0903 .. R
	★ M5130.026-T22-04-09	1,000	0,866	1,378		0,354	4	0,218	4	
	★ M5130.031-T28-04-09	1,250	1,102	1,378		0,354	4	0,357	4	
	★ M5130.038-T36-07-09	1,500	1,417	1,575		0,354	7	0,730	7	
 DIN 1835 B	★ M5130.013-W15-01-09	0,500	0,625	0,827	2,732	0,354	1	0,185	1	BC .. 0903 .. R
	M5130.015-W15-02-09	0,625	0,625	0,945	2,851	0,354	2	0,227	2	
	M5130.019-W19-03-09	0,750	0,750	1,535	3,567	0,354	3	0,351	3	
	M5130.026-W26-03-09	1,000	1,000	1,181	3,462	0,354	3	0,624	3	
	M5130.026-W26-04-09	1,000	1,000	1,181	3,462	0,354	4	0,626	4	
	★ M5130.031-W31-05-09	1,250	1,250	1,417	3,698	0,354	5	1,071	5	
	★ M5130.038-W31-06-09	1,500	1,250	1,417	3,698	0,354	6	1,102	6	
 Cylindrical shank	★ M5130.013-A15-01-09	0,500	0,625	1,250	6,250	0,354	1	0,465	1	BC .. 0903 .. R
	M5130.015-A15-02-09	0,625	0,625	1,630	7,000	0,354	2	0,54	2	
	M5130.019-A19-02-09	0,750	0,750	1,630	8,000	0,354	2	0,866	2	
	M5130.019-A19-03-09	0,750	0,750	1,630	8,000	0,354	3	0,869	3	
	M5130.026-A26-03-09	1,000	1,000	1,750	8,000	0,354	3	1,583	3	
	★ M5130.026-A26-04-09	1,000	1,000	1,750	8,000	0,354	4	1,594	4	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	★ M5130.038-B19-04-09	1,500	0,750	1,575		0,354	4	0,337	4	BC .. 0903 .. R
	★ M5130.038-B19-07-09	1,500	0,750	1,575		0,354	7	0,39	7	
	M5130.051-B19-05-09	2,000	0,750	1,575		0,354	5	0,756	5	
	M5130.051-B19-08-09	2,000	0,750	1,575		0,354	8	0,809	8	

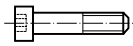
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D 2

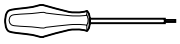
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = 😐 → средняя = ☹

Новый инструмент = ☺ 😐 ☹ / ★

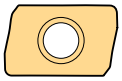
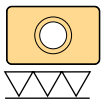
Сборочные детали

	D_c [inch]	0,5–1,25	1,5	2
	Винт пластины Момент затяжки	FS2576 (T8IP) 0,885 lbs	FS2576 (T8IP) 0,885 lbs	FS2576 (T8IP) 0,885 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1523	FS1523

Комплектующие

	D_c [inch]	0,5–2	0,75	1	1,25	1,5
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002	FS2002	FS2002	FS2002	FS2002
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)
	Отвёртка	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WXM15	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	BCGT090304R-B85	G	1																										
	BCGT090304R-G55	G	2		☻	☻	☻		☻			☻		☻		☻			☻	☻	☻						☻		☻	
	BCGT090304R-K85	G	2																					☻	☻				
	BCMT090302R-G55	M	2			☻	☻		☻					☻						☻	☻								☻	
	BCMT090304R-G55	M	2		☻	☻	☻		☻			☻	☻	☻		☻		☻	☻	☻	☻						☻	☻	☻	
	BCMT090308R-G55	M	2			☻	☻		☻				☻	☻						☻	☻							☻	☻	
	BCMT090312R-G55	M	2			☻	☻		☻					☻						☻	☻								☻	
	BCMT090316R-G55	M	2			☻	☻		☻				☻	☻						☻	☻							☻	☻	
	BCMT090320R-G55	M	2			☻	☻		☻				☻	☻						☻	☻							☻	☻	
	BCMT090304R-F55	M	2		☻	☻	☻		☻				☻	☻		☻		☻	☻	☻	☻							☻	☻	
	BCMT090304R-K55	M	2			☻	☻		☻			☻		☻						☻	☻						☻		☻	
	BCGX0903PDR-G55	G	2	☻				★		☻	★				☻	☻	☻					★	☻							☻

Для пластин с радиусом при вершине больше 1,6 мм требуется доработка корпуса.
Для пластин с радиусом при вершине <gt/> 1,6 мм требуется доработка корпуса.
R (корпус) = r (пластина) – 1 мм
Пластины BCGX0903PDR-G55 с геометрией Wiper применяется только в комбинации с BCGT090304R-G55

HC = твёрдый сплав с покрытием
DP = поликристаллический алмаз
HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☻ → хорошая = ☻ → средняя = ☻

☻ ☻ ☻ / ★ = Новый инструмент

Фрезы для обработки уступов

M5130 mm

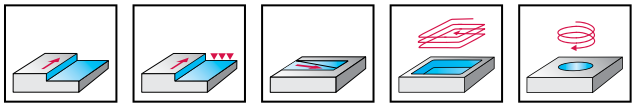
BC .. 1204 .. R

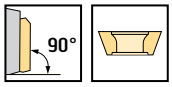
Xtra·tec® XT





– Пластины с 2 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
ScrewFit									
M5130-025-T22-03-12	25	22	35		12	3	0,1	3	BC .. 1204 .. R
M5130-032-T28-03-12	32	28	40		12	3	0,17	3	
M5130-032-T28-04-12	32	28	40		12	4	0,18	4	
M5130-040-T36-03-12	40	36	40		12	3	0,33	3	
M5130-040-T36-05-12	40	36	40		12	5	0,32	5	
M5130-040-T36-06-12	40	36	40		12	6	0,32	6	
Cylindrical modular									
M5130-025-TC12-03-12	25	22	35		12	3	0,1	3	BC .. 1204 .. R
M5130-032-TC16-03-12	32	28	40		12	3	0,16	3	
M5130-032-TC16-04-12	32	28	40		12	4	0,17	4	
M5130-040-TC16-03-12	40	28	40		12	3	0,21	3	
M5130-040-TC16-06-12	40	28	40		12	6	0,22	6	
DIN 1835 B									
M5130-025-W25-03-12	25	25	43	100	12	3	0,3	3	BC .. 1204 .. R
M5130-032-W32-03-12	32	32	49	110	12	3	0,53	3	
M5130-032-W32-04-12	32	32	49	110	12	4	0,56	4	
M5130-040-W32-05-12	40	32	49	110	12	5	0,65	5	
M5130-040-W32-06-12	40	32	49	110	12	6	0,68	6	
Cylindrical shank									
M5130-022-A20-02-12	22	20	38	200	12	2	0,45	2	BC .. 1204 .. R
M5130-025-A25-02-12	25	25	38	200	12	2	0,71	2	
M5130-025-A25-03-12	25	25	38	200	12	3	0,68	3	
M5130-032-A32-03-12	32	32	39	250	12	3	1,44	3	
M5130-032-A32-04-12	32	32	39	250	12	4	1,42	4	
M5130-040-A32-05-12	40	32	44	250	12	5	1,57	5	
M5130-040-A40-04-12	40	40	44	250	12	4	2,25	4	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
M5130-040-B16-03-12	40	16	40		12	3	0,17	3	BC .. 1204 .. R
M5130-040-B16-04-12	40	16	40		12	4	0,18	4	
M5130-040-B16-05-12	40	16	40		12	5	0,19	5	
M5130-040-B16-06-12	40	16	40		12	6	0,33	6	
M5130-050-B22-03-12	50	22	40		12	3	0,32	3	
M5130-050-B22-04-12	50	22	40		12	4	0,3	4	
M5130-050-B22-06-12	50	22	40		12	6	0,46	6	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D 2

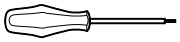
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = 😐 → средняя = ☹

Новый инструмент = ☺ 😐 ☹ / ★

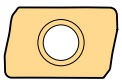
Сборочные детали

	D_c [mm]	22–80
	Винт пластины Момент затяжки	FS2573 (T9IP) 2 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	22–80	25	32	40
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)
	Отвёртка	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	BCGT120408R-B85	G	1													😐					
	BCGT120408R-G55	G	2	😊	😐	😐	☹	😐		☹			😐	😐	😐				😐		☹
	BCHT120404R-K85	H	2														😊	😐			
	BCHT120408R-K85	H	2														😊	😐			
	BCHT120412R-K85	H	2														😊	😐			
	BCHT120416R-K85	H	2														😊	😐			
	BCHT120420R-K85	H	2														😊	😐			
	BCHT120425R-K85	H	2														😊	😐			
	BCHT120430R-K85	H	2														😊	😐			
	BCHT120440R-K85	H	2														😊	😐			
	BCMT120404R-G55	M	2		😐	😐	☹			☹				😐	😐						☹
	BCMT120408R-G55	M	2	😊	😐	😐	☹	😐	☹	☹	😊	😐	😐	😐	😐				😐	☹	☹
	BCMT120412R-G55	M	2		😐	😐	☹		☹	☹				😐	😐					☹	☹
	BCMT120416R-G55	M	2		😐	😐	☹		☹	☹				😐	😐					☹	☹
	BCMT120420R-G55	M	2		😐	😐	☹		☹	☹				😐	😐					☹	☹
	BCMT120425R-G55	M	2		😐	😐	☹			☹				😐	😐						☹
	BCMT120430R-G55	M	2		😐	😐	☹		☹	☹				😐	😐					☹	☹
	BCMT120432R-G55	M	2		😐	😐	☹			☹				😐	😐						☹
	BCMT120440R-G55	M	2		😐	😐	☹		☹	☹				😐	😐					☹	☹
	BCMT120408R-F55	M	2	😊	😐	😐	☹			☹	😊	😐	😐	😐	😐						☹
	BCMT120408R-K55	M	2		😊	😊	😐	😊		😐				😐	😐				😊		😐

Для пластин с радиусом при вершине более 2,5 мм требуется доработка корпуса.
R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

HC = твёрдый сплав с покрытием
DP = поликристаллический алмаз
HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

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

😊 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Фрезы для обработки уступов

M5130 mm

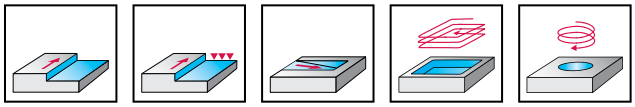
BC .. 1204 .. R

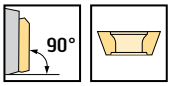
Xtra·tec® XT





– Пластины с 2 режущими кромками

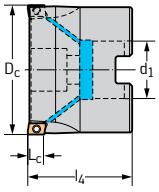




	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M5130-050-B22-07-12	50	22	40		12	7	0,31	7	BC .. 1204 .. R
M5130-063-B22-04-12	63	22	40		12	4	0,66	4	
M5130-063-B22-05-12	63	22	40		12	5	0,48	5	
M5130-063-B22-07-12	63	22	40		12	7	0,72	7	
M5130-063-B22-08-12	63	22	40		12	8	0,51	8	
M5130-063-B27-04-12	63	27	50		12	4	0,66	4	
M5130-063-B27-05-12	63	27	50		12	5	0,67	5	
M5130-063-B27-07-12	63	27	50		12	7	0,93	7	
M5130-063-B27-08-12	63	27	50		12	8	0,71	8	
M5130-080-B27-05-12	80	27	50		12	5	1,12	5	
M5130-080-B27-06-12	80	27	50		12	6	1,15	6	
M5130-080-B27-08-12	80	27	50		12	8	1,02	8	
M5130-080-B27-09-12	80	27	50		12	9	1,21	9	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

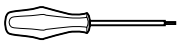
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = 😐 → средняя = ☹

Новый инструмент = ☺ 😐 ☹ / ★

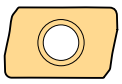
Сборочные детали

	D_c [mm]	22–80
	Винт пластины Момент затяжки	FS2573 (T9IP) 2 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	22–80	25	32	40
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)
	Отвёртка	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	BCGT120408R-B85	G	1													😐					
	BCGT120408R-G55	G	2	😊	😐	😐	☹	😐		☹			😐	😐	😐				😐		☹
	BCHT120404R-K85	H	2														😊	😐			
	BCHT120408R-K85	H	2														😊	😐			
	BCHT120412R-K85	H	2														😊	😐			
	BCHT120416R-K85	H	2														😊	😐			
	BCHT120420R-K85	H	2														😊	😐			
	BCHT120425R-K85	H	2														😊	😐			
	BCHT120430R-K85	H	2														😊	😐			
	BCHT120440R-K85	H	2														😊	😐			
	BCMT120404R-G55	M	2		😐	😐	☹			☹				😐	😐						☹
	BCMT120408R-G55	M	2	😊	😐	😐	☹	😐	☹	☹	😊	😐	😐	😐	😐				😐	☹	☹
	BCMT120412R-G55	M	2		😐	😐	☹		☹	☹				😐	😐					☹	☹
	BCMT120416R-G55	M	2		😐	😐	☹		☹	☹				😐	😐					☹	☹
	BCMT120420R-G55	M	2		😐	😐	☹		☹	☹				😐	😐					☹	☹
	BCMT120425R-G55	M	2		😐	😐	☹			☹				😐	😐						☹
	BCMT120430R-G55	M	2		😐	😐	☹		☹	☹				😐	😐					☹	☹
	BCMT120432R-G55	M	2		😐	😐	☹			☹				😐	😐						☹
	BCMT120440R-G55	M	2		😐	😐	☹		☹	☹				😐	😐					☹	☹
	BCMT120408R-F55	M	2	😊	😐	😐	☹			☹	😊	😐	😐	😐	😐						☹
	BCMT120408R-K55	M	2		😊	😊	😐	😊		😐				😐	😐				😊		😐

Для пластин с радиусом при вершине более 2,5 мм требуется доработка корпуса.
R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

HC = твёрдый сплав с покрытием
DP = поликристаллический алмаз
HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

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

Фрезы для обработки уступов

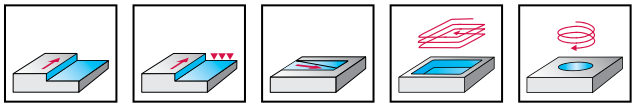
M5130 inch

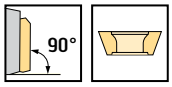
BC .. 1204 .. R

Xtra·tec® XT



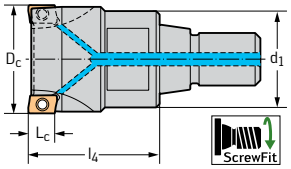
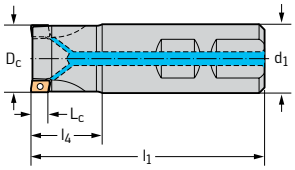
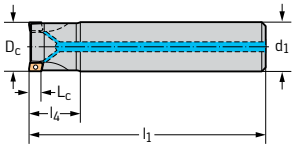
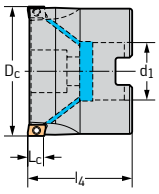
– Пластины с 2 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент

	Обозначение	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	M5130.026-T22-03-12	1,000	0,866	1,378		0,472	3	0,187	3	BC .. 1204 .. R
	★ M5130.026-T22-04-12	1,000	0,866	1,378		0,472	4	0,196	4	
	M5130.031-T28-03-12	1,250	1,102	1,575		0,472	3	0,351	3	
	M5130.031-T28-04-12	1,250	1,102	1,575		0,472	4	0,412	4	
	M5130.038-T36-06-12	1,500	1,417	1,575		0,472	6	0,710	6	
	M5130.051-T45-06-12	2,000	1,772	1,575		0,472	6	1,074	6	
	M5130.051-T45-07-12	2,000	1,772	1,575		0,472	7	1,076	7	
 DIN 1835 B	M5130.019-W19-02-12	0,750	0,750	1,024	3,059	0,472	2	0,291	2	BC .. 1204 .. R
	★ M5130.026-W19-03-12	1,000	0,750	0,945	3,366	0,472	3	0,359	3	
	M5130.026-W26-03-12	1,000	1,000	1,339	3,280	0,472	3	0,604	3	
	★ M5130.031-W26-04-12	1,250	1,000	1,417	3,701	0,472	4	0,723	4	
	★ M5130.031-W26-05-12	1,250	1,000	1,417	3,701	0,472	5	0,728	5	
	M5130.031-W31-04-12	1,250	1,250	1,417	3,697	0,472	4	1,071	4	
	★ M5130.031-W31-05-12	1,250	1,250	1,417	3,701	0,472	5	1,047	5	
	★ M5130.038-W31-04-12	1,500	1,250	1,730	4,011	0,472	4	1,268	4	
	★ M5130.038-W31-06-12	1,500	1,250	1,730	4,011	0,472	6	1,294	6	
 Cylindrical shank	M5130.019-A19-02-12	0,750	0,750	1,030	7,530	0,472	2	0,816	2	BC .. 1204 .. R
	★ M5130.026-A19-03-12	1,000	0,750	1,500	8,000	0,472	3	0,908	3	
	★ M5130.026-A26-02-12	1,000	1,000	1,500	8,000	0,472	2	1,603	2	
	M5130.026-A26-03-12	1,000	1,000	1,500	8,000	0,472	3	1,572	3	
	★ M5130.031-A31-03-12	1,250	1,250	1,630	10,000	0,472	3	3,146	3	
	M5130.031-A31-04-12	1,250	1,250	1,630	10,000	0,472	4	3,142	4	
	★ M5130.038-A31-04-12	1,500	1,250	1,630	10,000	0,472	4	3,318	4	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5130.038-B19-05-12	1,500	0,750	1,500		0,472	5	0,340	5	BC .. 1204 .. R
	M5130.038-B19-06-12	1,500	0,750	1,500		0,472	6	0,326	6	
	M5130.051-B19-04-12	2,000	0,750	1,575		0,472	4	0,644	4	
	M5130.051-B19-06-12	2,000	0,750	1,575		0,472	6	1,131	6	
	M5130.051-B19-07-12	2,000	0,750	1,575		0,472	7	1,129	7	
	M5130.064-B26-05-12	2,500	1,000	1,575		0,472	5	1,208	5	
	★ M5130.064-B26-07-12	2,500	1,000	1,575		0,472	7	1,228	7	
	M5130.064-B26-08-12	2,500	1,000	1,575		0,472	8	1,202	8	
	M5130.076-B26-06-12	3,000	1,000	2,000		0,472	6	2,606	6	
	M5130.076-B26-08-12	3,000	1,000	2,000		0,472	8	2,205	8	
	M5130.076-B26-09-12	3,000	1,000	2,000		0,472	9	2,593	9	
	★ M5130.102-B38-12-12	4,000	1,500	2,500		0,472	12	6,162	12	

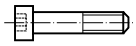
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D 2

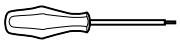
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = 😐 → средняя = ☹

Новый инструмент = ☺ 😐 ☹ / ★

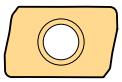
Сборочные детали

	D_c [inch]	0,75–1,25	1,5	2	2,5	3	4–5
	Винт пластины Момент затяжки	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1523	FS1523	FS1519	FS1519	FS1583

Комплектующие

	D_c [inch]	0,75–5	1	1,25	1,5	2
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004	FS2004	FS2004	FS2004	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)
	Отвёртка	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	P				M			K					N			S		
					HC				HC				HC					DP	HC	HW		HC	
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G
	BCGT120408R-B85	G	1													●					
	BCGT120408R-G55	G	2	●	●	●	●	●		●			●	●	●				●		●
	BCHT120404R-K85	H	2														●	●			
	BCHT120408R-K85	H	2														●	●			
	BCHT120412R-K85	H	2														●	●			
	BCHT120416R-K85	H	2														●	●			
	BCHT120420R-K85	H	2														●	●			
	BCHT120425R-K85	H	2														●	●			
	BCHT120430R-K85	H	2														●	●			
	BCHT120440R-K85	H	2														●	●			
	BCMT120404R-G55	M	2		●	●	●			●				●	●						●
	BCMT120408R-G55	M	2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●				●	●	●
	BCMT120412R-G55	M	2		●	●	●		●	●				●	●					●	●
	BCMT120416R-G55	M	2		●	●	●		●	●				●	●					●	●
	BCMT120420R-G55	M	2		●	●	●		●	●				●	●					●	●
	BCMT120425R-G55	M	2		●	●	●			●				●	●						●
	BCMT120430R-G55	M	2		●	●	●		●	●				●	●					●	●
	BCMT120432R-G55	M	2		●	●	●			●				●	●						●
	BCMT120440R-G55	M	2		●	●	●		●	●				●	●					●	●
	BCMT120408R-F55	M	2	●	●	●	●			●	●	●	●	●	●						●
	BCMT120408R-K55	M	2		●	●	●	●		●				●	●				●		●

Для пластин с радиусом при вершине более 2,5 мм требуется доработка корпуса.
R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

HC = твёрдый сплав с покрытием
DP = поликристаллический алмаз
HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ● → хорошая = ● → средняя = ●

● ● ● / ★ = Новый инструмент

Фрезы для обработки уступов

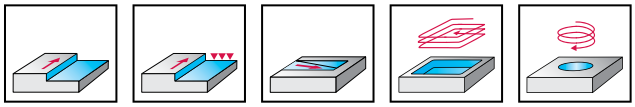
M5130 inch

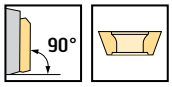
BC .. 1204 .. R

Xtra·tec® XT



– Пластины с 2 режущими кромками

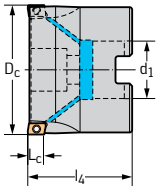




	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент

Обозначение	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
★ M5130.127-B38-14-12	5,000	1,500	2,500		0,472	14	8,499	14	BC .. 1204 .. R



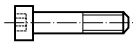
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

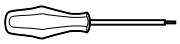
D 2

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

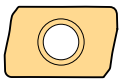
Сборочные детали

	D_c [inch]	0,75–1,25	1,5	2	2,5	3	4–5
	Винт пластины Момент затяжки	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1523	FS1523	FS1519	FS1519	FS1583

Комплектующие

	D_c [inch]	0,75–5	1	1,25	1,5	2
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004	FS2004	FS2004	FS2004	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)
	Отвёртка	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	P				M			K					N			S		
																DP	HC	HW			
				HC				HC			HC								HC		
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G
	BCGT120408R-B85	G	1													●					
	BCGT120408R-G55	G	2	●	●	●	◆	●		◆			●	●	●				●		★
	BCHT120404R-K85	H	2														●	●			
	BCHT120408R-K85	H	2														●	●			
	BCHT120412R-K85	H	2														●	●			
	BCHT120416R-K85	H	2														●	●			
	BCHT120420R-K85	H	2														●	●			
	BCHT120425R-K85	H	2														●	●			
	BCHT120430R-K85	H	2														●	●			
	BCHT120440R-K85	H	2														●	●			
	BCMT120404R-G55	M	2		●	●	◆			◆				●	●						★
	BCMT120408R-G55	M	2	●	●	●	◆	●	◆	◆	●	●	●	●	●				●	◆	★
	BCMT120412R-G55	M	2		●	●	◆		◆	◆				●	●					◆	★
	BCMT120416R-G55	M	2		●	●	◆		◆	◆				●	●					◆	★
	BCMT120420R-G55	M	2		●	●	◆		◆	◆				●	●					◆	★
	BCMT120425R-G55	M	2		●	●	◆			◆				●	●						★
	BCMT120430R-G55	M	2		●	●	◆		◆	◆				●	●					◆	★
	BCMT120432R-G55	M	2		●	●	◆			◆				●	●						★
	BCMT120440R-G55	M	2		●	●	◆		◆	◆				●	●					◆	★
	BCMT120408R-F55	M	2	●	●	●	◆			◆	●	●	●	●	●						★
	BCMT120408R-K55	M	2		●	●	●	●		●				●	●				●		●

Для пластин с радиусом при вершине более 2,5 мм требуется доработка корпуса.
R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

HC = твёрдый сплав с покрытием
DP = поликристаллический алмаз
HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ● → хорошая = ● → средняя = ◆

● ● ◆ / ★ = Новый инструмент

Фрезы для обработки уступов

M5130 mm

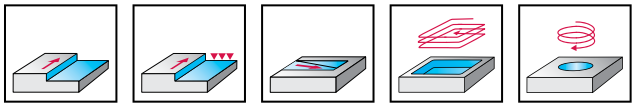
BC .. 1605 .. R

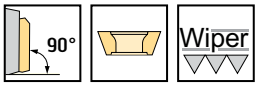
Xtra·tec® XT





– Пластины с 2 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
ScrewFit									
M5130-032-T28-03-15	32	28	40		15	3	0,16	3	BC .. 1605 .. R
M5130-040-T36-03-15	40	36	40		15	3	0,31	3	
M5130-040-T36-04-15	40	36	40		15	4	0,31	4	
M5130-050-T45-03-15	50	45	40		15	3	0,45	3	
M5130-050-T45-05-15	50	45	40		15	5	0,43	5	
M5130-050-T45-06-15	50	45	40		15	6	0,49	6	
Cylindrical modular									
M5130-032-TC16-03-15	32	28	40		15	3	0,15	3	BC .. 1605 .. R
M5130-040-TC16-03-15	40	28	40		15	3	0,24	3	
M5130-040-TC16-04-15	40	28	40		15	4	0,2	4	
DIN 1835 B									
M5130-025-W25-02-15	25	25	43	100	15	2	0,3	2	BC .. 1605 .. R
M5130-032-W32-03-15	32	32	49	110	15	3	0,57	3	
Cylindrical shank									
M5130-025-A25-02-15	25	25	38	200	15	2	0,67	2	BC .. 1605 .. R
M5130-028-A25-02-15	28	25	38	200	15	2	0,7	2	
M5130-032-A32-03-15	32	32	39	250	15	3	1,43	3	
M5130-035-A32-03-15	35	32	39	250	15	3	1,46	3	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
M5130-040-B16-03-15	40	16	40		15	3	0,15	3	BC .. 1605 .. R
M5130-040-B16-04-15	40	16	40		15	4	0,17	4	
M5130-042-B16-03-15	42	16	40		15	3	0,17	3	
M5130-050-B22-03-15	50	22	40		15	3	0,42	3	
M5130-050-B22-05-15	50	22	40		15	5	0,41	5	
M5130-050-B22-06-15	50	22	40		15	6	0,4	6	
M5130-054-B22-03-15	54	22	40		15	3	0,5	3	
M5130-063-B22-04-15	63	22	40		15	4	0,42	4	

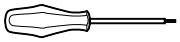
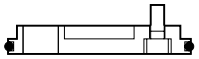
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

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

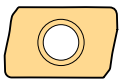
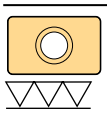
Сборочные детали

	D_c [mm]	25	28–160
	Винт пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	25–125	32	40	50	160
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003	FS2003	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	(включая уплотнительное кольцо и винты) Комплект уплотнительных дисков					FS936 SET KOMPLETT
	Уплотнительное кольцо					O-R 96X4

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	BCGT160508R-G51	G	2	2			😐	😐		😵					😵						😐	😐							😵	
	BCGT160508R-G55	G	2	2		😀	😐	😐		😵			😐		😵		😀			😐	😐	😐					😐		😵	
	BCHT160508R-K85	H	2	2																					😀	😐				
	BCHT160512R-K85	H	2	1,7																					😀	😐				
	BCHT160516R-K85	H	2	1,7																					😀	😐				
	BCHT160520R-K85	H	2	1,5																					😀	😐				
	BCHT160525R-K85	H	2	1,4																					😀	😐				
	BCHT160530R-K85	H	2	1,2																					😀	😐				
	BCHT160540R-K85	H	2	1,1																					😀	😐				
	BCMT160508R-F55	M	2	2		😀	😐	😐		😵				😵	😵		😀		😐	😐	😐	😐						😵	😵	
	BCMT160508R-G55	M	2	2		😀	😐	😐		😵			😐	😵	😵		😀		😐	😐	😐	😐					😐	😵	😵	
	BCMT160512R-G55	M	2	1,7			😐	😐		😵				😵	😵						😐	😐						😵	😵	
	BCMT160516R-G55	M	2	1,5			😐	😐		😵				😵	😵						😐	😐						😵	😵	
	BCMT160520R-G55	M	2	1,5			😐	😐		😵				😵	😵						😐	😐						😵	😵	
	BCMT160525R-G55	M	2	1,4			😐	😐		😵				😵	😵						😐	😐						😵	😵	
	BCMT160530R-G55	M	2	1,2			😐	😐		😵				😵	😵						😐	😐						😵	😵	
	BCMT160532R-G55	M	2	1,1			😐	😐		😵					😵						😐	😐							😵	
	BCMT160540R-G55	M	2	1,1			😐	😐		😵				😵	😵						😐	😐						😵	😵	
	BCMT160550R-G55	M	2	0,7			😐	😐		😵					😵						😐	😐							😵	
	BCMT160560R-G55	M	2	0,1			😐	😐		😵				😵	😵						😐	😐						😵	😵	
	BCMT160508R-G55W	M	2	2						😵				😵	😵													😵	😵	
	BCMT160516R-G55W	M	2	1,5						😵				😵	😵													😵	😵	
	BCMT160530R-G55W	M	2	1,2						😵				😵	😵													😵	😵	
	BCMT160508R-K55	M	2	2			😀	😀		😐			😀	😐	😐						😐	😐					😀	😐	😐	
	BCGX1605PDR-G55	G	2	8	😀			😊		😀	😊				😀	😀	😀				😊	😀								😀

Для пластин с радиусом при вершине более 2,5 мм требуется доработка корпуса.
R (корпус) = r (пластина) – 1 мм
Пластины BCGX1605PDR-G55 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с BCGT160508-G55

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

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

😀 😐 😵 / ★ = Новый инструмент

Фрезы для обработки уступов

M5130 mm

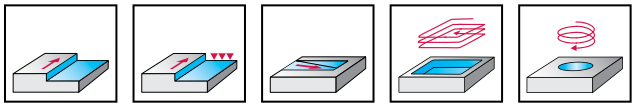
BC .. 1605 .. R

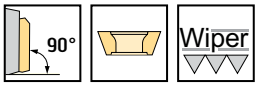
Xtra·tec® XT





– Пластины с 2 режущими кромками

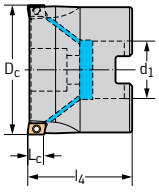




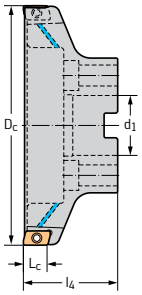
	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M5130-063-B22-06-15	63	22	40		15	6	0,44	6	BC .. 1605 .. R
M5130-063-B22-07-15	63	22	40		15	7	0,45	7	
M5130-063-B27-04-15	63	27	50		15	4	0,61	4	
M5130-063-B27-06-15	63	27	50		15	6	0,64	6	
M5130-063-B27-07-15	63	27	50		15	7	0,86	7	
M5130-066-B27-04-15	66	27	50		15	4	0,88	4	
M5130-080-B27-05-15	80	27	50		15	5	1,14	5	
M5130-080-B27-07-15	80	27	50		15	7	0,96	7	
M5130-080-B27-08-15	80	27	50		15	8	0,97	8	
M5130-085-B27-05-15	85	27	50		15	5	1,03	5	
M5130-100-B32-05-15	100	32	50		15	5	1,58	5	
M5130-100-B32-08-15	100	32	50		15	8	1,62	8	
M5130-125-B40-07-15	125	40	63		15	7	3,97	7	
M5130-125-B40-10-15	125	40	63		15	10	2,67	10	
M5130-160-B40-08-15	160	40	63		15	8	3,69	8	BC .. 1605 .. R
M5130-160-B40-12-15	160	40	63		15	12	3,02	12	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

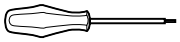
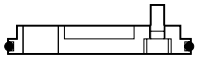
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = 😐 → средняя = ☹

Новый инструмент = ☺ 😐 ☹ / ★

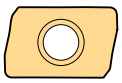
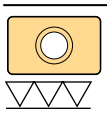
Сборочные детали

	D_c [mm]	25	28–160
	Винт пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	25–125	32	40	50	160
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003	FS2003	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	(включая уплотнительное кольцо и винты) Комплект уплотнительных дисков					FS936 SET KOMPLETT
	Уплотнительное кольцо					O-R 96X4

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	BCGT160508R-G51	G	2	2			●	●		✖					●						●	●							✖	
	BCGT160508R-G55	G	2	2		●	●	●		✖			●		●		●			●	●	●					●		✖	
	BCHT160508R-K85	H	2	2																					●	●				
	BCHT160512R-K85	H	2	1,7																					●	●				
	BCHT160516R-K85	H	2	1,7																					●	●				
	BCHT160520R-K85	H	2	1,5																					●	●				
	BCHT160525R-K85	H	2	1,4																					●	●				
	BCHT160530R-K85	H	2	1,2																					●	●				
	BCHT160540R-K85	H	2	1,1																					●	●				
	BCMT160508R-F55	M	2	2		●	●	●		✖				✖	✖		●		●	●	●	●						✖	✖	
	BCMT160508R-G55	M	2	2		●	●	●		✖			●	✖	✖		●		●	●	●	●					●	✖	✖	
	BCMT160512R-G55	M	2	1,7			●	●		✖				✖	✖						●	●						✖	✖	
	BCMT160516R-G55	M	2	1,5			●	●		✖				✖	✖						●	●						✖	✖	
	BCMT160520R-G55	M	2	1,5			●	●		✖				✖	✖						●	●						✖	✖	
	BCMT160525R-G55	M	2	1,4			●	●		✖				✖	✖						●	●						✖	✖	
	BCMT160530R-G55	M	2	1,2			●	●		✖				✖	✖						●	●						✖	✖	
	BCMT160532R-G55	M	2	1,1			●	●		✖					✖						●	●							✖	
	BCMT160540R-G55	M	2	1,1			●	●		✖				✖	✖						●	●						✖	✖	
	BCMT160550R-G55	M	2	0,7			●	●		✖					✖						●	●							✖	
	BCMT160560R-G55	M	2	0,1			●	●		✖				✖	✖						●	●						✖	✖	
	BCMT160508R-G55W	M	2	2						✖				✖	✖													✖	✖	
	BCMT160516R-G55W	M	2	1,5						✖				✖	✖													✖	✖	
	BCMT160530R-G55W	M	2	1,2						✖				✖	✖													✖	✖	
	BCMT160508R-K55	M	2	2			●	●		●			●	●	●						●	●					●	●	●	
	BCGX1605PDR-G55	G	2	8	●			●		●	●					●	●	●					●	●						●

Для пластин с радиусом при вершине более 2,5 мм требуется доработка корпуса.
R (корпус) = r (пластина) – 1 мм
Пластины BCGX1605PDR-G55 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с BCGT160508-G55

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

WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ● → хорошая = ● → средняя = ✖

● ● ✖ / ★ = Новый инструмент

Фрезы для обработки уступов

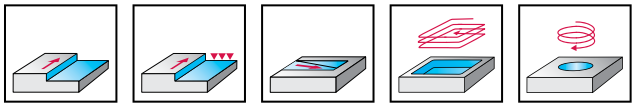
M5130 inch

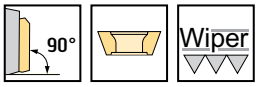
BC .. 1605 .. R

Xtra·tec® XT



– Пластины с 2 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент

Обозначение	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
ScrewFit									
M5130.038-T36-03-15	1,500	1,417	1,500		0,591	3	0,661	3	BC .. 1605 .. R
M5130.038-T36-04-15	1,500	1,417	1,500		0,591	4	0,701	4	
★ M5130.051-T45-03-15	2,000	1,772	1,575		0,591	3	0,974	3	
M5130.051-T45-06-15	2,000	1,772	1,575		0,591	6	1,016	6	
DIN 1835 B									
★ M5130.026-W19-02-15	1,000	0,750	1,85	3,878	0,591	2	0,419	2	BC .. 1605 .. R
M5130.026-W26-02-15	1,000	1,000	1,850	4,131	0,591	2	0,719	2	
M5130.031-W31-03-15	1,250	1,250	1,500	3,781	0,591	3	1,012	3	
★ M5130.038-W31-03-15	1,500	1,250	1,730	4,011	0,591	3	1,243	3	
M5130.038-W31-04-15	1,500	1,250	1,730	4,008	0,591	4	1,261	4	
Cylindrical shank									
★ M5130.026-A19-02-15	1,000	0,750	1,496	7,996	0,591	2	0,902	2	BC .. 1605 .. R
M5130.026-A26-02-15	1,000	1,000	1,850	8,350	0,591	2	1,607	2	
M5130.031-A31-03-15	1,250	1,250	1,500	9,87	0,591	3	3,201	3	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
M5130.051-B19-03-15	2,000	0,750	1,575		0,591	3	1,034	3	BC .. 1605 .. R
M5130.051-B19-05-15	2,000	0,750	1,575		0,591	5	0,661	5	
M5130.051-B19-06-15	2,000	0,750	1,575		0,591	6	1,082	6	
M5130.064-B26-04-15	2,500	1,000	1,575		0,591	4	1,096	4	
M5130.064-B26-06-15	2,500	1,000	1,575		0,591	6	1,146	6	
M5130.064-B26-07-15	2,500	1,000	1,575		0,591	7	1,131	7	
M5130.076-B26-05-15	3,000	1,000	2,000		0,591	5	2,502	5	
M5130.076-B26-07-15	3,000	1,000	2,000		0,591	7	2,008	7	
M5130.076-B26-08-15	3,000	1,000	2,000		0,591	8	2,297	8	
M5130.102-B38-05-15	4,000	1,500	2,500		0,591	5	5,269	5	
M5130.102-B38-08-15	4,000	1,500	2,500		0,591	8	6,041	8	
M5130.127-B38-07-15	5,000	1,500	2,500		0,591	7	7,542	7	
M5130.127-B38-10-15	5,000	1,500	2,500		0,591	10	8,201	10	
M5130.152-B38-08-15	6,000	1,500	2,500		0,591	8	10,437	8	
M5130.152-B38-12-15	6,000	1,500	2,500		0,591	12	10,229	12	

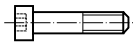
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D 2

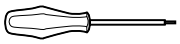
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☻ → хорошая = ☻ → средняя = ☻

Новый инструмент = ☻ ☻ ☻ / ★

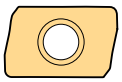
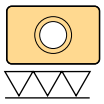
Сборочные детали

	D_c [inch]	1	1,25–1,5	2	2,5–3	4–6
	Винт пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке			FS1523	FS1519	FS1583

Комплектующие

	D_c [inch]	1–6	1,5	2
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004	FS2004	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	b inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	BCGT160508R-G51	G	2	0,079																									
	BCGT160508R-G55	G	2	0,079																									
	BCHT160508R-K85	H	2	0,079																									
	BCHT160512R-K85	H	2	0,067																									
	BCHT160516R-K85	H	2	0,067																									
	BCHT160520R-K85	H	2	0,059																									
	BCHT160525R-K85	H	2	0,055																									
	BCHT160530R-K85	H	2	0,047																									
	BCHT160540R-K85	H	2	0,043																									
	BCMT160508R-F55	M	2	0,079																									
	BCMT160508R-G55	M	2	0,079																									
	BCMT160512R-G55	M	2	0,067																									
	BCMT160516R-G55	M	2	0,059																									
	BCMT160520R-G55	M	2	0,059																									
	BCMT160525R-G55	M	2	0,055																									
	BCMT160530R-G55	M	2	0,047																									
	BCMT160532R-G55	M	2	0,043																									
	BCMT160540R-G55	M	2	0,043																									
	BCMT160550R-G55	M	2	0,028																									
	BCMT160560R-G55	M	2	0,004																									
	BCMT160508R-G55W	M	2	0,079																									
	BCMT160516R-G55W	M	2	0,059																									
	BCMT160530R-G55W	M	2	0,047																									
	BCMT160508R-K55	M	2	0,079																									
	BCGX1605PDR-G55	G	2	0,315																									

Для пластин с радиусом при вершине более 2,5 мм требуется доработка корпуса.
R (корпус) = r (пластина) – 1 мм
Пластины BCGX1605PDR-G55 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с BCGT160508-G55

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

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

= Новый инструмент

Фрезы для обработки уступов

M5137 mm

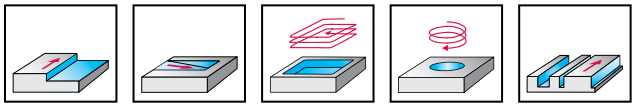
TNMU11T3...

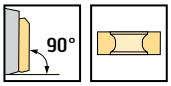
Xtra·tec® XT





– Пластины с 6 режущими кромками

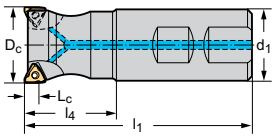




	P	M	K	N	S	H	O
M5137	●●	●	●●		●		

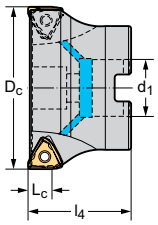
Инструмент

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M5137-025-W25-03-05	25	25	40	96	5	3	0,29	3	TNMU11T3...
M5137-032-W32-04-05	32	32	40	101	5	4	0,53	4	
M5137-032-W32-05-05	32	32	40	101	5	5	0,53	5	



DIN 1835 B

M5137-040-B16-05-05	40	16	40		5	5	0,19	5	TNMU11T3...
M5137-040-B16-06-05	40	16	40		5	6	0,19	6	
M5137-050-B22-06-05	50	22	40		5	6	0,29	6	
M5137-050-B22-08-05	50	22	40		5	8	0,43	8	
M5137-063-B22-07-05	63	22	40		5	7	0,48	7	
M5137-063-B22-09-05	63	22	40		5	9	0,69	9	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D 2

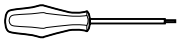
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = 😐 → средняя = ☹

Новый инструмент = ☺ 😐 ☹ / ★

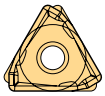
Сборочные детали

	D_c [mm]	25–63
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	25–63
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001
	Вставка	FS2011 (T7IP)
	Отвёртка	FS2088 (T7IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSP45G
	TNMU11T304R-G27	M	6	0,4	1	☻	☺	☺	☹	☹	☺	☹	☹	☹
	TNMU11T308R-G27	M	6	0,8	0,8		☺		☹	☹		☹		☹
	TNMU11T304R-G57	M	6	0,4	1	☻	☺	☺	☹	☹	☺	☹	☹	☹

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

☻ ☺ ☹ / ★ = Новый инструмент

Фрезы для обработки уступов

M5137 inch

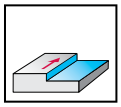
TNMU11T3...

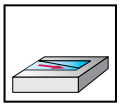
Xtra·tec® XT

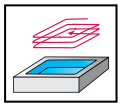


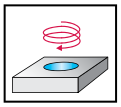


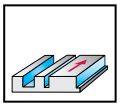
– Пластины с 6 режущими кромками

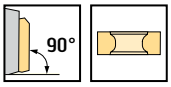








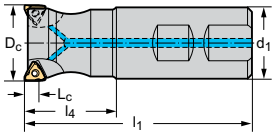




	P	M	K	N	S	H	O
M5137	●●	●	●●		●		

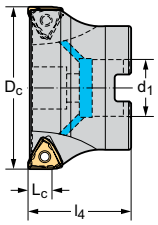
Инструмент

Обозначение	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
★ M5137.026-W19-03-05	1,000	0,750	1,181	3,212	0,197	3	0,353	3	TNMU11T3...
M5137.026-W26-03-05	1,000	1,000	1,181	3,462	0,197	3	0,639	3	
★ M5137.031-W26-04-05	1,250	1,000	1,181	3,462	0,197	4	0,705	4	
★ M5137.031-W26-05-05	1,250	1,000	1,181	3,462	0,197	5	0,683	5	
M5137.031-W31-04-05	1,250	1,250	1,181	3,462	0,197	4	1,014	4	
M5137.031-W31-05-05	1,250	1,250	1,181	3,462	0,197	5	0,992	5	



DIN 1835 B

M5137.038-B19-05-05	1,500	0,750	1,500		0,197	5	0,331	5	TNMU11T3...
M5137.038-B19-06-05	1,500	0,750	1,500		0,197	6	0,617	6	
M5137.051-B19-06-05	2,000	0,750	1,500		0,197	6	0,728	6	
M5137.051-B19-08-05	2,000	0,750	1,500		0,197	8	0,728	8	
M5137.064-B26-07-05	2,500	1,000	1,500		0,197	7	1,759	7	
M5137.064-B26-09-05	2,500	1,000	1,500		0,197	9	1,146	9	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

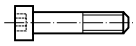
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D 2

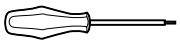
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = 😐 → средняя = ☹

Новый инструмент = ☺ 😐 ☹ / ★

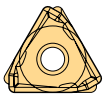
Сборочные детали

	D_c [inch]	1–1,25	1,5–2	2,5
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1518	FS1519

Комплектующие

	D_c [inch]	1–2,5
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002
	Вставка	FS2011 (T7IP)
	Отвёртка	FS2088 (T7IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSP45G
	TNMU11T304R-G27	M	6	0,016	0,039	☺	😐	😐	☹	☹	😐	☹	☹	☹
	TNMU11T308R-G27	M	6	0,031	0,030		😐		☹	☹		☹		☹
	TNMU11T304R-G57	M	6	0,016	0,039	☺	😐	😐	☹	☹	😐	☹	☹	☹

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Фрезы для обработки уступов

M5137 mm

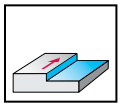
TNMU1605...

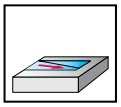
Xtra·tec® XT

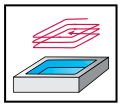


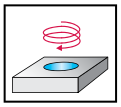


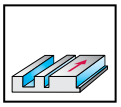
– Пластины с 6 режущими кромками











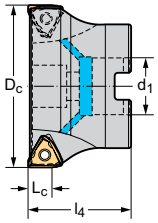




	P	M	K	N	S	H	O
M5137	●●	●	●●		●		

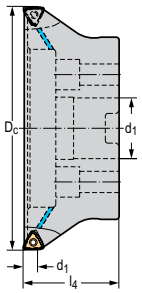
Инструмент

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M5137-050-B22-04-08	50	22	40	8	4	0,26	4	TNMU1605...
M5137-050-B22-05-08	50	22	40	8	5	0,25	5	
M5137-063-B22-05-08	63	22	40	8	5	0,66	5	
M5137-063-B22-07-08	63	22	40	8	7	0,57	7	
M5137-080-B27-07-08	80	27	50	8	7	0,9	7	
M5137-080-B27-09-08	80	27	50	8	9	0,91	9	
M5137-100-B32-08-08	100	32	50	8	8	2,42	8	
M5137-100-B32-11-08	100	32	50	8	11	1,62	11	
M5137-125-B40-11-08	125	40	63	8	11	3,23	11	
M5137-125-B40-13-08	125	40	63	8	13	3,42	13	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M5137-160-B40-12-08	160	40	63	8	12	4,48	12	TNMU1605...
M5137-160-B40-14-08	160	40	63	8	14	4,5	14	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

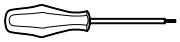
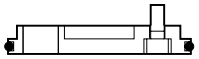
D2

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

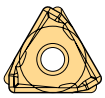
Сборочные детали

	D_c [mm]	50–160
	Винт пластины Момент затяжки	FS2079 (T9IP) 2 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	50–125	160
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)
	Отвёртка	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)
	(включая уплотнительное кольцо и винты) Комплект уплотнительных дисков		FS936 SET KOMPLETT
	Уплотнительное кольцо		O-R 96X4

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSP45G
	TNMU160508R-G27	M	6	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹	☹	😐	☹	☹	☹
	TNMU160512R-G27	M	6	1,2	1,3		😐		☹	☹		☹		☹
	TNMU160516R-G27	M	6	1,6	0,9		😐		☹	☹		☹		☹
	TNMU160508R-G57	M	6	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹	☹	😐	☹	☹	☹

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Фрезы для обработки уступов

M5137 inch

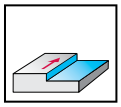
TNMU1605...

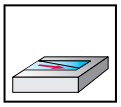
Xtra·tec® XT

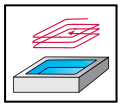


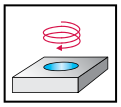


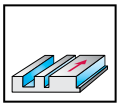
– Пластины с 6 режущими кромками

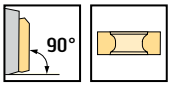








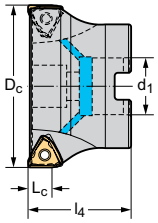




	P	M	K	N	S	H	O
M5137	●●	●	●●		●		

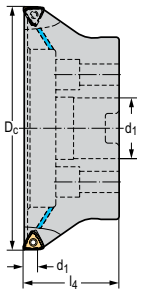
Инструмент

Обозначение	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M5137.051-B19-04-08	2,000	0,750	1,500	0,315	4	0,639	4	TNMU1605...
M5137.051-B19-05-08	2,000	0,750	1,500	0,315	5	0,617	5	
M5137.064-B26-05-08	2,500	1,000	1,500	0,315	5	1,065	5	
M5137.064-B26-07-08	2,500	1,000	1,500	0,315	7	1,014	7	
M5137.076-B26-07-08	3,000	1,000	2,000	0,315	7	1,814	7	
M5137.076-B26-09-08	3,000	1,000	2,000	0,315	9	1,764	9	
M5137.102-B38-08-08	4,000	1,500	2,500	0,315	8	5,470	8	
M5137.102-B38-11-08	4,000	1,500	2,500	0,315	11	5,445	11	
M5137.127-B38-11-08	5,000	1,500	2,48	0,315	11	7,496	11	
M5137.127-B38-13-08	5,000	1,500	2,48	0,315	13	7,518	13	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M5137.152-B38-12-08	6,000	1,500	2,48	0,315	12	12,037	12	TNMU1605...
M5137.152-B38-14-08	6,000	1,500	2,48	0,315	14	8,841	14	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

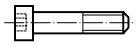
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

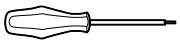
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = 😐 → средняя = ☹

Новый инструмент = ☺ 😐 ☹ / ★

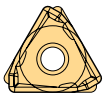
Сборочные детали

	D_c [inch]	2	2,5–3	4–6
	Винт пластины Момент затяжки	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1518	FS1519	FS1583

Комплектующие

	D_c [inch]	2–4	5–6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)
	Отвёртка	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSP45G
	TNMU160508R-G27	M	6	0,031	0,063	☺	😐	😐	☹	☹	😐	☹	☹	☹
	TNMU160512R-G27	M	6	0,047	0,051		😐		☹	☹		☹		☹
	TNMU160516R-G27	M	6	0,063	0,035		😐		☹	☹		☹		☹
	TNMU160508R-G57	M	6	0,031	0,063	☺	😐	😐	☹	☹	😐	☹	☹	☹

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

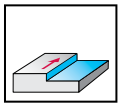
Фрезы для обработки уступов

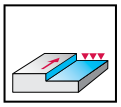
M4132 mm

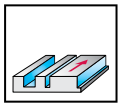


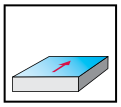


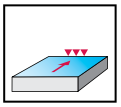
– Пластины с 4 режущими кромками

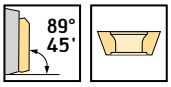












	P	M	K	N	S	H	O
M4132	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
ScrewFit									
M4132-016-T14-02-06	16	14,5	25		5,6	2	0,04	2	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
M4132-020-T18-02-06	20	18,5	30		5,6	2	0,07	2	
M4132-020-T18-03-06	20	18,5	30		5,6	3	0,07	3	
M4132-025-T22-02-09	25	22	35		8,4	2	0,12	2	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-025-T22-03-06	25	22	35		5,6	3	0,11	3	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
M4132-025-T22-04-06	25	22	35		5,6	4	0,12	4	
M4132-032-T28-03-09	32	28	40		8,4	3	0,2	3	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-040-T36-04-09	40	36	40		8,4	4	0,36	4	
M4132-050-T45-06-09	50	45	40		8,4	6	0,55	6	
Cylindrical modular									
M4132-016-TC08-02-06	16	14,5	25		5,6	2	0,03	2	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
M4132-020-TC10-02-06	20	18,5	30		5,6	2	0,06	2	
M4132-020-TC10-03-06	20	18,5	30		5,6	3	0,07	3	
M4132-025-TC12-02-09	25	22	35		8,4	2	0,1	2	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-025-TC12-03-06	25	22	35		5,6	3	0,1	3	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
M4132-025-TC12-04-06	25	22	35		5,6	4	0,1	4	
M4132-032-TC16-02-09	32	28	40		8,4	2	0,2	2	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-032-TC16-03-09	32	28	40		8,4	3	0,18	3	
DIN 1835 B									
M4132-016-W16-02-06	16	16	31	80	5,6	2	0,12	2	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
M4132-020-W20-02-06	20	20	39	90	5,6	2	0,2	2	
M4132-020-W20-03-06	20	20	39	90	5,6	3	0,19	3	
M4132-025-W25-02-09	25	25	43	100	8,4	2	0,34	2	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-025-W25-03-06	25	25	43	100	5,6	3	0,34	3	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
M4132-025-W25-04-06	25	25	43	100	5,6	4	0,35	4	
M4132-032-W32-02-09	32	32	49	110	8,4	2	0,61	2	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-032-W32-03-09	32	32	49	110	8,4	3	0,6	3	
M4132-040-W40-04-09	40	40	49	120	8,4	4	1,07	4	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
M4132-040-B16-04-09	40	16	40		8,4	4	0,22	4	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-040-B16-05-09	40	16	40		8,4	5	0,22	5	
M4132-050-B22-04-09	50	22	40		8,4	4	0,33	4	
M4132-050-B22-04-12	50	22	40		11,6	4	0,31	4	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132-050-B22-05-12	50	22	40		11,6	5	0,32	5	
M4132-050-B22-06-09	50	22	40		8,4	6	0,35	6	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-063-B22-05-09	63	22	40		8,4	5	0,55	5	
M4132-063-B22-05-12	63	22	40		11,6	5	0,5	5	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132-063-B22-06-12	63	22	40		11,6	6	0,54	6	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

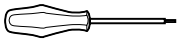
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☻ → хорошая = ☻ → средняя = ☻

Новый инструмент = ☻ ☻ ☻ / ★

Сборочные детали

	Тип	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Винт пластины Момент затяжки	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

	Тип	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	FS2248
	Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P				M			K						N			S		
									HC			HC						HC	DP	HC	HW			HC
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G
	SDGT06T2PDR-D57	G	4	0,4	1,2	☺	😐	😐	☹	😐		☹				😐	☹	☹				😐		☹
	SDGT09T3PDR-D57	G	4	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹	😐		☹				😐	☹	☹				😐		☹
	SDGT1204PDR-D57	G	4	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹	😐		☹				😐	☹	☹				😐		☹
	SDHT06T204-G88	H	4	0,4																☺	😐			
	SDMT06T204-D51	M	4	0,4		☺	😐	😐	☹			☹				😐	☹	☹						☹
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4		☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	😐	☹	☹				😐		☹
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4		☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺			😐	☹	☹				😐	☹	☹
	SDMT06T208-F57	M	4	0,8			😐	😐	☹			☹					☹	☹						☹
	SDMT06T212-F57	M	4	1,2			😐	😐	☹	😐	☹	☹					☹	☹				😐	☹	☹
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4		😐	☹	☹								😐	☹	☹						
	SDHT09T304-G88	H	4	0,4																☺	😐			
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8																☺	😐			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8		☺	😐	😐	☹			☹				😐	☹	☹						☹
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8		☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐		😐	☹	☹				😐		☹
	SDMT09T304-F57	M	4	0,4			😐	😐	☹			☹					☹	☹						☹
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8		☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺			😐	☹	☹				😐	☹	☹
	SDMT09T312-F57	M	4	1,2			😐	😐	☹			☹					☹	☹						☹
	SDMT09T316-F57	M	4	1,6			😐	😐	☹			☹					☹	☹						☹
	SDMT09T320-F57	M	4	2			😐	😐	☹	😐	☹	☹					☹	☹				😐	☹	☹
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8		😐	☹	☹								😐	☹	☹						
	SDMW09T320-A57	M	4	2			☹		☹			☹		😐	😐		☹							☹
	SDHT120408-G88	H	4	0,8																☺	😐			
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺			😐	☹	☹				😐	☹	☹
	SDMT120412-F57	M	4	1,2			😐	😐	☹			☹					☹	☹						☹
	SDMT120416-F57	M	4	1,6			😐	😐	☹			☹					☹	☹						☹
	SDMT120420-F57	M	4	2			😐	😐	☹			☹					☹	☹						☹
	SDMT120425-F57	M	4	2,5			😐	😐	☹	😐	☹	☹					☹	☹				😐	☹	☹
	SDMT120408-D51	M	4	0,8		☺	😐	😐	☹			☹				😐	☹	☹						☹
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐		😐	☹	☹				😐		☹
	SDMW120408-A57	M	4	0,8		😐	☹	☹								😐	☹	☹						
	SDMW120425-A57	M	4	2,5			☹		☹			☹		😐	😐		☹							☹
	SDGW09T304-A88	G	1	0,4															😐					
	SDGW120408-A88	G	1	0,8															😐					

SD..06T2.. : для пластин с радиусом при вершине r <gt/> 0,4 мм требуется доработка корпуса.
SD..09T3.. : для пластин с радиусом при вершине r <gt/> 0,8 мм требуется доработка корпуса.
SD..1204.. : для пластин с радиусом при вершине r <gt/> 0,8 мм требуется доработка корпуса.
$R_{(корпус)} = r_{(пластина)}$

HC = твёрдый сплав с покрытием
DP = поликристаллический алмаз
HW = твёрдый сплав без покрытия

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

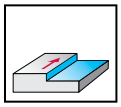
Фрезы для обработки уступов

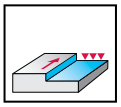
M4132 mm

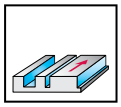


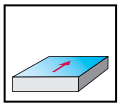


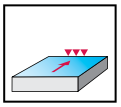
– Пластины с 4 режущими кромками

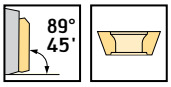






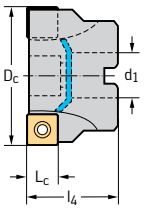






	P	M	K	N	S	H	O
M4132	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M4132-063-B22-07-09	63	22	40		8,4	7	0,58	7	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-080-B27-06-09	80	27	50		8,4	6	1,14	6	
M4132-080-B27-06-12	80	27	50		11,6	6	1	6	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132-080-B27-08-09	80	27	50		8,4	8	1,17	8	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-080-B27-08-12	80	27	50		11,6	8	1,05	8	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132-100-B32-07-12	100	32	50		11,6	7	1,8	7	
M4132-100-B32-09-12	100	32	50		11,6	9	1,83	9	
M4132-125-B40-08-12	125	40	63		11,6	8	3,37	8	
M4132-125-B40-10-12	125	40	63		11,6	10	3,42	10	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

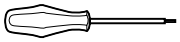
D2

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

Сборочные детали

	Тип	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Винт пластины Момент затяжки	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

	Тип	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	FS2248
	Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDGT06T2PDR-D57	G	4	0,4	1,2	☺	😐	😐	☹	😐		☹				😐	☹	☹				😐		☹
	SDGT09T3PDR-D57	G	4	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹	😐		☹				😐	☹	☹				😐		☹
	SDGT1204PDR-D57	G	4	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹	😐		☹				😐	☹	☹				😐		☹
	SDHT06T204-G88	H	4	0,4																☺	😐			
	SDMT06T204-D51	M	4	0,4		☺	😐	😐	☹			☹				😐	☹	☹						☹
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4		☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	😐	☹	☹				😐		☹
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4		☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺			😐	☹	☹				😐	☹	☹
	SDMT06T208-F57	M	4	0,8			😐	😐	☹			☹					☹	☹						☹
	SDMT06T212-F57	M	4	1,2			😐	😐	☹	😐	☹	☹					☹	☹				😐	☹	☹
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4		😐	☹	☹								😐	☹	☹						
	SDHT09T304-G88	H	4	0,4																☺	😐			
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8																☺	😐			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8		☺	😐	😐	☹			☹				😐	☹	☹						☹
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8		☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐		😐	☹	☹				😐		☹
	SDMT09T304-F57	M	4	0,4			😐	😐	☹			☹					☹	☹						☹
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8		☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺			😐	☹	☹				😐	☹	☹
	SDMT09T312-F57	M	4	1,2			😐	😐	☹			☹					☹	☹						☹
	SDMT09T316-F57	M	4	1,6			😐	😐	☹			☹					☹	☹						☹
	SDMT09T320-F57	M	4	2			😐	😐	☹	😐	☹	☹					☹	☹				😐	☹	☹
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8		😐	☹	☹								😐	☹	☹						
	SDMW09T320-A57	M	4	2			☹		☹			☹		😐	😐		☹							☹
	SDHT120408-G88	H	4	0,8																☺	😐			
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺			😐	☹	☹				😐	☹	☹
	SDMT120412-F57	M	4	1,2			😐	😐	☹			☹					☹	☹						☹
	SDMT120416-F57	M	4	1,6			😐	😐	☹			☹					☹	☹						☹
	SDMT120420-F57	M	4	2			😐	😐	☹			☹					☹	☹						☹
	SDMT120425-F57	M	4	2,5			😐	😐	☹	😐	☹	☹					☹	☹				😐	☹	☹
	SDMT120408-D51	M	4	0,8		☺	😐	😐	☹			☹				😐	☹	☹						☹
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐		😐	☹	☹				😐		☹
	SDMW120408-A57	M	4	0,8		😐	☹	☹								😐	☹	☹						
	SDMW120425-A57	M	4	2,5			☹		☹			☹		😐	😐		☹							☹
	SDGW09T304-A88	G	1	0,4															😐					
	SDGW120408-A88	G	1	0,8															😐					

SD..06T2.. : для пластин с радиусом при вершине r <gt/> 0,4 мм требуется доработка корпуса.
SD..09T3.. : для пластин с радиусом при вершине r <gt/> 0,8 мм требуется доработка корпуса.
SD..1204.. : для пластин с радиусом при вершине r <gt/> 0,8 мм требуется доработка корпуса.
$R_{(корпус)} = r_{(пластина)}$

HC = твёрдый сплав с покрытием
DP = поликристаллический алмаз
HW = твёрдый сплав без покрытия

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

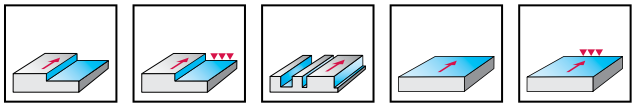
Фрезы для обработки уступов

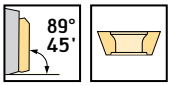
M4132 inch





– Пластины с 4 режущими кромками

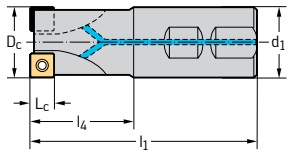




	P	M	K	N	S	H	O
M4132	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

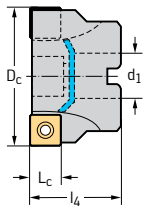
Инструмент

Обозначение	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M4132.015-W15-02-06	0,625	0,625	0,945	2,851	0,22	2	0,234	2	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
M4132.019-W19-03-06	0,750	0,750	0,945	2,976	0,22	3	0,342	3	
M4132.026-W26-02-09	1,000	1,000	1,339	3,622	0,331	2	0,071	2	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132.031-W31-03-09	1,250	1,250	1,417	3,701	0,331	3	0,108	3	



DIN 1835 B

M4132.038-B13-05-09	1,500	0,500	1,575		0,331	5	0,049	5	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132.051-B19-04-12	2,000	0,750	1,500		0,457	4	0,778	4	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132.051-B19-06-09	2,000	0,750	1,575		0,331	6	0,981	6	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132.064-B26-05-12	2,500	1,000	1,575		0,457	5	1,109	5	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132.064-B26-07-09	2,500	1,000	1,575		0,331	7	0,141	7	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132.076-B26-06-12	3,000	1,000	1,969		0,457	6	2,002	6	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132.076-B26-08-09	3,000	1,000	1,969		0,331	8	2,317	8	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

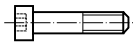
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D 2

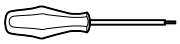
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = 😐 → средняя = ☹

Новый инструмент = ☺ 😐 ☹ / ★

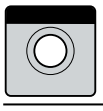
Сборочные детали

	Тип	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Винт пластины Момент затяжки	FS2084 (T7IP) 0,664 lbs	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1597	FS1523

Комплектующие

	Тип	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002	FS2004	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	FS2248
	Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDGT06T2PDR-D57	G	4	0,016	0,047	☺	😐	😐	☹	😐		☹				😐	☹	☹				😐		☹
	SDGT09T3PDR-D57	G	4	0,031	0,047	☺	😐	😐	☹	😐		☹				😐	☹	☹				😐		☹
	SDGT1204PDR-D57	G	4	0,031	0,063	☺	😐	😐	☹	😐		☹				😐	☹	☹				😐		☹
	SDHT06T204-G88	H	4	0,016																☺	😐			
	SDMT06T204-D51	M	4	0,016		☺	😐	😐	☹			☹				😐	☹	☹						☹
	SDMT06T204-D57	M	4	0,016		☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	😐	☹	☹				😐		☹
	SDMT06T204-F57	M	4	0,016		☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺			😐	☹	☹				😐	☹	☹
	SDMT06T208-F57	M	4	0,031			😐	😐	☹			☹					☹	☹						☹
	SDMT06T212-F57	M	4	0,047			😐	😐	☹	😐	☹	☹					☹	☹				😐	☹	☹
	SDMW06T204-A57	M	4	0,016		😐	☹	☹								😐	☹	☹						
	SDHT09T304-G88	H	4	0,016																☺	😐			
	SDHT09T308-G88	H	4	0,031																☺	😐			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,031		☺	😐	😐	☹			☹				😐	☹	☹						☹
	SDMT09T308-D57	M	4	0,031		☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐		😐	☹	☹				😐		☹
	SDMT09T304-F57	M	4	0,016			😐	😐	☹			☹					☹	☹						☹
	SDMT09T308-F57	M	4	0,031		☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺			😐	☹	☹				😐	☹	☹
	SDMT09T312-F57	M	4	0,047			😐	😐	☹			☹					☹	☹						☹
	SDMT09T316-F57	M	4	0,063			😐	😐	☹			☹					☹	☹						☹
	SDMT09T320-F57	M	4	0,079			😐	😐	☹	😐	☹	☹					☹	☹				😐	☹	☹
	SDMW09T308-A57	M	4	0,031		😐	☹	☹								😐	☹	☹						
	SDMW09T320-A57	M	4	0,079			☹		☹			☹		😐	😐		☹							☹
	SDHT120408-G88	H	4	0,031																☺	😐			
	SDMT120408-F57	M	4	0,031		☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺			😐	☹	☹				😐	☹	☹
	SDMT120412-F57	M	4	0,047			😐	😐	☹			☹					☹	☹						☹
	SDMT120416-F57	M	4	0,063			😐	😐	☹			☹					☹	☹						☹
	SDMT120420-F57	M	4	0,079			😐	😐	☹			☹					☹	☹						☹
	SDMT120425-F57	M	4	0,098			😐	😐	☹	😐	☹	☹					☹	☹				😐	☹	☹
	SDMT120408-D51	M	4	0,031		☺	😐	😐	☹			☹				😐	☹	☹						☹
	SDMT120408-D57	M	4	0,031		☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐		😐	☹	☹				😐		☹
	SDMW120408-A57	M	4	0,031		😐	☹	☹								😐	☹	☹						
	SDMW120425-A57	M	4	0,098			☹		☹			☹		😐	😐		☹							☹
	SDGW09T304-A88	G	1	0,016															😐					
	SDGW120408-A88	G	1	0,031															😐					

SD..06T2.. : для пластин с радиусом при вершине r <gt/> 0,4 мм требуется доработка корпуса.
SD..09T3.. : для пластин с радиусом при вершине r <gt/> 0,8 мм требуется доработка корпуса.
SD..1204.. : для пластин с радиусом при вершине r <gt/> 0,8 мм требуется доработка корпуса.
$R_{(корпус)} = r_{(пластина)}$

HC = твёрдый сплав с покрытием
DP = поликристаллический алмаз
HW = твёрдый сплав без покрытия

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

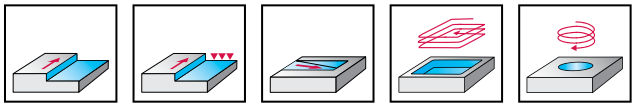
☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

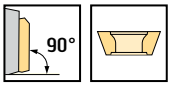
Фрезы для обработки с врезанием под углом

M2131 mm



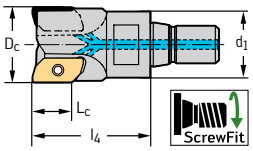
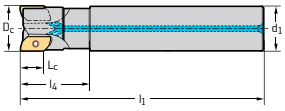
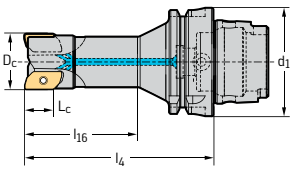
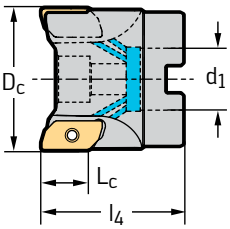
– Для обработки карманов
– Пластины с 2 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M2131				●●			●

Инструмент

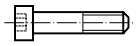
	Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_{16} mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	M2131-025-T22-02-15	25	22	45			15	2	0,1	2	ZD .. 15 . 4 ..
	M2131-032-T28-02-15	32	28	50			15	2	0,23	2	
	M2131-032-T28-02-20	32	28	50			20	2	0,17	2	ZD .. 20 . 5 ..
	M2131-032-T28-03-15	32	28	50			15	3	0,21	3	ZD .. 15 . 4 ..
	M2131-040-T36-02-20	40	36	50			20	2	0,35	2	ZD .. 20 . 5 ..
	M2131-040-T36-03-15	40	36	50			15	3	0,39	3	ZD .. 15 . 4 ..
 Cylindrical shank	M2131-025-A20-02-15-S	25	20	40		110	15	2	0,25	2	ZD .. 15 . 4 ..
	M2131-025-A25-02-15-L	25	25	40		150	15	2	0,5	2	
	M2131-032-A20-02-15-S	32	20	40		110	15	2	0,29	2	
	M2131-032-A20-03-15-S	32	20	40		110	15	3	0,26	3	
	M2131-032-A25-02-15-L	32	25	40		175	15	2	0,65	2	
	M2131-032-A25-02-20-L	32	25	40		175	20	2	0,61	2	ZD .. 20 . 5 ..
	M2131-032-A25-03-15-L	32	25	40		175	15	3	0,62	3	ZD .. 15 . 4 ..
	M2131-032-A32-02-15-L	32	32	50		175	15	2	0,99	2	
	M2131-032-A32-02-20-L	32	32	50		175	20	2	0,93	2	ZD .. 20 . 5 ..
	M2131-032-A32-03-15-L	32	32	50		175	15	3	0,96	3	ZD .. 15 . 4 ..
 HSK DIN 69893-1 A	M2131-025-H63-02-15	25	63	110	60		15	2	1	2	ZD .. 15 . 4 ..
	M2131-032-H63-02-15	32	63	110	65		15	2	1,1	2	
	M2131-050-H63-03-20	50	63	110	80		20	3	1,43	3	ZD .. 20 . 5 ..
	M2131-050-H63-04-15	50	63	110	80		15	4	0,21	4	ZD .. 15 . 4 ..
	M2131-050-H80-03-20-D	50	80	110	80		20	3	1,88	3	ZD .. 20 . 5 ..
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M2131-040-B16-03-15	40	16	50			15	3	0,27	3	ZD .. 15 . 4 ..
	M2131-050-B22-03-20	50	22	60			20	3	0,53	3	ZD .. 20 . 5 ..
	M2131-050-B22-04-15	50	22	50			15	4	0,38	4	ZD .. 15 . 4 ..
	M2131-063-B22-04-20	63	22	50			20	4	0,54	4	ZD .. 20 . 5 ..
	M2131-063-B22-05-15	63	22	50			15	5	0,59	5	ZD .. 15 . 4 ..
	M2131-080-B27-05-15	80	27	60			15	5	1,37	5	

Рекомендации по высокоскоростной обработке — см. раздел «Техническая информация. Рекомендации по высокоскоростной обработке» | Предварительная балансировка | Инструменты с HSK имеют остаточный дисбаланс 3 гмм — с отверстием/без отверстия для чипа | M2131-...-D специальный тип хвостовика Dörries Scharmann (аналогично HSK-A DIN 69893) | Комплектующие HSK — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Переходники для HSK» | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

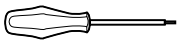
D2

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

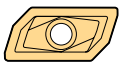
Сборочные детали

	Тип	ZD .. 15 . 4 ..	ZD .. 20 . 5 ..
	Винт пластины Момент затяжки	FS1222 (T15IP) 3,5 Nm	FS2139 (T20IP) 5 Nm
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	M08X040 ISO4762 12.9 (SW 6)	M10X040 ISO4762 12.9 (SW 8)

Комплектующие

	Тип	ZD .. 15 . 4 ..	ZD .. 20 . 5 ..
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	N HC HC WNN15	N HC HC WXN15	N HW WK10	N HW WMG40
	ZDGT150404R-K85	G	2	0,4	1,2	😊	😊	😐	
	ZDGT150408R-K85	G	2	0,8	1,2	😊	😊	😐	
	ZDGT150412R-K85	G	2	1,2	1,2	😊	😊	😐	
	ZDGT150416R-K85	G	2	1,6	1,2	😊	😊	😐	
	ZDGT150420R-K85	G	2	2	1,2	😊	😊	😐	
	ZDGT150430R-K85	G	2	3	1,2	😊	😊	😐	
	ZDGT150440R-K85	G	2	4	1,2	😊	😊	😐	
	ZDGT15A404R-K85	G	2	0,4	1,2				😐
	ZDGT15A408R-K85	G	2	0,8	1,2				😐
	ZDGT15A412R-K85	G	2	1,2	1,2				😐
	ZDGT15A416R-K85	G	2	1,6	1,2				😐
	ZDGT15A420R-K85	G	2	2	1,2				😐
	ZDGT15A430R-K85	G	2	3	1,2				😐
	ZDGT15A440R-K85	G	2	4	1,2				😐
	ZDGT200508R-K85	G	2	0,8	1,2	😊		😐	
	ZDGT200512R-K85	G	2	1,2	1,2			😐	
	ZDGT200516R-K85	G	2	1,6	1,2			😐	
	ZDGT200520R-K85	G	2	2	1,2	😊		😐	
	ZDGT200530R-K85	G	2	3	1,2	😊		😐	
	ZDGT200540R-K85	G	2	4	1,2	😊		😐	
	ZDGT200550R-K85	G	2	5	1,2			😐	
	ZDGT200560R-K85	G	2	6	1,2			😐	
	ZDGT200564R-K85	G	2	6,4	1,2			😐	
	ZDGT20A508R-K85	G	2	0,8	1,2				😐
	ZDGT20A516R-K85	G	2	1,6	1,2				😐
	ZDGT20A520R-K85	G	2	2	1,2				😐
	ZDGT20A530R-K85	G	2	3	1,2				😐
	ZDGT20A540R-K85	G	2	4	1,2				😐
	ZDGT20A550R-K85	G	2	5	1,2				😐

Для пластин с радиусом при вершине r = 2,0 мм требуется доработка корпуса:
R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

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

D2

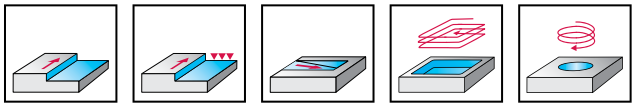
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = 😊 → хорошая = 😐 → средняя = 😟

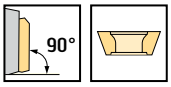
Фрезы для обработки с врезанием под углом

M2131 inch



– Для обработки карманов
– Пластины с 2 режущими кромками

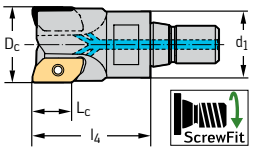




	P	M	K	N	S	H	O
M2131				●●			●

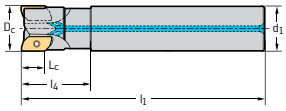
Инструмент

Обозначение	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M2131.026-T22-02-15	1,000	0,866	1,752		0,591	2	0,026	2	ZD .. 15 . 4 ..
M2131.031-T28-02-15	1,250	1,102	2,000		0,591	2	0,511	2	
M2131.031-T28-03-15	1,250	1,102	2,000		0,591	3	0,465	3	
M2131.038-T36-03-15	1,500	1,417	2,000		0,591	3	0,825	3	



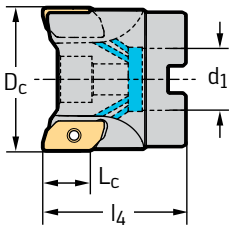
ScrewFit

M2131.026-A26-02-15-L	1,000	1,000	1,500	6,000	0,591	2	1,188	2	ZD .. 15 . 4 ..
M2131.031-A26-02-15-L	1,250	1,000	1,500	7,000	0,591	2	1,475	2	
M2131.031-A26-03-15-L	1,250	1,000	1,500	7,000	0,591	3	1,411	3	
M2131.038-A31-03-15-L	1,500	1,250	2,252	7,000	0,591	3	2,355	3	



Cylindrical shank

M2131.051-B19-03-20	2,000	0,750	2,000		0,787	3	0,884	3	ZD .. 20 . 5 ..
M2131.051-B19-04-15	2,000	0,750	2,000		0,591	4	0,904	4	ZD .. 15 . 4 ..
M2131.064-B26-04-20	2,500	1,000	2,000		0,787	4	1,08	4	ZD .. 20 . 5 ..
M2131.064-B26-05-15	2,500	1,000	2,000		0,591	5	1,168	5	ZD .. 15 . 4 ..
M2131.076-B26-05-15	3,000	1,000	2,000		0,591	5	2,072	5	
M2131.076-B26-05-20	3,000	1,000	2,000		0,787	5	1,784	5	ZD .. 20 . 5 ..



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Рекомендации по высокоскоростной обработке — см. раздел «Техническая информация. Рекомендации по высокоскоростной обработке» | Предварительная балансировка | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

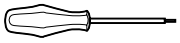
D 2

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

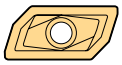
Сборочные детали

	Тип	ZD .. 15 . 4 ..	ZD .. 20 . 5 ..
	Винт пластины Момент затяжки	FS1222 (T15IP) 2,581 lbs	FS2281 (T20IP) 3,688 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1338	FS1338

Комплектующие

	Тип	ZD .. 15 . 4 ..	ZD .. 20 . 5 ..
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	N HC HC WNN15	N HC HC WXN15	N HW WK10	N HW WMG40
	ZDGT150404R-K85	G	2	0,016	0,047	☺	☺	😐	
	ZDGT150408R-K85	G	2	0,031	0,047	☺	☺	😐	
	ZDGT150412R-K85	G	2	0,047	0,047	☺	☺	😐	
	ZDGT150416R-K85	G	2	0,063	0,047	☺	☺	😐	
	ZDGT150420R-K85	G	2	0,079	0,047	☺	☺	😐	
	ZDGT150430R-K85	G	2	0,118	0,047	☺	☺	😐	
	ZDGT150440R-K85	G	2	0,157	0,047	☺	☺	😐	
	ZDGT15A404R-K85	G	2	0,016	0,047				😐
	ZDGT15A408R-K85	G	2	0,031	0,047				😐
	ZDGT15A412R-K85	G	2	0,047	0,047				😐
	ZDGT15A416R-K85	G	2	0,063	0,047				😐
	ZDGT15A420R-K85	G	2	0,079	0,047				😐
	ZDGT15A430R-K85	G	2	0,118	0,047				😐
	ZDGT15A440R-K85	G	2	0,157	0,047				😐
	ZDGT200508R-K85	G	2	0,031	0,047	☺		😐	
	ZDGT200512R-K85	G	2	0,047	0,047			😐	
	ZDGT200516R-K85	G	2	0,063	0,047			😐	
	ZDGT200520R-K85	G	2	0,079	0,047	☺		😐	
	ZDGT200530R-K85	G	2	0,118	0,047	☺		😐	
	ZDGT200540R-K85	G	2	0,157	0,047	☺		😐	
	ZDGT200550R-K85	G	2	0,197	0,047			😐	
	ZDGT200560R-K85	G	2	0,236	0,047			😐	
	ZDGT200564R-K85	G	2	0,252	0,047			😐	
	ZDGT20A508R-K85	G	2	0,031	0,047				😐
	ZDGT20A516R-K85	G	2	0,063	0,047				😐
	ZDGT20A520R-K85	G	2	0,079	0,047				😐
	ZDGT20A530R-K85	G	2	0,118	0,047				😐
	ZDGT20A540R-K85	G	2	0,157	0,047				😐
	ZDGT20A550R-K85	G	2	0,197	0,047				😐

Для пластин с радиусом при вершине r = 2,0 мм требуется доработка корпуса:
R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

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

D2

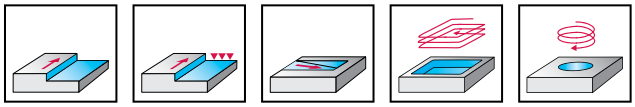
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = 😐 → средняя = 😟

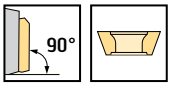
Фрезы для обработки с врезанием под углом

M2331 mm



– Для обработки карманов
– Пластины с 2 режущими кромками

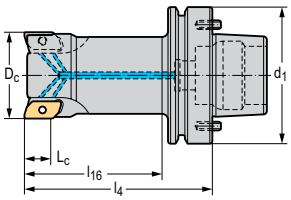


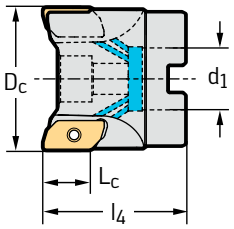


	P	M	K	N	S	H	O
M2331				●●			●

Инструмент

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_{16} mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M2331-050-H80F-04-15-MA	50	80	110	80	15	4	1,89	4	ZD .. 15A4 ..
M2331-040-B16-03-15	40	16	50		15	3	0,22	3	ZD .. 15A4 ..
M2331-050-B22-03-20	50	22	60		20	3	0,42	3	ZD .. 20A5 ..
M2331-050-B22-04-15	50	22	50		15	4	0,42	4	ZD .. 15A4 ..





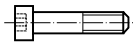
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Предварительная балансировка | Рекомендации по высокоскоростной обработке — см. раздел «Техническая информация. Рекомендации по высокоскоростной обработке» | Инструменты с HSK имеют остаточный дисбаланс 3 гмм — с отверстием/без отверстия для чипа | M2331-...-MA специальный тип хвостовика для Makino (аналогично HSK-A DIN 69893) | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

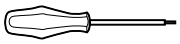
D2

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

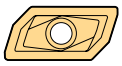
Сборочные детали

	Тип	ZD .. 15A4 ..	ZD .. 20A5 ..
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2281 (T20IP) 5 Nm
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	M08X040 ISO4762 12.9 (SW 6)	M10X040 ISO4762 12.9 (SW 8)

Комплектующие

	Тип	ZD .. 15A4 ..	ZD .. 20A5 ..
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	N HW WMG40
	ZDGT15A404R-K85	G	2	0,4	1,2	☺
	ZDGT15A408R-K85	G	2	0,8	1,2	☺
	ZDGT15A412R-K85	G	2	1,2	1,2	☺
	ZDGT15A416R-K85	G	2	1,6	1,2	☺
	ZDGT15A420R-K85	G	2	2	1,2	☺
	ZDGT15A430R-K85	G	2	3	1,2	☺
	ZDGT15A440R-K85	G	2	4	1,2	☺
	ZDGT20A508R-K85	G	2	0,8	1,2	☺
	ZDGT20A516R-K85	G	2	1,6	1,2	☺
	ZDGT20A520R-K85	G	2	2	1,2	☺
	ZDGT20A530R-K85	G	2	3	1,2	☺
	ZDGT20A540R-K85	G	2	4	1,2	☺
	ZDGT20A550R-K85	G	2	5	1,2	☺

Для пластин с радиусом при вершине r = 2,0 мм требуется доработка корпуса:
R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

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

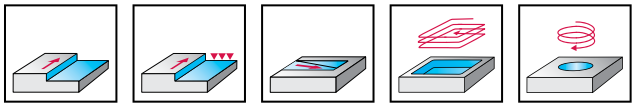
☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

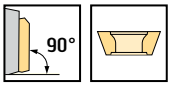
Фрезы для обработки с врезанием под углом

M2331 inch



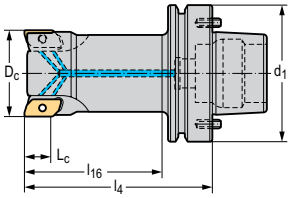
– Для обработки карманов
– Пластины с 2 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M2331				●●			●

Инструмент



Обозначение	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_{16} inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M2331.051-H80F-03-20-MA	2,000	3,150	4,331	3,150	0,787	3	4,151	3	ZD .. 20A5 ..
M2331.051-H80F-04-15-MA	2,000	3,150	4,331	3,150	0,591	4	4,226	4	ZD .. 15A4 ..

Предварительная балансировка | Рекомендации по высокоскоростной обработке — см. раздел «Техническая информация. Рекомендации по высокоскоростной обработке» | Инструменты с HSK имеют остаточный дисбаланс 3 гмм — с отверстием/без отверстия для чипа | M2331-...-MA специальный тип хвостовика для Makino (аналогично HSK-A DIN 69893) | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

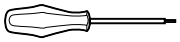
D 2

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

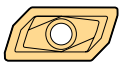
Сборочные детали

	Тип	ZD .. 15A4 ..	ZD .. 20A5 ..
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS2281 (T20IP) 3,688 lbs

Комплектующие

	Тип	ZD .. 15A4 ..	ZD .. 20A5 ..
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	N HW WMG40
	ZDGT20A508R-K85	G	2	0,031	0,047	
	ZDGT20A516R-K85	G	2	0,063	0,047	
	ZDGT20A520R-K85	G	2	0,079	0,047	
	ZDGT20A530R-K85	G	2	0,118	0,047	
	ZDGT20A540R-K85	G	2	0,157	0,047	
	ZDGT20A550R-K85	G	2	0,197	0,047	
	ZDGT15A404R-K85	G	2	0,016	0,047	
	ZDGT15A408R-K85	G	2	0,031	0,047	
	ZDGT15A412R-K85	G	2	0,047	0,047	
	ZDGT15A416R-K85	G	2	0,063	0,047	
	ZDGT15A420R-K85	G	2	0,079	0,047	
	ZDGT15A430R-K85	G	2	0,118	0,047	
	ZDGT15A440R-K85	G	2	0,157	0,047	

Для пластин с радиусом при вершине r = 2,0 мм требуется доработка корпуса:
R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

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

/ ★ = Новый инструмент

Фрезы с мелким шагом

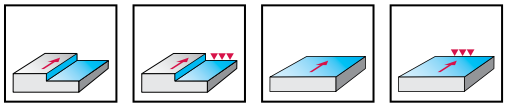
M2136 mm

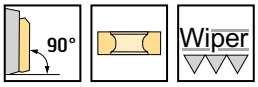
SNEF120408R; SNEX1204PN ..





– Пластины с 8 режущими кромками
– осевая переустановка невозможна

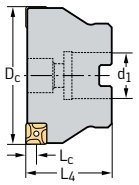




	P	M	K	N	S	H	O
M2136			●●				

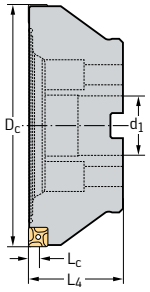
Инструмент

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M2136-050-B22-06-06	50	22	50	6,5	6	0,56	6	SNEF120408R SNEX1204PN ..
M2136-063-B22-08-06	63	22	50	6,5	8	0,76	8	
M2136-080-B27-12-06	80	27	50	6,5	12	1,23	12	
M2136-100-B32-16-06	100	32	50	6,5	16	1,79	16	
M2136-125-B40-20-06	125	40	63	6,5	20	3,42	20	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M2136-160-B40-24-06	160	40	63	6,5	24	6,05	24	SNEF120408R SNEX1204PN ..



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

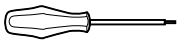
D2

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

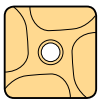
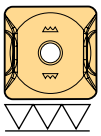
Сборочные детали

	D_c [mm]	50–160
	Клин	FK377
	Винт для клина Момент затяжки	FS2185 (T10IP) 4 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	50–160
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2268 (T10IP)
	Отвёртка	FS2267 (T10IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WKP35G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	H HC WHH15X
	SNEF120408R-B67	E	8	0,8	2,1	☹			☺	☺	☹	
	SNEX1204PNN-A27	E	4	1,2	10,3		☺	☺				☺
	SNEX1204PNR-B67	E	4	0,8	10,8		☺	☺				☺

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Фрезы для обработки уступов

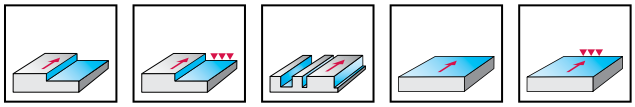
F5041 mm

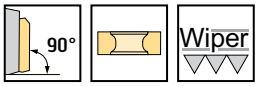
LNH . 0904 .. R

Walter BLAXX



– Тангенциальное расположение пластин
– Пластины с 4 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
F5041	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
ScrewFit									
F5041.T22.025.Z03.08	25	22	35		8	3	0,11	3	LNH . 0904 .. R
F5041.T22.025.Z04.08	25	22	35		8	4	0,11	4	
F5041.T28.032.Z04.08	32	28	40		8	4	0,22	4	
F5041.T28.032.Z05.08	32	28	40		8	5	0,22	5	
DIN 1835 B									
F5041.W25.025.Z03.08	25	25	43	100	8	3	0,34	3	LNH . 0904 .. R
F5041.W25.025.Z04.08	25	25	43	100	8	4	0,34	4	
F5041.W32.032.Z04.08	32	32	49	110	8	4	0,61	4	
F5041.W32.032.Z05.08	32	32	49	110	8	5	0,61	5	
Cylindrical shank									
F5041.Z25.025.Z03.08	25	25	38	200	8	3	0,74	3	LNH . 0904 .. R
F5041.Z25.025.Z04.08	25	25	38	200	8	4	0,7	4	
F5041.Z32.032.Z04.08	32	32	39	250	8	4	1,49	4	
F5041.Z32.032.Z05.08	32	32	39	250	8	5	1,5	5	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
F5041.B16.040.Z04.08	40	16	40		8	4	0,36	4	LNH . 0904 .. R
F5041.B16.040.Z06.08	40	16	40		8	6	0,36	6	
F5041.B22.050.Z05.08	50	22	40		8	5	0,49	5	
F5041.B22.050.Z07.08	50	22	40		8	7	0,5	7	
F5041.B22.063.Z07.08	63	22	40		8	7	0,75	7	
F5041.B22.063.Z10.08	63	22	40		8	10	0,75	10	

С конструктивной балансировкой | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

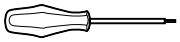
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = 😐 → средняя = ☹

Новый инструмент = ☺ 😐 ☹ / ★

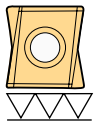
Сборочные детали

	D_c [mm]	25–63
	Винт пластины Момент затяжки	FS1457 (T9IP) 2 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	25	32	40–63
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)
	Отвёртка	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WSP45G	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	LNHU090404R-L55T	H	4	0,4	1,5		☻	☻	☻		☻		☻		☻	☻		☻	☻	☻	☻				☻		☻	
	LNHU090408R-L55T	H	4	0,8	1,1		☻	☻	☻		☻		☻		☻			☻	☻	☻	☻				☻		☻	
	LNHU090412R-L55T	H	4	1,2	0,8			☻	☻		☻		☻		☻					☻	☻				☻		☻	
	LNHU090416R-L55T	H	4	1,6				☻	☻		☻		☻		☻					☻	☻				☻		☻	
	LNHU090420R-L55T	H	4	2				☻	☻		☻		☻		☻					☻	☻				☻		☻	
	LNHU090404R-L65T	H	4	0,4	1,5						☻				☻												☻	
	LNHU090404R-L85T	H	4	0,4	1,5																		☻	☻				
	LNMU090404R-L55T	M	4	0,4	1,5		☻	☻	☻		☻			☻	☻			☻	☻	☻	☻					☻	☻	
	LNHX0904PDR-L55T	H	2	0,4	3,5	☻				☻		☻				☻	☻					☻						☻

Пластины LNHX0904PDR-L55T с зачистной режущей кромкой только в комбинации с LNHU090404R-L55T . .
Не используйте пластину LNHX0904PDR-L55T с зачистной режущей кромкой с инструментами D_C=25 мм.

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

D2

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

☻ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Фрезы для обработки уступов

F5041 inch

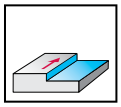
LNH . 0904 .. R

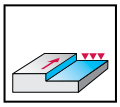
Walter BLAXX

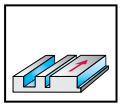


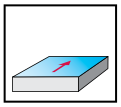


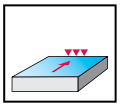
– Тангенциальное расположение пластин
– Пластины с 4 режущими кромками

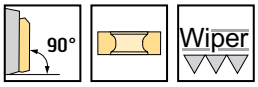












	P	M	K	N	S	H	O
F5041	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент

Обозначение	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
ScrewFit									
★ F5041.UT22.026.Z02.08	1,000	0,866	1,378		0,315	2	0,243	2	LNH . 0904 .. R
DIN 1835 B									
F5041.UW26.026.Z03.08	1,000	1,000	1,719	4,000	0,315	3	0,785	3	LNH . 0904 .. R
F5041.UW31.031.Z04.08	1,250	1,250	1,719	4,000	0,315	4	1,224	4	
Cylindrical shank									
F5041.UZ26.026.Z03.08	1,000	1,000	1,97	8,000	0,315	3	1,64	3	LNH . 0904 .. R
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
F5041.UB19.051.Z05.08	2,000	0,750	1,575		0,315	5	1,371	5	LNH . 0904 .. R

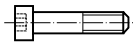
С конструктивной балансировкой | Отвёртка входит в комплект | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D 2

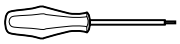
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☻ → хорошая = ☻ → средняя = ☻

Новый инструмент = ☻ ☻ ☻ / ★

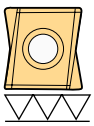
Сборочные детали

	D_c [inch]	1–1,25	2
	Винт пластины Момент затяжки	FS1457 (T9IP) 1,475 lbs	FS1457 (T9IP) 1,475 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1518

Комплектующие

	D_c [inch]	1–2
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2013 (T9IP)
	Отвёртка	FS1484 (T9IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WSP45G	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	LNHU090404R-L55T	H	4	0,016	0,059		☻	☻	☻		☻		☻		☻	☻		☻	☻	☻	☻				☻		☻	
	LNHU090408R-L55T	H	4	0,031	0,043		☻	☻	☻		☻		☻		☻			☻	☻	☻	☻				☻		☻	
	LNHU090412R-L55T	H	4	0,047	0,031			☻	☻		☻		☻		☻					☻	☻				☻		☻	
	LNHU090416R-L55T	H	4	0,063				☻	☻		☻		☻		☻					☻	☻				☻		☻	
	LNHU090420R-L55T	H	4	0,079				☻	☻		☻		☻		☻					☻	☻				☻		☻	
	LNHU090404R-L65T	H	4	0,016	0,059						☻				☻												☻	
	LNHU090404R-L85T	H	4	0,016	0,059																		☻	☻				
	LNMU090404R-L55T	M	4	0,016	0,059		☻	☻	☻		☻			☻	☻			☻	☻	☻	☻					☻	☻	
	LNHX0904PDR-L55T	H	2	0,016	0,138	☻				☻		☻				☻	☻					☻						☻

Пластины LNHX0904PDR-L55T с зачистной режущей кромкой только в комбинации с LNHU090404R-L55T . .
Не используйте пластину LNHX0904PDR-L55T с зачистной режущей кромкой с инструментами D_C=25 мм.

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

D2

WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☻ → хорошая = ☻ → средняя = ☻

☻ ☻ ☻ / ★ = Новый инструмент

Фрезы для обработки уступов

F5141 mm

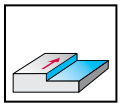
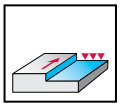
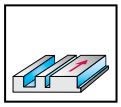
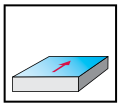
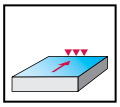
LNH . 1306 .. R

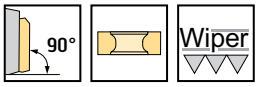
Walter BLAXX





– Тангенциальное расположение пластин
– Пластины с 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
F5141	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
ScrewFit									
F5141.T36.040.Z05.12	40	36	40		12	5	0,36	5	LNH . 1306 .. R
F5141.T45.050.Z06.12	50	45	40		12	6	0,51	6	
DIN 1835 B									
F5141.W32.040.Z03.12	40	32	49	110	12	3	0,69	3	LNH . 1306 .. R
F5141.W32.040.Z05.12	40	32	49	110	12	5	0,74	5	
Cylindrical shank									
F5141.Z32.040.Z03.12	40	32	44	250	12	3	1,57	3	LNH . 1306 .. R
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
F5141.B16.040.Z04.12	40	16	40		12	4	0,2	4	LNH . 1306 .. R
F5141.B16.040.Z05.12	40	16	40		12	5	0,22	5	
F5141.B22.050.Z05.12	50	22	40		12	5	0,32	5	
F5141.B22.050.Z06.12	50	22	40		12	6	0,45	6	
F5141.B22.063.Z06.12	63	22	40		12	6	0,56	6	
F5141.B22.063.Z08.12	63	22	40		12	8	0,79	8	
F5141.B27.080.Z07.12	80	27	50		12	7	1,29	7	
F5141.B27.080.Z10.12	80	27	50		12	10	1,27	10	
F5141.B32.100.Z09.12	100	32	50		12	9	2,7	9	
F5141.B32.100.Z13.12	100	32	50		12	13	2,02	13	
F5141.B40.125.Z11.12	125	40	63		12	11	3,48	11	
F5141.B40.125.Z16.12	125	40	63		12	16	4,35	16	

С конструктивной балансировкой | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

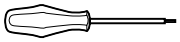
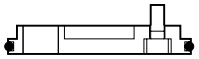
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = 😐 → средняя = ☹

Новый инструмент = ☺ 😐 ☹ / ★

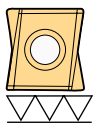
Сборочные детали

	D_c [mm]	40–160
	Винт пластины Момент затяжки	FS2081 (T15IP) 4 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	40	50	63–125	160
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	(включая уплотнительное кольцо и винты) Комплект уплотнительных дисков				FS936 SET KOMPLETT
	Ключ динамометрический				O-R 96X4

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	LNHU130608R-L55T	H	4	0,8	2,2		😐	😐	😐		😵			😐			😵		😐		😐	😐	😵	😵					😐			😵	
	LNHU130612R-L55T	H	4	1,2	1,9			😐	😐		😵			😐			😵						😵	😵					😐			😵	
	LNHU130616R-L55T	H	4	1,6	1,5			😐	😐		😵			😐			😵						😵	😵					😐			😵	
	LNHU130620R-L55T	H	4	2	1,2			😐	😐		😵			😐			😵						😵	😵					😐			😵	
	LNHU130625R-L55T	H	4	2,5	0,7			😐	😐		😵			😐	😵		😵						😵	😵					😐	😐		😵	
	LNHU130630R-L55T	H	4	3	2,3			😐	😐		😵			😐			😵						😵	😵					😐			😵	
	LNHU130632R-L55T	H	4	3,2				😐	😐		😵			😐			😵						😵	😵					😐			😵	
	LNHU130608R-L65T	H	4	0,8	2,2						😵						😵															😵	
	LNHU130608R-L85T	H	4	0,8	2,2																						😐	😐					
	LNMU130608R-L55T	M	4	0,8	2,2		😐	😐	😐		😵					😵	😵				😐	😐	😵	😵							😵	😵	
	LNHX130608R-L55T	H	4	0,8	2,2	😐				😐		😐	😐					😐	😐	😐					😐	😐								😐
	LNHX1306PDR-L55T	H	2	0,6	5	😐				😐		😐	😐					😐	😐	😐					😐	😐								😐

Пластины LNHX130608R-L55T с зачистной режущей кромкой только в комбинации с LNHU130608R-L55T . .
Пластины LNHX1306PDR-L55T с зачистной режущей кромкой только в комбинации с LNHU130608R-L55T . .
Не используйте пластину LNHX1306..R-L55T с зачистной режущей кромкой с инструментами D_C=40 мм.

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

D2

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

😐 😐 😵 / ★ = Новый инструмент

Фрезы для обработки уступов

F5141 mm

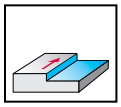
LNH . 1306 .. R

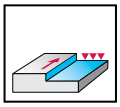
Walter BLAXX

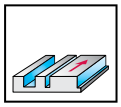


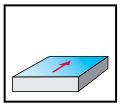


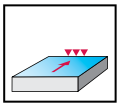
– Тангенциальное расположение пластин
– Пластины с 4 режущими кромками

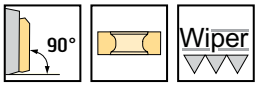








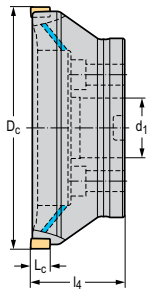




	P	M	K	N	S	H	O
F5141	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
F5141.B40.160.Z13.12	160	40	63		12	13	5,38	13	LNH . 1306 .. R



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

С конструктивной балансировкой | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

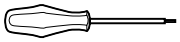
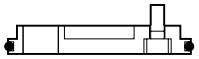
D 2

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

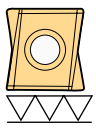
Сборочные детали

	D_c [mm]	40–160
	Винт пластины Момент затяжки	FS2081 (T15IP) 4 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	40	50	63–125	160
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	(включая уплотнительное кольцо и винты) Комплект уплотнительных дисков				FS936 SET KOMPLETT
	Ключ динамометрический				O-R 96X4

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	LNHU130608R-L55T	H	4	0,8	2,2		☻	☺	☺		☹			☺			☹		☻		☺	☺	☹	☹					☺			☹	
	LNHU130612R-L55T	H	4	1,2	1,9			☺	☺		☹			☺			☹						☹	☹					☺			☹	
	LNHU130616R-L55T	H	4	1,6	1,5			☺	☺		☹			☺			☹						☹	☹					☺			☹	
	LNHU130620R-L55T	H	4	2	1,2			☺	☺		☹			☺			☹						☹	☹					☺			☹	
	LNHU130625R-L55T	H	4	2,5	0,7			☺	☺		☹			☺	☺		☹						☹	☹					☺	☺		☹	
	LNHU130630R-L55T	H	4	3	2,3			☺	☺		☹			☺			☹						☹	☹					☺			☹	
	LNHU130632R-L55T	H	4	3,2				☺	☺		☹			☺			☹						☹	☹					☺			☹	
	LNHU130608R-L65T	H	4	0,8	2,2						☹						☹															☹	
	LNHU130608R-L85T	H	4	0,8	2,2																						☻	☺					
	LNMU130608R-L55T	M	4	0,8	2,2		☻	☺	☺		☹					☹	☹				☺	☺	☹	☹							☹	☹	
	LNHX130608R-L55T	H	4	0,8	2,2	☻				☺		☻	☻					☻	☻	☻					☺	☻								☻
	LNHX1306PDR-L55T	H	2	0,6	5	☻				☺		☻	☻					☻	☻	☻					☺	☻								☻

Пластины LNHX130608R-L55T с зачистной режущей кромкой только в комбинации с LNHU130608R-L55T . .
Пластины LNHX1306PDR-L55T с зачистной режущей кромкой только в комбинации с LNHU130608R-L55T . .
Не используйте пластину LNHX1306..R-L55T с зачистной режущей кромкой с инструментами D_C=40 мм.

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

D2

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

☻ ☺ ☹ / ★ = Новый инструмент

Фрезы для обработки уступов

F5141 inch

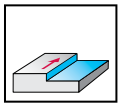
LNH . 1306 .. R

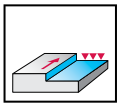
Walter BLAXX

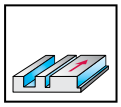


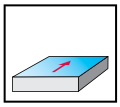


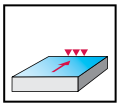
– Тангенциальное расположение пластин
– Пластины с 4 режущими кромками

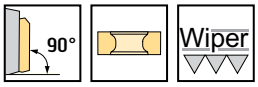






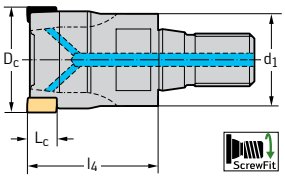
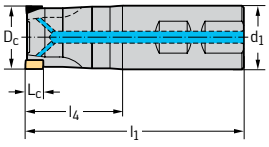
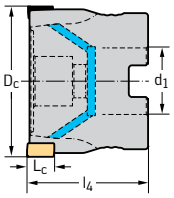






	P	M	K	N	S	H	O
F5141	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент

	Обозначение	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	F5141.UT36.038.Z04.12	1,500	1,417	1,575		0,472	4	0,750	4	LNH . 1306 .. R
 DIN 1835 B	F5141.UW38.038.Z04.12	1,500	1,500	1,812	4,500	0,472	4	1,989	4	LNH . 1306 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F5141.UB19.051.Z05.12	2,000	0,750	1,575		0,472	5	1,146	5	LNH . 1306 .. R
	F5141.UB26.064.Z06.12	2,500	1,000	1,575		0,472	6	1,799	6	
★	F5141.UB26.076.Z05.12	3,000	1,000	1,969		0,472	5	2,412	5	
	F5141.UB26.076.Z07.12	3,000	1,000	1,969		0,472	7	2,89	7	
	F5141.UB31.102.Z09.12	4,000	1,250	1,969		0,472	9	5,860	9	
★	F5141.UB38.102.Z06.12	4,000	1,500	2,480		0,472	6	5,703	6	
	F5141.UB38.102.Z09.12	4,000	1,500	2,480		0,472	9	5,653	9	
★	F5141.UB38.127.Z07.12	5,000	1,500	2,480		0,472	7	8,331	7	
	F5141.UB38.127.Z11.12	5,000	1,500	2,480		0,472	11	10,132	11	
★	F5141.UB38.152.Z08.12	6,000	1,500	2,480		0,472	8	11,53	8	
	F5141.UB38.152.Z13.12	6,000	1,500	2,480		0,472	13	13,316	13	

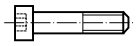
Отвёртка входит в комплект | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

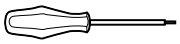
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = 😐 → средняя = ☹

Новый инструмент = ☺ 😐 ☹ / ★

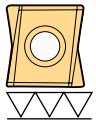
Сборочные детали

	D_c [inch]	1,5	2	2,5	3	4	5–6
	Винт пластины Момент затяжки	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1518	FS1586	FS1519	FS1339	FS1583

Комплектующие

	D_c [inch]	1,5	2–6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	LNHU130608R-L55T	H	4	0,031	0,087		☺	☺	☺		☹			☺			☹		☺		☺	☺	☹	☹					☺			☹	
	LNHU130612R-L55T	H	4	0,047	0,073			☺	☺		☹			☺			☹						☹	☹					☺			☹	
	LNHU130616R-L55T	H	4	0,063	0,059			☺	☺		☹			☺			☹						☹	☹					☺			☹	
	LNHU130620R-L55T	H	4	0,079	0,045			☺	☺		☹			☺			☹						☹	☹					☺			☹	
	LNHU130625R-L55T	H	4	0,098	0,028			☺	☺		☹			☺	☺		☹						☹	☹					☺	☺		☹	
	LNHU130630R-L55T	H	4	0,118	0,091			☺	☺		☹			☺			☹						☹	☹					☺			☹	
	LNHU130632R-L55T	H	4	0,126				☺	☺		☹			☺			☹						☹	☹					☺			☹	
	LNHU130608R-L65T	H	4	0,031	0,087						☹						☹															☹	
	LNHU130608R-L85T	H	4	0,031	0,087																						☺	☺					
	LNMU130608R-L55T	M	4	0,031	0,087		☺	☺	☺		☹					☹	☹				☺	☺	☹	☹							☹	☹	
	LNHX130608R-L55T	H	4	0,031	0,087	☺				☹		☺	☺					☺	☺	☺					☹	☺								☺
	LNHX1306PDR-L55T	H	2	0,024	0,197	☺				☹		☺	☺					☺	☺	☺					☹	☺								☺

Пластины LNHX130608R-L55T с зачистной режущей кромкой только в комбинации с LNHU130608R-L55T . .
Пластины LNHX1306PDR-L55T с зачистной режущей кромкой только в комбинации с LNHU130608R-L55T . .
Не используйте пластину LNHX1306..R-L55T с зачистной режущей кромкой с инструментами D_C=40 мм.

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

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Фрезы для обработки уступов

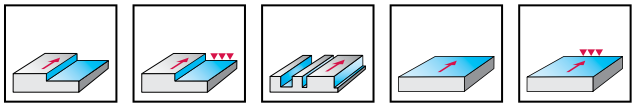
F5241 mm

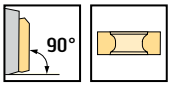
LNHU1607 .. R

Walter BLAXX



– Тангенциальное расположение пластин
– Пластины с 4 режущими кромками

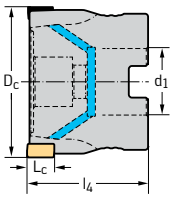




	P	M	K	N	S	H	O
F5241	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

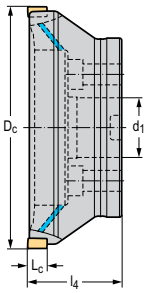
Инструмент

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
F5241.B22.050.Z05.15	50	22	40	15	5	0,3	5	LNHU1607 .. R
F5241.B22.063.Z06.15	63	22	40	15	6	0,7	6	
F5241.B27.080.Z07.15	80	27	50	15	7	1,27	7	
F5241.B32.100.Z08.15	100	32	50	15	8	2,5	8	
F5241.B40.125.Z10.15	125	40	63	15	10	3,33	10	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
F5241.B40.160.Z12.15	160	40	63	15	12	4,94	12	LNHU1607 .. R



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

С конструктивной балансировкой | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

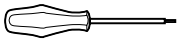
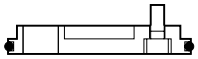
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☻ → хорошая = 😐 → средняя = ☹

Новый инструмент = ☻ 😐 ☹ / ★

Сборочные детали

	D_c [mm]	50	63–160
	Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 5 Nm	FS2112 (T20IP) 5 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	50–125	160
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS1486 (T20IP)	FS1486 (T20IP)
	(включая уплотнительное кольцо и винты) Комплект уплотнительных дисков		FS936 SET KOMPLETT
	Уплотнительное кольцо		O-R 96X4

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	LNHU160708R-L55T	H	4	0,8	2,3	☺	😐	😐	☹	😐	☹	😐	😐	☹	☹	😐	☹
	LNHU160712R-L55T	H	4	1,2	1,9				☹		☹						☹
	LNHU160716R-L55T	H	4	1,6	1,6				☹		☹						☹

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Фрезы для обработки уступов

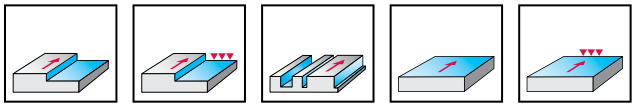
F4041 mm

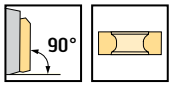
LNGX1307 .. R

Xtra·tec®



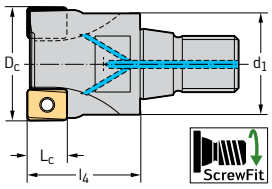
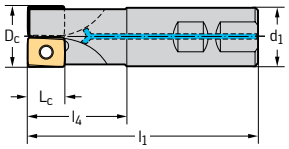
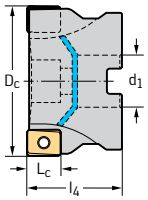
– Пластины с 4 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
F4041	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент

	Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	F4041.T36.040.Z03.13	40	36	40		13	3	0,33	3	LNGX1307 .. R
 DIN 1835 B	F4041.W32.040.Z03.13	40	32	49	110	13	3	0,68	3	LNGX1307 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F4041.B16.040.Z03.13	40	16	40		13	3	0,31	3	LNGX1307 .. R
	F4041.B22.050.Z03.13	50	22	40		13	3	0,35	3	
	F4041.B22.050.Z04.13	50	22	40		13	4	0,31	4	
	F4041.B22.063.Z04.13	63	22	40		13	4	0,76	4	
	F4041.B22.063.Z06.13	63	22	40		13	6	0,76	6	
	F4041.B27.063.Z06.13	63	27	50		13	6	0,88	6	
	F4041.B27.080.Z05.13	80	27	50		13	5	1,22	5	
	F4041.B27.080.Z07.13	80	27	50		13	7	1,24	7	
	F4041.B32.100.Z05.13	100	32	50		13	5	2,66	5	
	F4041.B32.100.Z08.13	100	32	50		13	8	2,57	8	
	F4041.B40.125.Z07.13	125	40	63		13	7	4,17	7	
	F4041.B40.125.Z10.13	125	40	63		13	10	4,22	10	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

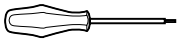
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = 😐 → средняя = ☹

Новый инструмент = ☺ 😐 ☹ / ★

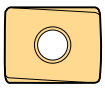
Сборочные детали

	D_c [mm]	40–125
	Винт пластины Момент затяжки	FS1458 (T15IP) 2,5 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	40	50–125
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	LNGX130708R-L55	G	4	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺	😐	😐	☹	☹			😐	☹
	LNGX130712R-L55	G	4	1,2	1	☺	😐	😐	☹	😐	☹			😐	☹	☹			😐	☹
	LNGX130716R-L55	G	4	1,6	0,9	☺	😐	😐	☹		☹			😐	☹	☹				☹
	LNGX130720R-L55	G	4	2	0,7	☺	😐	😐	☹		☹			😐	☹	☹				☹
	LNGX130725R-L55	G	4	2,5	0,6	☺	😐							😐	☹					
	LNGX130730R-L55	G	4	3	0,7	☺	😐	😐						😐	☹	☹				
	LNGX130708R-L88	G	4	0,8	1,2												☺	😐		

Для пластин с радиусом при вершине больше 1,2 мм требуется доработка корпуса.
$R_{(корпус)} = r_{(пластина)}$

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

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Фрезы для обработки уступов

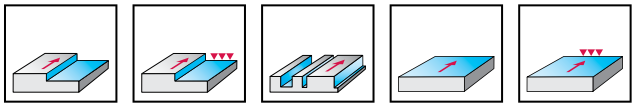
F4041 inch

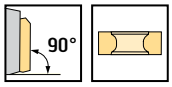
LNGX1307 .. R

Xtra·tec®



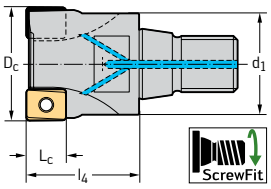
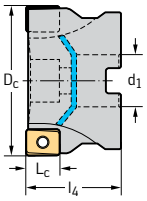
– Пластины с 4 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
F4041	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент

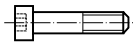
	Обозначение	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	F4041.UT36.038.Z03.13	1,500	1,417	1,575	0,512	3	0,701	3	LNGX1307 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F4041.UB19.051.Z04.13	2,000	0,750	1,575	0,512	4	1,175	4	LNGX1307 .. R
	F4041.UB26.064.Z06.13	2,500	1,000	1,575	0,512	6	1,279	6	
	F4041.UB26.076.Z07.13	3,000	1,000	1,969	0,512	7	2,476	7	
	F4041.UB38.102.Z08.13	4,000	1,500	2,48	0,512	8	5,467	8	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

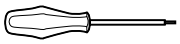
D 2

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

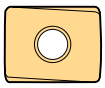
Сборочные детали

	D_c [inch]	1,5	2	2,5	3	4
	Винт пластины Момент затяжки	FS1458 (T15IP) 1,844 lbs	FS1458 (T15IP) 1,844 lbs	FS1458 (T15IP) 1,844 lbs	FS1458 (T15IP) 1,844 lbs	FS1458 (T15IP) 1,844 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1523	FS1586	FS1519	FS1583

Комплектующие

	D_c [inch]	1,5	2–4
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	LNGX130708R-L55	G	4	0,031	0,047	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺	😐	😐	☹	☹			😐	☹
	LNGX130712R-L55	G	4	0,047	0,039	☺	😐	😐	☹	😐	☹			😐	☹	☹			😐	☹
	LNGX130716R-L55	G	4	0,063	0,035	☺	😐	😐	☹		☹			😐	☹	☹				☹
	LNGX130720R-L55	G	4	0,079	0,028	☺	😐	😐	☹		☹			😐	☹	☹				☹
	LNGX130725R-L55	G	4	0,098	0,024	☺	😐							😐	☹					
	LNGX130730R-L55	G	4	0,118	0,028	☺	😐	😐						😐	☹	☹				
	LNGX130708R-L88	G	4	0,031	0,047												☺	😐		

Для пластин с радиусом при вершине больше 1,2 мм требуется доработка корпуса.
$R_{(корпус)} = r_{(пластина)}$

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

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Фрезы для обработки уступов

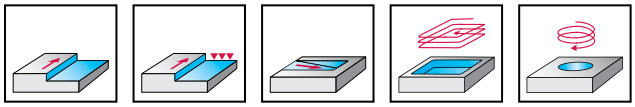
F4042R mm

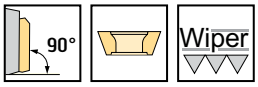
AD .. 10T3 .. R

Xtra·tec®



– Пластины с 2 режущими кромками
– Усиленное исполнение





	P	M	K	N	S	H	O
F4042R	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
ScrewFit									
F4042R.T14.016.Z02.10	16	14,5	25		10	2	0,04	2	AD .. 10T3 .. R
F4042R.T18.020.Z03.10	20	18,5	30		10	3	0,06	3	
F4042R.T22.025.Z03.10	25	22	35		10	3	0,11	3	
F4042R.T28.032.Z04.10	32	28	35		10	4	0,18	4	
F4042R.T28.032.Z05.10	32	28	35		10	5	0,19	5	
DIN 1835 B									
F4042R.W16.016.Z02.10	16	16	26	85	10	2	0,11	2	AD .. 10T3 .. R
F4042R.W20.020.Z02.10	20	20	30	90	10	2	0,2	2	
F4042R.W20.020.Z03.10	20	20	30	90	10	3	0,18	3	
F4042R.W25.025.Z03.10	25	25	30	100	10	3	0,34	3	
F4042R.W25.025.Z04.10	25	25	30	100	10	4	0,35	4	
F4042R.W32.032.Z04.10	32	32	30	110	10	4	0,62	4	
F4042R.W32.032.Z05.10	32	32	30	110	10	5	0,62	5	
Cylindrical shank									
F4042R.Z16.016.Z02.10	16	16	26	180	10	2	0,25	2	AD .. 10T3 .. R
F4042R.Z20.020.Z02.10	20	20	30	200	10	2	0,46	2	
F4042R.Z20.020.Z03.10	20	20	30	200	10	3	0,46	3	
F4042R.Z25.025.Z03.10	25	25	32	200	10	3	0,74	3	
F4042R.Z32.032.Z03.10	32	32	40	200	10	3	1,18	3	
F4042R.Z32.032.Z04.10	32	32	40	200	10	4	1,18	4	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
F4042R.B16.040.Z05.10	40	16	40		10	5	0,34	5	AD .. 10T3 .. R
F4042R.B16.040.Z06.10	40	16	40		10	6	0,24	6	
F4042R.B22.050.Z05.10	50	22	40		10	5	0,38	5	
F4042R.B22.050.Z06.10	50	22	40		10	6	0,36	6	
F4042R.B22.050.Z07.10	50	22	40		10	7	0,4	7	
F4042R.B22.063.Z06.10	63	22	40		10	6	0,65	6	
F4042R.B22.063.Z07.10	63	22	40		10	7	0,07	7	

С конструктивной балансировкой | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D 2

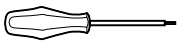
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = 😐 → средняя = ☹

Новый инструмент = ☺ 😐 ☹ / ★

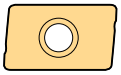
Сборочные детали

	D_c [mm]	16–63
	Винт пластины Момент затяжки	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	16	20	25	32	40–63
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2001	FS2001	FS2001	FS2001
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)
	Отвёртка	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	ADGT10T330R-D67	G	2	3	0,8				😐				😐											😐
	ADGT10T3PER-D67	G	2	0,8	1,2		😐	😐	😐	😐	😐		😐				😐	😐			😐	😐		😐
	ADGT10T3PER-G77	G	2	0,8	1,2				😐	😐	😐		😐								😐	😐		😐
	ADHT10T3PER-G88	H	2	0,8	1,2														😊	😐				
	ADKT10T3PER-F56	K	2	0,8	1,2			😐	😟				😟					😟						😟
	ADMT10T304R-F56	M	2	0,4	1,2		😐	😐	😟	😐	😐		😟				😟	😟			😐	😐		😟
	ADMT10T308R-F56	M	2	0,8	1,2	😊	😐	😐	😟	😐	😐	😟	😟	😐	😐	😐	😟	😟			😐	😐	😟	😟
	ADMT10T312R-F56	M	2	1,2	1,2		😐	😐	😟	😐	😐		😟				😟	😟			😐	😐		😟
	ADMT10T316R-F56	M	2	1,6	1,2		😐	😐	😟	😐	😐	😟	😟				😟	😟			😐	😐	😟	😟
	ADMT10T320R-F56	M	2	2	1		😐	😐	😟	😐	😐	😟	😟				😟	😟			😐	😐	😟	😟
	ADMT10T325R-F56	M	2	2,5	1		😐		😟	😐	😐		😟				😟				😐	😐		😟
	ADMT10T330R-F56	M	2	3	0,8		😐	😐	😟	😐	😐		😟				😟	😟			😐	😐		😟
	ADMT10T332R-F56	M	2	3,2	0,8				😟	😐	😐	😟	😟								😐	😐	😟	😟
	ADMT10T308R-G56	M	2	0,8	1,2		😊		😐	😐	😐		😐				😐				😐	😐		😐

Для пластин с радиусом при вершине больше 1,6 мм требуется доработка корпуса.
R (корпус) = r (пластина) – 1 мм
Пластины ADGX10T3PER-F56 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с ADGT10T3PER-D67 или ADGT10T3PER-G77

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

D2

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

😊 😐 😟 / ★ = Новый инструмент

Фрезы для обработки уступов

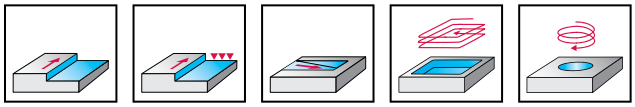
F4042R inch

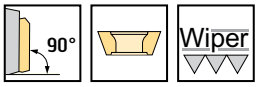
AD .. 10T3 .. R

Xtra·tec®



– Пластины с 2 режущими кромками
– Усиленное исполнение

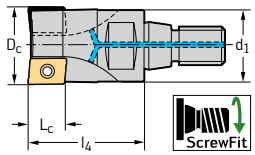




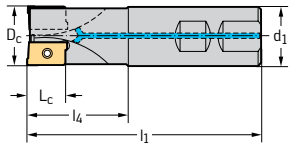
	P	M	K	N	S	H	O
F4042R	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент

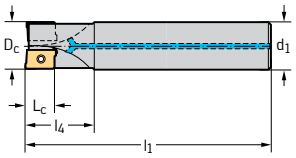
Обозначение	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
F4042R.UT18.019.Z03.10	0,750	0,728	1,181		0,394	3	0,13	3	AD .. 10T3 .. R
F4042R.UW15.015.Z02.10	0,625	0,625	1,024	2,929	0,394	2	0,022	2	AD .. 10T3 .. R
F4042R.UW19.019.Z03.10	0,750	0,750	1,181	3,212	0,394	3	0,353	3	
F4042R.UW26.026.Z03.10	1,000	1,000	1,181	3,462	0,394	3	0,675	3	
F4042R.UZ15.015.Z02.10	0,625	0,625	1,024	7,000	0,394	2	0,571	2	AD .. 10T3 .. R
F4042R.UZ19.019.Z03.10	0,750	0,750	1,181	8,000	0,394	3	0,922	3	
F4042R.UB19.051.Z05.10	2,000	0,750	1,575		0,394	5	0,926	5	AD .. 10T3 .. R



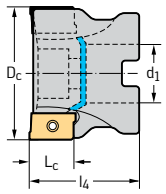
ScrewFit



DIN 1835 B



Cylindrical shank



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

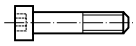
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D 2

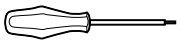
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☻ → хорошая = 😐 → средняя = ☹

Новый инструмент = ☻ 😐 ☹ / ★

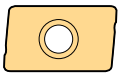
Сборочные детали

	D_c [inch]	0,625–1	2
	Винт пластины Момент затяжки	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1523

Комплектующие

	D_c [inch]	0,625–2	0,75
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002	FS2002
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)
	Отвёртка	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	ADGT10T330R-D67	G	2	0,118	0,031				😐				😐											😐
	ADGT10T3PER-D67	G	2	0,031	0,047		😐	😐	😐	😐	😐		😐				😐	😐			😐	😐		😐
	ADGT10T3PER-G77	G	2	0,031	0,047				😐	😐	😐		😐								😐	😐		😐
	ADHT10T3PER-G88	H	2	0,031	0,047														😀	😐				
	ADKT10T3PER-F56	K	2	0,031	0,047			😐	☹				☹					☹						☹
	ADMT10T304R-F56	M	2	0,016	0,047		😐	😐	☹	😐	😐		☹				😐	☹			😐	😐		☹
	ADMT10T308R-F56	M	2	0,031	0,047	😀	😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹	😐	😐	😐	😐	☹			😐	😐	☹	☹
	ADMT10T312R-F56	M	2	0,047	0,047		😐	😐	☹	😐	😐		☹				😐	☹			😐	😐		☹
	ADMT10T316R-F56	M	2	0,063	0,047		😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹				😐	☹			😐	😐	☹	☹
	ADMT10T320R-F56	M	2	0,079	0,039		😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹				😐	☹			😐	😐	☹	☹
	ADMT10T325R-F56	M	2	0,098	0,039		😐		☹	😐	😐		☹				😐				😐	😐		☹
	ADMT10T330R-F56	M	2	0,118	0,031		😐	😐	☹	😐	😐		☹				😐	☹			😐	😐		☹
	ADMT10T332R-F56	M	2	0,126	0,031				☹	😐	😐	☹	☹								😐	😐	☹	☹
	ADMT10T308R-G56	M	2	0,031	0,047		😀		😐	😐	😐		😐				😐				😐	😐		😐

Для пластин с радиусом при вершине больше 1,6 мм требуется доработка корпуса.
R (корпус) = r (пластина) – 1 мм
Пластины ADGX10T3PER-F56 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с ADGT10T3PER-D67 или ADGT10T3PER-G77

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

D2

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

😀 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Фрезы для обработки уступов

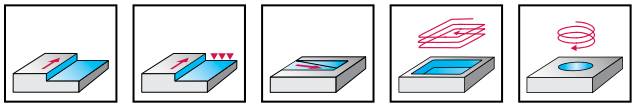
F4042 mm

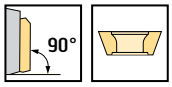
AD .. 1807 .. R

Xtra·tec®



– Пластины с 2 режущими кромками

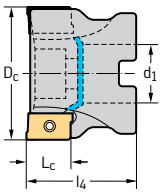




	P	M	K	N	S	H	O
F4042	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

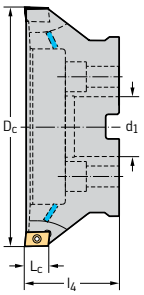
Инструмент

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
F4042.B27.063.Z05.16	63	27	50	16,7	5	0,78	5	AD .. 1807 .. R
F4042.B27.080.Z05.16	80	27	50	16,7	5	0,09	5	
F4042.B27.080.Z06.16	80	27	50	16,7	6	1,14	6	
F4042.B32.100.Z07.16	100	32	50	16,7	7	2,49	7	
F4042.B40.125.Z08.16	125	40	63	16,7	8	4,04	8	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

F4042.B40.160.Z10.16	160	40	63	16,7	10	4,99	10	AD .. 1807 .. R



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

С конструктивной балансировкой | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

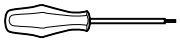
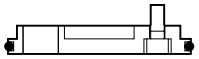
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☻ → хорошая = 😐 → средняя = ☹

Новый инструмент = ☻ 😐 ☹ / ★

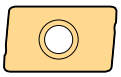
Сборочные детали

	D_c [mm]	63–160
	Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	63–125	160
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS1486 (T20IP)	FS1486 (T20IP)
	(включая уплотнительное кольцо и винты) Комплект уплотнительных дисков		FS936 SET KOMPLETT
	Уплотнительное кольцо		O-R 96X4

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSP45G
	ADGT1807PER-D51	G	2	1,2	1,8		😐						😟		
	ADGT1807PER-D56	G	2	1,2	1,8		😐		😟	😟			😟		😟
	ADMT180712R-D56	M	2	1,2	1,8	😊	😐	😐	😟	😟	😐	😐	😟	😟	😟
	ADMT180712R-F56	M	2	1,2	1,8	😊	😐	😐	😟	😟	😐	😐	😟	😟	😟

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

😊 😐 😟 / ★ = Новый инструмент

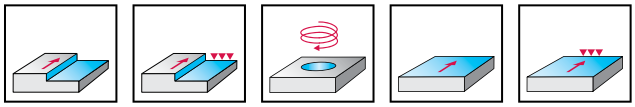
Фрезы для обработки уступов

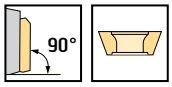
F2010 mm

AD .. 1204 .. R



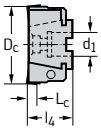
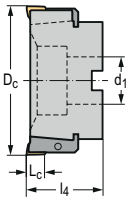
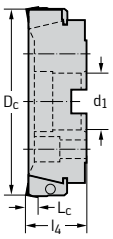
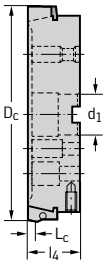
– Настройка торцевого биения
– Пластины с 2 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.080.Z06.11.R718M	80	27	50	11,7	6	1,28	6	AD .. 1204 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.100.Z07.11.R718M	100	32	50	11,7	7	1,83	7	AD .. 1204 .. R
F2010.B.125.Z08.11.R718M	125	40	63	11,7	8	3,58	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.160.Z10.11.R718M	160	40	63	11,7	10	5,65	10	AD .. 1204 .. R
F2010.B.200.Z12.11.R718M	200	60	63	11,7	12	9,6	12	
F2010.B.250.Z12.11.R718M	250	60	63	11,7	12	16	12	
F2010.B.250.Z16.11.R718M	250	60	63	11,7	16	16,21	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.315.Z14.11.R718M	315	60	80	11,7	14	27,39	14	AD .. 1204 .. R
F2010.B.315.Z18.11.R718M	315	60	80	11,7	18	26,2	18	

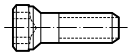
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

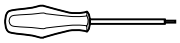
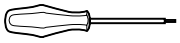
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = 😐 → средняя = ☹

Новый инструмент = ☺ 😐 ☹ / ★

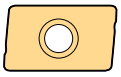
Сборочные детали

	D_c [mm]	80–315
	Кассета	FR718M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS1457 (T9IP) 2 Nm
	Регулировочный винт	FS303 (T20)

Комплектующие

	D_c [mm]	80–315
	Отвёртка для винта пластины	FS1484 (T9IP)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка	FS2051 (SW 4) / FS2013 (T9IP)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	ADGT120404R-F56	G	2	0,4	1,2				☹			☹										☹
	ADGT120430R-F56	G	2	3	0,8				☹			☹										☹
	ADGT120440R-F56	G	2	4	0,4				☹			☹										☹
	ADGT1204PER-F56	G	2	0,8	1,2				☹	😐		☹								😐		☹
	ADGT120416R-D67	G	2	1,6	1				😐			😐										😐
	ADGT1204PER-D67	G	2	0,8	1,2			😐	😐	😐		😐					😐			😐		😐
	ADGT1204PER-D51	G	2	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹					☹
	ADGT1204PER-D56	G	2	0,8	1,2	☺		😐	☹			☹			😐		☹					☹
	ADGT1204PER-G77	G	2	0,8	1,2				😐	😐		😐								😐		😐
	ADHT120416R-G88	H	2	1,6	1													☺				
	ADHT120440R-G88	H	2	4	0,4														😐			
	ADHT1204PER-G88	H	2	0,8	1,2													☺	😐			
	ADKT1204PER-F56	K	2	0,8	1,2	☺		😐	☹			☹	☺		😐		☹					☹
	ADMT120404R-F56	M	2	0,4	1,2		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	ADMT120408R-F56	M	2	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺	😐	😐	☹	☹			😐	☹	☹
	ADMT120412R-F56	M	2	1,2	1,2		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	ADMT120416R-F56	M	2	1,6	1		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	ADMT120420R-F56	M	2	2	1		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	ADMT120425R-F56	M	2	2,5	0,8		😐	😐	☹			☹				☹	☹					☹
	ADMT120430R-F56	M	2	3	0,8		😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹			😐	☹	☹
	ADMT120432R-F56	M	2	3,2	0,8		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	ADMT120440R-F56	M	2	4	0,4		😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹			😐	☹	☹
	ADMT120408R-D56	M	2	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹			☹	☺	😐	😐	☹	☹					☹
	ADMT120408R-G56	M	2	0,8	1,2		☺	☺	😐	😐		😐				😐	😐			😐		😐

Для пластин с радиусом при вершине r = 2,0 мм требуется доработка корпуса:
R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

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

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

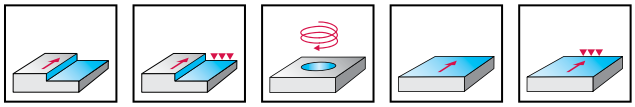
Фрезы для обработки уступов

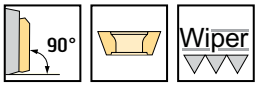
F2010 mm

AD .. 1606 .. R



– Настройка торцевого биения
– Пластины с 2 режущими кромками

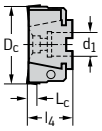




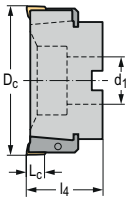
	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент

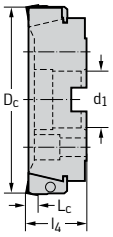
Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
F2010.B.080.Z06.15.R719M	80	27	50	15	6	1,22	6	AD .. 1606 .. R
F2010.B.100.Z07.15.R719M	100	32	50	15	7	1,77	7	AD .. 1606 .. R
F2010.B.125.Z08.15.R719M	125	40	63	15	8	3,65	8	
F2010.B.160.Z10.15.R719M	160	40	63	15	10	5,58	10	AD .. 1606 .. R
F2010.B.200.Z12.15.R719M	200	60	63	15	12	9,6	12	
F2010.B.250.Z12.15.R719M	250	60	63	15	12	16,1	12	
F2010.B.250.Z16.15.R719M	250	60	63	15	16	16,07	16	
F2010.B.315.Z14.15.R719M	315	60	80	15	14	27,4	14	AD .. 1606 .. R
F2010.B.315.Z18.15.R719M	315	60	80	15	18	27,5	18	



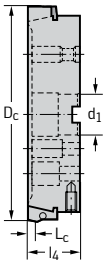
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

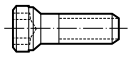
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

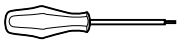
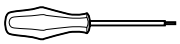
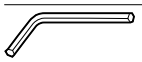
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = 😐 → средняя = ☹

Новый инструмент = ☺ 😐 ☹ / ★

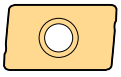
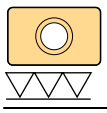
Сборочные детали

	D_c [mm]	80–315
	Кассета	FR719M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Регулировочный винт	FS303 (T20)

Комплектующие

	D_c [mm]	80–315
	Отвёртка для винта пластины	FS1485 (T15IP)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка	FS2051 (SW 4) / FS2014 (T15IP)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P WXM15	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M WXM15	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	ADGT160612R-F56	G	2	1,2	1,6				☹					☹													☹
	ADGT160616R-F56	G	2	1,6	1,4				☹					☹													☹
	ADGT160620R-F56	G	2	2	1,4				☹					☹													☹
	ADGT160632R-F56	G	2	3,2	1,2				☹					☹													☹
	ADGT160640R-F56	G	2	4	1				☹					☹													☹
	ADGT1606PER-F56	G	2	0,8	1,6				☹		😐			☹										😐			☹
	ADGT160616R-D67	G	2	1,6	1				😐					😐													😐
	ADGT1606PER-D67	G	2	0,8	1,6		😐	😐	😐		😐			😐					😐	😐				😐			😐
	ADGT1606PER-D51	G	2	0,8	1,6	😀	😐	😐	☹					☹				😐	☹	☹							☹
	ADGT1606PER-D56	G	2	0,8	1,6	😀	😐	😐	☹					☹			😐	😐	☹	☹							☹
	ADGT1606PER-G77	G	2	0,8	1,2				😐		😐	😐		😐										😐	😐		😐
	ADHT160616R-G88	H	2	1,6	1,4																	😀	😐				
	ADHT1606PER-G88	H	2	0,8	1,6																	😀	😐				
	ADKT1606PER-F56	K	2	0,8	1,6	😀		😐	☹					☹		😀		😐		☹							☹
	ADMT160608R-D56	M	2	0,8	1,6	😀	😐	😐	☹					☹		😀	😐	😐	☹	☹							☹
	ADMT160608R-F56	M	2	0,8	1,6	😀	😐	😐	☹		😐		☹	☹		😀	😐	😐	☹	☹				😐		☹	☹
	ADMT160612R-F56	M	2	1,2	1,6		😐	😐	☹		😐		☹	☹					☹	☹				😐		☹	☹
	ADMT160616R-F56	M	2	1,6	1,4		😐	😐	☹		😐		☹	☹					☹	☹				😐		☹	☹
	ADMT160620R-F56	M	2	2	1,4		😐	😐	☹		😐			☹					☹	☹				😐			☹
	ADMT160625R-F56	M	2	2,5	1,2		😐	😐	☹		😐			☹					☹	☹				😐			☹
	ADMT160630R-F56	M	2	3	1,2		😐	😐	☹		😐		☹	☹					☹	☹				😐		☹	☹
	ADMT160632R-F56	M	2	3,2	1,2		😐	😐	☹		😐			☹					☹	☹				😐			☹
	ADMT160640R-F56	M	2	4	1		😐	😐	☹		😐			☹					☹	☹				😐			☹
	ADMT160650R-F56	M	2	5			😐	😐	☹		😐			☹					☹	☹				😐			☹
	ADMT160660R-F56	M	2	6			😐	😐	☹		😐			☹					☹	☹				😐			☹
	ADMT160608R-G56	M	2	0,8	1,6		😐	😐	😐		😐			😐					😐	😐				😐			😐
	ADGX1606PER-F56	G	2	0,8	8					☹					😀						😐						

Для пластин с радиусом при вершине r = 2,0 мм требуется доработка корпуса:
R (корпус) = r (пластина) – 1 мм
Пластины ADGX1606PER-F56 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с ADGT1606PER-F56, ADGT1606PER-D67 или ADGT1606PER-G77

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

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

☺ ☺ ☹ / ★ = Новый инструмент

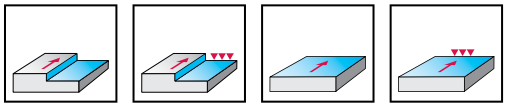
Фрезы для обработки уступов

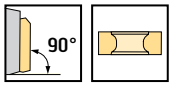
F2010 mm

LNGX1307 .. R



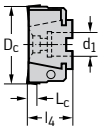
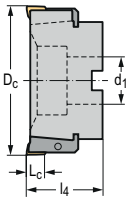
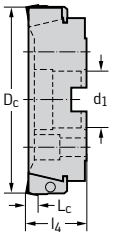
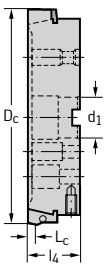
– Настройка торцевого биения
– Пластины с 4 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.080.Z06.13.R722M	80	27	50	13	6	1,23	6	LNGX1307 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.100.Z07.13.R722M	100	32	50	13	7	1,76	7	LNGX1307 .. R
F2010.B.125.Z08.13.R722M	125	40	63	13	8	3,5	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.160.Z10.13.R722M	160	40	63	13	10	5,59	10	LNGX1307 .. R
F2010.B.200.Z12.13.R722M	200	60	63	13	12	9,66	12	
F2010.B.250.Z12.13.R722M	250	60	63	13	12	16,08	12	
F2010.B.250.Z16.13.R722M	250	60	63	13	16	15,85	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.315.Z14.13.R722M	315	60	80	13	14	28	14	LNGX1307 .. R
F2010.B.315.Z18.13.R722M	315	60	80	13	18	26,21	18	

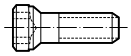
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

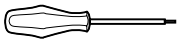
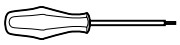
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = 😐 → средняя = ☹

Новый инструмент = ☺ 😐 ☹ / ★

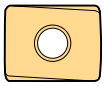
Сборочные детали

	D_c [mm]	80–315
	Кассета	FR722M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS1458 (T15IP) 2,5 Nm
	Регулировочный винт	FS303 (T20)

Комплектующие

	D_c [mm]	80–315
	Отвёртка для винта пластины	FS1485 (T15IP)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка	FS2051 (SW 4)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	LNGX130708R-L55	G	4	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺	😐	😐	☹	☹			😐	☹
	LNGX130712R-L55	G	4	1,2	1	☺	😐	😐	☹	😐	☹			😐	☹	☹			😐	☹
	LNGX130716R-L55	G	4	1,6	0,9	☺	😐	😐	☹		☹			😐	☹	☹				☹
	LNGX130720R-L55	G	4	2	0,7	☺	😐	😐	☹		☹			😐	☹	☹				☹
	LNGX130725R-L55	G	4	2,5	0,6	☺	😐							😐	☹					
	LNGX130730R-L55	G	4	3	0,7	☺	😐	😐						😐	☹	☹				
	LNGX130708R-L88	G	4	0,8	1,2												☺	😐		

Для пластин с радиусом при вершине r = 2,0 мм требуется доработка корпуса:
$R_{(корпус)} = r_{(пластина)}$

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

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

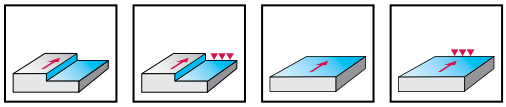
Фрезы для обработки уступов

F2010 mm

LNH . 0904 .. R



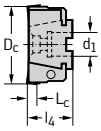
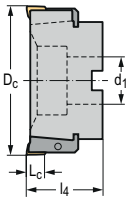
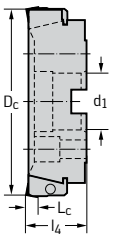
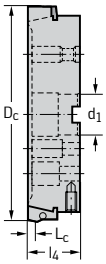
– Настройка торцевого биения
– Пластины с 4 режущими кромками, тангенциальное расположение пластин





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.080.Z06.08.R751M	80	27	50	8	6	1,2	6	LNH . 0904 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.100.Z07.08.R751M	100	32	50	8	7	1,8	7	LNH . 0904 .. R
F2010.B.125.Z08.08.R751M	125	40	63	8	8	3,5	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.160.Z10.08.R751M	160	40	63	8	10	5,65	10	LNH . 0904 .. R
F2010.B.200.Z12.08.R751M	200	60	63	8	12	9,96	12	
F2010.B.250.Z12.08.R751M	250	60	63	8	12	14,6	12	
F2010.B.250.Z16.08.R751M	250	60	63	8	16	14,5	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.315.Z14.08.R751M	315	60	80	8	14	26,3	14	LNH . 0904 .. R
F2010.B.315.Z18.08.R751M	315	60	80	8	18	26,2	18	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								

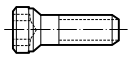
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

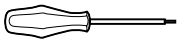
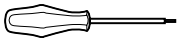
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = 😐 → средняя = ☹

Новый инструмент = ☺ 😐 ☹ / ★

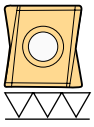
Сборочные детали

	D_c [mm]	80–315
	Кассета	FR751M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS1457 (T9IP) 2 Nm
	Регулировочный винт	FS303 (T20)

Комплектующие

	D_c [mm]	80–315
	Отвёртка для винта пластины	FS1484 (T9IP)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка	FS2051 (SW 4)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2013 (T9IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P						M				K							N		S				H
							HC						HC						HC						HC	HW		HC			HC
						WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X
	LNHU090404R-L55T	H	4	0,4	1,5	☺	☻	☻	☻		☹		☻		☹	☺		☻	☻	☻	☻				☻		☹	
	LNHU090408R-L55T	H	4	0,8	1,1	☺	☻	☻	☻		☹		☻		☹			☻	☻	☻	☻				☻		☹	
	LNHU090412R-L55T	H	4	1,2	0,8			☻	☻		☹		☻		☹					☻	☻				☻		☹	
	LNHU090416R-L55T	H	4	1,6				☻	☻		☹		☻		☹					☻	☻				☻		☹	
	LNHU090420R-L55T	H	4	2				☻	☻		☹		☻		☹					☻	☻				☻		☹	
	LNHU090404R-L65T	H	4	0,4	1,5						☹				☹												☹	
	LNHU090404R-L85T	H	4	0,4	1,5																		☺	☻				
	LNMU090404R-L55T	M	4	0,4	1,5		☻	☻	☻		☹			☹	☹			☻	☻	☻	☻					☹	☹	
	LNHX0904PDR-L55T	H	2	0,4	3,5	☺				☺		☺				☺	☺					☺							☺

Пластины LNHX0904PDR-L55T с зачистной режущей кромкой только в комбинации с LNHU090404R-L55T . .

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

D2

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

☻ ☺ ☹ / ★ = Новый инструмент

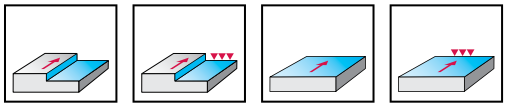
Фрезы для обработки уступов

F2010 mm

LNH . 1306 .. R



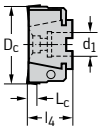
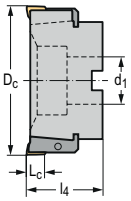
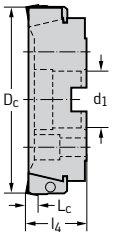
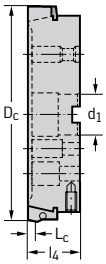
– Настройка торцевого биения
– Пластины с 4 режущими кромками, тангенциальное расположение пластин





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.080.Z06.12.R752M	80	27	50	12	6	1,22	6	LNH . 1306 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.100.Z07.12.R752M	100	32	50	12	7	1,8	7	LNH . 1306 .. R
F2010.B.125.Z08.12.R752M	125	40	63	12	8	3,5	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.160.Z10.12.R752M	160	40	63	12	10	5,5	10	LNH . 1306 .. R
F2010.B.200.Z12.12.R752M	200	60	63	12	12	9,86	12	
F2010.B.250.Z12.12.R752M	250	60	63	12	12	16,4	12	
F2010.B.250.Z16.12.R752M	250	60	63	12	16	14,5	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.315.Z14.12.R752M	315	60	80	12	14	26,3	14	LNH . 1306 .. R
F2010.B.315.Z18.12.R752M	315	60	80	12	18	26,2	18	

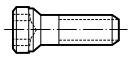
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

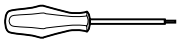
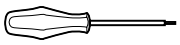
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = 😐 → средняя = ☹

Новый инструмент = ☺ 😐 ☹ / ★

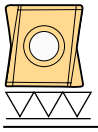
Сборочные детали

	D_c [mm]	80–315
	Кассета	FR752M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS2081 (T15IP) 4 Nm
	Регулировочный винт	FS303 (T20)

Комплектующие

	D_c [mm]	80–315
	Отвёртка для винта пластины	FS1485 (T15IP)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка	FS2051 (SW 4)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	LNHU130608R-L55T	H	4	0,8	2,2		☺	☺	☺		☹			☺			☹		☺		☺	☺	☹	☹				☺			☹	
	LNHU130612R-L55T	H	4	1,2	1,9			☺	☺		☹			☺			☹						☹	☹					☺			☹	
	LNHU130616R-L55T	H	4	1,6	1,5			☺	☺		☹			☺			☹						☹	☹					☺			☹	
	LNHU130620R-L55T	H	4	2	1,2			☺	☺		☹			☺			☹						☹	☹					☺			☹	
	LNHU130625R-L55T	H	4	2,5	0,7			☺	☺		☹			☺	☺		☹						☹	☹					☺	☺		☹	
	LNHU130630R-L55T	H	4	3	2,3			☺	☺		☹			☺			☹						☹	☹					☺			☹	
	LNHU130632R-L55T	H	4	3,2				☺	☺		☹			☺			☹						☹	☹					☺			☹	
	LNHU130608R-L65T	H	4	0,8	2,2						☹						☹															☹	
	LNHU130608R-L85T	H	4	0,8	2,2																					☺	☺						
	LNMU130608R-L55T	M	4	0,8	2,2		☺	☺	☺		☹					☹	☹				☺	☺	☹	☹							☹	☹	
	LNHX130608R-L55T	H	4	0,8	2,2	☺				☹		☺	☺					☺	☺	☺					☹	☺								☺
	LNHX1306PDR-L55T	H	2	0,6	5	☺				☹		☺	☺					☺	☺	☺					☹	☺								☺

Пластины LNHX130608R-L55T с зачистной режущей кромкой только в комбинации с LNHU130608R-L55T . .
Пластины LNHX1306PDR-L55T с зачистной режущей кромкой только в комбинации с LNHU130608R-L55T . .

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

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Фрезы для обработки уступов

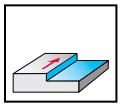
F2010 mm

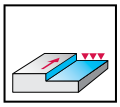
BC .. 1204 .. R

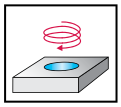


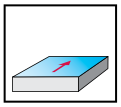


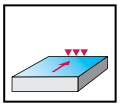
– Настройка торцевого биения
– Пластины с 2 режущими кромками









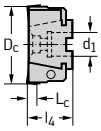
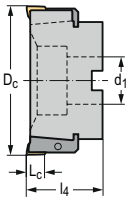
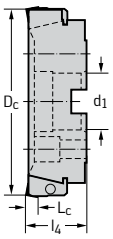
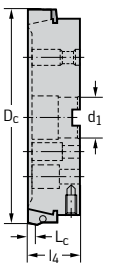






	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.080.Z06.11.R764M	80	27	50	11,7	6	1,28	6	BC .. 1204 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.100.Z07.11.R764M	100	32	50	11,7	7	1,83	7	BC .. 1204 .. R
F2010.B.125.Z08.11.R764M	125	40	63	11,7	8	3,51	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.160.Z10.11.R764M	160	40	63	11,7	10	5,65	10	BC .. 1204 .. R
F2010.B.200.Z12.11.R764M	200	60	63	11,7	12	9,6	12	
F2010.B.250.Z12.11.R764M	250	60	63	11,7	12	16	12	
F2010.B.250.Z16.11.R764M	250	60	63	11,7	16	16,21	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.315.Z14.11.R764M	315	60	80	11,7	14	27,39	14	BC .. 1204 .. R
F2010.B.315.Z18.11.R764M	315	60	80	11,7	18	26,2	18	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								

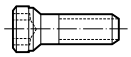
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D 2

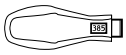
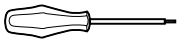
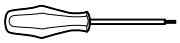
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = 😐 → средняя = ☹

Новый инструмент = ☺ 😐 ☹ / ★

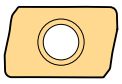
Сборочные детали

	D_c [mm]	80–315
	Кассета	FR764M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS2573 (T9IP) 2 Nm
	Регулировочный винт	FS303 (T20)

Комплектующие

	D_c [mm]	80–315
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка для пластины	FS2013 (T9IP)
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка отвёртки для кассеты	FS2051 (SW 4)
	Отвёртка для винта пластины	FS1484 (T9IP)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	BCGT120408R-B85	G	1													●					
	BCGT120408R-G55	G	2	●	●	●	○	●		○			●	●	●				●		○
	BCHT120404R-K85	H	2														●	●			
	BCHT120408R-K85	H	2														●	●			
	BCHT120412R-K85	H	2														●	●			
	BCHT120416R-K85	H	2														●	●			
	BCHT120420R-K85	H	2														●	●			
	BCHT120425R-K85	H	2														●	●			
	BCHT120430R-K85	H	2														●	●			
	BCHT120440R-K85	H	2														●	●			
	BCMT120404R-G55	M	2		●	●	○			○				●	●						○
	BCMT120408R-G55	M	2	●	●	●	○	●	○	○	●	●	●	●	●				●	○	○
	BCMT120412R-G55	M	2		●	●	○		○	○				●	●					○	○
	BCMT120416R-G55	M	2		●	●	○		○	○				●	●					○	○
	BCMT120420R-G55	M	2		●	●	○		○	○				●	●					○	○
	BCMT120425R-G55	M	2		●	●	○			○				●	●						○
	BCMT120430R-G55	M	2		●	●	○		○	○				●	●					○	○
	BCMT120432R-G55	M	2		●	●	○			○				●	●						○
	BCMT120440R-G55	M	2		●	●	○		○	○				●	●					○	○
	BCMT120408R-F55	M	2	●	●	●	○			○	●	●	●	●	●						○
	BCMT120408R-K55	M	2		●	●	●	●		●				●	●				●		●

HC = твёрдый сплав с покрытием
DP = поликристаллический алмаз
HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ● → хорошая = ◐ → средняя = ○

● ◐ ○ / ★ = Новый инструмент

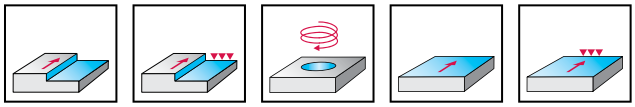
Фрезы для обработки уступов

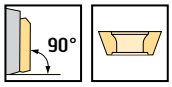
F2010 inch

BC .. 1204 .. R



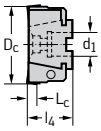
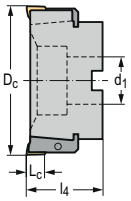
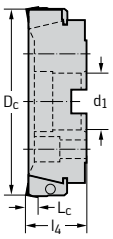
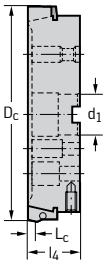
– Настройка торцевого биения
– Пластины с 2 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент

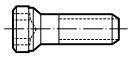
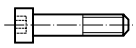
Обозначение	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.076.Z06.11R764M	3,000	1,000	2,000	0,461	6	1,918	6	BC .. 1204 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.102.Z07.11R764M	4,000	1,250	2,000	0,461	7	4,85	7	BC .. 1204 .. R
	F2010.UB.127.Z08.11R764M	5,000	1,500	2,500	0,461	8	7,496	8	
	F2010.UB.152.Z10.11R764M	6,000	1,500	2,500	0,461	10	13,095	10	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.203.Z12.11R764M	8,000	2,500	2,500	0,461	12	21,297	12	BC .. 1204 .. R
	F2010.UB.254.Z12.11R764M	10,000	2,500	2,500	0,461	12	36,376	12	
	F2010.UB.254.Z16.11R764M	10,000	2,500	2,500	0,461	16	36,376	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.305.Z18.11R764M	12,000	2,500	2,500	0,461	18	45,636	18	BC .. 1204 .. R

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

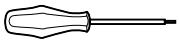
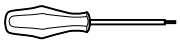
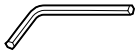
D 2

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

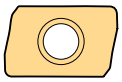
Сборочные детали

	D_c [inch]	3	4	5–6	8–12
	Кассета	FR764M	FR764M	FR764M	FR764M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs
	Винт пластины Момент затяжки	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs
	Регулировочный винт	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1519	FS1565	FS1566	

Комплектующие

	D_c [inch]	3–12
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка для пластины	FS2013 (T9IP)
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка отвёртки для кассеты	FS2051 (SW 4)
	Отвёртка для винта пластины	FS1484 (T9IP)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	BCGT120408R-B85	G	1													●					
	BCGT120408R-G55	G	2	◉	◉	◉	○	◉		○			●	●	●				●		○
	BCHT120404R-K85	H	2														◉	●			
	BCHT120408R-K85	H	2														◉	●			
	BCHT120412R-K85	H	2														◉	●			
	BCHT120416R-K85	H	2														◉	●			
	BCHT120420R-K85	H	2														◉	●			
	BCHT120425R-K85	H	2														◉	●			
	BCHT120430R-K85	H	2														◉	●			
	BCHT120440R-K85	H	2														◉	●			
	BCMT120404R-G55	M	2		●	●	○			○				●	●						○
	BCMT120408R-G55	M	2	◉	●	●	○	●	○	○	◉	●	●	●	●				●	○	○
	BCMT120412R-G55	M	2		●	●	○		○	○				●	●					○	○
	BCMT120416R-G55	M	2		●	●	○		○	○				●	●					○	○
	BCMT120420R-G55	M	2		●	●	○		○	○				●	●					○	○
	BCMT120425R-G55	M	2		●	●	○			○				●	●						○
	BCMT120430R-G55	M	2		●	●	○		○	○				●	●					○	○
	BCMT120432R-G55	M	2		●	●	○			○				●	●						○
	BCMT120440R-G55	M	2		●	●	○		○	○				●	●					○	○
	BCMT120408R-F55	M	2	◉	●	●	○			○	◉	●	●	●	●						○
	BCMT120408R-K55	M	2		◉	◉	●	◉		●				●	●				◉		●

HC = твёрдый сплав с покрытием
DP = поликристаллический алмаз
HW = твёрдый сплав без покрытия

WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ◉ → хорошая = ● → средняя = ○

◉ ● ○ / ★ = Новый инструмент

Фрезы для обработки уступов

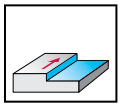
F2010 mm

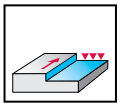
BC .. 1605 .. R

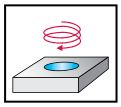


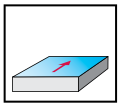


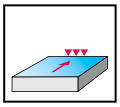
– Настройка торцевого биения
– Пластины с 2 режущими кромками

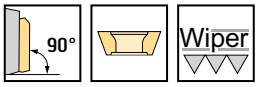






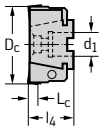
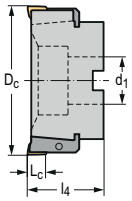
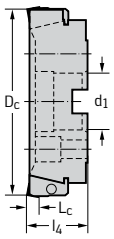
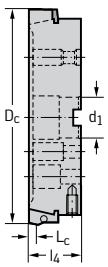






	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.080.Z06.15.R765M	80	27	50	15	6	1,22	6	BC .. 1605 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.100.Z07.15.R765M	100	32	50	15	7	1,77	7	BC .. 1605 .. R
F2010.B.125.Z08.15.R765M	125	40	63	15	8	3,65	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.160.Z10.15.R765M	160	40	63	15	10	5,58	10	BC .. 1605 .. R
F2010.B.200.Z12.15.R765M	200	60	63	15	12	9,6	12	
F2010.B.250.Z12.15.R765M	250	60	63	15	12	16,1	12	
F2010.B.250.Z16.15.R765M	250	60	63	15	16	16,07	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.315.Z14.15.R765M	315	60	80	15	14	27,4	14	BC .. 1605 .. R
F2010.B.315.Z18.15.R765M	315	60	80	15	18	27,5	18	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								

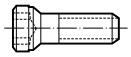
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D 2

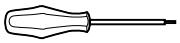
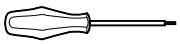
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = 😐 → средняя = ☹

Новый инструмент = ☺ 😐 ☹ / ★

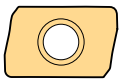
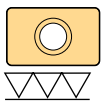
Сборочные детали

	D_c [mm]	80–315
	Кассета	FR765M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm
	Регулировочный винт	FS303 (T20)

Комплектующие

	D_c [mm]	80–315
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка для пластины	FS2014 (T15IP)
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка отвёртки для кассеты	FS2051 (SW 4)
	Отвёртка для винта пластины	FS1485 (T15IP)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	b mm	P							M					K								N		S			H
						HC							HC					HC								HC	HW	HC			HC
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXM15	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X
	BCGT160508R-G51	G	2	2			☻	☻		☻					☻						☻	☻							☻	
	BCGT160508R-G55	G	2	2		☻	☻	☻		☻			☻		☻		☻			☻	☻	☻					☻		☻	
	BCHT160508R-K85	H	2	2																					☻	☻				
	BCHT160512R-K85	H	2	1,7																					☻	☻				
	BCHT160516R-K85	H	2	1,7																					☻	☻				
	BCHT160520R-K85	H	2	1,5																					☻	☻				
	BCHT160525R-K85	H	2	1,4																					☻	☻				
	BCHT160530R-K85	H	2	1,2																					☻	☻				
	BCHT160540R-K85	H	2	1,1																					☻	☻				
	BCMT160508R-F55	M	2	2		☻	☻	☻		☻				☻	☻		☻		☻	☻	☻	☻						☻	☻	
	BCMT160508R-G55	M	2	2		☻	☻	☻		☻			☻	☻	☻		☻		☻	☻	☻	☻					☻	☻	☻	
	BCMT160512R-G55	M	2	1,7			☻	☻		☻				☻	☻						☻	☻						☻	☻	
	BCMT160516R-G55	M	2	1,5			☻	☻		☻				☻	☻						☻	☻						☻	☻	
	BCMT160520R-G55	M	2	1,5			☻	☻		☻				☻	☻						☻	☻						☻	☻	
	BCMT160525R-G55	M	2	1,4			☻	☻		☻				☻	☻						☻	☻						☻	☻	
	BCMT160530R-G55	M	2	1,2			☻	☻		☻				☻	☻						☻	☻						☻	☻	
	BCMT160532R-G55	M	2	1,1			☻	☻		☻					☻						☻	☻							☻	
	BCMT160540R-G55	M	2	1,1			☻	☻		☻				☻	☻						☻	☻						☻	☻	
	BCMT160550R-G55	M	2	0,7			☻	☻		☻					☻						☻	☻							☻	
	BCMT160560R-G55	M	2	0,1			☻	☻		☻				☻	☻						☻	☻						☻	☻	
	BCMT160508R-G55W	M	2	2						☻				☻	☻													☻	☻	
	BCMT160516R-G55W	M	2	1,5						☻				☻	☻													☻	☻	
	BCMT160530R-G55W	M	2	1,2						☻				☻	☻													☻	☻	
	BCMT160508R-K55	M	2	2			☻	☻		☻			☻	☻	☻						☻	☻					☻	☻	☻	
	BCGX1605PDR-G55	G	2	8	☻			☻		☻	☻					☻	☻	☻					☻	☻						☻

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

WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☻ → хорошая = ☻ → средняя = ☻

☻ ☻ ☻ / ★ = Новый инструмент

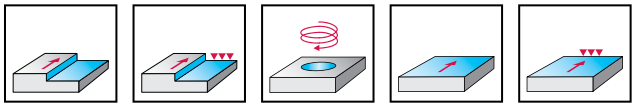
Фрезы для обработки уступов

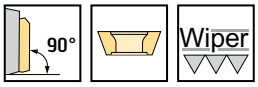
F2010 inch

BC .. 1605 .. R



– Настройка торцевого биения
– Пластины с 2 режущими кромками

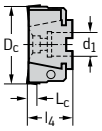




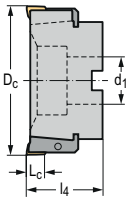
	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент

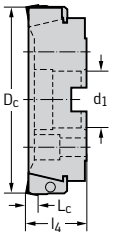
Обозначение	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
F2010.UB.076.Z06.15R765M	3,000	1,000	2,000	0,591	6	2,513	6	BC .. 1605 .. R
F2010.UB.102.Z07.15R765M	4,000	1,250	2,000	0,591	7	4,057	7	BC .. 1605 .. R
F2010.UB.127.Z08.15R765M	5,000	1,500	2,500	0,591	8	7,716	8	
F2010.UB.152.Z10.15R765M	6,000	1,500	2,500	0,591	10	13,051	10	
F2010.UB.203.Z12.15R765M	8,000	2,500	2,500	0,591	12	23,766	12	BC .. 1605 .. R
F2010.UB.254.Z12.15R765M	10,000	2,500	2,500	0,591	12	40,3	12	
F2010.UB.254.Z16.15R765M	10,000	2,500	2,500	0,591	16	40,08	16	
F2010.UB.305.Z18.15R765M	12,000	2,500	2,500	0,591	18	68,343	18	BC .. 1605 .. R



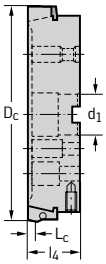
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

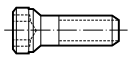
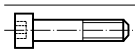
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D 2

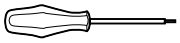
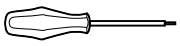
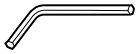
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = 😐 → средняя = ☹

Новый инструмент = ☺ 😐 ☹ / ★

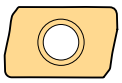
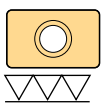
Сборочные детали

	D_c [inch]	3	4	5–6	8–12
	Кассета	FR765M	FR765M	FR765M	FR765M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs
	Винт пластины Момент затяжки	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs
	Регулировочный винт	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1519	FS1565	FS1566	

Комплектующие

	D_c [inch]	3–12
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка для пластины	FS2014 (T15IP)
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка отвёртки для кассеты	FS2051 (SW 4)
	Отвёртка для винта пластины	FS1485 (T15IP)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	b inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	BCGT160508R-G51	G	2	0,079			●	●		✖					●						●	●							✖	
	BCGT160508R-G55	G	2	0,079		☻	●	●		✖			●		✖		☻			●	●	●					●		✖	
	BCHT160508R-K85	H	2	0,079																					☻	●				
	BCHT160512R-K85	H	2	0,067																					☻	●				
	BCHT160516R-K85	H	2	0,067																					☻	●				
	BCHT160520R-K85	H	2	0,059																					☻	●				
	BCHT160525R-K85	H	2	0,055																					☻	●				
	BCHT160530R-K85	H	2	0,047																					☻	●				
	BCHT160540R-K85	H	2	0,043																					☻	●				
	BCMT160508R-F55	M	2	0,079		☻	●	●		✖				✖	✖		☻		●	●	●	●						✖	✖	
	BCMT160508R-G55	M	2	0,079		☻	●	●		✖			●	✖	✖		☻		●	●	●	●					●	✖	✖	
	BCMT160512R-G55	M	2	0,067			●	●		✖				✖	✖						●	●						✖	✖	
	BCMT160516R-G55	M	2	0,059			●	●		✖				✖	✖						●	●						✖	✖	
	BCMT160520R-G55	M	2	0,059			●	●		✖				✖	✖						●	●						✖	✖	
	BCMT160525R-G55	M	2	0,055			●	●		✖				✖	✖						●	●						✖	✖	
	BCMT160530R-G55	M	2	0,047			●	●		✖				✖	✖						●	●						✖	✖	
	BCMT160532R-G55	M	2	0,043			●	●		✖					✖						●	●							✖	
	BCMT160540R-G55	M	2	0,043			●	●		✖				✖	✖						●	●						✖	✖	
	BCMT160550R-G55	M	2	0,028			●	●		✖					✖						●	●							✖	
	BCMT160560R-G55	M	2	0,004			●	●		✖				✖	✖						●	●						✖	✖	
	BCMT160508R-G55W	M	2	0,079						✖				✖	✖													✖	✖	
	BCMT160516R-G55W	M	2	0,059						✖				✖	✖													✖	✖	
	BCMT160530R-G55W	M	2	0,047						✖				✖	✖													✖	✖	
	BCMT160508R-K55	M	2	0,079			●	●		●			●	●	●						●	●					●	●	●	
	BCGX1605PDR-G55	G	2	0,315	●			☻		●	☻				●	●	●				☻	●								●

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

WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ● → хорошая = ☻ → средняя = ✖

☻ ☻ ✖ / ★ = Новый инструмент

D2

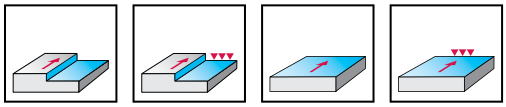
Фрезы для обработки уступов

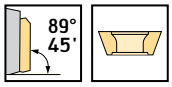
F2010 mm

SD .. 09T3 ..; SDGT09T3PDR



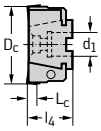
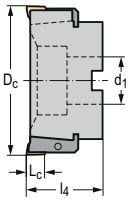
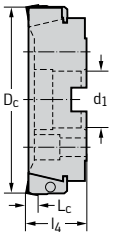
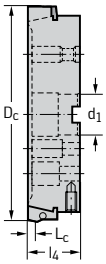
– Настройка торцевого биения
– Пластины с 4 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент

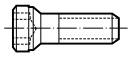
Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.080.Z06.08.R756M	80	27	50	8,4	6	1,3	6	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.100.Z07.08.R756M	100	32	50	8,4	7	1,9	7	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
F2010.B.125.Z08.08.R756M	125	40	63	8,4	8	3,6	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.160.Z10.08.R756M	160	40	63	8,4	10	5,6	10	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
F2010.B.200.Z12.08.R756M	200	60	63	8,4	12	8,3	12	
F2010.B.250.Z12.08.R756M	250	60	63	8,4	12	14,8	12	
F2010.B.250.Z16.08.R756M	250	60	63	8,4	16	14,6	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.315.Z14.08.R756M	315	60	80	8,4	14	26,3	14	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
F2010.B.315.Z18.08.R756M	315	60	80	8,4	18	26,2	18	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

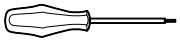
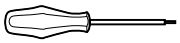
D2

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

Сборочные детали

	D_c [mm]	80–315
	Кассета	FR756M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS2266 (T10IP) 2 Nm
	Регулировочный винт	FS303 (T20)

Комплектующие

	D_c [mm]	80–315
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка для пластины	FS2268 (T10IP)
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка отвёртки для кассеты	FS2051 (SW 4)
	Отвёртка для винта пластины	FS2267 (T10IP)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDGT09T3PDR-D57	G	4	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹	😐		☹				😐	☹	☹				😐		☹
	SDGW09T304-A88	G	1	0,4															😐					
	SDHT09T304-G88	H	4	0,4																☺	😐			
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8																☺	😐			
	SDMT09T304-F57	M	4	0,4			😐	😐	☹			☹					☹	☹						☹
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8		☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺			😐	☹	☹				😐	☹	☹
	SDMT09T312-F57	M	4	1,2			😐	😐	☹			☹					☹	☹						☹
	SDMT09T316-F57	M	4	1,6			😐	😐	☹			☹					☹	☹						☹
	SDMT09T320-F57	M	4	2			😐	😐	☹	😐	☹	☹					☹	☹				😐	☹	☹
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8		☺	😐	😐	☹			☹				😐	☹	☹						☹
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8		☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐		😐	☹	☹				😐		☹
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8		😐	☹	☹								😐	☹	☹						
	SDMW09T320-A57	M	4	2			☹		☹			☹		😐	😐		☹							☹

SD..09T3.. : для пластин с радиусом при вершине r <gt/> 0,8 мм требуется доработка кассеты.
$R_{(корпус)} = r_{(пластина)}$

HC = твёрдый сплав с покрытием
DP = поликристаллический алмаз
HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

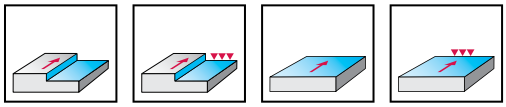
Фрезы для обработки уступов

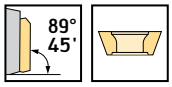
F2010 mm

SD .. 1204 ..; SDGT1204PDR



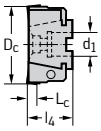
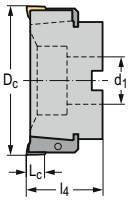
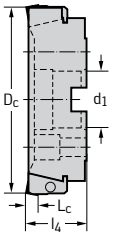
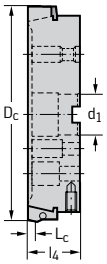
– Настройка торцевого биения
– Пластины с 4 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент

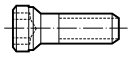
Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.08.R757M	80	27	50	11,6	6	1,3	6	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.100.Z07.08.R757M	100	32	50	11,6	7	1,9	7	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
	F2010.B.125.Z08.08.R757M	125	40	63	11,6	8	3,6	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.08.R757M	160	40	63	11,6	10	5,6	10	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
	F2010.B.200.Z12.08.R757M	200	60	63	11,6	12	8,3	12	
	F2010.B.250.Z12.08.R757M	250	60	63	11,6	12	14,8	12	
	F2010.B.250.Z16.08.R757M	250	60	63	11,6	16	14,6	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.08.R757M	315	60	80	11,6	14	26,3	14	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
	F2010.B.315.Z18.08.R757M	315	60	80	11,6	18	26,2	18	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

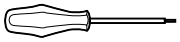
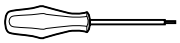
D2

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

Сборочные детали

	D_c [mm]	80–315
	Кассета	FR757M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Регулировочный винт	FS303 (T20)

Комплектующие

	D_c [mm]	80–315
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка для пластины	FS2014 (T15IP)
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка отвёртки для кассеты	FS2051 (SW 4)
	Отвёртка для винта пластины	FS1485 (T15IP)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDGT1204PDR-D57	G	4	0,8	1,6	☻	☻	☻	☹	☻		☹				☻	☹	☹				☻		☹
	SDGW120408-A88	G	1	0,8															☻					
	SDHT120408-G88	H	4	0,8																☻	☻			
	SDMT120408-D51	M	4	0,8		☻	☻	☻	☹			☹				☻	☹	☹						☹
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		☻	☻	☻	☹	☻		☹		☻		☻	☹	☹				☻		☹
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		☻	☻	☻	☹	☻	☹	☹	☻			☻	☹	☹				☻	☹	☹
	SDMT120412-F57	M	4	1,2			☻	☻	☹			☹					☹	☹						☹
	SDMT120416-F57	M	4	1,6			☻	☻	☹			☹					☹	☹						☹
	SDMT120420-F57	M	4	2			☻	☻	☹			☹					☹	☹						☹
	SDMT120425-F57	M	4	2,5			☻	☻	☹	☻	☹	☹					☹	☹				☻	☹	☹
	SDMW120408-A57	M	4	0,8		☻	☹	☹								☻	☹	☹						
	SDMW120425-A57	M	4	2,5			☹		☹			☹		☻	☻		☹							☹

SD..1204.. : для пластин с радиусом при вершине r <gt/> 0,8 мм требуется доработка кассеты.
$R_{(корпус)} = r_{(пластина)}$

HC = твёрдый сплав с покрытием
DP = поликристаллический алмаз
HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

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

☻ ☻ ☹ / ★ = Новый инструмент

Фрезы для обработки уступов

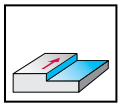
F2010 mm

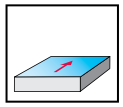
TNMU1605...





– Настройка торцевого биения
– Пластины с 6 режущими кромками



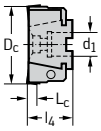
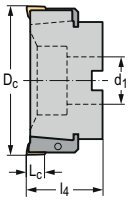
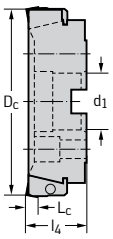
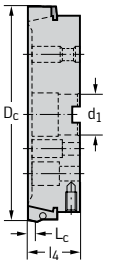






	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●	●●		●		

Инструмент

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.080.Z06.08.R769M	80	27	50	8	6	1,3	6	TNMU1605...
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.100.Z07.08.R769M	100	32	50	8	7	1,9	7	TNMU1605...
F2010.B.125.Z08.08.R769M	125	40	63	8	8	3,6	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.160.Z10.08.R769M	160	40	63	8	10	5,6	10	TNMU1605...
F2010.B.200.Z12.08.R769M	200	60	63	8	12	8,3	12	
F2010.B.250.Z12.08.R769M	250	60	63	8	12	14,8	12	
F2010.B.250.Z16.08.R769M	250	60	63	8	16	14,6	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.315.Z14.08.R769M	315	60	80	8	14	26,3	14	TNMU1605...
F2010.B.315.Z18.08.R769M	315	60	80	8	18	26,2	18	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								

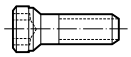
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D 2

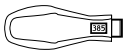
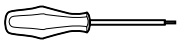
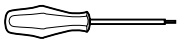
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = 😐 → средняя = ☹

Новый инструмент = ☺ 😐 ☹ / ★

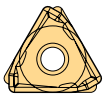
Сборочные детали

	D_c [mm]	80–315
	Кассета	FR769M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS1457 (T9IP) 2 Nm
	Регулировочный винт	FS303 (T20)

Комплектующие

	D_c [mm]	80–315
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка для пластины	FS2013 (T9IP)
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка отвёртки для кассеты	FS2051 (SW 4)
	Отвёртка для винта пластины	FS1484 (T9IP)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSP45G
	TNMU160508R-G27	M	6	0,8	1,6	☺	😐	😐	😟	😟	😐	😟	😟	😟
	TNMU160512R-G27	M	6	1,2	1,3		😐		😟	😟		😟		😟
	TNMU160516R-G27	M	6	1,6	0,9		😐		😟	😟		😟		😟
	TNMU160508R-G57	M	6	0,8	1,6	☺	😐	😐	😟	😟	😐	😟	😟	😟

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

☺ 😐 😟 / ★ = Новый инструмент

Фрезы для обработки уступов

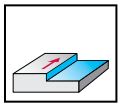
F2010 inch

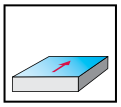
TNMU1605...





– Настройка торцевого биения
– Пластины с 6 режущими кромками



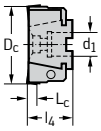
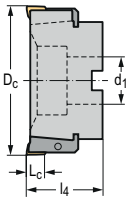
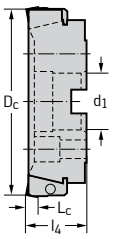
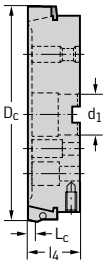






	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●	●●		●		

Инструмент

Обозначение	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.076.Z06.08R769M	3,000	1,000	2,000	0,315	6	3,307	6	TNMU1605...
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.102.Z07.08R769M	4,000	1,250	2,000	0,315	7	5,732	7	TNMU1605...
	F2010.UB.127.Z08.08R769M	5,000	1,500	2,500	0,315	8	7,496	8	
	F2010.UB.152.Z10.08R769M	6,000	1,500	2,500	0,315	10	14,551	10	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.203.Z12.08R769M	8,000	2,500	2,500	0,315	12	21,385	12	TNMU1605...
	F2010.UB.254.Z12.08R769M	10,000	2,500	2,500	0,315	12	36,376	12	
	F2010.UB.254.Z16.08R769M	10,000	2,500	2,500	0,315	16	36,376	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.305.Z18.08R769M	12,000	2,500	2,500	0,315	18	45,636	18	TNMU1605...

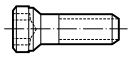
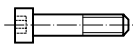
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D 2

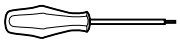
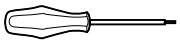
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = 😐 → средняя = ☹

Новый инструмент = ☺ 😐 ☹ / ★

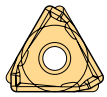
Сборочные детали

	D_c [inch]	3	4	5–6	8–12
	Кассета	FR769M	FR769M	FR769M	FR769M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs
	Винт пластины Момент затяжки	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs
	Регулировочный винт	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1519	FS1565	FS1566	

Комплектующие

	D_c [inch]	3–12
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка для пластины	FS2013 (T9IP)
	Динамометрические воротки	FS2042
	Вставка отвёртки для кассеты	FS2051 (SW 4)
	Отвёртка для винта пластины	FS1484 (T9IP)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSP45G
	TNMU160508R-G27	M	6	0,031	0,063	☺	😐	😐	☹	☹	😐	☹	☹	☹
	TNMU160512R-G27	M	6	0,047	0,051		😐		☹	☹		☹		☹
	TNMU160516R-G27	M	6	0,063	0,035		😐		☹	☹		☹		☹
	TNMU160508R-G57	M	6	0,031	0,063	☺	😐	😐	☹	☹	😐	☹	☹	☹

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Длиннокромочные фрезы

F5038 mm

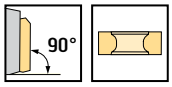
LNH . 0904 .. R

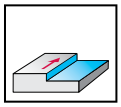
Walter BLAXX





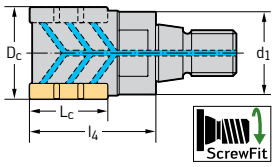
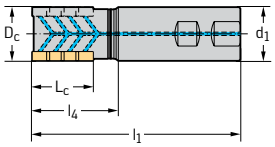
– Полная рабочая длина зуба
– Пластины с 4 режущими кромками, тангенциальное расположение пластин





	P	M	K	N	S	H	O
F5038	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 F5038.T28.032.Z02.32	32	28	50		32	2	0,24	2 / 6	LNH . 0904 .. R
ScrewFit									
 F5038.W25.025.Z02.32	25	25	43	100	32	2	0,31	2 / 6	LNH . 0904 .. R
F5038.W32.032.Z02.40	32	32	50	111	40	2	0,57	2 / 8	
F5038.W40.040.Z03.40	40	40	54	125	40	3	1	3 / 12	
DIN 1835 B									

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

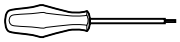
D2

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

Сборочные детали

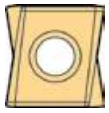
	D_c [mm]	25–40
	Винт пластины Момент затяжки	FS1457 (T9IP) 2 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	25	32	40
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)
	Отвёртка	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)
	Сопло для подвода СОЖ		FS2250 (SW 1,6)	FS2250 (SW 1,6)

Следует надёжно зафиксировать сопло для подвода СОЖ FS2250.

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	LNHU090404R-L55T	H	4	0,4	1,5	☺	😐	😐	☹	😐		☹	☺	😐	😐	☹	☹			😐		☹
	LNHU090408R-L55T	H	4	0,8	1,1	☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹			😐		☹
	LNHU090412R-L55T	H	4	1,2	0,8		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	LNHU090416R-L55T	H	4	1,6			😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	LNHU090420R-L55T	H	4	2			😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	LNHU090404R-L65T	H	4	0,4	1,5				☹			☹										☹
	LNHU090404R-L85T	H	4	0,4	1,5													☺	😐			
	LNMU090404R-L55T	M	4	0,4	1,5	☺	😐	😐	☹		☹	☹		😐	😐	☹	☹				☹	☹

Пластины с r <gt/> 0,4 мм можно использовать только на торцевой части фрезы.

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

D2

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

Длиннокромочные фрезы

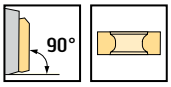
F5138 mm

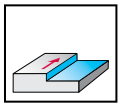
LNH . 1306 .. R

Walter BLAXX



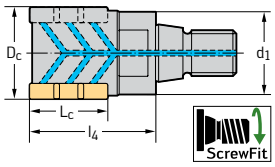
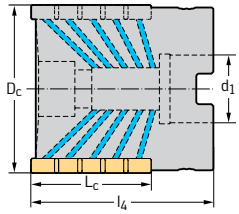
– Полная рабочая длина зуба
– Пластины с 4 режущими кромками, тангенциальное расположение пластин





	P	M	K	N	S	H	O
F5138	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент

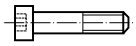
Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit								
F5138.T36.040.Z02.34	40	36	55	34	2	0,43	2 / 4	LNH . 1306 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F5138.B22.050.Z03.34	50	22	55	34	3	0,55	3 / 6	LNH . 1306 .. R
F5138.B22.050.Z03.45	50	22	65	45	3	0,57	3 / 9	
F5138.B27.063.Z04.45	63	27	70	45	4	1,06	4 / 12	
F5138.B27.063.Z04.56	63	27	80	56	4	2,24	4 / 16	
F5138.B32.080.Z05.56	80	32	85	56	5	2,23	5 / 20	

Для инструментов с установочным отверстием используйте удлинённые затяжные винты по ISO 4762 — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/ Прочее» | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

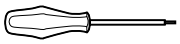
D2

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

Сборочные детали

	D_c [mm]	40	50	63	80
	Винт пластины Момент затяжки	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		M10X040 ISO4762 12.9 (SW 8)	M12X050 ISO4762 12.9 (SW 10)	M16X065 ISO4762 12.9 (SW 14)

Комплектующие

	D_c [mm]	40	50–80
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	Сопло для подвода СОЖ	FS2250 (SW 1,6)	FS2250 (SW 1,6)

Следует надёжно зафиксировать сопло для подвода СОЖ FS2250.

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	LNHU130608R-L55T	H	4	0,8	2,2	☺	😐	😐	☹	😐		☹	☺	😐	😐	☹	☹			😐		☹
	LNHU130612R-L55T	H	4	1,2	1,9		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	LNHU130616R-L55T	H	4	1,6	1,5		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	LNHU130620R-L55T	H	4	2	1,2		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	LNHU130625R-L55T	H	4	2,5	0,7		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	LNHU130630R-L55T	H	4	3	2,3		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	LNHU130632R-L55T	H	4	3,2			😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	LNHU130608R-L65T	H	4	0,8	2,2				☹			☹										☹
	LNHU130608R-L85T	H	4	0,8	2,2													☺	😐			
	LNMU130608R-L55T	M	4	0,8	2,2	☺	😐	😐	☹		☹	☹		😐	😐	☹	☹				☹	☹

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

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Длиннокромочные фрезы

F5138 inch

LNH . 1306 .. R

Walter BLAXX

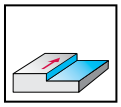




– Полная рабочая длина зуба
– Пластины с 4 режущими кромками, тангенциальное расположение пластин

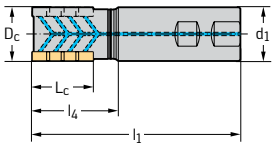
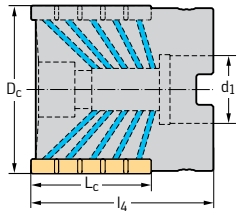






	P	M	K	N	S	H	O
F5138	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент

	Обозначение	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
 DIN 1835 B	F5138.UW38.038.Z02.45	1,500	1,500	1,969	5,315	1,772	2	2,132	2 / 6	LNH . 1306 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F5138.UB19.051.Z03.34	2,000	0,750	2,165		1,339	3	1,204	3 / 6	LNH . 1306 .. R
	F5138.UB26.064.Z04.45	2,500	1,000	2,756		1,772	4	0,24	4 / 12	

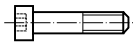
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D 2

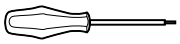
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = 😐 → средняя = ☹

Новый инструмент = ☻ ☻ ☻ / ★

Сборочные детали

	D_c [inch]	1,5	2	2,5
	Винт пластины Момент затяжки	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1338	FS1614

Комплектующие

	D_c [inch]	1,5–2,5
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)
	Сопло для подвода СОЖ	FS2250 (SW 1,6)

Следует надёжно зафиксировать сопло для подвода СОЖ FS2250.

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	LNHU130608R-L55T	H	4	0,031	0,087	☺	😐	😐	☹	😐		☹	☺	😐	😐	☹	☹			😐		☹
	LNHU130612R-L55T	H	4	0,047	0,073		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	LNHU130616R-L55T	H	4	0,063	0,059		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	LNHU130620R-L55T	H	4	0,079	0,045		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	LNHU130625R-L55T	H	4	0,098	0,028		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	LNHU130630R-L55T	H	4	0,118	0,091		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	LNHU130632R-L55T	H	4	0,126			😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	LNHU130608R-L65T	H	4	0,031	0,087				☹			☹										☹
	LNHU130608R-L85T	H	4	0,031	0,087													☺	😐			
	LNMU130608R-L55T	M	4	0,031	0,087	☺	😐	😐	☹		☹	☹		😐	😐	☹	☹				☹	☹

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

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Длиннокромочные фрезы

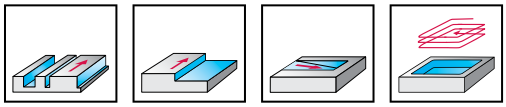
M5250 mm

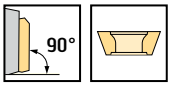
BC .. 1605 .. R

Xtra·tec® XT



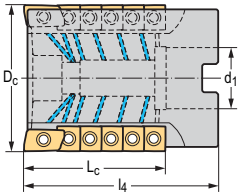
– Полная рабочая длина зуба
– Пластины с 2 или 4 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M5250	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

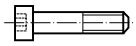
Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M5250-050-B22-03-43-16	50	22	60	43	3	0,4	3 / 9	BC .. 1605 .. R SC .. 1105 ..
M5250-050-B22-03-62-16	50	22	80	62	3	0,53	3 / 15	
M5250-063-B27-04-43-16	63	27	65	43	4	0,81	4 / 12	
M5250-063-B27-04-62-16	63	27	85	62	4	1,05	4 / 20	
M5250-080-B32-05-62-16	80	32	85	62	5	1,87	5 / 25	
M5250-080-B32-05-80-16	80	32	105	80	5	2,32	5 / 35	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

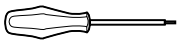
D2

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

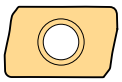
Сборочные детали

	D_c [mm]	50	63	80
	Винт пластины Момент затяжки	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	M10X045 ISO4762 12.9 (SW 8)	M12X050 ISO4762 12.9 (SW 10)	M16X070 ISO4762 12.9 (SW 14)

Комплектующие

	D_c [mm]	50–80
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	b mm	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	N HW WN15	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	BCGT160508R-G51	G	2	2	☻	☻	☹		☹	☻	☻					☹
	BCGT160508R-G55	G	2	2	☻	☻	☹		☹	☻	☻					☹
	BCHT160508R-K85	H	2	2								☺	☻			
	BCHT160512R-K85	H	2	1,7								☺	☻			
	BCHT160516R-K85	H	2	1,7								☺	☻			
	BCHT160520R-K85	H	2	1,5								☺	☻			
	BCHT160525R-K85	H	2	1,4								☺	☻			
	BCHT160530R-K85	H	2	1,2								☺	☻			
	BCHT160540R-K85	H	2	1,1								☺	☻			
	BCMT160508R-F55	M	2	2	☻	☻	☹		☹	☻	☻					☹
	BCMT160508R-G55	M	2	2	☻	☻	☹		☹	☻	☻					☹
	BCMT160512R-G55	M	2	1,7	☻	☻	☹		☹	☻	☻					☹
	BCMT160516R-G55	M	2	1,5	☻	☻	☹		☹	☻	☻					☹
	BCMT160520R-G55	M	2	1,5	☻	☻	☹		☹	☻	☻					☹
	BCMT160525R-G55	M	2	1,4	☻	☻	☹		☹	☻	☻					☹
	BCMT160530R-G55	M	2	1,2	☻	☻	☹		☹	☻	☻					☹
	BCMT160532R-G55	M	2	1,1	☻	☻	☹		☹	☻	☻					☹
	BCMT160540R-G55	M	2	1,1	☻	☻	☹		☹	☻	☻					☹
	BCMT160550R-G55	M	2	0,7	☻	☻	☹		☹	☻	☻					☹
	BCMT160560R-G55	M	2	0,1	☻	☻	☹		☹	☻	☻					☹
	BCMT160508R-G55W	M	2	2			☹	☹	☹						☹	☹
	BCMT160516R-G55W	M	2	1,5			☹	☹	☹						☹	☹
	BCMT160530R-G55W	M	2	1,2			☹	☹	☹						☹	☹
	SCGT110502-G51	G	4		☻	☻	☹		☹	☻	☻					☹
	SCHT110502-K85	H	4									☺		☻		
	SCMT110502-F55	M	4		☻	☻	☹		☹	☻	☻					☹
	SCMT110502-G55	M	4		☻	☻	☹		☹	☻	☻					☹
	SCMT110502-G55W	M	4				☹	☹	☹						☹	☹

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

D2

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

☺ ☻ ☹ / ★ = Новый инструмент

Длиннокромочные фрезы

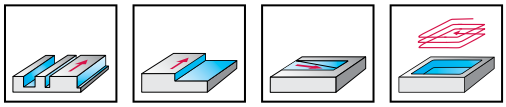
M5250 inch

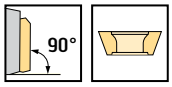
BC .. 1605 .. R

Xtra·tec® XT



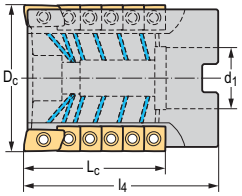
– Полная рабочая длина зуба
– Пластины с 2 или 4 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M5250	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

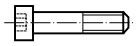
Обозначение	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M5250.051-B26-03-52-16	2,000	1,000	3,150	2,047	3	1,285	3 / 12	BC .. 1605 .. R SC .. 1105 ..
M5250.064-B26-04-62-16	2,500	1,000	3,346	2,441	4	2,458	4 / 20	
M5250.076-B31-05-80-16	3,000	0,500	4,134	3,150	5	4,599	5 / 35	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

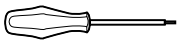
D 2

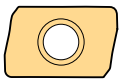
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = 😐 → средняя = ☹

Сборочные детали

	D_c [inch]	2–2,5	3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1614	FS2599

Комплектующие

	D_c [inch]	2–3
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	b inch	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	N HW WN15	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	BCGT160508R-G51	G	2	0,079	☻	☻	☻		☹	☻	☻					☹
	BCGT160508R-G55	G	2	0,079	☻	☻	☻		☹	☻	☻					☹
	BCHT160508R-K85	H	2	0,079								☺	☻			
	BCHT160512R-K85	H	2	0,067								☺	☻			
	BCHT160516R-K85	H	2	0,067								☺	☻			
	BCHT160520R-K85	H	2	0,059								☺	☻			
	BCHT160525R-K85	H	2	0,055								☺	☻			
	BCHT160530R-K85	H	2	0,047								☺	☻			
	BCHT160540R-K85	H	2	0,043								☺	☻			
	BCMT160508R-F55	M	2	0,079	☻	☻	☹		☹	☻	☻					☹
	BCMT160508R-G55	M	2	0,079	☻	☻	☹		☹	☻	☻					☹
	BCMT160512R-G55	M	2	0,067	☻	☻	☹		☹	☻	☻					☹
	BCMT160516R-G55	M	2	0,059	☻	☻	☹		☹	☻	☻					☹
	BCMT160520R-G55	M	2	0,059	☻	☻	☹		☹	☻	☻					☹
	BCMT160525R-G55	M	2	0,055	☻	☻	☹		☹	☻	☻					☹
	BCMT160530R-G55	M	2	0,047	☻	☻	☹		☹	☻	☻					☹
	BCMT160532R-G55	M	2	0,043	☻	☻	☹		☹	☻	☻					☹
	BCMT160540R-G55	M	2	0,043	☻	☻	☹		☹	☻	☻					☹
	BCMT160550R-G55	M	2	0,028	☻	☻	☹		☹	☻	☻					☹
	BCMT160560R-G55	M	2	0,004	☻	☻	☹		☹	☻	☻					☹
	BCMT160508R-G55W	M	2	0,079			☹	☹	☹						☹	☹
	BCMT160516R-G55W	M	2	0,059			☹	☹	☹						☹	☹
	BCMT160530R-G55W	M	2	0,047			☹	☹	☹						☹	☹
	SCGT110502-G51	G	4		☻	☻	☹		☹	☻	☻					☹
	SCHT110502-K85	H	4									☺		☻		
	SCMT110502-F55	M	4		☻	☻	☹		☹	☻	☻					☹
	SCMT110502-G55	M	4		☻	☻	☹		☹	☻	☻					☹
	SCMT110502-G55W	M	4				☹	☹	☹						☹	☹

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

D2

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

☺ ☻ ☹ / ★ = Новый инструмент

Длиннокромочные фрезы

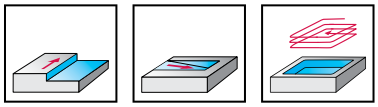
F4038 mm

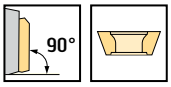
AD .. 0803 .. R

Xtra·tec®



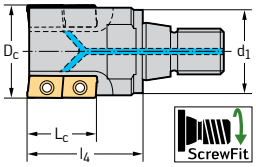
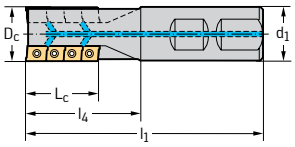
– Полная рабочая длина зуба
– Пластины с 2 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
F4038	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент

	Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
	F4038.T22.025.Z02.22	25	22	40		22	2	0,12	2 / 4	AD .. 0803 .. R
	F4038.T28.032.Z03.30	32	28	50		30	3	0,22	3 / 9	
ScrewFit										
	F4038.W20.020.Z01.30	20	20	45	96	30	1	0,19	2 / 3	AD .. 0803 .. R
	F4038.W25.025.Z02.30	25	25	50	107	30	2	0,33	2 / 6	
	F4038.W32.032.Z03.37	32	32	50	111	37	3	0,56	3 / 12	
DIN 1835 B										

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

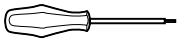
D2

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

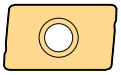
Сборочные детали

	D_c [mm]	20–32
	Винт пластины Момент затяжки	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	20	25	32
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2001	FS2001
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)
	Отвёртка	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	ADGT0803PER-D51	G	0,4	1,2	☺	😐	😐	☹			☹		😐	☹	☹					☹
	ADGT0803PER-F56	G	0,4	1,2				☹	😐	😐	☹							😐	😐	☹
	ADHT0803PER-G88	H	0,4	1,2												☺	😐			
	ADKT0803PER-F56	K	0,4	1,2	☺		😐	☹			☹	☺	😐		☹					☹
	ADMT080302R-F56	M	0,2	1,2		😐	😐	☹	😐	😐	☹			☹	☹			😐	😐	☹
	ADMT080304R-F56	M	0,4	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	☺	😐	☹	☹			😐	😐	☹
	ADMT080308R-F56	M	0,8	1,2		😐	😐	☹	😐	😐	☹			☹	☹			😐	😐	☹
	ADMT080312R-F56	M	1,2	1			😐	☹	😐	😐	☹				☹			😐	😐	☹
	ADMT080316R-F56	M	1,6	1			😐	☹	😐	😐	☹				☹			😐	😐	☹
	ADMT080320R-F56	M	2	1			😐	☹	😐	😐	☹				☹			😐	😐	☹
	ADMT080304R-D56	M	0,4	1,2	☺	😐	😐	☹			☹	☺	😐	☹	☹					☹
	ADMT080304R-G56	M	0,4	1,2			☺	😐			😐				😐					😐

Для пластин с радиусом при вершине больше 1,6 мм требуется доработка корпуса.
R (корпус) = r (пластина) – 1 мм
Пластины с r <gt/> 0,4 мм можно использовать только на торцевой части фрезы.

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

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Длиннокромочные фрезы

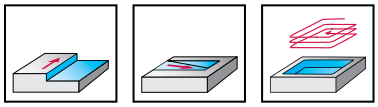
F4038 inch

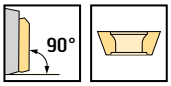
AD .. 0803 .. R

Xtra·tec®



– Полная рабочая длина зуба
– Пластины с 2 режущими кромками

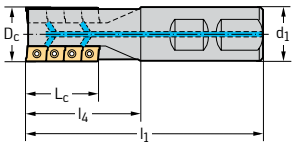




	P	M	K	N	S	H	O
F4038	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент

Обозначение	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
F4038.UW19.019.Z01.30	0,750	0,750	1,770	3,780	1,181	1	0,388	2 / 3	AD .. 0803 .. R
F4038.UW26.026.Z02.37	1,000	1,000	1,969	4,213	1,457	2	0,763	2 / 8	



DIN 1835 B

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

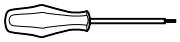
D2

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

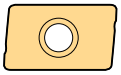
Сборочные детали

	D_c [inch]	0,75–1
	Винт пластины Момент затяжки	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs

Комплектующие

	D_c [inch]	0,75–1
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2012 (T8IP)
	Отвёртка	FS1483 (T8IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	ADGT0803PER-D51	G	2	0,016	0,047	☺	😐	😐	☹			☹		😐	☹	☹					☹
	ADGT0803PER-F56	G	2	0,016	0,047				☹	😐	😐	☹							😐	😐	☹
	ADHT0803PER-G88	H	2	0,016	0,047												☺	😐			
	ADKT0803PER-F56	K	2	0,016	0,047	☺		😐	☹			☹	☺	😐		☹					☹
	ADMT080302R-F56	M	2	0,008	0,047		😐	😐	☹	😐	😐	☹			☹	☹			😐	😐	☹
	ADMT080304R-F56	M	2	0,016	0,047	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	☺	😐	☹	☹			😐	😐	☹
	ADMT080308R-F56	M	2	0,031	0,047		😐	😐	☹	😐	😐	☹			☹	☹			😐	😐	☹
	ADMT080312R-F56	M	2	0,047	0,039			😐	☹	😐	😐	☹				☹			😐	😐	☹
	ADMT080316R-F56	M	2	0,063	0,039			😐	☹	😐	😐	☹				☹			😐	😐	☹
	ADMT080320R-F56	M	2	0,079	0,039			😐	☹	😐	😐	☹				☹			😐	😐	☹
	ADMT080304R-D56	M	2	0,016	0,047	☺	😐	😐	☹			☹	☺	😐	☹	☹					☹
	ADMT080304R-G56	M	2	0,016	0,047			☺	😐			😐				😐					😐

Для пластин с радиусом при вершине больше 1,6 мм требуется доработка корпуса.
R (корпус) = r (пластина) – 1 мм
Пластины с r <gt/> 0,4 мм можно использовать только на торцевой части фрезы.

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

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Длиннокромочные фрезы

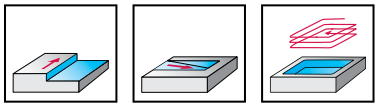
F4138 mm

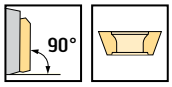
AD .. 1204 .. R

Xtra·tec®



– Полная рабочая длина зуба
– Пластины с 2 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
F4138	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент

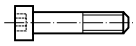
Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_{16} mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
ScrewFit										
F4138.T28.032.Z02.33	32	28	50			33	2	0,21	2 / 4	AD .. 1204 .. R
F4138.T36.040.Z03.33	40	36	55			33	3	0,38	3 / 6	
DIN 1835 B										
F4138.W32.032.Z02.43	32	32	64		125	43	2	0,6	2 / 6	AD .. 1204 .. R
F4138.W40.040.Z03.54	40	40	79		150	54	3	1,16	3 / 12	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										
F4138.B16.040.Z03.33	40	16	55			33	3	0,32	3 / 6	AD .. 1204 .. R
F4138.B16.040.Z03.43	40	16	65			43	3	0,35	3 / 9	
F4138.B22.050.Z04.43	50	22	65			43	4	0,55	4 / 12	
F4138.B22.050.Z04.54	50	22	75			54	4	0,62	4 / 16	
F4138.B27.063.Z05.43	63	27	70			43	5	0,99	5 / 15	
Modular NCT adaptor										
F4138.N6.040.Z03.54	40	63	105	69		54	3	1,06	3 / 12	AD .. 1204 .. R

Для инструментов с установочным отверстием используйте удлинённые затяжные винты по ISO 4762 — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/ Прочее» | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

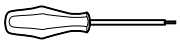
D2

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

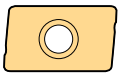
Сборочные детали

	D_c [mm]	32	40	50	63
	Винт пластины Момент затяжки	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		M08X040 ISO4762 12.9 (SW 6)	M10X045 ISO4762 12.9 (SW 8)	M12X045 ISO4762 12.9 (SW 10)

Комплектующие

	D_c [mm]	32	40	50–63
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)
	Отвёртка	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	ADGT120404R-F56	G	2	0,4	1,2				●			●										●
	ADGT120430R-F56	G	2	3	0,8				●			●										●
	ADGT120440R-F56	G	2	4	0,4				●			●										●
	ADGT1204PER-F56	G	2	0,8	1,2				●	●		●								●		●
	ADGT120416R-D67	G	2	1,6	1				●			●										●
	ADGT1204PER-D67	G	2	0,8	1,2			●	●	●		●					●			●		●
	ADGT1204PER-D51	G	2	0,8	1,2	☺	●	●	●			●			●	●	●					●
	ADGT1204PER-D56	G	2	0,8	1,2	☺		●	●			●			●		●					●
	ADGT1204PER-G77	G	2	0,8	1,2				●	●		●								●		●
	ADHT120416R-G88	H	2	1,6	1													☺				
	ADHT120440R-G88	H	2	4	0,4														●			
	ADHT1204PER-G88	H	2	0,8	1,2													☺	●			
	ADKT1204PER-F56	K	2	0,8	1,2	☺		●	●			●	☺		●		●					●
	ADMT120404R-F56	M	2	0,4	1,2		●	●	●	●		●				●	●			●		●
	ADMT120408R-F56	M	2	0,8	1,2	☺	●	●	●	●	●	●	☺	●	●	●	●			●	●	●
	ADMT120412R-F56	M	2	1,2	1,2		●	●	●	●		●				●	●			●		●
	ADMT120416R-F56	M	2	1,6	1		●	●	●	●		●				●	●			●		●
	ADMT120420R-F56	M	2	2	1		●	●	●	●		●				●	●			●		●
	ADMT120425R-F56	M	2	2,5	0,8		●	●	●			●				●	●					●
	ADMT120430R-F56	M	2	3	0,8		●	●	●	●	●	●				●	●			●	●	●
	ADMT120432R-F56	M	2	3,2	0,8		●	●	●	●		●				●	●			●		●
	ADMT120440R-F56	M	2	4	0,4		●	●	●	●	●	●				●	●			●	●	●
	ADMT120408R-D56	M	2	0,8	1,2	☺	●	●	●			●	☺	●	●	●	●					●
	ADMT120408R-G56	M	2	0,8	1,2		☺	☺	●	●		●				●	●			●		●

Для пластин с радиусом при вершине r = 2,0 мм требуется доработка корпуса:
R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

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

D2

WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ● → средняя = ✕

☺ ● ✕ / ★ = Новый инструмент

Длиннокромочные фрезы

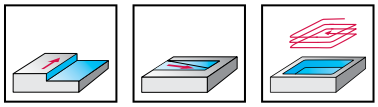
F4138 inch

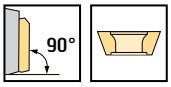
AD .. 1204 .. R

Xtra·tec®



– Полная рабочая длина зуба
– Пластины с 2 режущими кромками

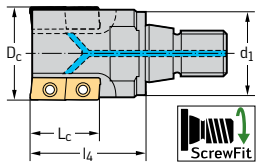




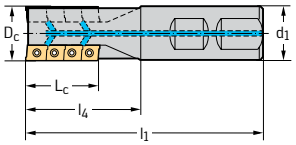
	P	M	K	N	S	H	O
F4138	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент

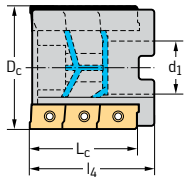
Обозначение	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
F4138.UT28.031.Z02.33	1,250	1,102	1,969		1,300	2	0,465	2 / 4	AD .. 1204 .. R
F4138.UT36.038.Z03.33	1,500	1,417	2,165		1,300	3	0,705	3 / 6	
F4138.UW31.031.Z02.43	1,250	1,250	2,520	4,921	1,693	2	1,19	2 / 6	AD .. 1204 .. R
F4138.UB19.051.Z04.43	2,000	0,750	2,559		1,690	4	1,323	4 / 12	AD .. 1204 .. R



ScrewFit



DIN 1835 B



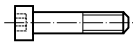
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

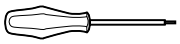
D 2

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

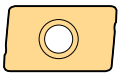
Сборочные детали

	D_c [inch]	1,25–1,5	2
	Винт пластины Момент затяжки	FS1457 (T9IP) 1,475 lbs	FS1457 (T9IP) 1,475 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1528

Комплектующие

	D_c [inch]	1,25	1,5	2
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004	FS2004	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)
	Отвёртка	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	ADGT120404R-F56	G	2	0,016	0,047				☹			☹										☹
	ADGT120430R-F56	G	2	0,118	0,031				☹			☹										☹
	ADGT120440R-F56	G	2	0,157	0,016				☹			☹										☹
	ADGT1204PER-F56	G	2	0,031	0,047				☹	😐		☹								😐		☹
	ADGT120416R-D67	G	2	0,063	0,039				😐			😐										😐
	ADGT1204PER-D67	G	2	0,031	0,047			😐	😐	😐		😐					😐			😐		😐
	ADGT1204PER-D51	G	2	0,031	0,047	☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹					☹
	ADGT1204PER-D56	G	2	0,031	0,047	☺		😐	☹			☹			😐		☹					☹
	ADGT1204PER-G77	G	2	0,031	0,047				😐	😐		😐								😐		😐
	ADHT120416R-G88	H	2	0,063	0,039													☺				
	ADHT120440R-G88	H	2	0,157	0,016														😐			
	ADHT1204PER-G88	H	2	0,031	0,047													☺	😐			
	ADKT1204PER-F56	K	2	0,031	0,047	☺		😐	☹			☹	☺		😐		☹					☹
	ADMT120404R-F56	M	2	0,016	0,047		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	ADMT120408R-F56	M	2	0,031	0,047	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺	😐	😐	☹	☹			😐	☹	☹
	ADMT120412R-F56	M	2	0,047	0,047		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	ADMT120416R-F56	M	2	0,063	0,039		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	ADMT120420R-F56	M	2	0,079	0,039		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	ADMT120425R-F56	M	2	0,098	0,031		😐	😐	☹			☹				☹	☹					☹
	ADMT120430R-F56	M	2	0,118	0,031		😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹			😐	☹	☹
	ADMT120432R-F56	M	2	0,126	0,031		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹			😐		☹
	ADMT120440R-F56	M	2	0,157	0,016		😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹			😐	☹	☹
	ADMT120408R-D56	M	2	0,031	0,047	☺	😐	😐	☹			☹	☺	😐	😐	☹	☹					☹
	ADMT120408R-G56	M	2	0,031	0,047		☺	☺	😐	😐		😐				😐	😐			😐		😐

Для пластин с радиусом при вершине r = 2,0 мм требуется доработка корпуса:
R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

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

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Длиннокромочные фрезы

F4238 mm

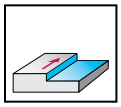
AD .. 1606 .. R

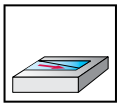
Xtra·tec®

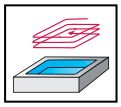




– Полная рабочая длина зуба
– Пластины с 2 режущими кромками





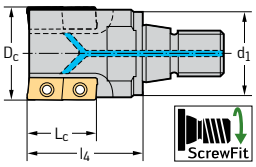
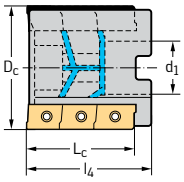
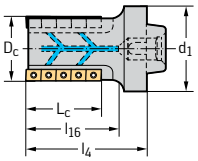






	P	M	K	N	S	H	O
F4238	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент

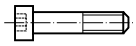
	Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_{16} mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	F4238.T36.040.Z03.29	40	36	55		29	3	0,4	3 / 3	AD .. 1606 .. R
	F4238.T45.050.Z03.43	50	45	70		43	3	0,72	3 / 6	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F4238.B22.050.Z03.43	50	22	60		43	3	0,47	3 / 6	AD .. 1606 .. R
	F4238.B27.063.Z04.43	63	27	70		43	4	0,93	4 / 8	
	F4238.B27.063.Z04.57	63	27	85		57	4	1,2	4 / 12	
	F4238.B32.080.Z05.57	80	32	85		57	5	2	5 / 15	
	F4238.B32.080.Z05.71	80	32	100		71	5	2,39	5 / 20	
 Modular NCT adaptor	F4238.N6.040.Z03.57	40	63	108	80	57	3	1,05	3 / 9	AD .. 1606 .. R
	F4238.N8.040.Z03.57	40	80	105	68	57	3	1,45	3 / 9	
	F4238.N8.050.Z03.71	50	80	122	93	71	3	1,96	3 / 12	
	F4238.N8.063.Z04.85	63	80	136	111	85	4	2,55	4 / 20	
	F4238.N8.080.Z05.99	80	80	150	130	99	5	4,35	5 / 30	

Для инструментов с установочным отверстием используйте удлинённые затяжные винты по ISO 4762 — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/ Прочее» | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

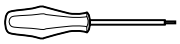
D2

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

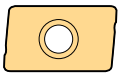
Сборочные детали

	D_c [mm]	40	50	63	80
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		M10X045 ISO4762 12.9 (SW 8)	M12X055 ISO4762 12.9 (SW 10)	M16X070 ISO4762 12.9 (SW 14)

Комплектующие

	D_c [mm]	40–80	50
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	ADGT160612R-F56	G	2	1,2	1,6				☹				☹											☹
	ADGT160616R-F56	G	2	1,6	1,4				☹				☹											☹
	ADGT160620R-F56	G	2	2	1,4				☹				☹											☹
	ADGT160632R-F56	G	2	3,2	1,2				☹				☹											☹
	ADGT160640R-F56	G	2	4	1				☹				☹											☹
	ADGT1606PER-F56	G	2	0,8	1,6				☹	😐			☹								😐			☹
	ADGT160616R-D67	G	2	1,6	1				😐				😐											😐
	ADGT1606PER-D67	G	2	0,8	1,6		😐	😐	😐	😐			😐				😐	😐			😐			😐
	ADGT1606PER-D51	G	2	0,8	1,6	😊	😐	😐	☹				☹			😐	☹	☹						☹
	ADGT1606PER-D56	G	2	0,8	1,6	😊	😐	😐	☹				☹		😐	😐	☹	☹						☹
	ADGT1606PER-G77	G	2	0,8	1,2				😐	😐	😐		😐								😐	😐		😐
	ADHT160616R-G88	H	2	1,6	1,4														😊	😐				
	ADHT1606PER-G88	H	2	0,8	1,6														😊	😐				
	ADKT1606PER-F56	K	2	0,8	1,6	😊		😐	☹				☹	😊		😐		☹						☹
	ADMT160608R-D56	M	2	0,8	1,6	😊	😐	😐	☹				☹	😊	😐	😐	☹	☹						☹
	ADMT160608R-F56	M	2	0,8	1,6	😊	😐	😐	☹	😐		☹	☹	😊	😐	😐	☹	☹			😐		☹	☹
	ADMT160612R-F56	M	2	1,2	1,6		😐	😐	☹	😐		☹	☹				☹	☹			😐		☹	☹
	ADMT160616R-F56	M	2	1,6	1,4		😐	😐	☹	😐		☹	☹				☹	☹			😐		☹	☹
	ADMT160620R-F56	M	2	2	1,4		😐	😐	☹	😐			☹				☹	☹			😐			☹
	ADMT160625R-F56	M	2	2,5	1,2		😐	😐	☹	😐			☹				☹	☹			😐			☹
	ADMT160630R-F56	M	2	3	1,2		😐	😐	☹	😐		☹	☹				☹	☹			😐		☹	☹
	ADMT160632R-F56	M	2	3,2	1,2		😐	😐	☹	😐			☹				☹	☹			😐			☹
	ADMT160640R-F56	M	2	4	1		😐	😐	☹	😐			☹				☹	☹			😐			☹
	ADMT160650R-F56	M	2	5			😐	😐	☹	😐			☹				☹	☹			😐			☹
	ADMT160660R-F56	M	2	6			😐	😐	☹	😐			☹				☹	☹			😐			☹
	ADMT160608R-G56	M	2	0,8	1,6		😊	😊	😐	😐			😐				☹	☹			😐			😐

Для пластин с радиусом при вершине r = 2,0 мм требуется доработка корпуса:
R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

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

D2

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

Длиннокромочные фрезы

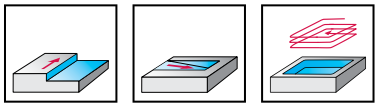
F4238 inch

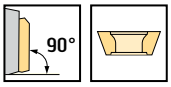
AD .. 1606 .. R

Xtra·tec®



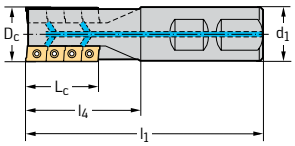
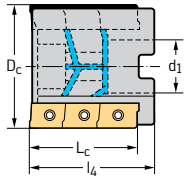
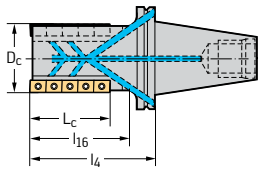
– Полная рабочая длина зуба
– Пластины с 2 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
F4238	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент

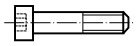
Обозначение	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_{16} inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
 DIN 1835 B										
F4238.UW31.038.Z03.57	1,500	1,250	3,150		5,43	2,244	3	1,561	3 / 9	AD .. 1606 .. R
F4238.UW38.051.Z03.90	2,000	1,500	4,528		7,215	3,346	3	3,743	3 / 15	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										
F4238.UB19.051.Z03.43	2,000	0,750	2,362			1,693	3	1,160	3 / 6	AD .. 1606 .. R
F4238.UB26.064.Z04.57	2,500	1,000	2,953			2,244	4	2,247	4 / 12	
F4238.UB31.076.Z05.71	3,000	1,250	3,937			2,795	5	4,683	5 / 20	
 SK DIN 69871 AD/B										
F4238.US5.051.Z03.85	2,000		4,528	4,204		3,346	3	8,113	3 / 15	AD .. 1606 .. R
F4238.US5.064.Z04.99	2,500		5,906	5,118		3,898	4	10,401	4 / 24	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

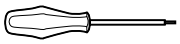
D 2

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

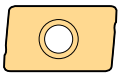
Сборочные детали

	D_c [inch]	1,5	2	2,5	3
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1528	FS1614	FS2280

Комплектующие

	D_c [inch]	1,5–3
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	ADGT160612R-F56	G	2	0,047	0,063				☹				☹											☹
	ADGT160616R-F56	G	2	0,063	0,055				☹				☹											☹
	ADGT160620R-F56	G	2	0,079	0,055				☹				☹											☹
	ADGT160632R-F56	G	2	0,126	0,047				☹				☹											☹
	ADGT160640R-F56	G	2	0,157	0,039				☹				☹											☹
	ADGT1606PER-F56	G	2	0,031	0,063				☹	😐			☹								😐			☹
	ADGT160616R-D67	G	2	0,063	0,039				😐				😐											😐
	ADGT1606PER-D67	G	2	0,031	0,063		😐	😐	😐	😐			😐				😐	😐			😐			😐
	ADGT1606PER-D51	G	2	0,031	0,063	😊	😐	😐	☹				☹			😐	☹	☹						☹
	ADGT1606PER-D56	G	2	0,031	0,063	😊	😐	😐	☹				☹		😐	😐	☹	☹						☹
	ADGT1606PER-G77	G	2	0,031	0,047				😐	😐	😐		😐								😐	😐		😐
	ADHT160616R-G88	H	2	0,063	0,055														😊	😐				
	ADHT1606PER-G88	H	2	0,031	0,063														😊	😐				
	ADKT1606PER-F56	K	2	0,031	0,063	😊		😐	☹				☹	😊		😐		☹						☹
	ADMT160608R-D56	M	2	0,031	0,063	😊	😐	😐	☹				☹	😊	😐	😐	☹	☹						☹
	ADMT160608R-F56	M	2	0,031	0,063	😊	😐	😐	☹	😐		☹	☹	😊	😐	😐	☹	☹			😐		☹	☹
	ADMT160612R-F56	M	2	0,047	0,063		😐	😐	☹	😐		☹	☹				☹	☹			😐		☹	☹
	ADMT160616R-F56	M	2	0,063	0,055		😐	😐	☹	😐		☹	☹				☹	☹			😐		☹	☹
	ADMT160620R-F56	M	2	0,079	0,055		😐	😐	☹	😐			☹				☹	☹			😐			☹
	ADMT160625R-F56	M	2	0,098	0,047		😐	😐	☹	😐			☹				☹	☹			😐			☹
	ADMT160630R-F56	M	2	0,118	0,047		😐	😐	☹	😐		☹	☹				☹	☹			😐		☹	☹
	ADMT160632R-F56	M	2	0,126	0,047		😐	😐	☹	😐			☹				☹	☹			😐			☹
	ADMT160640R-F56	M	2	0,157	0,039		😐	😐	☹	😐			☹				☹	☹			😐			☹
	ADMT160650R-F56	M	2	0,197			😐	😐	☹	😐			☹				☹	☹			😐			☹
	ADMT160660R-F56	M	2	0,236			😐	😐	☹	😐			☹				☹	☹			😐			☹
	ADMT160608R-G56	M	2	0,031	0,063		😊	😊	😐	😐			😐				☹	☹			😐			😐

Для пластин с радиусом при вершине r = 2,0 мм требуется доработка корпуса:
R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

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

D2

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

Длиннокромочные фрезы

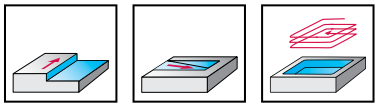
F4338 mm

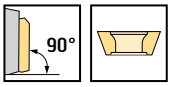
AD .. 1807 .. R

Xtra·tec®



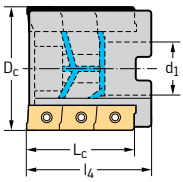
– Полная рабочая длина зуба
– Пластины с 2 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
F4338	●●	●●	●●		●●		

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

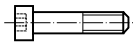
Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
F4338.B27.063.Z04.47	63	27	69	47	4	0,79	4 / 8	AD .. 1807 .. R
F4338.B27.063.Z04.63	63	27	85	63	4	0,95	4 / 12	
F4338.B32.080.Z05.78	80	32	100	78	5	2,05	5 / 20	

Для инструментов с установочным отверстием используйте удлинённые затяжные винты по ISO 4762 — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/ Прочее» | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

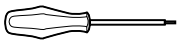
D 2

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

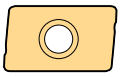
Сборочные детали

	D_c [mm]	63	80
	Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	M12X050 ISO4762 12.9 (SW 10)	M16X090 ISO4762 12.9 (SW 14)

Комплектующие

	D_c [mm]	63–80
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS1486 (T20IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSP45G
	ADGT1807PER-D51	G	2	1,2	1,8		😐						☹		
	ADGT1807PER-D56	G	2	1,2	1,8		😐		☹	☹			☹		☹
	ADMT180712R-D56	M	2	1,2	1,8	😊	😐	😐	☹	☹	😐	😐	☹	☹	☹
	ADMT180712R-F56	M	2	1,2	1,8	😊	😐	😐	☹	☹	😐	😐	☹	☹	☹

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

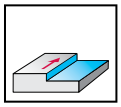
Длиннокромочные фрезы

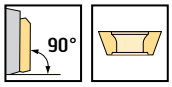
F2338F mm

LP .. 1506 ..



– Полная рабочая длина зуба
– Пластины с 2 или 4 режущими кромками

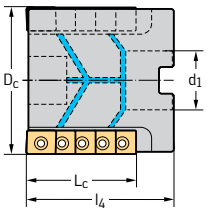




	P	M	K	N	S	H	O
F2338F	●●	●	●●		●		

Инструмент

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
F2338F.B.063.Z03.48	63	27	70	48	3	0,88	3 / 9	LP .. 1506 .. SP .. 120606
F2338F.B.080.Z05.70	80	32	95	70	5	2,05	5 / 25	
F2338F.B.085.Z05.70	85	32	95	70	5	2,56	5 / 25	



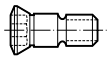
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Для инструментов с установочным отверстием используйте удлинённые затяжные винты по ISO 4762 — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/ Прочее» | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

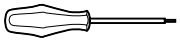
D 2

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

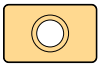
Сборочные детали

	D_c [mm]	63–85
	Винт пластины LP . . Момент затяжки	FS1153 (T20) 4 Nm
	Винт пластины SP . . Момент затяжки	FS1031 (T20) 5 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	63–85
	Отвёртка для винта пластины	FS228 (T20)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35S	S HC WSP45G
	LPMT150612R-D51	M	2	1,2		😐	😟	😟		😟	😟
	LPMT150612R-D57	M	2	1,2	😀	😐			😐	😟	
	SPGT120606-F57	G	4	0,6			😟	😟			😟
	SPMT120606-D51	M	4	0,6		😐	😟	😟		😟	😟
	SPMT120606-D57	M	4	0,6	😀	😐	😟	😟	😐	😟	😟

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = 😀 → хорошая = 😐 → средняя = 😟

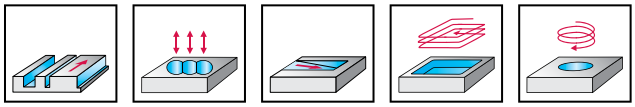
😀 😐 😟 / ★ = Новый инструмент

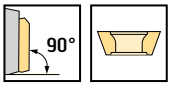
Фрезы для профильной обработки

M4791 inch



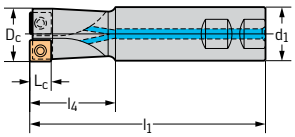
– Пластины с 4 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M4791	●●	●●	●●	●●	●●	●	

Инструмент



DIN 1835 B

Обозначение	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M4791.019-W19-01-06	0,750	0,750	1,529	3,560	0,22	1	0,342	1 / 1	SDM . 06T204
M4791.026-W26-01-09	1,000	1,000	2,844	5,125	0,331	1	0,858	1 / 1	SDM . 09T308
M4791.028-W19-01-09	1,125	0,750	1,250	3,310	0,331	1	0,337	1 / 1	
M4791.031-W31-01-12	1,250	1,250	3,219	5,500	0,457	1	1,446	1 / 1	SDM . 120408
M4791.038-W31-01-12	1,500	1,250	3,219	5,500	0,457	1	1,495	1 / 1	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D 2

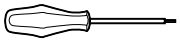
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = 😐 → средняя = ☹

Новый инструмент = ☺ 😐 ☹ / ★

Сборочные детали

	Тип	SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Винт пластины Момент затяжки	FS2084 (T7IP) 0,664 lbs	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs

Комплектующие

	Тип	SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002	FS2004	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	FS2248
	Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDHT06T204-G88	H	4	0,016															☺	☹			
	SDMT06T204-D51	M	4	0,016	☺	☹	☺	☠			☠				☺	☠	☠						☠
	SDMT06T204-D57	M	4	0,016	☺	☹	☺	☠	☹		☠		☹	☹	☺	☠	☠				☹		☠
	SDMT06T204-F57	M	4	0,016	☺	☹	☺	☠	☹	☠	☠	☺			☺	☠	☠				☹	☠	☠
	SDMW06T204-A57	M	4	0,016	☹	☠	☠								☺	☠	☠						
	SDHT09T304-G88	H	4	0,016															☺	☹			
	SDHT09T308-G88	H	4	0,031															☺	☹			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,031	☺	☹	☺	☠			☠				☺	☠	☠						☠
	SDMT09T308-D57	M	4	0,031	☺	☹	☺	☠	☹		☠		☹		☺	☠	☠				☹		☠
	SDMT09T304-F57	M	4	0,016		☹	☺	☠			☠					☠	☠						☠
	SDMT09T308-F57	M	4	0,031	☺	☹	☺	☠	☹	☠	☠	☺			☺	☠	☠				☹	☠	☠
	SDMW09T308-A57	M	4	0,031	☹	☠	☠								☺	☠	☠						
	SDHT120408-G88	H	4	0,031															☺	☹			
	SDMT120408-D51	M	4	0,031	☺	☹	☺	☠			☠				☺	☠	☠						☠
	SDMT120408-D57	M	4	0,031	☺	☹	☺	☠	☹		☠		☹		☺	☠	☠				☹		☠
	SDMT120408-F57	M	4	0,031	☺	☹	☺	☠	☹	☠	☠	☺			☺	☠	☠				☹	☠	☠
	SDMW120408-A57	M	4	0,031	☹	☠	☠								☺	☠	☠						
	SDGW09T304-A88	G	1	0,016														☹					
	SDGW120408-A88	G	1	0,031														☹					

HC = твёрдый сплав с покрытием
DP = поликристаллический алмаз
HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

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

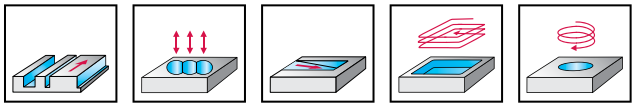
☺ ☹ ☠ / ★ = Новый инструмент

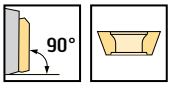
Фреза M4792

M4792 mm



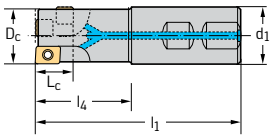
– Пластины с 2 или 4 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M4792	●●	●●	●●		●●		

Инструмент



DIN 1835 B

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M4792-018-W16-01-08	18	16	31	80	8,3	1	0,1	1 / 1	LDM . 08T204R SDM . 06T204
M4792-020-W20-01-13	20	20	34	85	13,3	1	0,17	1 / 1	
M4792-025-W25-01-13	25	25	43	100	13,3	1	0,3	1 / 1	LDM . 14T308R SDM . 09T308
M4792-030-W32-01-20	30	32	54	115	20,8	1	0,57	1 / 1	
M4792-032-W32-01-20	32	32	54	115	20,8	1	0,61	1 / 1	
M4792-040-W32-01-26	40	32	69	130	26,9	1	0,83	1 / 1	LDM . 1704 .. R SDM . 120408

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

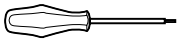
D2

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

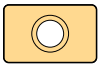
Сборочные детали

	Тип	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 .. R
	Винт пластины Момент затяжки	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

	Тип	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 .. R
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	FS2248
	Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	LDMT08T204R-D51	M	2	0,4	0,8	☻	😐	😐	☹		☹		😐	☹	☹		☹
	LDMT08T204R-D57	M	2	0,4	0,8	☻	😐	😐	☹		☹		😐	☹	☹		☹
	LDMT08T204R-F57	M	2	0,4	0,8	☻	😐	😐	☹		☹		😐	☹	☹		☹
	LDMW08T204R-A57	M	2	0,4	0,8	😐	☹						😐	☹			
	LDMT14T308R-D51	M	2	0,8	1,2	☻	😐	😐	☹		☹		😐	☹	☹		☹
	LDMT14T308R-D57	M	2	0,8	1,2	☻	😐	😐	☹	😐	☹	😐	😐	☹	☹	😐	☹
	LDMT14T308R-F57	M	2	0,8	1,2	☻	😐	😐	☹	😐	☹		😐	☹	☹	😐	☹
	LDMW14T308R-A57	M	2	0,8	1,2		☹							☹			
	LDMT170408R-D51	M	2	0,8	1,6		😐	😐	☹		☹			☹	☹		☹
	LDMT170408R-D57	M	2	0,8	1,6	☻	😐	😐	☹		☹	😐	😐	☹	☹		☹
	LDMT170408R-F57	M	2	0,8	1,6	☻	😐	😐	☹	😐	☹		😐	☹	☹	😐	☹
	LDMW170408R-A57	M	2	0,8	1,6		☹							☹			
	SDMT06T204-D51	M	4	0,4		☻	😐	😐	☹		☹		😐	☹	☹		☹
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4		☻	😐	😐	☹		☹		😐	☹	☹		☹
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4		☻	😐	😐	☹		☹		😐	☹	☹		☹
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4		😐	☹						😐	☹			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8		☻	😐	😐	☹		☹		😐	☹	☹		☹
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8		☻	😐	😐	☹	😐	☹	😐	😐	☹	☹	😐	☹
	SDMT09T304-F57	M	4	0,4			😐	😐	☹		☹			☹	☹		☹
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8		☻	😐	😐	☹	😐	☹		😐	☹	☹	😐	☹
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8			☹							☹			
	SDMT120408-D51	M	4	0,8			😐	😐	☹		☹			☹	☹		☹
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		☻	😐	😐	☹		☹	😐	😐	☹	☹		☹
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		☻	😐	😐	☹	😐	☹		😐	☹	☹	😐	☹
	SDMW120408-A57	M	4	0,8			☹							☹			

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

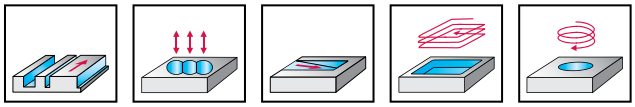
☻ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

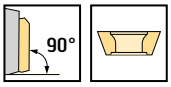
Фреза M4792

M4792 inch



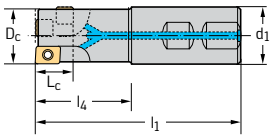
– Пластины с 2 или 4 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M4792	●●	●●	●●		●●		

Инструмент



DIN 1835 B

Обозначение	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M4792.019-W26-01-13	0,750	1,000	1,339	3,621	0,535	1	0,615	1 / 1	LDM . 08T204R SDM . 06T204
M4792.026-W26-01-13	1,000	1,000	1,693	3,974	0,524	1	0,725	1 / 1	LDM . 14T308R SDM . 09T308
M4792.031-W31-01-20	1,250	1,250	2,126	4,407	0,819	1	1,239	1 / 1	
M4792.038-W31-01-26	1,500	1,250	2,520	4,997	1,059	1	1,667	1 / 1	LDM . 1704 .. R SDM . 120408

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

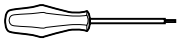
D 2

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

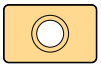
Сборочные детали

	Тип	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 .. R
	Винт пластины Момент затяжки	FS2084 (T7IP) 0,664 lbs	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs

Комплектующие

	Тип	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 .. R
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002	FS2004	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	FS2248
	Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	LDMT08T204R-D51	M	2	0,016	0,030	☻	😐	😐	☹		☹		😐	☹	☹		☹
	LDMT08T204R-D57	M	2	0,016	0,030	☻	😐	😐	☹		☹		😐	☹	☹		☹
	LDMT08T204R-F57	M	2	0,016	0,030	☻	😐	😐	☹		☹		😐	☹	☹		☹
	LDMW08T204R-A57	M	2	0,016	0,030	😐	☹						😐	☹			
	LDMT14T308R-D51	M	2	0,031	0,047	☻	😐	😐	☹		☹		😐	☹	☹		☹
	LDMT14T308R-D57	M	2	0,031	0,047	☻	😐	😐	☹	😐	☹	😐	😐	☹	☹	😐	☹
	LDMT14T308R-F57	M	2	0,031	0,047	☻	😐	😐	☹	😐	☹		😐	☹	☹	😐	☹
	LDMW14T308R-A57	M	2	0,031	0,047		☹							☹			
	LDMT170408R-D51	M	2	0,031	0,063		😐	😐	☹		☹			☹	☹		☹
	LDMT170408R-D57	M	2	0,031	0,063	☻	😐	😐	☹		☹	😐	😐	☹	☹		☹
	LDMT170408R-F57	M	2	0,031	0,063	☻	😐	😐	☹	😐	☹		😐	☹	☹	😐	☹
	LDMW170408R-A57	M	2	0,031	0,063		☹							☹			
	SDMT06T204-D51	M	4	0,016		☻	😐	😐	☹		☹		😐	☹	☹		☹
	SDMT06T204-D57	M	4	0,016		☻	😐	😐	☹		☹		😐	☹	☹		☹
	SDMT06T204-F57	M	4	0,016		☻	😐	😐	☹		☹		😐	☹	☹		☹
	SDMW06T204-A57	M	4	0,016		😐	☹						😐	☹			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,031		☻	😐	😐	☹		☹		😐	☹	☹		☹
	SDMT09T308-D57	M	4	0,031		☻	😐	😐	☹	😐	☹	😐	😐	☹	☹	😐	☹
	SDMT09T304-F57	M	4	0,016			😐	😐	☹		☹			☹	☹		☹
	SDMT09T308-F57	M	4	0,031		☻	😐	😐	☹	😐	☹		😐	☹	☹	😐	☹
	SDMW09T308-A57	M	4	0,031			☹							☹			
	SDMT120408-D51	M	4	0,031			😐	😐	☹		☹			☹	☹		☹
	SDMT120408-D57	M	4	0,031		☻	😐	😐	☹		☹	😐	😐	☹	☹		☹
	SDMT120408-F57	M	4	0,031		☻	😐	😐	☹	😐	☹		😐	☹	☹	😐	☹
	SDMW120408-A57	M	4	0,031			☹							☹			

HC = твёрдый сплав с покрытием

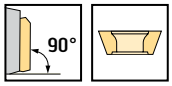
D2

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

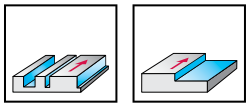
☻ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Длиннокромочные фрезы
M4256 / M4257 / M4258 mm



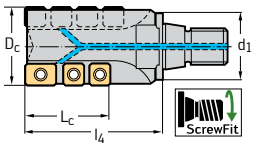
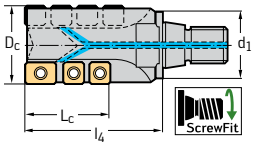
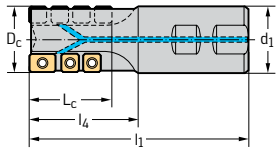
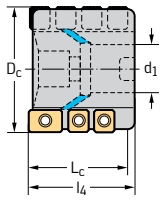


– С половинной рабочей длиной зуба
– Пластины с 2 или 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M4256	●●	●●	●●		●●		
M4257	●●	●●	●●		●●		
M4258	●●	●●	●●		●●		

Инструмент

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit									
M4256-025-T22-02-27	25	22	40		27	2	0,11	2 / 10	LDM . 08T204R SDM . 06T204
M4256-032-T28-02-37	32	28	50		37	2	0,21	2 / 14	
 ScrewFit									
M4257-040-T36-02-54	40	36	69		54	2	0,43	2 / 14	LDM . 14T308R SDM . 09T308
 DIN 1835 B									
M4256-020-W20-01-27	20	20	35	86	27	1	0,18	1 / 5	LDM . 08T204R SDM . 06T204
M4256-025-W25-02-27	25	25	40	97	27	2	0,31	2 / 10	
M4256-032-W32-02-37	32	32	50	111	37	2	0,57	2 / 14	
M4257-040-W40-02-54	40	40	69	140	54	2	1,06	2 / 14	LDM . 14T308R SDM . 09T308
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
M4257-050-B22-02-47	50	22	56		47	2	0,37	2 / 12	LDM . 14T308R SDM . 09T308
M4257-063-B27-03-54	63	27	69		54	3	0,89	3 / 21	

Для инструментов с установочным отверстием используйте удлинённые затяжные винты по ISO 4762 — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/ Прочее» | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

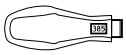
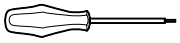
D2

WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☻ → хорошая = ☻ → средняя = ☻

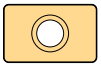
Сборочные детали

	Тип	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 .. R
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		M10X045 ISO4762 12.9 (SW 8)	M16X090 ISO4762 12.9 (SW 14)
	Винт пластины Момент затяжки	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

	Тип	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 .. R
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	FS2248
	Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	LDMT08T204R-D51	M	2	0,4	0,8	☻	😐	😐	☹		☹		😐	☹	☹		☹
	LDMT08T204R-D57	M	2	0,4	0,8	☻	😐	😐	☹		☹		😐	☹	☹		☹
	LDMT08T204R-F57	M	2	0,4	0,8	☻	😐	😐	☹		☹		😐	☹	☹		☹
	LDMW08T204R-A57	M	2	0,4	0,8	😐	☹						😐	☹			
	LDMT14T308R-D51	M	2	0,8	1,2	☻	😐	😐	☹		☹		😐	☹	☹		☹
	LDMT14T308R-D57	M	2	0,8	1,2	☻	😐	😐	☹	😐	☹	😐	😐	☹	☹	😐	☹
	LDMT14T308R-F57	M	2	0,8	1,2	☻	😐	😐	☹	😐	☹		😐	☹	☹	😐	☹
	LDMW14T308R-A57	M	2	0,8	1,2		☹							☹			
	LDMT170408R-D51	M	2	0,8	1,6		😐	😐	☹		☹			☹	☹		☹
	LDMT170412R-D51	M	2	1,2	1,6		😐		☹		☹			☹			☹
	LDMT170408R-D57	M	2	0,8	1,6	☻	😐	😐	☹		☹	😐	😐	☹	☹		☹
	LDMT170408R-F57	M	2	0,8	1,6	☻	😐	😐	☹	😐	☹		😐	☹	☹	😐	☹
	LDMW170408R-A57	M	2	0,8	1,6		☹							☹			
	SDMT06T204-D51	M	4	0,4		☻	😐	😐	☹		☹		😐	☹	☹		☹
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4		☻	😐	😐	☹		☹		😐	☹	☹		☹
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4		☻	😐	😐	☹		☹		😐	☹	☹		☹
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4		😐	☹						😐	☹			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8		☻	😐	😐	☹		☹		😐	☹	☹		☹
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8		☻	😐	😐	☹	😐	☹	😐	😐	☹	☹	😐	☹
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8		☻	😐	😐	☹	😐	☹		😐	☹	☹	😐	☹
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8			☹							☹			
	SDMT120408-D51	M	4	0,8			😐	😐	☹		☹			☹	☹		☹
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		☻	😐	😐	☹		☹	😐	😐	☹	☹		☹
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		☻	😐	😐	☹	😐	☹		😐	☹	☹	😐	☹
	SDMW120408-A57	M	4	0,8			☹							☹			

HC = твёрдый сплав с покрытием

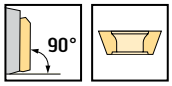
D2

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

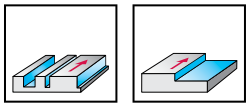
☻ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Длиннокромочные фрезы
M4256 / M4257 / M4258 mm



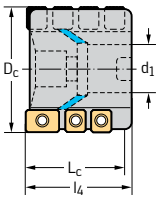


– С половинной рабочей длиной зуба
– Пластины с 2 или 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M4256	●●	●●	●●		●●		
M4257	●●	●●	●●		●●		
M4258	●●	●●	●●		●●		

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M4258-080-B32-03-67	80	32	80		67	3	1	3 / 18	LDM . 1704 .. R SDM . 120408
M4258-100-B40-04-77	100	40	80		77	4	2,39	4 / 28	

Для инструментов с установочным отверстием используйте удлинённые затяжные винты по ISO 4762 — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/ Прочее» | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

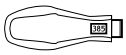
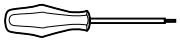
D2

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

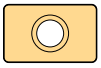
Сборочные детали

	Тип	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 .. R
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		M10X045 ISO4762 12.9 (SW 8)	M16X090 ISO4762 12.9 (SW 14)
	Винт пластины Момент затяжки	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

	Тип	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 .. R
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	FS2248
	Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	LDMT08T204R-D51	M	2	0,4	0,8	☻	😐	😐	☹		☹		😐	☹	☹		☹
	LDMT08T204R-D57	M	2	0,4	0,8	☻	😐	😐	☹		☹		😐	☹	☹		☹
	LDMT08T204R-F57	M	2	0,4	0,8	☻	😐	😐	☹		☹		😐	☹	☹		☹
	LDMW08T204R-A57	M	2	0,4	0,8	😐	☹						😐	☹			
	LDMT14T308R-D51	M	2	0,8	1,2	☻	😐	😐	☹		☹		😐	☹	☹		☹
	LDMT14T308R-D57	M	2	0,8	1,2	☻	😐	😐	☹	😐	☹	😐	😐	☹	☹	😐	☹
	LDMT14T308R-F57	M	2	0,8	1,2	☻	😐	😐	☹	😐	☹		😐	☹	☹	😐	☹
	LDMW14T308R-A57	M	2	0,8	1,2		☹							☹			
	LDMT170408R-D51	M	2	0,8	1,6		😐	😐	☹		☹			☹	☹		☹
	LDMT170412R-D51	M	2	1,2	1,6		😐		☹		☹			☹			☹
	LDMT170408R-D57	M	2	0,8	1,6	☻	😐	😐	☹		☹	😐	😐	☹	☹		☹
	LDMT170408R-F57	M	2	0,8	1,6	☻	😐	😐	☹	😐	☹		😐	☹	☹	😐	☹
	LDMW170408R-A57	M	2	0,8	1,6		☹							☹			
	SDMT06T204-D51	M	4	0,4		☻	😐	😐	☹		☹		😐	☹	☹		☹
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4		☻	😐	😐	☹		☹		😐	☹	☹		☹
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4		☻	😐	😐	☹		☹		😐	☹	☹		☹
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4		😐	☹						😐	☹			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8		☻	😐	😐	☹		☹		😐	☹	☹		☹
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8		☻	😐	😐	☹	😐	☹	😐	😐	☹	☹	😐	☹
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8		☻	😐	😐	☹	😐	☹		😐	☹	☹	😐	☹
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8			☹							☹			
	SDMT120408-D51	M	4	0,8			😐	😐	☹		☹			☹	☹		☹
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		☻	😐	😐	☹		☹	😐	😐	☹	☹		☹
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		☻	😐	😐	☹	😐	☹		😐	☹	☹	😐	☹
	SDMW120408-A57	M	4	0,8			☹							☹			

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

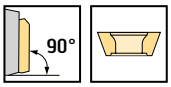
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☻ → хорошая = 😐 → средняя = ☹

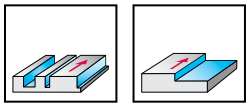
☻ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Длиннокромочные фрезы
M4257 / M4258 inch



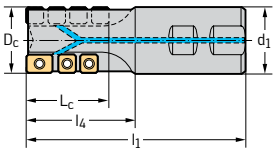
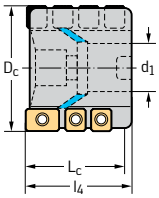
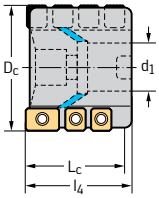
– С половинной рабочей длиной зуба
– Пластины с 2 или 4 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M4257	●●	●●	●●		●●		
M4258	●●	●●	●●		●●		

Инструмент

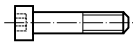
	Обозначение	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
 DIN 1835 B	M4257.038-W38-02-54	1,500	1,500	2,750	5,438	2,126	2	2,044	2 / 14	LDM . 14T308R SDM . 09T308
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M4257.051-B19-02-47	2,000	0,750	2,248		1,85	2	1,063	2 / 12	LDM . 14T308R SDM . 09T308
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M4258.076-B31-03-67	3,000	1,250	3,150		2,638	3	2,945	3 / 18	LDM . 1704 .. R SDM . 120408
	M4258.102-B38-04-77	4,000	1,500	3,150		3,031	4	5,922	4 / 28	

Для инструментов с установочным отверстием используйте удлинённые затяжные винты по ISO 4762 — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/ Прочее» | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

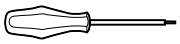
D 2

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

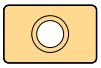
Сборочные детали

	Тип	LDM . 14T308R	LDM . 1704 .. R
	Винт пластины Момент затяжки	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1528	FS1520

Комплектующие

	Тип	LDM . 14T308R	LDM . 1704 .. R
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	LDMT14T308R-D51	M	2	0,031	0,047	☻	😐	😐	☹		☹		😐	☹	☹		☹
	LDMT14T308R-D57	M	2	0,031	0,047	☻	😐	😐	☹	😐	☹	😐	😐	☹	☹	😐	☹
	LDMT14T308R-F57	M	2	0,031	0,047	☻	😐	😐	☹	😐	☹		😐	☹	☹	😐	☹
	LDMW14T308R-A57	M	2	0,031	0,047		☹							☹			
	LDMT170408R-D51	M	2	0,031	0,063		😐	😐	☹		☹			☹	☹		☹
	LDMT170412R-D51	M	2	0,047	0,063		😐		☹		☹			☹			☹
	LDMT170408R-D57	M	2	0,031	0,063	☻	😐	😐	☹		☹	😐	😐	☹	☹		☹
	LDMT170408R-F57	M	2	0,031	0,063	☻	😐	😐	☹	😐	☹		😐	☹	☹	😐	☹
	LDMW170408R-A57	M	2	0,031	0,063		☹							☹			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,031		☻	😐	😐	☹		☹		😐	☹	☹		☹
	SDMT09T308-D57	M	4	0,031		☻	😐	😐	☹	😐	☹	😐	😐	☹	☹	😐	☹
	SDMT09T308-F57	M	4	0,031		☻	😐	😐	☹	😐	☹		😐	☹	☹	😐	☹
	SDMW09T308-A57	M	4	0,031			☹							☹			
	SDMT120408-D51	M	4	0,031			😐	😐	☹		☹			☹	☹		☹
	SDMT120408-D57	M	4	0,031		☻	😐	😐	☹		☹	😐	😐	☹	☹		☹
	SDMT120408-F57	M	4	0,031		☻	😐	😐	☹	😐	☹		😐	☹	☹	😐	☹
	SDMW120408-A57	M	4	0,031			☹							☹			

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

☻ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

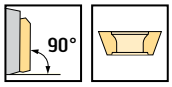
Длиннокромочные фрезы

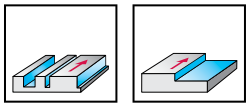
M4258 mm

LDM . 1704 .. R



– Пластины с 2 или 4 режущими кромками
– Исполнение с половинной рабочей длиной зуба с насадной режущей частью для обработки уступов

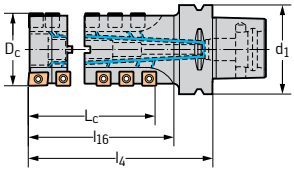




	P	M	K	N	S	H	O
M4258	●●	●●	●●		●●		

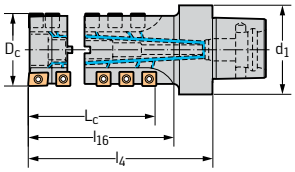
Инструмент

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_{16} mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M4258-050-C6-02-75-M	50	63	110	88	77	2	1,3	2 / 14	LDM . 1704 .. R SDM . 120408
M4258-063-C8-02-96-M	63	80	150	115	98	2	3,41	2 / 18	



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_{16} mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M4258-080-C8-03-116-M	80	80	150	150	118	3	3,9	3 / 33	LDM . 1704 .. R SDM . 120408



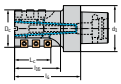
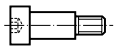
Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Корпус диаметром 80 мм: хвостовик без захватного паза | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

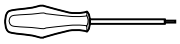
D2

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

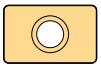
Сборочные детали

	D_c [mm]	50	63	80
	Базовый держатель	M4258-050-C6-02-50-B	M4258-063-C8-02-60-B	M4258-080-C8-03-80-B
	Насадная головка длиннокромочной фрезы	M4258-050-P20-02-25-F	M4258-063-P30-02-36-F	M4258-080-P40-03-36-F
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Винт насадной головки Момент затяжки	FS370 (SW 10) 40 Nm	FS373 (SW 12) 120 Nm	FS373 (SW 12) 120 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	50–80
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	LDMT170408R-D51	M	2	0,8	1,6		★	★	★		★			★	★		★
	LDMT170412R-D51	M	2	1,2	1,6		★		★		★			★			★
	LDMT170408R-D57	M	2	0,8	1,6	●	★	★	★		★	★	★	★	★		★
	LDMT170408R-F57	M	2	0,8	1,6	●	★	★	★	★	★		★	★	★	★	★
	LDMW170408R-A57	M	2	0,8	1,6		★							★			
	SDMT120408-D51	M	4	0,8			★	★	★		★			★	★		★
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		●	★	★	★		★	★	★	★	★		★
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		●	★	★	★	★	★		★	★	★	★	★
	SDMW120408-A57	M	4	0,8			★							★			

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ● → хорошая = ★ → средняя = ★

● ★ ★ / ★ = Новый инструмент

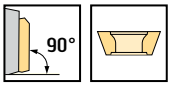
Базовый корпус длиннокромочных фрез

M4258 mm

SDM . 120408



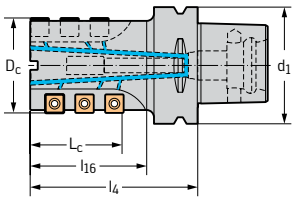
– Пластины с 2 или 4 режущими кромками
– Базовый корпус длиннокромочных фрез



	P	M	K	N	S	H	O
M4258	●●	●●	●●		●●		

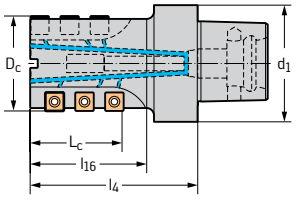
Инструмент

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_{16} mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M4258-050-C6-02-50-B	50	63	85	62	52	2	1,16	10	SDM . 120408
M4258-063-C8-02-60-B	63	80	115	80	63	2	2,81	12	



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

M4258-080-C8-03-80-B	80	80	115	115	83	3	3,43	24	SDM . 120408



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Корпус диаметром 80 мм: хвостовик без захватного паза | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

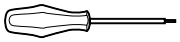
D2

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

Сборочные детали

	Тип	SDM . 120408
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

	Тип	SDM . 120408
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDMT120408-D51	M	4	0,8	☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹			☹
	SDMT120408-D57	M	4	0,8	☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹	😐		☹
	SDMT120408-F57	M	4	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹	☹	😐	☹	☹
	SDMW120408-A57	M	4	0,8	😐	☹	☹							😐	☹	☹			

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

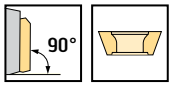
Головка насадная длиннокромочной фрезы

M4258 mm

LDM . 1704 .. R

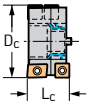


– Пластины с 2 или 4 режущими кромками
– Исполнение с половинной рабочей длиной зуба с насадной режущей частью для обработки уступов



	P	M	K	N	S	H	O
M4258	●●	●●	●●		●●		

Инструмент



Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M4258-050-P20-02-25-F	50		25,1	25	2	0,14	2 / 4	LDM . 1704 .. R SDM . 120408
M4258-063-P30-02-36-F	63		35,1	35	2	0,4	2 / 6	
M4258-080-P40-03-36-F	80		35,1	35	3	0,62	3 / 9	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

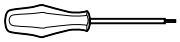
D2

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

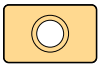
Сборочные детали

	D_c [mm]	50–80
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	50–80
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	LDMT170408R-D51	M	2	0,8	1,6		😐	😐	☹		☹			☹	☹		☹
	LDMT170412R-D51	M	2	1,2	1,6		😐		☹		☹			☹			☹
	LDMT170408R-D57	M	2	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹		☹	😐	😐	☹	☹		☹
	LDMT170408R-F57	M	2	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹	😐	☹		😐	☹	☹	😐	☹
	LDMW170408R-A57	M	2	0,8	1,6		☹							☹			
	SDMT120408-D51	M	4	0,8			😐	😐	☹		☹			☹	☹		☹
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		☺	😐	😐	☹		☹	😐	😐	☹	☹		☹
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		☺	😐	😐	☹	😐	☹		😐	☹	☹	😐	☹
	SDMW120408-A57	M	4	0,8			☹							☹			

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

Длиннокромочные фрезы

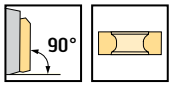
M3255 mm

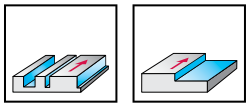
XNHX1306 .. R

Walter BLAXX



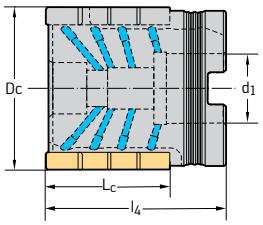
– Полная рабочая длина зуба
– Пластины с 2 или 4 режущими кромками, тангенциальное расположение пластин





	P	M	K	N	S	H	O
M3255		●●			●●		

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

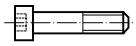
Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M3255-050-B22-04-46	50	22	65	46	4	0,54	4 / 12	XNHX1306 .. R LNHX120604R
M3255-050-B22-05-46	50	22	65	46	5	0,53	5 / 15	
M3255-063-B27-05-46	63	27	70	46	5	0,99	5 / 15	
M3255-080-B32-05-58	80	32	85	58	5	1,99	5 / 20	

Следует надёжно зафиксировать сопло для подвода СОЖ FS2250. | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

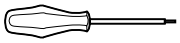
D2

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

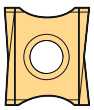
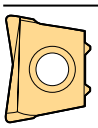
Сборочные детали

	D_c [mm]	50	63	80
	Винт пластины Момент затяжки	FS2299 (T15IP) 4 Nm	FS2299 (T15IP) 4 Nm	FS2299 (T15IP) 4 Nm
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	M10X045 ISO4762 12.9 (SW 8)	M12X050 ISO4762 12.9 (SW 10)	M16X060 ISO4762 12.9 (SW 14)
	Сопло для подвода СОЖ	FS2250 (SW 1,6)	FS2250 (SW 1,6)	FS2250 (SW 1,6)

Комплектующие

	D_c [mm]	50–80
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WSP45G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	LNHX120604R-L65T	H	4	0,4		☹	☹	☹	☹	☹
	LNHX120604R-L65W	H	4	0,4	1,5		☹		☹	
	XNHX130608R-L65T	H	2	0,8	2	☹	☹	☹	☹	☹
	XNHX130612R-L65T	H	2	1,2	2	☹	☹	☹	☹	☹
	XNHX130616R-L65T	H	2	1,6	2	☹	☹	☹	☹	☹
	XNHX130620R-L65T	H	2	2	2		☹		☹	
	XNHX130624R-L65T	H	2	2,4	2		☹		☹	
	XNHX130630R-L65T	H	2	3	1,4		☹		☹	
	XNHX130632R-L65T	H	2	3,2	1,3	☹	☹	☹	☹	☹
	XNHX130640R-L65T	H	2	4	0,5	☹	☹	☹	☹	☹
	XNHX130608R-L65W	H	2	0,8	2		☹		☹	
	XNHX130640R-L65W	H	2	4	0,5		☹		☹	

Пластины XNHX1306 . . можно использовать только на торцевой части фрезы.

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

☺ ☹ ☹ / ★ = Новый инструмент

Длиннокромочные фрезы

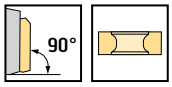
M3255 inch

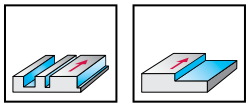
XNHX1306 .. R

Walter BLAXX



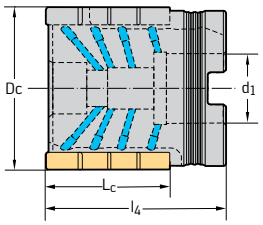
– Полная рабочая длина зуба
– Пластины с 2 или 4 режущими кромками, тангенциальное расположение пластин





	P	M	K	N	S	H	O
M3255		●●			●●		

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

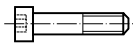
Обозначение	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M3255.051-B19-04-46	2,000	0,750	2,559	1,811	4	1,391	4 / 12	XNHX1306 .. R LNHX120604R
M3255.051-B19-05-46	2,000	0,750	2,559	1,811	5	1,113	5 / 15	
M3255.051-B26-04-57	2,000	1,000	3,375	2,244	4	1,828	4 / 16	
M3255.051-B26-05-57	2,000	1,000	3,375	2,244	5	1,836	5 / 20	
M3255.064-B26-06-46	2,500	1,000	2,756	1,811	6	2,288	6 / 18	
M3255.076-B31-05-80	3,000	1,250	4,250	3,150	5	5,348	5 / 30	
M3255.076-B31-06-58	3,000	1,250	3,346	2,283	6	4,262	6 / 24	
M3255.076-B31-06-80	3,000	1,250	4,250	3,150	6	5,165	6 / 36	

Следует надёжно зафиксировать сопло для подвода СОЖ FS2250. | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

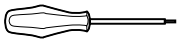
D2

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

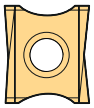
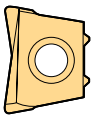
Сборочные детали

	D_c [inch]	2	2,5	3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2299 (T15IP) 2,95 lbs	FS2299 (T15IP) 2,95 lbs	FS2299 (T15IP) 2,95 lbs
	Сопло для подвода СОЖ	FS2250 (SW 1,6)	FS2250 (SW 1,6)	FS2250 (SW 1,6)
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1528	FS1614	FS2599

Комплектующие

	D_c [inch]	2–3
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P HC WSP45G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	LNHX120604R-L65T	H	4	0,016		●●●	●●●	●●●	●●●	●●●
	LNHX120604R-L65W	H	4	0,016	0,059		●●●		●●●	
	XNHX130608R-L65T	H	2	0,031	0,079	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●
	XNHX130612R-L65T	H	2	0,047	0,079	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●
	XNHX130616R-L65T	H	2	0,063	0,079	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●
	XNHX130620R-L65T	H	2	0,079	0,079		●●●		●●●	
	XNHX130624R-L65T	H	2	0,094	0,079		●●●		●●●	
	XNHX130630R-L65T	H	2	0,118	0,055		●●●		●●●	
	XNHX130632R-L65T	H	2	0,126	0,051	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●
	XNHX130640R-L65T	H	2	0,157	0,020	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●
	XNHX130608R-L65W	H	2	0,031	0,079		●●●		●●●	
	XNHX130640R-L65W	H	2	0,157	0,020		●●●		●●●	

Пластины XNHX1306 . . можно использовать только на торцевой части фрезы.

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ●●● → хорошая = ●●● → средняя = ●●●

●●● / ★ = Новый инструмент

Дисковые фрезы для обработки пазов

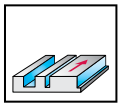
F2252 mm

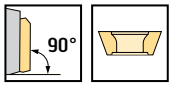
AD . T0803 .. R





– Шахматное расположение пластин, трехстор.
– Пластины с 2 режущими кромками

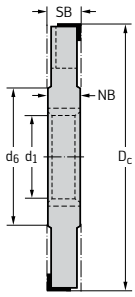




	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●●	●●	●●	●●	●●		●

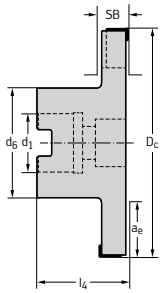
Инструмент

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	SB_{min} mm	SB_{max} mm	NB mm	a_e mm	Z	Кол-во пластин	Тип
F2252.B.100.Z04.12.S724	100	32	50	12	14	12	24	4	4 / 4	AD . T0803 .. R
F2252.B.100.Z04.14.S724	100	32	50	14	16	14	24	4	4 / 4	
F2252.B.125.Z05.12.S724	125	40	65	12	14	12	28	5	5 / 5	
F2252.B.125.Z05.14.S724	125	40	65	14	16	14	28	5	5 / 5	
F2252.B.160.Z06.12.S724	160	40	65	12	14	12	46	6	6 / 6	
F2252.B.160.Z06.14.S724	160	40	65	14	16	14	46	6	6 / 6	



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	SB_{min} mm	SB_{max} mm	NB mm	a_e mm	Z	Кол-во пластин	Тип
F2252.BN.100.Z04.12.S724	100	27	48	12	14		24	4	4 / 4	AD . T0803 .. R
F2252.BN.100.Z04.14.S724	100	27	48	14	16		24	4	4 / 4	
F2252.BN.125.Z05.12.S724	125	32	60	12	14		30	5	5 / 5	
F2252.BN.125.Z05.14.S724	125	32	60	14	16		30	5	5 / 5	
F2252.BN.160.Z06.12.S724	160	40	75	12	14		40	6	6 / 6	
F2252.BN.160.Z06.14.S724	160	40	75	14	16		40	6	6 / 6	



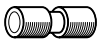
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Точность профиля основания паза зависит от диаметра фрезы и размера пластин. | Регулируемая ширина резания | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

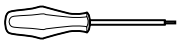
D 2

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

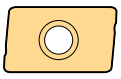
Сборочные детали

	Тип	AD . T0803 .. R
	Кассета для корпуса инструмента справа	FR724
	Кассета для корпуса инструмента слева	FL724
	Клин	FK360
	Втулка	FS1167
	Эксцентриковый винт	FS1170 (SW 3)
	Пружинная шайба	FS1220
	Винт для клина Момент затяжки	FS239 (SW 3) 6,5 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm

Комплектующие

	Тип	AD . T0803 .. R
	Винт пластины для чистовой обработки	FS246 (T8) 1,5 Nm
	Картридж: правый, пластина чист. P2905-.	FR695
	Картридж: левый, пластина чист. P2905-.	FL695
	Отвёртка	FS1483 (T8IP) / FS230 (T8)
	Отвёртка	ISO2936-3 (SW 3)
	Ключ	FS2001 / FS2003
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2248
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2041
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2007 (T8) / FS2012 (T8IP) / FS2050 (SW 3)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	S HC WSP45G
	ADHT0803PEL-G88	H	2	0,4	1,2							☺	
	ADHT0803PER-G88	H	2	0,4	1,2							☺	
	ADKT0803PEL-F56	K	2	0,4	1,2		😐	😟	😟		😟		😟
	ADKT0803PER-F56	K	2	0,4	1,2		😐	😟	😟		😟		😟
	ADMT080304L-F56	M	2	0,4	1,2	😐	😐	😟	😟	😟	😟		😟
	ADMT080304R-F56	M	2	0,4	1,2	😐	😐	😟	😟	😟	😟		😟
	ADMT080308L-F56	M	2	0,8	1,2		😐	😟	😟		😟		😟
	ADMT080308R-F56	M	2	0,8	1,2		😐	😟	😟		😟		😟

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

☺ 😐 😟 / ★ = Новый инструмент

Дисковые фрезы для обработки пазов

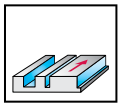
F2252 mm

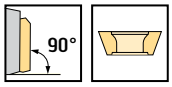
AD . T1204 .. R





– Шахматное расположение пластин, трехстор.
– Пластины с 2 режущими кромками

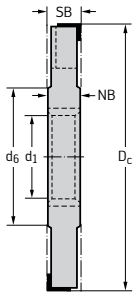




	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●●	●●	●●	●●	●●		●

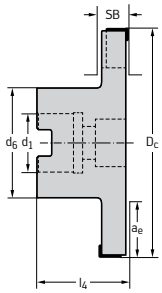
Инструмент

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	SB_{min} mm	SB_{max} mm	NB mm	a_e mm	Z	Кол-во пластин	Тип
F2252.B.125.Z04.16.S725	125	40	65	16	19	16	28	4	4 / 4	AD . T1204 .. R
F2252.B.125.Z04.19.S725	125	40	65	19	22	19	28	4	4 / 4	
F2252.B.160.Z05.16.S725	160	40	65	16	19	16	46	5	5 / 5	
F2252.B.160.Z05.19.S725	160	40	65	19	22	19	46	5	5 / 5	
F2252.B.200.Z06.16.S725	200	50	75	16	19	16	61	6	6 / 6	
F2252.B.200.Z06.19.S725	200	50	75	19	22	19	61	6	6 / 6	



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	SB_{min} mm	SB_{max} mm	NB mm	a_e mm	Z	Кол-во пластин	Тип
F2252.BN.125.Z04.16.S725	125	32	60	16	19		30	4	4 / 4	AD . T1204 .. R
F2252.BN.125.Z04.19.S725	125	32	60	19	22		30	4	4 / 4	
F2252.BN.160.Z05.16.S725	160	40	75	16	19		40	5	5 / 5	
F2252.BN.160.Z05.19.S725	160	40	75	19	22		40	5	5 / 5	
F2252.BN.200.Z06.16.S725	200	40	90	16	19		50	6	6 / 6	
F2252.BN.200.Z06.19.S725	200	40	90	19	22		50	6	6 / 6	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Точность профиля основания паза зависит от диаметра фрезы и размера пластин. | Регулируемая ширина резания | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

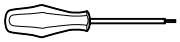
D 2

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

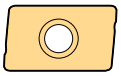
Сборочные детали

	Тип	AD . T1204 .. R
	Кассета для корпуса инструмента справа	FR725
	Кассета для корпуса инструмента слева	FL725
	Клин	FK359
	Втулка	FS1168
	Эксцентриковый винт	FS1171 (SW 4)
	Пружинная шайба	FS1221
	Винт для клина Момент затяжки	FS1162 (SW 4) 9 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS1457 (T9IP) 2 Nm

Комплектующие

	Тип	AD . T1204 .. R
	Винт пластины для чистовой обработки	FS260 (T20) 5 Nm
	Картридж: правый, пластина чист. P2905-.	FR696
	Картридж: левый, пластина чист. P2905-.	FL696
	Отвёртка	FS1484 (T9IP) / FS228 (T20)
	Отвёртка	ISO2936-2,5 (SW 2,5) / ISO2936-4 (SW 4)
	Ключ	FS2003
	Ключ	FS2248
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2041
	Динамометрический ключ, цифровой	SD2000-2.5 SW (SW 2,5) / FS2051 (SW 4) / FS2013 (T9IP) / FS2044 (T20)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	S HC WSP45G
	ADHT120416L-G88	H	2	1,6	1							☺	
	ADHT120416R-G88	H	2	1,6	1							☺	
	ADHT120430L-G88	H	2	3	0,8							☺	
	ADHT1204PEL-G88	H	2	0,8	1,2							☺	
	ADHT1204PER-G88	H	2	0,8	1,2							☺	
	ADKT1204PEL-F56	K	2	0,8	1,2		😐	😟	😟		😟		😟
	ADKT1204PER-F56	K	2	0,8	1,2		😐	😟	😟		😟		😟
	ADMT120408L-F56	M	2	0,8	1,2	😐	😐	😟	😟	😟	😟		😟
	ADMT120408R-F56	M	2	0,8	1,2	😐	😐	😟	😟	😟	😟		😟
	ADMT120416L-F56	M	2	1,6	1	😐	😐	😟	😟	😟	😟		😟
	ADMT120416R-F56	M	2	1,6	1	😐	😐	😟	😟	😟	😟		😟
	ADMT120425L-F56	M	2	2,5	0,8		😐	😟	😟		😟		😟
	ADMT120425R-F56	M	2	2,5	0,8		😐	😟	😟		😟		😟
	ADMT120430L-F56	M	2	3	0,8		😐	😟	😟		😟		😟
	ADMT120430R-F56	M	2	3	0,8		😐	😟	😟		😟		😟
	ADMT120440L-F56	M	2	4	0,4	😐		😟	😟	😟			😟
	ADMT120440R-F56	M	2	4	0,4	😐		😟	😟	😟			😟

HC = твёрдый сплав с покрытием

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

☺ 😐 😟 / ★ = Новый инструмент

Дисковые фрезы для обработки пазов

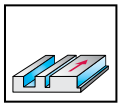
F2252 mm

AD . T1606 .. R





– Шахматное расположение пластин, трехстор.
– Пластины с 2 режущими кромками



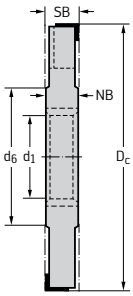




	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●●	●●	●●	●●	●●		●

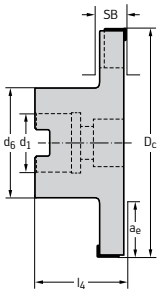
Инструмент

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	SB_{min} mm	SB_{max} mm	NB mm	a_e mm	Z	Кол-во пластин	Тип
F2252.B.125.Z04.22.S726	125	40	65	22	25	22	28	4	4 / 4	AD . T1606 .. R
F2252.B.160.Z05.22.S726	160	40	65	22	25	22	46	5	5 / 5	
F2252.B.200.Z06.22.S726	200	50	75	22	25	22	61	6	6 / 6	



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

F2252.BN.125.Z04.22.S726	125	32	60	22	25		30	4	4 / 4	AD . T1606 .. R
F2252.BN.160.Z05.22.S726	160	40	75	22	25		40	5	5 / 5	
F2252.BN.200.Z06.22.S726	200	40	90	22	25		50	6	6 / 6	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Точность профиля основания паза зависит от диаметра фрезы и размера пластин. | Регулируемая ширина резания | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

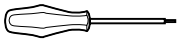
D2

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

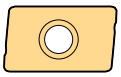
Сборочные детали

	Тип	AD . T1606 .. R
	Кассета для корпуса инструмента справа	FR726
	Кассета для корпуса инструмента слева	FL726
	Клин	FK359
	Втулка	FS1168
	Эксцентриковый винт	FS1171 (SW 4)
	Пружинная шайба	FS1221
	Винт для клина Момент затяжки	FS1162 (SW 4) 9 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

	Тип	AD . T1606 .. R
	Винт пластины для чистовой обработки	FS260 (T20) 5 Nm
	Картридж: правый, пластина чист. P2905-.	FR696
	Картридж: левый, пластина чист. P2905-.	FL696
	Отвёртка	FS1485 (T15IP) / FS228 (T20)
	Отвёртка	ISO2936-2,5 (SW 2,5) / ISO2936-4 (SW 4)
	Ключ	FS2003
	Ключ	FS2248
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2041
	Динамометрический ключ, цифровой	SD2000-2.5 SW (SW 2,5) / FS2051 (SW 4) / FS2014 (T15IP) / FS2044 (T20)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	S HC WSP45G
	ADHT160616L-G88	H	2	1,6	1,4							☺	
	ADHT160616R-G88	H	2	1,6	1,4							☺	
	ADHT1606PEL-G88	H	2	0,8	1,6							☺	
	ADHT1606PER-G88	H	2	0,8	1,6							☺	
	ADKT1606PEL-F56	K	2	0,8	1,6		😐	☹	☹		☹		☹
	ADKT1606PER-F56	K	2	0,8	1,6		😐	☹	☹		☹		☹
	ADMT160608L-F56	M	2	0,8	1,6	😐	😐	☹	☹	☹	☹		☹
	ADMT160608R-F56	M	2	0,8	1,6	😐	😐	☹	☹	☹	☹		☹
	ADMT160616L-F56	M	2	1,6	1,4	😐	😐	☹	☹	☹	☹		☹
	ADMT160616R-F56	M	2	1,6	1,4	😐	😐	☹	☹	☹	☹		☹
	ADMT160625L-F56	M	2	2,5	1,2	😐		☹	☹	☹			☹
	ADMT160625R-F56	M	2	2,5	1,2	😐		☹	☹	☹			☹
	ADMT160630L-F56	M	2	3	1,2	😐	😐	☹	☹	☹	☹		☹
	ADMT160630R-F56	M	2	3	1,2	😐	😐	☹	☹	☹	☹		☹
	ADMT160640L-F56	M	2	4	1	😐	😐	☹	☹	☹	☹		☹
	ADMT160640R-F56	M	2	4	1	😐	😐	☹	☹	☹	☹		☹

HC = твёрдый сплав с покрытием

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

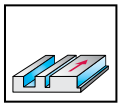
☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

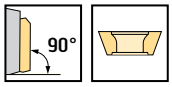
Дисковые фрезы для обработки пазов

F2252 mm



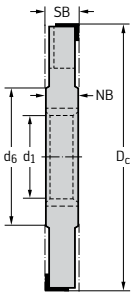
– Шахматное расположение пластин, трехстор.
– Пластины с 2 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	SB_{min} mm	SB_{max} mm	NB mm	a_e mm	Z	Кол-во пластин	Тип
F2252.B.080.Z03.08.S684	80	22	37	8	9	8	20	3	3 / 3	MP . X060304
F2252.B.080.Z03.09.S684	80	22	37	9	10	9	20	3	3 / 3	
F2252.B.100.Z04.08.S684	100	32	50	8	9	8	24	4	4 / 4	
F2252.B.100.Z04.09.S684	100	32	50	9	10	9	24	4	4 / 4	
F2252.B.100.Z04.10.S685	100	32	50	10	12	10	24	4	4 / 4	MP . X080305
F2252.B.100.Z04.12.S685	100	32	50	12	14	12	24	4	4 / 4	
F2252.B.100.Z04.14.S685	100	32	50	14	16	14	24	4	4 / 4	
F2252.B.125.Z05.08.S684	125	40	65	8	9	8	28	5	5 / 5	MP . X060304
F2252.B.125.Z05.09.S684	125	40	65	9	10	9	28	5	5 / 5	
F2252.B.125.Z05.10.S685	125	40	65	10	12	10	28	5	5 / 5	MP . X080305
F2252.B.125.Z05.12.S685	125	40	65	12	14	12	28	5	5 / 5	
F2252.B.125.Z05.14.S685	125	40	65	14	16	14	28	5	5 / 5	
F2252.B.125.Z04.16.S686	125	40	65	16	19	16	28	4	4 / 4	MP .. 120408
F2252.B.125.Z04.19.S686	125	40	65	19	22	19	28	4	4 / 4	
F2252.B.125.Z04.22.S686	125	40	65	22	23,5	22	28	4	4 / 4	
F2252.B.160.Z06.08.S684	160	40	65	8	9	8	46	6	6 / 6	MP . X060304
F2252.B.160.Z06.09.S684	160	40	65	9	10	9	46	6	6 / 6	
F2252.B.160.Z06.10.S685	160	40	65	10	12	10	46	6	6 / 6	MP . X080305
F2252.B.160.Z06.12.S685	160	40	65	12	14	12	46	6	6 / 6	
F2252.B.160.Z06.14.S685	160	40	65	14	16	14	46	6	6 / 6	
F2252.B.160.Z05.16.S686	160	40	65	16	19	16	46	5	5 / 5	MP .. 120408
F2252.B.160.Z05.19.S686	160	40	65	19	22	19	46	5	5 / 5	
F2252.B.160.Z05.22.S686	160	40	65	22	23,5	22	46	5	5 / 5	
F2252.B.200.Z06.16.S686	200	50	75	16	19	16	61	6	6 / 6	

Регулируемая ширина резания | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

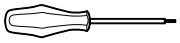
D2

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

Сборочные детали

	Тип	MP . X060304	MP . X080305	MP .. 120408
	Кассета для корпуса инструмента справа	FR684	FR685	FR686
	Кассета для корпуса инструмента слева	FL684	FL685	FL686
	Клин	FK358	FK360	FK359
	Втулка	FS1166	FS1167	FS1168
	Эксцентриковый винт	FS1169 (SW 2,5)	FS1170 (SW 3)	FS1171 (SW 4)
	Пружинная шайба	FS1220	FS1220	FS1221
	Винт для клина Момент затяжки	FS1161 (SW 2,5) 3,5 Nm	FS239 (SW 3) 6,5 Nm	FS1162 (SW 4) 9 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS923 (T8) 0,8 Nm	FS1005 (T8) 1,5 Nm	FS1029 (T20) 5 Nm

Комплектующие

	Тип	MP . X060304	MP . X080305	MP .. 120408
	Винт пластины для чистовой обработки		FS246 (T8) 1,5 Nm	FS260 (T20) 5 Nm
	Картридж: правый, пластина чист. P2905-.		FR695	FR696
	Картридж: левый, пластина чист. P2905-.		FL695	FL696
	Отвёртка	FS230 (T8)	FS230 (T8)	FS228 (T20)
	Ключ	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001		
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248
	Динамометрические воротки		FS2041	FS2041
	Вставка	FS2007 (T8) SD2000-2.5 SW (SW 2,5)	FS2007 (T8) FS2050 (SW 3)	FS2044 (T20) FS2051 (SW 4)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WXM15	N HC WXN15	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	MPHX060304-A57	H	2	0,4			☺		☹										☺		☹						
	MPHX060304-G88	H	2	0,4																				☺			
	MPMX060304-F57	M	2	0,4				☺	☺		☹			☺	☹					☹	☹				☺	☹	
	MPHX080305-A57	H	2	0,5			☺		☹										☺		☹						
	MPHX080305-G88	H	2	0,5																				☺			
	MPMX080305-F57	M	2	0,5				☺	☺		☹			☺	☹					☹	☹				☺	☹	
	MPHT120408-G88	H	2	0,8																				☺			
	MPHW120408-A57	H	2	0,8			☺		☹										☺		☹						
	MPMT120408-F57	M	2	0,8				☺	☺		☹			☺	☹					☹	☹				☺	☹	
	P2905-1	F	4	0,8	10	☺				☺		☺	☺			☺	☺	☺				☺	☺				☺

HC = твёрдый сплав с покрытием

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

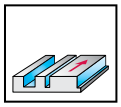
D2

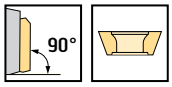
Дисковые фрезы для обработки пазов

F2252 mm



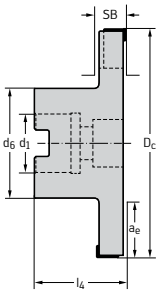
– Шахматное расположение пластин, трехстор.
– Пластины с 2 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

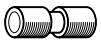
Обозначение	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	SB_{min} mm	SB_{max} mm	a_e mm	Z	Кол-во пластин	Тип
F2252.BN.080.Z03.08.S684	80	22	35	8	9	20	3	3 / 3	MP . X060304
F2252.BN.080.Z03.09.S684	80	22	35	9	10	20	3	3 / 3	
F2252.BN.100.Z04.08.S684	100	27	48	8	9	24	4	4 / 4	
F2252.BN.100.Z04.09.S684	100	27	48	9	10	24	4	4 / 4	
F2252.BN.100.Z04.10.S685	100	27	48	10	12	24	4	4 / 4	MP . X080305
F2252.BN.100.Z04.12.S685	100	27	48	12	14	24	4	4 / 4	
F2252.BN.125.Z05.08.S684	125	32	60	8	9	30	5	5 / 5	MP . X060304
F2252.BN.125.Z05.09.S684	125	32	60	9	10	30	5	5 / 5	
F2252.BN.125.Z05.10.S685	125	32	60	10	12	30	5	5 / 5	MP . X080305
F2252.BN.125.Z05.12.S685	125	32	60	12	14	30	5	5 / 5	
F2252.BN.125.Z05.14.S685	125	32	60	14	16	30	5	5 / 5	
F2252.BN.125.Z04.16.S686	125	32	60	16	19	30	4	4 / 4	MP .. 120408
F2252.BN.125.Z04.19.S686	125	32	60	19	22	30	4	4 / 4	
F2252.BN.125.Z04.22.S686	125	32	60	22	23,5	30	4	4 / 4	
F2252.BN.160.Z06.08.S684	160	40	75	8	9	40	6	6 / 6	MP . X060304
F2252.BN.160.Z06.09.S684	160	40	75	9	10	40	6	6 / 6	
F2252.BN.160.Z06.10.S685	160	40	75	10	12	40	6	6 / 6	MP . X080305
F2252.BN.160.Z06.12.S685	160	40	75	12	14	40	6	6 / 6	
F2252.BN.160.Z06.14.S685	160	40	75	14	16	40	6	6 / 6	
F2252.BN.160.Z05.16.S686	160	40	75	16	19	40	5	5 / 5	MP .. 120408
F2252.BN.160.Z05.19.S686	160	40	75	19	22	40	5	5 / 5	
F2252.BN.160.Z05.22.S686	160	40	75	22	23,5	40	5	5 / 5	
F2252.BN.200.Z06.16.S686	200	40	90	16	19	50	6	6 / 6	
F2252.BN.200.Z06.19.S686	200	40	90	19	22	50	6	6 / 6	
F2252.BN.200.Z06.22.S686	200	40	90	22	23,5	50	6	6 / 6	

Регулируемая ширина резания | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

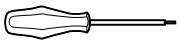
D2

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

Сборочные детали

	Тип	MP . X060304	MP . X080305	MP .. 120408
	Кассета для корпуса инструмента справа	FR684	FR685	FR686
	Кассета для корпуса инструмента слева	FL684	FL685	FL686
	Клин	FK358	FK360	FK359
	Втулка	FS1166	FS1167	FS1168
	Эксцентриковый винт	FS1169 (SW 2,5)	FS1170 (SW 3)	FS1171 (SW 4)
	Пружинная шайба	FS1220	FS1220	FS1221
	Винт для клина Момент затяжки	FS1161 (SW 2,5) 3,5 Nm	FS239 (SW 3) 6,5 Nm	FS1162 (SW 4) 9 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS923 (T8) 0,8 Nm	FS1005 (T8) 1,5 Nm	FS1029 (T20) 5 Nm

Комплектующие

	Тип	MP . X060304	MP . X080305	MP .. 120408
	Винт пластины для чистовой обработки		FS246 (T8) 1,5 Nm	FS260 (T20) 5 Nm
	Картридж: правый, пластина чист. P2905-.		FR695	FR696
	Картридж: левый, пластина чист. P2905-.		FL695	FL696
	Отвёртка	FS230 (T8)	FS230 (T8)	FS228 (T20)
	Ключ	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001 / FS2003	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2248	FS2248	FS2248
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2041	FS2041
	Динамометрические воротки	FS2007 (T8) SD2000-2.5 SW (SW 2,5)	FS2007 (T8) FS2050 (SW 3)	FS2044 (T20) FS2051 (SW 4)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WPM15G	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WPM15G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WPM15G	K HC WXM15	N HC WXN15	S HC WSM35G	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	MPHX060304-A57	H	2	0,4			☺		☹										☺		☹						
	MPHX060304-G88	H	2	0,4																				☺			
	MPMX060304-F57	M	2	0,4				☺	☺		☹			☺	☹					☹	☹				☺	☹	
	MPHX080305-A57	H	2	0,5			☺		☹										☺		☹						
	MPHX080305-G88	H	2	0,5																				☺			
	MPMX080305-F57	M	2	0,5				☺	☺		☹			☺	☹					☹	☹				☺	☹	
	MPHT120408-G88	H	2	0,8																				☺			
	MPHW120408-A57	H	2	0,8			☺		☹										☺		☹						
	MPMT120408-F57	M	2	0,8				☺	☺		☹			☺	☹					☹	☹				☺	☹	
	P2905-1	F	4	0,8	10	☺				☹		☺	☹			☺	☺	☺				☹	☺				☺

HC = твёрдый сплав с покрытием

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

☹ 😐 ☺ / ★ = Новый инструмент

Дисковые фрезы для обработки пазов

F4053 mm

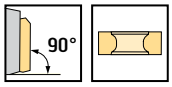
LN . X070204

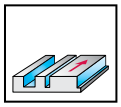
Xtra·tec®

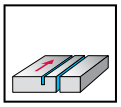




– Шахматное расположение пластин, трехстор.
– Пластины с 2+2 режущими кромками, тангенциальное расположение пластин



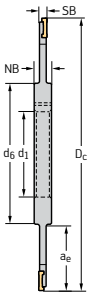




	P	M	K	N	S	H	O
F4053	●●	●●	●●		●●		

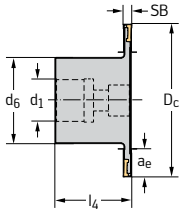
Инструмент

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	NB mm	l_4 mm	SB mm	a_e mm	Z	Кол-во пластин	kg	Тип
F4053.B27.080.Z04.04	80	27	42	8		4	18	4	8	0,17	LN . X070204
F4053.B32.100.Z05.04	100	32	50	8		4	24	5	10	0,26	
F4053.B40.125.Z06.04	125	40	65	8		4	29	6	12	0,4	
F4053.B40.160.Z08.04	160	40	65	8		4	46	8	16	0,71	



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	NB mm	l_4 mm	SB mm	a_e mm	Z	Кол-во пластин	kg	Тип
F4053.BN22.080.Z04.04R	80	22	45		40	4	16	4	8	0,54	LN . X070204
F4053.BN27.100.Z05.04R	100	27	48		50	4	24	5	10	0,71	
F4053.BN32.125.Z06.04R	125	32	60		50	4	30	6	12	1,12	
F4053.BN40.160.Z08.04R	160	40	75		50	4	40	8	16	1,58	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

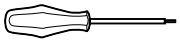
D 2

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

Сборочные детали

	Dc [mm] SB [mm]	80–160 4
	Винт пластины Момент затяжки	FS2076 (T6IP) 0,6 Nm

Комплектующие

	Dc [mm] SB [mm]	80–160 4
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001
	Вставка	FS2085 (T6IP)
	Отвёртка	FS2086 (T6IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	LNHX070204-F57T	H	4	0,4	☻	☹	☻	☹	☹	☻	☹
	LNMX070204-F57T	M	4	0,4	☻		☻		☹	☻	

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

Дисковые фрезы для обработки пазов

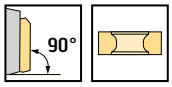
F4153 mm

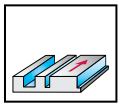
Xtra·tec®





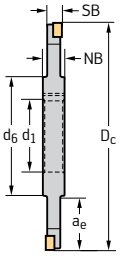
– Шахматное расположение пластин, трехстор.
– Пластины с 2+2 режущими кромками, тангенциальное расположение пластин





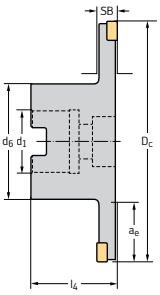
	P	M	K	N	S	H	O
F4153	●●	●●	●●		●●		

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	NB mm	l_4 mm	SB mm	a_e mm	Z	Кол-во пластин	kg	Тип
F4153.B27.080.Z04.06	80	27	42	12		6	18	4	8	0,24	LN . U080304
F4153.B32.100.Z05.06	100	32	50	12		6	24	5	10	0,36	
F4153.B40.125.Z06.06	125	40	65	12		6	29	6	12	0,59	
F4153.B40.160.Z08.06	160	40	65	12		6	46	8	16	1,02	
F4153.B50.200.Z09.06	200	50	75	12		6	61	9	18	2,67	
F4153.B27.080.Z04.08	80	27	42	12		8	18	4	8	0,27	LN . U080404
F4153.B32.100.Z05.08	100	32	50	12		8	24	5	10	0,43	
F4153.B40.125.Z06.08	125	40	65	12		8	29	6	12	0,66	
F4153.B40.160.Z08.08	160	40	65	12		8	46	8	16	1,21	
F4153.B50.200.Z09.08	200	50	75	12		8	61	9	18	3,11	
F4153.B27.080.Z04.10	80	27	42	12		10	18	4	8	0,3	LN . U100508
F4153.B32.100.Z05.10	100	32	50	12		10	24	5	10	0,45	
F4153.B40.125.Z06.10	125	40	65	12		10	29	6	12	0,75	
F4153.B40.160.Z07.10	160	40	65	12		10	46	7	14	1,32	
F4153.B50.200.Z08.10	200	50	75	12		10	61	8	16	3,32	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	NB mm	l_4 mm	SB mm	a_e mm	Z	Кол-во пластин	kg	Тип
F4153.BN22.080.Z04.06R	80	22	45		40	6	16	4	8	0,55	LN . U080304
F4153.BN27.100.Z05.06R	100	27	48		50	6	25	5	10	0,78	
F4153.BN32.125.Z06.06R	125	32	60		50	6	30	6	12	1,23	
F4153.BN40.160.Z08.06R	160	40	75		50	6	40	8	16	1,77	
F4153.BN40.200.Z09.06R	200	40	90		50	6	50	9	18	3,83	
F4153.BN22.080.Z04.08R	80	22	45		40	8	16	4	8	0,58	LN . U080404
F4153.BN27.100.Z05.08R	100	27	48		50	8	25	5	10	0,8	
F4153.BN32.125.Z06.08R	125	32	60		50	8	30	6	12	1,33	
F4153.BN40.160.Z08.08R	160	40	75		50	8	40	8	16	1,98	
F4153.BN40.200.Z09.08R	200	40	90		50	8	50	9	18	2,6	
F4153.BN22.080.Z04.10R	80	22	45		40	10	16	4	8	0,58	LN . U100508
F4153.BN27.100.Z05.10R	100	27	48		50	10	25	5	10	0,87	
F4153.BN32.125.Z06.10R	125	32	60		50	10	30	6	12	1,41	
F4153.BN40.160.Z07.10R	160	40	75		50	10	40	7	14	2,07	
F4153.BN40.200.Z08.10R	200	40	90		50	10	50	8	16	4,44	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

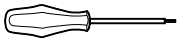
D2

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

Сборочные детали

	Dc [mm] SB [mm]	80–200 6	80–200 8	80–200 10
	Винт пластины Момент затяжки	FS2077 (T9IP) 1,5 Nm	FS2078 (T9IP) 1,5 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm

Комплектующие

	Dc [mm] SB [mm]	80–200 6–8	80–200 10
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	LNHU080304-B57T	H	4	0,4		😠	😠					😐	😐		😠	😠			
	LNHU080304-F57T	H	4	0,4	😊	😐	😐	😠	😐		😠			😐	😠	😠	😐		😠
	LNMU080304-F57T	M	4	0,4		😐	😐	😠	😐	😐	😠				😠	😠	😐	😐	😠
	LNHU080404-B57T	H	4	0,4		😠	😠					😐	😐		😠	😠			
	LNHU080404-F57T	H	4	0,4	😊	😐	😐	😠	😐		😠			😐	😠	😠	😐		😠
	LNMU080404-F57T	M	4	0,4	😊	😐	😐	😠	😐	😐	😠			😐	😠	😠	😐	😐	😠
	LNMU080404-B57T	M	4	0,4			😠									😠			
	LNHU100508-B57T	H	4	0,8		😠	😠					😐	😐		😠	😠			
	LNHU100508-F57T	H	4	0,8	😊	😐	😐	😠	😐		😠			😐	😠	😠	😐		😠
	LNMU100508-F57T	M	4	0,8	😊	😐	😐	😠	😐	😐	😠			😐	😠	😠	😐	😐	😠
	LNMU100508-B57T	M	4	0,8			😠					😐	😐			😠			

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

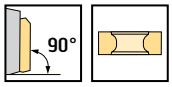
Дисковые фрезы для обработки пазов

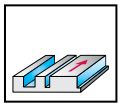
F4153 inch

Xtra·tec®



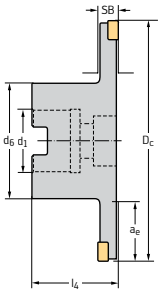
– Шахматное расположение пластин, трехстор.
– Пластины с 2+2 режущими кромками, тангенциальное расположение пластин





	P	M	K	N	S	H	O
F4153	●●	●●	●●		●●		

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	D_c inch	d_1 inch	d_6 inch	l_4 inch	SB inch	a_e inch	Z	Кол-во пла-стин	lbs	Тип
F4153.UBN19.076.Z04.06R	3,000	0,750	1,750	1,500	0,250	0,531	4	8	1,21	LN . U080304
F4153.UBN26.102.Z05.06R	4,000	1,000	1,876	2,000	0,250	0,965	5	10	1,856	
F4153.UBN38.152.Z08.06R	6,000	1,500	3,000	2,000	0,250	1,378	8	16	4,012	
F4153.UBN19.076.Z04.08R	3,000	0,750	1,750	1,500	0,313	0,531	4	8	0,926	LN . U080404
F4153.UBN26.102.Z05.08R	4,000	1,000	1,876	2,000	0,313	0,965	5	10	1,94	
F4153.UBN19.076.Z04.10R	3,000	0,750	1,750	1,500	0,375	0,531	4	8	1,241	LN . U100508

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

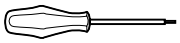
D 2

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

Сборочные детали

	Dc [inch] SB [inch]	3 0,25	3 0,313	3 0,375	4 0,25	4 0,313	6 0,25
	Винт пластины Момент затяжки	FS2077 (T9IP) 1,106 lbs	FS2078 (T9IP) 1,106 lbs	FS2080 (T15IP) 1,844 lbs	FS2077 (T9IP) 1,106 lbs	FS2078 (T9IP) 1,106 lbs	FS2077 (T9IP) 1,106 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1518	FS1518	FS1518	FS1519	FS1519	FS1583

Комплектующие

	Dc [inch] SB [inch]	3–6 0,25–0,313	3 0,375
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	LNHU080304-B57T	H	4	0,016		☹	☹					☹	☹		☹	☹			
	LNHU080304-F57T	H	4	0,016	☺	☹	☹	☹	☹		☹			☹	☹	☹	☹		☹
	LNMU080304-F57T	M	4	0,016		☹	☹	☹	☹	☹	☹				☹	☹	☹	☹	☹
	LNHU080404-B57T	H	4	0,016		☹	☹					☹	☹		☹	☹			
	LNHU080404-F57T	H	4	0,016	☺	☹	☹	☹	☹		☹			☹	☹	☹	☹		☹
	LNMU080404-F57T	M	4	0,016	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹			☹	☹	☹	☹	☹	☹
	LNMU080404-B57T	M	4	0,016			☹									☹			
	LNHU100508-B57T	H	4	0,031		☹	☹					☹	☹		☹	☹			
	LNHU100508-F57T	H	4	0,031	☺	☹	☹	☹	☹		☹			☹	☹	☹	☹		☹
	LNMU100508-F57T	M	4	0,031	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹			☹	☹	☹	☹	☹	☹
	LNMU100508-B57T	M	4	0,031			☹					☹	☹			☹			

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Дисковые фрезы для обработки пазов

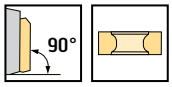
F4253 mm

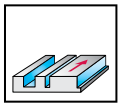
Xtra·tec®





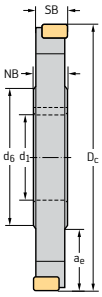
– Шахматное расположение пластин, трехстор.
– Пластины с 2+2 режущими кромками, регулируемое торцевое биение





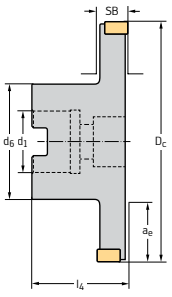
	P	M	K	N	S	H	O
F4253	●●	●●	●●		●●		

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	NB mm	l_4 mm	SB mm	a_e mm	Z	Кол-во пластин	kg	Тип
F4253.B32.100.Z05.12	100	32	50	12		12	24	5	10	0,57	LN . U080404
F4253.B40.125.Z06.12	125	40	65	12		12	29	6	12	0,9	
F4253.B40.160.Z07.12	160	40	65	12		12	46	7	14	1,33	
F4253.B50.200.Z08.12	200	50	75	12		12	61	8	16	3,8	
F4253.B32.100.Z05.14	100	32	50	14		14	24	5	10	0,66	
F4253.B40.125.Z06.14	125	40	65	14		14	29	6	12	0,93	
F4253.B40.160.Z07.14	160	40	65	14		14	46	7	14	1,85	
F4253.B50.200.Z08.14	200	50	75	14		14	61	8	16	4,32	
F4253.B40.125.Z05.16	125	40	65	16		16	29	5	10	1,11	LN . U100508
F4253.B40.160.Z06.16	160	40	65	16		16	46	6	12	2,03	
F4253.B50.200.Z07.16	200	50	75	16		16	61	7	14	4,4	
F4253.B40.160.Z06.20	160	40	65	20		20	46	6	12	2,5	LN . U120608
F4253.B50.200.Z07.20	200	50	75	20		20	61	7	14	5,17	
F4253.B60.250.Z08.20	250	60	90	20		20	78	8	16	7,3	
F4253.B40.160.Z06.25	160	40	65	25		25	46	6	12	2,77	LN . U160812
F4253.B50.200.Z07.25	200	50	75	25		25	61	7	14	6,07	
F4253.B60.250.Z08.25	250	60	90	25		25	78	8	16	8,82	
F4253.B60.315.Z10.25	315	60	90	25		25	110	10	20	13,5	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

F4253.BN27.100.Z05.12R	100	27	48		50	12	24	5	10	1	LN . U080404
F4253.BN32.125.Z06.12R	125	32	60		50	12	30	6	12	1,57	
F4253.BN40.160.Z07.12R	160	40	75		50	12	40	7	14	2,36	
F4253.BN40.200.Z08.12R	200	40	90		50	12	50	8	16	4,91	
F4253.BN27.100.Z05.14R	100	27	48		50	14	24	5	10	1,07	
F4253.BN32.125.Z06.14R	125	32	60		50	14	30	6	12	1,69	
F4253.BN40.160.Z07.14R	160	40	75		50	14	40	7	14	2,57	
F4253.BN40.200.Z08.14R	200	40	90		50	14	50	8	16	5,15	
F4253.BN32.125.Z05.16R	125	32	60		50	16	30	5	10	1,76	LN . U100508
F4253.BN40.160.Z06.16R	160	40	75		50	16	40	6	12	2,71	
F4253.BN40.200.Z07.16R	200	40	90		50	16	50	7	14	5,44	
F4253.BN40.160.Z06.20R	160	40	75		50	20	40	6	12	2,79	LN . U120608
F4253.BN40.200.Z07.20R	200	40	90		50	20	50	7	14	5,92	
F4253.BN60.250.Z08.20R	250	60	135		50	20	55	8	16	9,35	
F4253.BN40.160.Z06.25R	160	40	75		50	25	40	6	12	3,42	LN . U160812
F4253.BN40.200.Z07.25R	200	40	90		50	25	50	7	14	6,64	
F4253.BN60.250.Z08.25R	250	60	135		50	25	55	8	16	10,37	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

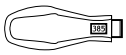
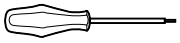
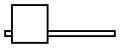
D2

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

Сборочные детали

Dc [mm] SB [mm]		100–200 12–14	125–200 16	160–250 20	160–315 25
	Винт пластины Момент затяжки	FS2079 (T9IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2112 (T20IP) 5 Nm
	Винт для регулировки торцевого биения	FS2082 (T6IP)	FS2083 (T7IP)	FS2083 (T7IP)	FS2113 (T9IP)

Комплектующие

Dc [mm] SB [mm]		100–200 12–14	125–250 16–20	160–315 25
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка для винта пластины	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)
	Ключ для регулировочного винта	FS2146 (T6IP)	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	LNHU080404-B57T	H	4	0,4		☹	☹					😐	😐		☹	☹			
	LNHU080404-F57T	H	4	0,4	☺	😐	😐	☹	😐		☹			😐	☹	☹	😐		☹
	LNMU080404-B57T	M	4	0,4			☹									☹			
	LNMU080404-F57T	M	4	0,4	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹			😐	☹	☹	😐	😐	☹
	LNHU100508-B57T	H	4	0,8		☹	☹					😐	😐		☹	☹			
	LNHU100508-F57T	H	4	0,8	☺	😐	😐	☹	😐		☹			😐	☹	☹	😐		☹
	LNMU100508-B57T	M	4	0,8			☹					😐	😐			☹			
	LNMU100508-F57T	M	4	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹			😐	☹	☹	😐	😐	☹
	LNHU120608-B57T	H	4	0,8		☹	☹					😐			☹	☹			
	LNHU120608-F57T	H	4	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹			😐	☹	☹	😐	😐	☹
	LNMU120608-B57T	M	4	0,8		☹	☹								☹	☹			
	LNMU120608-F57T	M	4	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹			😐	☹	☹	😐	😐	☹
	LNHU160812-F57T	H	4	1,2	☺		😐	☹	😐	😐	☹			😐		☹	😐	😐	☹
	LNMU160812-B57T	M	4	1,2			☹									☹			
	LNMU160812-F57T	M	4	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹			😐	☹	☹	😐	😐	☹

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

Дисковые фрезы для обработки пазов

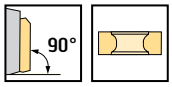
F4253 mm

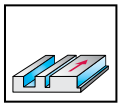
Xtra·tec®





– Шахматное расположение пластин, трехстор.
– Пластины с 2+2 режущими кромками, регулируемое торцевое биение

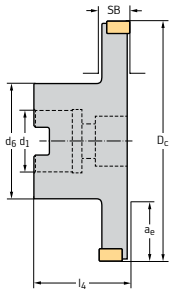




	P	M	K	N	S	H	O
F4253	●●	●●	●●		●●		

Инструмент

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	NB mm	l_4 mm	SB mm	a_e mm	Z	Кол-во пластин	kg	Тип
F4253.BN60.315.Z10.25R	315	60	135		50	25	85	10	20	14,8	LN . U160812



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

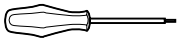
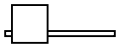
D2

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

Сборочные детали

	Dc [mm] SB [mm]	100–200 12–14	125–200 16	160–250 20	160–315 25
	Винт пластины Момент затяжки	FS2079 (T9IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2112 (T20IP) 5 Nm
	Винт для регулировки торцевого биения	FS2082 (T6IP)	FS2083 (T7IP)	FS2083 (T7IP)	FS2113 (T9IP)

Комплектующие

	Dc [mm] SB [mm]	100–200 12–14	125–250 16–20	160–315 25
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка для винта пластины	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)
	Ключ для регулировочного винта	FS2146 (T6IP)	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	LNHU080404-B57T	H	4	0,4		☹	☹					😐	😐		☹	☹			
	LNHU080404-F57T	H	4	0,4	☺	😐	😐	☹	😐		☹			😐	☹	☹	😐		☹
	LNMU080404-B57T	M	4	0,4			☹									☹			
	LNMU080404-F57T	M	4	0,4	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹			😐	☹	☹	😐	😐	☹
	LNHU100508-B57T	H	4	0,8		☹	☹					😐	😐		☹	☹			
	LNHU100508-F57T	H	4	0,8	☺	😐	😐	☹	😐		☹			😐	☹	☹	😐		☹
	LNMU100508-B57T	M	4	0,8			☹					😐	😐			☹			
	LNMU100508-F57T	M	4	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹			😐	☹	☹	😐	😐	☹
	LNHU120608-B57T	H	4	0,8		☹	☹					😐			☹	☹			
	LNHU120608-F57T	H	4	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹			😐	☹	☹	😐	😐	☹
	LNMU120608-B57T	M	4	0,8		☹	☹								☹	☹			
	LNMU120608-F57T	M	4	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹			😐	☹	☹	😐	😐	☹
	LNHU160812-F57T	H	4	1,2	☺		😐	☹	😐	😐	☹			😐		☹	😐	😐	☹
	LNMU160812-B57T	M	4	1,2			☹									☹			
	LNMU160812-F57T	M	4	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹			😐	☹	☹	😐	😐	☹

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

Фрезы отрезные и шпоночные

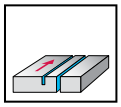
F5055 mm

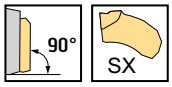
Walter BLAXX





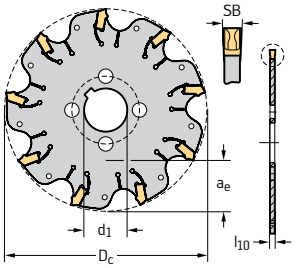
– Пластины с 1 режущей кромкой





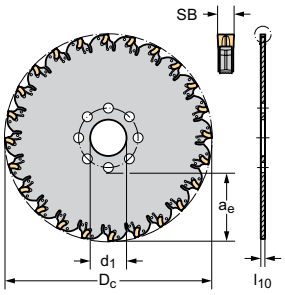
	P	M	K	N	S	H	O
F5055	●●	●●	●●	●●	●●		

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	NB mm	SB mm	a_e mm	Z	Кол-во пла-стин	kg	Тип
F5055.B16.063.Z05.1,5	63	16	16	1,2	1,5	15	5	10	0,04	SX-1E1
F5055.B16.080.Z07.1,5	80	16	16	1,2	1,5	19	7	14	0,06	
F5055.B22.100.Z09.1,5	100	22	22	1,2	1,5	25	9	18	0,1	
F5055.B32.125.Z11.1,5	125	32	32	1,2	1,5	33	11	22	0,15	
F5055.B16.063.Z05.2,0	63	16	16	1,6	2	15	5	10	0,04	SX-2E2
F5055.B16.080.Z07.2,0	80	16	16	1,6	2	19	7	14	0,07	
F5055.B22.100.Z09.2,0	100	22	22	1,6	2	25	9	18	0,11	
F5055.B32.125.Z11.2,0	125	32	32	1,6	2	33	11	22	0,17	
F5055.B40.160.Z14.2,0	160	40	40	1,6	2	38	14	28	0,28	
F5055.B16.063.Z04.3,0	63	16	16	2,4	3	15	4	8	0,06	SX-3E3
F5055.B16.080.Z06.3,0	80	16	16	2,4	3	19	6	12	0,09	
F5055.B22.100.Z09.3,0	100	22	22	2,4	3	25	9	18	0,14	
F5055.B32.125.Z11.3,0	125	32	32	2,4	3	33	11	22	0,23	
F5055.B40.160.Z14.3,0	160	40	40	2,4	3	38	14	28	0,38	
F5055.B40.200.Z19.3,0	200	40	40	2,4	3	58	19	38	0,64	
F5055.B40.250.Z24.3,0	250	40	40	2,4	3	83	24	48	1,07	
F5055.B16.063.Z04.4,0	63	16	16	3,4	4	15	4	8	0,07	SX-4E4
F5055.B16.080.Z06.4,0	80	16	16	3,4	4	19	6	12	0,12	
F5055.B22.100.Z09.4,0	100	22	22	3,4	4	25	9	18	0,18	
F5055.B32.125.Z11.4,0	125	32	32	3,4	4	33	11	22	0,29	
F5055.B40.160.Z14.4,0	160	40	40	3,4	4	38	14	28	0,5	
F5055.B40.200.Z19.4,0	200	40	40	3,4	4	58	19	38	0,84	
F5055.B40.250.Z24.4,0	250	40	40	3,4	4	83	24	48	1,39	
F5055R.B50.500.Z40.5,0	500	40	50		5	120	40	80	8,39	SX-5E5



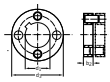
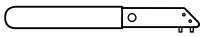
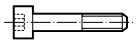
Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

Значения для a_e с учётом приводной втулки | Для установки пластины использовать монтажный ключ FS1494 или FS2249

D2

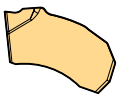
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = 😐 → средняя = ☹

Комплектующие

Dc [mm] SB [mm]		63 1,5–2	63 3–4	80 1,5	80 2	80 3–4	100 1,5	100 2–4	125 1,5	125 2–4	160 2–4	200 3–4	250 3–4	500 5
	Приводная втулка	FS1346-SET	FS2291-SET	FS1347-SET	FS1347-SET	FS2292-SET	FS1348-SET	FS1348-SET	FS1349-SET	FS1349-SET	FS1350-SET	FS1350-SET	FS1350-SET	
	Монтажный ключ	FS2249	FS2249	FS2249	FS1494	FS1494	FS2249	FS1494	FS2249	FS1494	FS1494	FS1494	FS1494	FS1494
	Эргономичный монтажный ключ				FS2290 (PINS)	FS2290 (PINS)		FS2290 (PINS)		FS2290 (PINS)	FS2290 (PINS)	FS2290 (PINS)	FS2290 (PINS)	FS2290 (PINS)
	Винт опорной шайбы											FS966 (SW 5) 8 Nm	FS966 (SW 5) 8 Nm	
	Опорная шайба вместо приводной втулки											FS1351-SET	FS1352-SET	
	Ключ											ISO2936-5 (SW 5)	ISO2936-5 (SW 5)	

Винты опорных шайб входят в комплект поставки.

Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	P HC WKP23S	P HC WSM23G	P HC WSM23S	P HC WSM33G	P HC WSM33S	P HC WSM43G	P HC WSM43S	M HC WSM23G	M HC WSM23S	M HC WSM33G	M HC WSM33S	M HC WSM43G	M HC WSM43S	K HC WKP23S	N HW WK1	S HC WSM23G	S HC WSM23S	S HC WSM33G	S HC WSM33S	S HC WSM43G	S HC WSM43S
	SX-1E150N01-SK8	1,5	0,1															🙂						
	SX-1E150N01-CE4	1,5	0,15				🙂	🙂					🙂	🙂							🙂	🙂		
	SX-1E150N01-SF5	1,5	0,15				🙂	🙂					🙂	🙂							🙂	🙂		
	SX-2E200N02-CE4	2	0,2	😀	😀	😀	🙂	🙂	😐	😐	😀	😀	🙂	🙂	😐	😐	😀		😀	😀	🙂	🙂	😐	😐
	SX-2E200N02-CF6	2	0,2				🙂	🙂	😐	😐			🙂	🙂	😐	😐					🙂	🙂	😐	😐
	SX-2E200N02-SF5	2	0,2				🙂	🙂	😐	😐			🙂	🙂	😐	😐					🙂	🙂	😐	😐
	SX-2E200N02-SK8	2	0,2															🙂						
	SX-3E300N02-CE4	3	0,2	😀	😀	😀	🙂	🙂	😐	😐	😀	😀	🙂	🙂	😐	😐	😀		😀	😀	🙂	🙂	😐	😐
	SX-3E300N02-CF6	3	0,2				🙂	🙂	😐	😐			🙂	🙂	😐	😐					🙂	🙂	😐	😐
	SX-3E300N02-SF5	3	0,2				🙂	🙂	😐	😐			🙂	🙂	😐	😐					🙂	🙂	😐	😐
	SX-3E300N02-SK8	3	0,2															🙂						
	SX-4E400N02-CE4	4	0,2	😀	😀	😀	🙂	🙂	😐	😐	😀	😀	🙂	🙂	😐	😐	😀		😀	😀	🙂	🙂	😐	😐
	SX-4E400N02-SF5	4	0,2				🙂	🙂	😐	😐			🙂	🙂	😐	😐					🙂	🙂	😐	😐
	SX-4E400N02-SK8	4	0,2															🙂						
	SX-5E500N03-SE6	5	0,3				🙂★		😐★															
	SX-5E500N04-CE4	5	0,4	😀			🙂	🙂	😐	😐			🙂	🙂	😐	😐	😀				🙂	🙂	😐	😐
	SX-5E500N04-SF5	5	0,4				🙂	🙂	😐	😐			🙂	🙂	😐	😐					🙂	🙂	😐	😐
	SX-5E500N04-SK8	5	0,4															🙂						

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

D2

WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = 😀 → хорошая = 🙂 → средняя = 😐

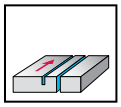
Фрезы отрезные и шпоночные

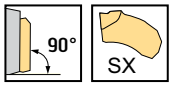
F5055 mm

Walter BLAXX



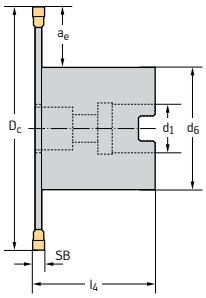
– Пластины с 1 режущей кромкой





	P	M	K	N	S	H	O
F5055	●●	●●	●●	●●	●●		

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

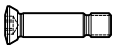
Обозначение	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	l_4 mm	SB mm	a_e mm	Z	Кол-во пла-стин	kg	Тип
F5055.BN16.063.Z04.3,0R	63	16	35	40	3	15	4	8	0,03	SX-3E3
F5055.BN16.080.Z06.3,0R	80	16	40	40	3	19	6	12	0,06	
F5055.BN22.100.Z09.3,0R	100	22	48	40	3	25	9	18	0,62	
F5055.BN32.125.Z11.3,0R	125	32	58	50	3	33	11	22	1	
F5055.BN40.160.Z14.3,0R	160	40	80	63	3	38	14	28	0,25	
F5055.BN16.063.Z04.4,0R	63	16	35	41	4	15	4	8	0,05	SX-4E4
F5055.BN16.080.Z06.4,0R	80	16	40	41	4	19	6	12	0,46	
F5055.BN22.100.Z09.4,0R	100	22	48	41	4	25	9	18	0,14	
F5055.BN32.125.Z11.4,0R	125	32	58	51	4	33	11	22	1,06	
F5055.BN40.160.Z14.4,0R	160	40	80	64	4	38	14	28	2,23	

Для установки пластины использовать монтажный ключ FS1494 или FS2249 | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

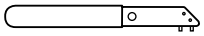
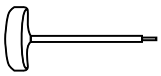
D2

WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☻ → хорошая = ☻ → средняя = ☻

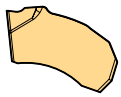
Сборочные детали

	Dc [mm] SB [mm]	63 3–4	80 3–4	100 3–4	125 3–4	160 3–4
	Винт оправки	FS938 (SW 6)	FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)
	Элемент крепёжный	AA704-B16-G16-040-A	AA704-B16-G16-040-B	AA704-B22-G22-040-B	AA704-B32-G32-050-B	AA704-B40-G40-063-B
	Винт фрезы Момент затяжки	FS2270 (T15IP) 6,5 Nm	FS2270 (T15IP) 6,5 Nm	FS2270 (T15IP) 6,5 Nm	FS2271 (T20IP) 7 Nm	FS2272 (T30) 8 Nm

Комплектующие

	Dc [mm] SB [mm]	63 3–4	80–100 3–4	125 3–4	160 3–4
	Ключ монтажный для режущей пластины	FS2249	FS1494	FS1494	FS1494
	Эргономичный монтажный ключ		FS2290 (PINS)	FS2290 (PINS)	FS2290 (PINS)
	Ключ угловой для винта оправки	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)
	Динамометрические воротки	FS2041	FS2041	FS2041	FS2041
	Вставка	FS2047 (T15IP)	FS2047 (T15IP)	FS2048 (T20IP)	FS2046 (T30)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1175 (T30)

Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	P HC WKP23S	P HC WSM23G	P HC WSM23S	P HC WSM33G	P HC WSM33S	P HC WSM43G	P HC WSM43S	M HC WSM23G	M HC WSM23S	M HC WSM33G	M HC WSM33S	M HC WSM43G	M HC WSM43S	K HC WKP23S	N HW WK1	S HC WSM23G	S HC WSM23S	S HC WSM33G	S HC WSM33S	S HC WSM43G	S HC WSM43S
	SX-3E300N02-CE4	3	0,2	☺	☺	☺	😐	😐	☹	☹	☺	☺	😐	😐	☹	☹	☺		☺	☺	😐	😐	☹	☹
	SX-3E300N02-CF6	3	0,2				😐	😐	☹	☹			😐	😐	☹	☹					😐	😐	☹	☹
	SX-3E300N02-SF5	3	0,2				😐	😐	☹	☹			😐	😐	☹	☹					😐	😐	☹	☹
	SX-3E300N02-SK8	3	0,2															😐						
	SX-4E400N02-CE4	4	0,2	☺	☺	☺	😐	😐	☹	☹	☺	☺	😐	😐	☹	☹	☺		☺	☺	😐	😐	☹	☹
	SX-4E400N02-SF5	4	0,2				😐	😐	☹	☹			😐	😐	☹	☹					😐	😐	☹	☹
	SX-4E400N02-SK8	4	0,2															😐						

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

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Фрезы с круглыми пластинами

M5468 mm

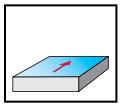
RD . X0501M0

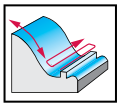
Xtra·tec® XT

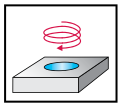


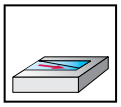


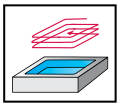
– Пластины с 4 режущими кромками













	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Инструмент

Обозначение	R mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
ScrewFit										
M5468-010-T09-02-02.5	2,5	10	9,7	20		2,5	2	0,01	2	RD . X0501M0
M5468-012-T09-03-02.5	2,5	12	9,7	20		2,5	3	0,01	3	
M5468-016-T14-04-02.5	2,5	16	14,5	25		2,5	4	0,03	4	
M5468-020-T18-05-02.5	2,5	20	18,5	30		2,5	5	0,06	5	
Cylindrical modular										
M5468-010-TC06-02-02.5	2,5	10	9,7	20		2,5	2	0,01	2	RD . X0501M0
M5468-012-TC06-03-02.5	2,5	12	9,7	20		2,5	3	0,01	3	
M5468-016-TC08-04-02.5	2,5	16	14,5	25		2,5	4	0,03	4	
M5468-020-TC10-05-02.5	2,5	20	18,5	30		2,5	5	0,06	5	
DIN 1835 B										
M5468-010-W10-02-02.5	2,5	10	10	19	60	2,5	2	0,03	2	RD . X0501M0
M5468-012-W12-03-02.5	2,5	12	12	19	65	2,5	3	0,05	3	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

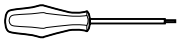
D2

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

Сборочные детали

	D_a [mm]	10–20
	Винт пластины Момент затяжки	FS1358 (T6) 0,4 Nm

Комплектующие

	D_a [mm]	10–12	16	20
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2001	FS2001
	Вставка	FS2005 (T6)	FS2005 (T6)	FS2005 (T6)
	Отвёртка	FS1063 (T6)	FS1063 (T6)	FS1063 (T6)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	RDGX0501M0-G88	G	4	5														★				
	RDHX0501M0-A57	H	4	5	★		★	★					★	★		★	★					★
	RDMX0501M0-D57	M	4	5		★	★	★	★	★	★	★		★	★	★	★		★	★	★	

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

D2

WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ★ → хорошая = ★ → средняя = ★

★ ★ ★ / ★ = Новый инструмент

Фрезы с круглыми пластинами

M5468 mm

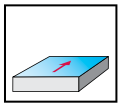
RD . X07T1M0

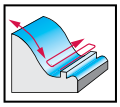
Xtra·tec® XT

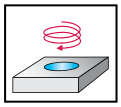


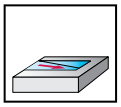


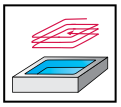
– Пластины с 4 режущими кромками













	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Инструмент

Обозначение	R mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
ScrewFit										
M5468-015-T14-03-03.5	3,5	15	14,5	25		3,5	3	0,03	3	RD . X07T1M0
M5468-020-T18-04-03.5	3,5	20	18,5	30		3,5	4	0,05	4	
M5468-025-T22-05-03.5	3,5	25	22	35		3,5	5	0,1	5	
M5468-030-T28-06-03.5	3,5	30	28	40		3,5	6	0,18	6	
Cylindrical modular										
M5468-015-TC08-03-03.5	3,5	15	14,5	25		3,5	3	0,03	3	RD . X07T1M0
M5468-020-TC10-04-03.5	3,5	20	18,5	30		3,5	4	0,05	4	
M5468-025-TC12-05-03.5	3,5	25	22	35		3,5	5	0,09	5	
M5468-030-TC16-06-03.5	3,5	30	28	40		3,5	6	0,17	6	
DIN 1835 B										
M5468-015-W16-03-03.5	3,5	15	16	51	100	3,5	3	0,12	3	RD . X07T1M0

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

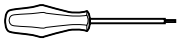
D 2

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

Сборочные детали

	D_a [mm]	15–30
	Винт пластины Момент затяжки	FS1455 (T8IP) 1,2 Nm

Комплектующие

	D_a [mm]	15	20	25	30
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2001	FS2001	FS2001
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)
	Отвёртка	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	RDGX07T1M0-G88	G	4	7														😐				
	RDHX07T1M0-A57	H	4	7	😀	😐	😟	😟					😀	😐	😐	😟	😟					😀
	RDMX07T1M0-D57	M	4	7		😀	😐	😐	😟	😐	😐	😟		😐	😐	😟	😟		😐	😐	😟	

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

D2

WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = 😀 → хорошая = 😐 → средняя = 😟

Фрезы с круглыми пластинами

M5468 mm

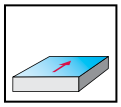
RO . X0803M0

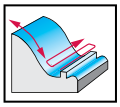
Xtra·tec® XT

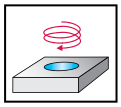


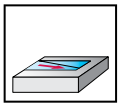


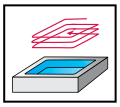
– С позиционными лунками против проворачивания
– Пластины с 4 режущими кромками







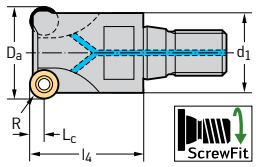
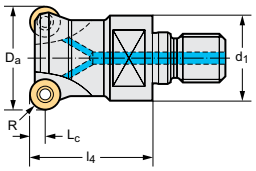
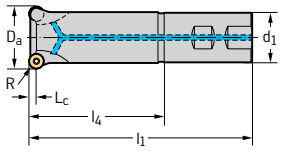






	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Инструмент

	Обозначение	R mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	M5468-016-T14-02-04	4	16	14,5	25		4	2	0,03	2	RO . X0803M0
	M5468-025-T22-03-04	4	25	22	35		4	3	0,09	3	
	M5468-032-T28-05-04	4	32	28	40		4	5	0,18	5	
 Cylindrical modular	M5468-016-TC08-02-04	4	16	14,5	25		4	2	0,03	2	RO . X0803M0
	M5468-025-TC12-03-04	4	25	22	35		4	3	0,09	3	
	M5468-032-TC16-05-04	4	32	28	40		4	5	0,17	5	
 DIN 1835 B	M5468-016-W16-02-04	4	16	16	51	100	4	2	0,13	2	RO . X0803M0
	M5468-016-W16-02-04-XL	4	16	16	81	130	4	2	0,16	2	
	M5468-025-W25-03-04	4	25	25	93	150	4	3	0,45	3	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

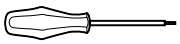
D 2

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

Сборочные детали

	D_a [mm]	16	25–32
	Винт пластины Момент затяжки	FS1456 (T9IP) 2 Nm	FS2078 (T9IP) 1,5 Nm

Комплектующие

	D_a [mm]	16	25	32
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)
	Отвёртка	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ROGX0803M04-G88	G	4	8														☻	☺				
	ROHX0803M04-A57	H	4	8	☻	☻	☻	☻					☻	☻	☻	☻	☻						☻
	ROHX0803M04-D57	H	4	8				☺	☻	☺	☺	☻					☻			☺	☺	☻	
	ROHX0803M04-D67	H	4	8					☺			☻										☺	
	ROMX0803M04-D57	M	4	8		☻		☺	☻	☺	☺	☻		☺	☺		☻			☺	☺	☻	

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

D2

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

☻ ☺ ☻ / ★ = Новый инструмент

Фрезы с круглыми пластинами

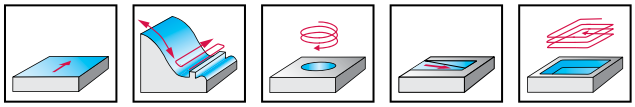
M5468 inch

RO . X0803M0

Xtra·tec® XT

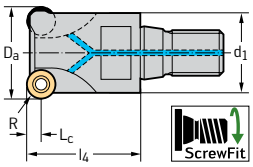
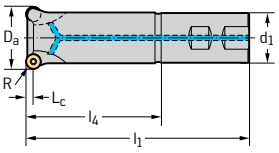


– С позиционными лунками против проворачивания
– Пластины с 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Инструмент

	Обозначение	R inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	★ M5468.026-T22-03-04	0,157	1,000	0,866	1,378		0,157	3	0,207	3	RO . X0803M0
	★ M5468.038-T36-04-04	0,157	1,500	1,417	1,575		0,157	4	0,69	4	
 DIN 1835 B	M5468.026-W26-03-04	0,157	1,000	1,000	2,5	4,781	0,157	3	0,805	3	RO . X0803M0

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

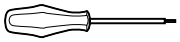
D 2

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

Сборочные детали

	D_a [inch]	1–1,5
	Винт пластины Момент затяжки	FS2078 (T9IP) 1,106 lbs

Комплектующие

	D_a [inch]	1	1,5
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)
	Отвёртка	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ROGX0803M04-G88	G	4	0,315														☺	😐				
	ROHX0803M04-A57	H	4	0,315	☺	😐	😟	😟					☺	😐	😐	😟	😟						☺
	ROHX0803M04-D57	H	4	0,315				😐	😟	😐	😐	😟					😟			😐	😐	😟	
	ROHX0803M04-D67	H	4	0,315					😐			😐										😐	
	ROMX0803M04-D57	M	4	0,315		☺		😐	😟	😐	😐	😟		😐	😐		😟			😐	😐	😟	

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

D2

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

Фрезы с круглыми пластинами

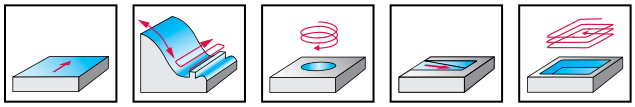
M5468 mm

RO . X10T3M0

Xtra·tec® XT



– С позиционными лунками против проворачивания
– Пластины с 8 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Инструмент

Обозначение	R mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
ScrewFit										
M5468-020-T18-02-05	5	20	18,5	30		5	2	0,05	2	RO . X10T3M0
M5468-025-T22-03-05	5	25	22	35		5	3	0,09	3	
M5468-030-T28-04-05	5	30	28	40		5	4	0,16	4	
M5468-032-T28-04-05	5	32	28	40		5	4	0,17	4	
M5468-035-T28-05-05	5	35	28	40		5	5	0,19	5	
M5468-040-T36-05-05	5	40	36	40		5	5	0,31	5	
Cylindrical modular										
M5468-020-TC10-02-05	5	20	18,5	30		5	2	0,05	2	RO . X10T3M0
M5468-025-TC12-03-05	5	25	22	35		5	3	0,08	3	
M5468-030-TC16-04-05	5	30	28	40		5	4	0,15	4	
M5468-032-TC16-04-05	5	32	28	40		5	4	0,16	4	
M5468-035-TC16-05-05	5	35	28	40		5	5	0,18	5	
M5468-040-TC16-05-05	5	40	28	40		5	5	0,19	5	
DIN 1835 B										
M5468-020-W20-02-05	5	20	20	59	110	5	2	0,21	2	RO . X10T3M0
M5468-020-W20-02-05-XL	5	20	20	99	150	5	2	0,29	2	
M5468-032-W32-04-05	5	32	32	114	175	5	4	0,89	4	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										
M5468-040-B16-05-05	5	40	16	40		5	5	0,28	5	RO . X10T3M0
M5468-050-B22-06-05	5	50	22	50		5	6	0,33	6	
M5468-052-B22-06-05	5	52	22	50		5	6	0,38	6	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

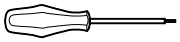
D 2

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

Сборочные детали

	D_a [mm]	20–52
	Винт пластины Момент затяжки	FS2181 (T15IP) 3 Nm

Комплектующие

	D_a [mm]	20	25	30–35	40	50–52
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003	FS2003	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ROGX10T3M08-G88	G	8	10														☺	😐				
	ROHX10T3M08-A57	H	8	10	☺	😐	😐	😐					☺	😐	😐	😐	😐						☺
	ROMX10T3M08-D57	M	8	10		☺	😐	😐	😐	😐		😐		😐	😐	😐	😐			😐		😐	
	ROMX10T3M08-F67	M	8	10					😐	😐	😐	😐								😐	😐	😐	
	ROMX10T3M0T8-A27	M	8	10		☺	😐	😐						😐	😐	😐	😐						

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

D2

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

Фрезы с круглыми пластинами

M5468 inch

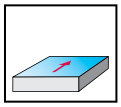
RO . X10T3M0

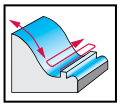
Xtra·tec® XT

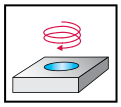


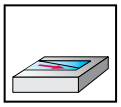


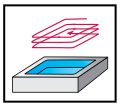
– С позиционными лунками против проворачивания
– Пластины с 8 режущими кромками









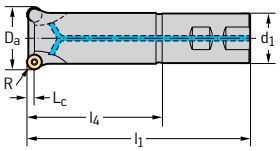




	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

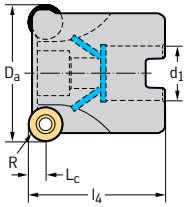
Инструмент

Обозначение	R inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M5468.026-W26-03-05	0,197	1,000	1,000	2,5	4,781	0,197	3	0,825	3	RO . X10T3M0
M5468.031-W31-04-05	0,197	1,250	1,250	2,5	4,781	0,197	4	1,294	4	
M5468.038-W31-05-05	0,197	1,500	1,250	2,5	4,781	0,197	5	1,396	5	



DIN 1835 B

M5468.051-B19-06-05	0,197	2,000	0,750	1,750		0,197	6	0,597	6	RO . X10T3M0



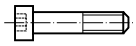
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

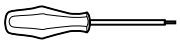
D2

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

Сборочные детали

	D_a [inch]	1–1,5	2
	Винт пластины Момент затяжки	FS2181 (T15IP) 2,213 lbs	FS2181 (T15IP) 2,213 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1518

Комплектующие

	D_a [inch]	1–2
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ROGX10T3M08-G88	G	8	0,394														☺	😐				
	ROHX10T3M08-A57	H	8	0,394	☺	😐	😟	😟					☺	😐	😐	😟	😟						☺
	ROMX10T3M08-D57	M	8	0,394		☺	😐	😐	😟	😐		😟		😐	😐	😟	😟			😐		😟	
	ROMX10T3M08-F67	M	8	0,394					😟	😐	😟	😟								😐	😟	😟	
	ROMX10T3M0T8-A27	M	8	0,394		😐	😟	😟						😐	😐	😟	😟						

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

D2

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

☺ 😐 😟 / ★ = Новый инструмент

Фрезы с круглыми пластинами

M5468 mm

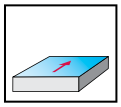
RO . X1204M0

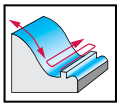
Xtra·tec® XT

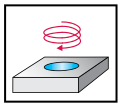


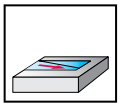


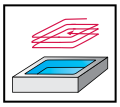
– С позиционными лунками против проворачивания
– Пластины с 8 режущими кромками







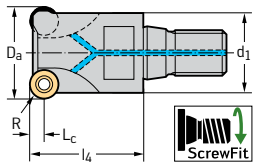
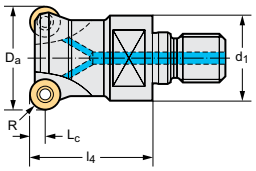
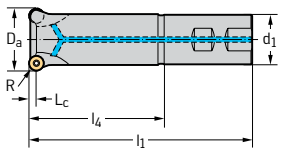
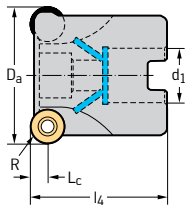






	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Инструмент

Обозначение	R mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit										
M5468-024-T22-02-06	6	24	22	35		6	2	0,08	2	RO . X1204M0
M5468-032-T28-03-06	6	32	28	40		6	3	0,17	3	
M5468-040-T36-05-06	6	40	36	40		6	5	0,3	5	
M5468-042-T36-05-06	6	42	36	40		6	5	0,31	5	
 Cylindrical modular										
M5468-024-TC12-02-06	6	24	22	35		6	2	0,07	2	RO . X1204M0
M5468-032-TC16-03-06	6	32	28	40		6	3	0,16	3	
M5468-040-TC16-05-06	6	40	28	40		6	5	0,18	5	
M5468-042-TC16-05-06	6	42	28	40		6	5	0,19	5	
 DIN 1835 B										
M5468-024-W25-02-06	6	24	25	73	130	6	2	0,36	2	RO . X1204M0
M5468-024-W25-02-06-XL	6	24	25	118	175	6	2	0,48	2	
M5468-040-W40-04-06-XL	6	40	40	149	220	6	4	1,62	4	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										
M5468-040-B16-04-06	6	40	16	40		6	4	0,28	4	RO . X1204M0
M5468-040-B16-05-06	6	40	16	40		6	5	0,13	5	
M5468-042-B16-05-06	6	42	16	40		6	5	0,15	5	
M5468-050-B22-05-06	6	50	22	50		6	5	0,34	5	
M5468-050-B22-06-06	6	50	22	50		6	6	0,31	6	
M5468-052-B22-05-06	6	52	22	50		6	5	0,35	5	
M5468-052-B22-06-06	6	52	22	50		6	6	0,35	6	
M5468-063-B22-06-06	6	63	22	50		6	6	0,52	6	
M5468-063-B22-07-06	6	63	22	50		6	7	0,51	7	
M5468-066-B27-06-06	6	66	27	50		6	6	0,68	6	
M5468-066-B27-07-06	6	66	27	50		6	7	0,62	7	
M5468-080-B27-07-06	6	80	27	50		6	7	0,87	7	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

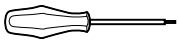
D2

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

Сборочные детали

	D_a [mm]	24	32–100	40
	Винт пластины Момент затяжки	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm

Комплектующие

	D_a [mm]	24	32	40–42	50–100
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ROGX1204M08-G88	G	8	12														😀	😐				
	ROHX1204M08-A57	H	8	12	😀	😐	😟	😟					😀	😐	😐	😟	😟						😀
	ROMX1204M08-D57	M	8	12		😀	😐	😐	😟	😐		😟		😐	😐	😟	😟			😐		😟	
	ROMX1204M08-F67	M	8	12					😟	😐	😟	😟								😐	😟	😟	
	ROMX1204M0T8-A27	M	8	12		😐	😟	😟						😐	😐	😟	😟						

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

D2

WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = 😀 → хорошая = 😐 → средняя = 😟

Фрезы с круглыми пластинами

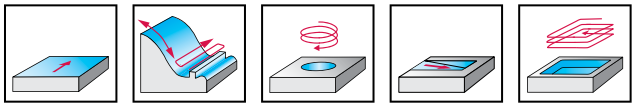
M5468 mm

RO . X1204M0

Xtra·tec® XT

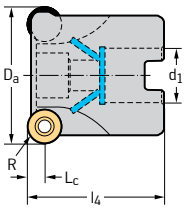


– С позиционными лунками против проворачивания
– Пластины с 8 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	R mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M5468-080-B27-08-06	6	80	27	50		6	8	0,87	8	RO . X1204M0
M5468-100-B32-08-06	6	100	32	50		6	8	1,54	8	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

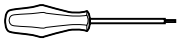
D 2

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

Сборочные детали

	D_a [mm]	24	32–100	40
	Винт пластины Момент затяжки	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm

Комплектующие

	D_a [mm]	24	32	40–42	50–100
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ROGX1204M08-G88	G	8	12														😀	😐				
	ROHX1204M08-A57	H	8	12	😀	😐	😟	😟					😀	😐	😐	😟	😟						😀
	ROMX1204M08-D57	M	8	12		😀	😐	😐	😟	😐		😟		😐	😐	😟	😟			😐		😟	
	ROMX1204M08-F67	M	8	12					😟	😐	😟	😟								😐	😟	😟	
	ROMX1204M0T8-A27	M	8	12		😐	😟	😟						😐	😐	😟	😟						

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

D2

WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = 😀 → хорошая = 😐 → средняя = 😟

Фрезы с круглыми пластинами

M5468 inch

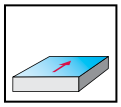
RO . X1204M0

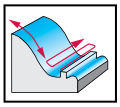
Xtra·tec® XT

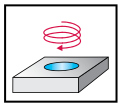


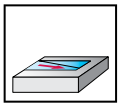


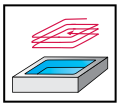
– С позиционными лунками против проворачивания
– Пластины с 8 режущими кромками







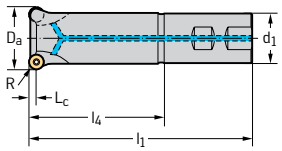
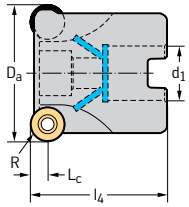






	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Инструмент

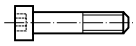
	Обозначение	R inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
 DIN 1835 B	M5468.038-W31-04-06	0,236	1,500	1,250	2,5	4,781	0,236	4	1,376	4	RO . X1204M0
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5468.051-B19-06-06	0,236	2,000	0,750	1,750		0,236	6	0,575	6	RO . X1204M0
	M5468.064-B26-07-06	0,236	2,500	1,000	2,000		0,236	7	1,076	7	
	M5468.076-B26-08-06	0,236	3,000	1,000	2,000		0,236	8	1,742	8	
	M5468.102-B38-08-06	0,236	4,000	1,500	2,500		0,236	8	4,242	8	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

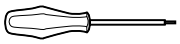
D 2

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

Сборочные детали

	D_a [inch]	1,5	2	2,5–3	4
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1518	FS1519	FS1583

Комплектующие

	D_a [inch]	1,5–4
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ROGX1204M08-G88	G	8	0,472														☺	😐				
	ROHX1204M08-A57	H	8	0,472	☺	😐	😕	😕					☺	😐	😐	😕	😕						☺
	ROMX1204M08-D57	M	8	0,472		☺	😐	😐	😕	😐		😕		😐	😐	😕	😕			😐		😕	
	ROMX1204M08-F67	M	8	0,472					😕	😐	😕	😕								😐	😕	😕	
	ROMX1204M0T8-A27	M	8	0,472		☺	😕	😕						😐	😐	😕	😕						

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

D2

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

☺ 😐 😕 / ★ = Новый инструмент

Фрезы с круглыми пластинами

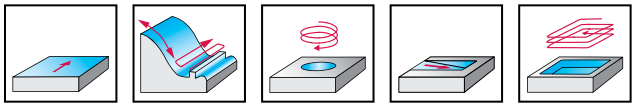
M5468 mm

RO . X1605M0

Xtra·tec® XT

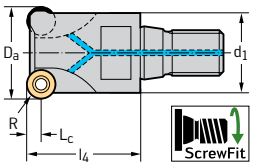
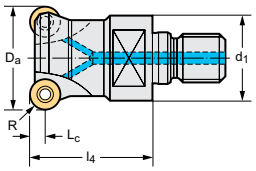
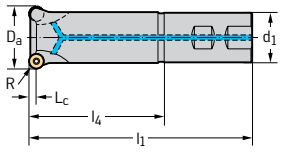
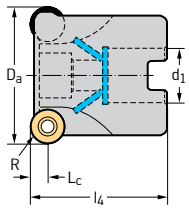


– С позиционными лунками против проворачивания
– Пластины с 8 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Инструмент

	Обозначение	R mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	M5468-032-T28-02-08	8	32	28	40		8	2	0,14	2	RO . X1605M0
 Cylindrical modular	M5468-032-TC16-02-08	8	32	28	40		8	2	0,14	2	RO . X1605M0
 DIN 1835 B	M5468-032-W32-02-08	8	32	32	99	160	8	2	0,74	2	RO . X1605M0
	M5468-032-W32-02-08-XL	8	32	32	159	220	8	2	1,03	2	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5468-052-B22-04-08	8	52	22	50		8	4	0,32	4	RO . X1605M0
	M5468-052-B22-05-08	8	52	22	50		8	5	0,38	5	
	M5468-063-B22-05-08	8	63	22	50		8	5	0,49	5	
	M5468-063-B22-06-08	8	63	22	50		8	6	0,49	6	
	M5468-066-B27-05-08	8	66	27	50		8	5	0,57	5	
	M5468-066-B27-06-08	8	66	27	50		8	6	0,66	6	
	M5468-080-B27-06-08	8	80	27	50		8	6	0,82	6	
	M5468-080-B27-07-08	8	80	27	50		8	7	0,84	7	
	M5468-100-B32-07-08	8	100	32	50		8	7	1,43	7	
	M5468-125-B40-08-08	8	125	40	63		8	8	2,79	8	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

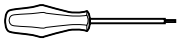
D2

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

Сборочные детали

	D_a [mm]	32	52–125
	Винт пластины Момент затяжки	FS2281 (T20IP) 5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Комплектующие

	D_a [mm]	32	52–125
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS1486 (T20IP)	FS1486 (T20IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ROGX1605M08-G88	G	8	16														☻	😐				
	ROHX1605M08-A57	H	8	16	☻	😐	☹	☹					☻	😐	😐	☹	☹						☻
	ROMX1605M08-D57	M	8	16		☻	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹			😐		☹	
	ROMX1605M08-F67	M	8	16					😐	😐	☹	😐								😐	☹	😐	
	ROMX1605M0T8-A27	M	8	16		☻	☹	☹						😐	😐	☹	☹						

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

D2

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

☻ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Фрезы с круглыми пластинами

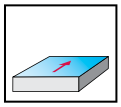
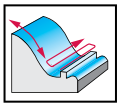
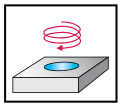
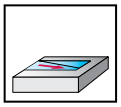
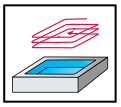
M5468 inch

RO . X1605M0

Xtra·tec® XT



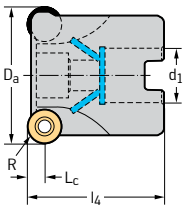
– С позиционными лунками против проворачивания
– Пластины с 8 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

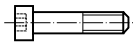
Обозначение	R inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M5468.064-B26-06-08	0,315	2,500	1,000	2,000	0,315	6	1,023	6	RO . X1605M0
M5468.076-B26-07-08	0,315	3,000	1,000	2,000	0,315	7	1,642	7	
M5468.102-B38-07-08	0,315	4,000	1,500	2,500	0,315	7	4,043	7	
M5468.127-B38-08-08	0,315	5,000	1,500	2,500	0,315	8	5,849	8	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

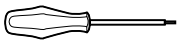
D 2

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

Сборочные детали

	D_a [inch]	2,5–3	4–5
	Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1519	FS1583

Комплектующие

	D_a [inch]	2,5–5
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS1486 (T20IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ROGX1605M08-G88	G	8	0,630														☺	😐				
	ROHX1605M08-A57	H	8	0,630	☺	😐	😟	😟					☺	😐	😐	😟	😟						☺
	ROMX1605M08-D57	M	8	0,630		☺	😐	😐	😟	😐		😟		😐	😐	😟	😟			😐		😟	
	ROMX1605M08-F67	M	8	0,630					😐	😐	😟	😐								😐	😟	😐	
	ROMX1605M0T8-A27	M	8	0,630		☺	😟	😟						😐	😐	😟	😟						

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

D2

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

☺ 😐 😟 / ★ = Новый инструмент

Фрезы с круглыми пластинами

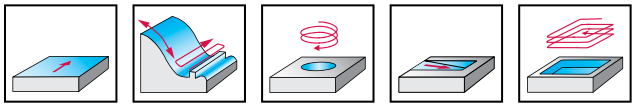
M5468 mm

RO . X2006M0

Xtra·tec® XT

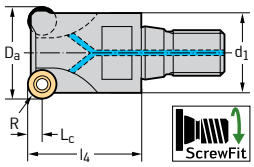
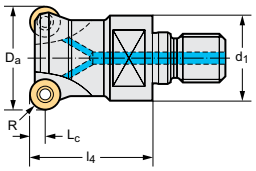
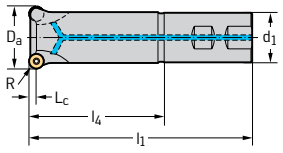
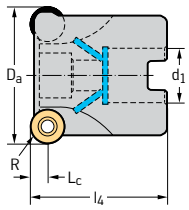


– С позиционными лунками против проворачивания
– Пластины с 8 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Инструмент

	Обозначение	R mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	M5468-040-T36-02-10	10	40	36	40		10	2	0,25	2	RO . X2006M0
 Cylindrical modular	M5468-040-TC16-02-10	10	40	28	40		10	2	0,15	2	RO . X2006M0
 DIN 1835 B	M5468-040-W40-02-10	10	40	40	119	190	10	2	1,44	2	RO . X2006M0
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5468-063-B22-04-10	10	63	22	50		10	4	0,5	4	RO . X2006M0
	M5468-063-B22-05-10	10	63	22	50		10	5	0,42	5	
	M5468-080-B27-05-10	10	80	27	50		10	5	0,96	5	
	M5468-080-B27-06-10	10	80	27	50		10	6	0,73	6	
	M5468-100-B32-06-10	10	100	32	50		10	6	1,43	6	
	M5468-100-B32-07-10	10	100	32	50		10	7	1,43	7	
	M5468-125-B40-07-10	10	125	40	63		10	7	2,89	7	
	M5468-125-B40-08-10	10	125	40	63		10	8	2,84	8	
	M5468-160-B40-08-10	10	160	40	63		10	8	2,67	8	
	M5468-160-B40-10-10	10	160	40	63		10	10	2,76	10	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

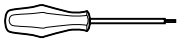
D 2

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

Сборочные детали

	D_a [mm]	40–160
	Винт пластины Момент затяжки	FS2614 (T20IP) 5 Nm

Комплектующие

	D_a [mm]	40	63–160
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS1486 (T20IP)	FS1486 (T20IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ROGX2006M08-G88	G	8	20														😀	😐				
	ROHX2006M08-A57	H	8	20	😀	😐	😟	😟					😀	😐	😐	😟	😟						😀
	ROHX2006M08-D57	H	8	20				😐									😟						
	ROHX2006M0T8-A27	H	8	20				😟									😟						
	ROMX2006M08-D57	M	8	20		😀	😐	😐	😟	😐	😐	😟		😐	😐	😟	😟			😐	😐	😟	
	ROMX2006M0T8-A27	M	8	20		😐	😟	😟						😐	😐	😟	😟						

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

D2

WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = 😀 → хорошая = 😐 → средняя = 😟

Фрезы с круглыми пластинами

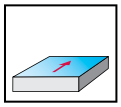
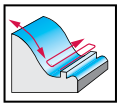
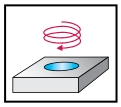
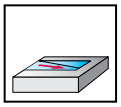
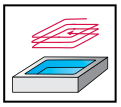
M5468 inch

RO . X2006M0

Xtra·tec® XT



– С позиционными лунками против проворачивания
– Пластины с 8 режущими кромками

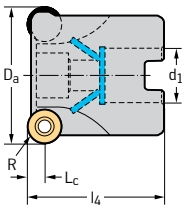








	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Инструмент

Обозначение	R inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M5468.102-B38-06-10	0,394	4,000	1,500	2,500	0,394	6	3,812	6	RO . X2006M0



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

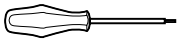
D2

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

Сборочные детали

	D_a [inch]	4
	Винт пластины Момент затяжки	FS2614 (T20IP) 3,688 lbs

Комплектующие

	D_a [inch]	4
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS1486 (T20IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ROGX2006M08-G88	G	8	0,787														😀	😐				
	ROHX2006M08-A57	H	8	0,787	😀	😐	😕	😕					😀	😐	😐	😕	😕						😀
	ROHX2006M08-D57	H	8	0,787				😐									😕						
	ROHX2006M0T8-A27	H	8	0,787				😕									😕						
	ROMX2006M08-D57	M	8	0,787		😀	😐	😐	😕	😐	😐	😕		😐	😐	😕	😕			😐	😐	😕	
	ROMX2006M0T8-A27	M	8	0,787		😐	😕	😕						😐	😐	😕	😕						

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

D2

WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = 😀 → хорошая = 😐 → средняя = 😕

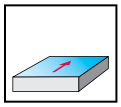
Фрезы для профильной обработки с круглыми пластинами

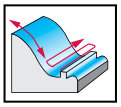
M2471 mm





– Пластины с 8 режущими кромками







	P	M	K	N	S	H	O
M2471	●●	●●			●●		

Инструмент

Обозначение	R mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
ScrewFit										
M2471-025-T22-03-05	5	25	22	35		5	3	0,09	3	RNMX1005M0
M2471-032-T28-03-06	6	32	28	40		6	3	0,18	3	RNMX1206M0
M2471-040-T36-04-06	6	40	36	40		6	4	0,31	4	
Cylindrical shank										
M2471-025-A25-03-05-L	5	25	25	60	150	5	3	0,49	3	RNMX1005M0
M2471-032-A32-04-05	5	32	32	70	131	5	4	0,67	4	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										
M2471-040-B16-05-05	5	40	16	40		5	5	0,21	5	RNMX1005M0
M2471-050-B22-06-05	5	50	22	40		5	6	0,35	6	
M2471-050-B22-05-06	6	50	22	40		6	5	0,45	5	RNMX1206M0
M2471-052-B22-05-06	6	52	22	40		6	5	0,37	5	
M2471-063-B22-07-06	6	63	22	40		6	7	0,44	7	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

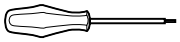
D 2

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

Сборочные детали

	Тип	RNMX1005M0	RNMX1206M0
	Винт пластины Момент затяжки	FS2079 (T9IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

	Тип	RNMX1005M0	RNMX1206M0
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d mm	P HC	M HC			S HC		
					WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G
	RNMX1005M0-G57	M	8	10	☹	😐	😐	☹	😐	😐	☹
	RNMX1005M0-K67	M	8	10	☹	😐	😐	☹	😐	😐	☹
	RNMX1206M0-G57	M	8	12	☹	😐	😐	☹	😐	😐	☹
	RNMX1206M0-K67	M	8	12	☹	😐	😐	☹	😐	😐	☹

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

Фрезы для профильной обработки с круглыми пластинами

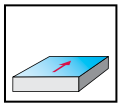
M2472 mm

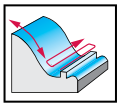
RPGN1204 ..

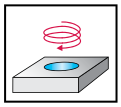


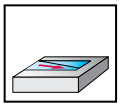


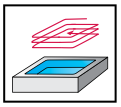
– Пластины с 4 режущими кромками









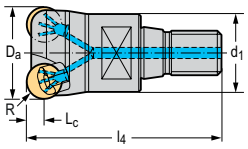




	P	M	K	N	S	H	O
M2472					●●		

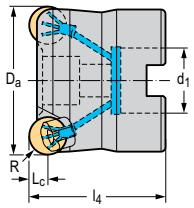
Инструмент

Обозначение	R mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M2472-032-T28-03-06	6,35	32	28	40	6	3	0,18	3	RPGN1204 ..
M2472-040-T36-04-06	6,35	40	36	40	6	4	0,32	4	



ScrewFit

M2472-050-B22-06-06	6,35	50	22	45	6	6	0,4	6	RPGN1204 ..



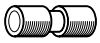
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

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

Сборочные детали

	Тип	RPGN1204 ..
	Винт для зажимного клина Момент затяжки	FS1161 (SW 2,5) 3,5 Nm
	Клин зажимной	CW1002-RXGN12

Комплектующие

	Тип	RPGN1204 ..
	Вставка	SD2000-2.5 SW (SW 2,5)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Изогнутый ключ	ISO2936-2,5 (SW 2,5)

Пластины

	Обозначение	d mm	α °	S CS WIS10	 WIS30
	RPGN120400E	12,7	11°	☺	☹
	RPGN120400T01020	12,7	11°	☺	☹

CS = керамика без покрытия SiAlON

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Фрезы для профильной обработки с круглыми пластинами

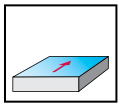
M2473 mm

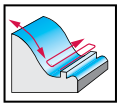
RNGN1207 ..





– Пластины с 8 режущими кромками

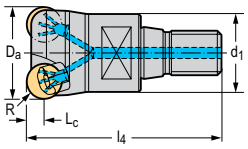
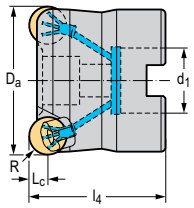






	P	M	K	N	S	H	O
M2473					●●		

Инструмент

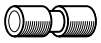
	Обозначение	R mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	M2473-040-T36-04-06	6,35	40	36	40	6	4	0,31	4	RNGN1207 ..
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M2473-050-B22-05-06	6,35	50	22	45	6	5	0,39	5	RNGN1207 ..
	M2473-063-B27-06-06	6,35	63	27	50	6	6	0,69	6	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D 2

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

Сборочные детали

	Тип	RNGN1207 ..
	Винт для зажимного клина Момент затяжки	FS1161 (SW 2,5) 3,5 Nm
	Клин зажимной	CW1002-RXGN12

Комплектующие

	Тип	RNGN1207 ..
	Вставка	SD2000-2.5 SW (SW 2,5)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Изогнутый ключ	ISO2936-2,5 (SW 2,5)

Пластины

	Обозначение	d mm	S CS WS10	 WS30
	RNGN120700E	12,7	☺	☹
	RNGN120700T01020	12,7	☺	☹

CS = керамика без покрытия SiAlON

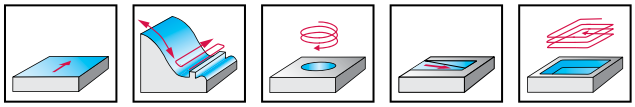
Фрезы для профильной обработки, с круглыми пластинами

F2334R mm





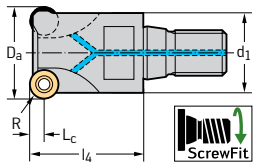
– Усиленное исполнение
– Пластины с 4 режущими кромками, с позиционными лунками против проворачивания



	P	M	K	N	S	H	O
F2334R	●●	●●	●●		●●		

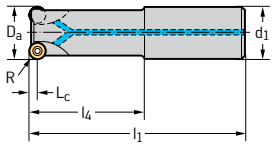
Инструмент

Обозначение	R mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
F2334R.T22.025.Z03.05	5	25	22	35		5	3	0,1	3	RO . X10T3M0
F2334R.T28.032.Z03.05	5	32	28	40		5	3	0,18	3	
F2334R.T28.032.Z04.05	5	32	28	40		5	4	0,2	4	
F2334R.T36.040.Z04.06	6	40	36	40		6	4	0,34	4	RO . X1204M0



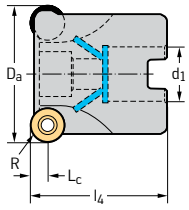
ScrewFit

F2334R.Z32.032.Z04.05	5	32	32	70	131	5	4	0,66	4	RO . X10T3M0



Cylindrical shank

F2334R.B16.040.Z04.06	6	40	16	40		6	4	0,22	4	RO . X1204M0
F2334R.B16.040.Z05.05	5	40	16	40		5	5	0,23	5	RO . X10T3M0
F2334R.B16.040.Z05.06	6	40	16	40		6	5	0,21	5	RO . X1204M0
F2334R.B16.040.Z06.05	5	40	16	40		5	6	0,23	6	RO . X10T3M0
F2334R.B22.050.Z05.06	6	50	22	40		6	5	0,32	5	RO . X1204M0
F2334R.B22.050.Z06.06	6	50	22	40		6	6	0,35	6	
F2334R.B22.052.Z05.05	5	52	22	40		5	5	0,34	5	RO . X10T3M0
F2334R.B22.052.Z05.06	6	52	22	40		6	5	0,37	5	RO . X1204M0
F2334R.B22.052.Z06.05	5	52	22	40		5	6	0,35	6	RO . X10T3M0
F2334R.B22.052.Z06.06	6	52	22	40		6	6	0,38	6	RO . X1204M0
F2334R.B22.063.Z07.06	6	63	22	40		6	7	0,59	7	
F2334R.B27.066.Z06.06	6	66	27	50		6	6	0,59	6	
F2334R.B27.066.Z07.06	6	66	27	50		6	7	0,6	7	
F2334R.B27.080.Z07.06	6	80	27	50		6	7	0,97	7	
F2334R.B27.080.Z09.06	6	80	27	50		6	9	0,97	9	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

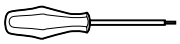
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☻ → хорошая = 😐 → средняя = ☹

Новый инструмент = ☻ 😐 ☹ / ★

Сборочные детали

	Тип	RO . X10T3M0	RO . X1204M0
	Винт пластины Момент затяжки	FS2181 (T15IP) 3 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

	Тип	RO . X10T3M0	RO . X1204M0
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d mm	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WMP45G	P HC WSP45G	M HC WMP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	ROHX10T3M0-D57	H	4	10	☺	☺		☹		☺			☹	☹	☹	☺			☹
	ROHX10T3M0-D67	H	4	10	☺			☺		☺	☺		☺	☺		☺	☺		☺
	ROHX10T3M0-F67	H	4	10				☹		☺	☺		☹			☺	☺		☹
	ROHX10T3M0T-A27	H	4	10		☹									☹				
	ROMX10T3M0-D57	M	4	10	☺	☺	☹	☹	☹	☺		☹	☹	☹	☹	☺		☹	☹
	ROMX10T3M0-D67	M	8	10				☺		☺		☺	☺			☺		☺	☺
	ROMX10T3M0-F67	M	4	10			☹	☹	☹			☹	☹					☹	☹
	ROHX1204M0-D57	H	4	12	☺	☺		☹		☺			☹	☹	☹	☺			☹
	ROHX1204M0-D67	H	4	12	☺			☺		☺			☺	☺		☺			☺
	ROHX1204M0-F67	H	4	12	☺			☹		☺			☹	☹		☺			☹
	ROHX1204M0T-A27	H	4	12	☹	☹								☹	☹				
	ROMX1204M0-D57	M	4	12	☺	☺	☹	☹	☹	☺		☹	☹	☹	☹	☺		☹	☹
	ROMX1204M0-D67	M	4	12			☺	☺	☺			☺	☺					☺	☺
	ROMX1204M0-F67	M	4	12			☹	☹	☹			☹	☹					☹	☹

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

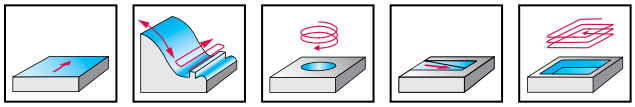
Фрезы для профильной обработки, с круглыми пластинами

F2334R inch



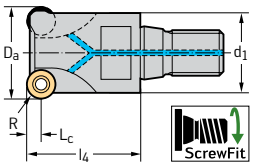
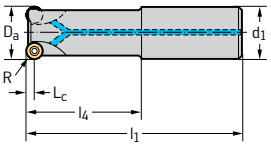
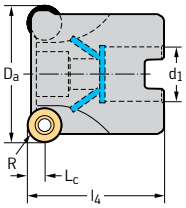


– Усиленное исполнение
– Пластины с 4 режущими кромками, с позиционными лунками против проворачивания



	P	M	K	N	S	H	O
F2334R	●●	●●	●●		●●		

Инструмент

	Обозначение	R inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	F2334R.UT28.031.Z04.05	0,197	1,250	1,102	1,575		0,197	4	0,432	4	RO . X10T3M0
 Cylindrical shank	F2334R.UZ31.031.Z04.05	0,197	1,250	1,250	2,750	5,125	0,197	4	1,422	4	RO . X10T3M0
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2334R.UB13.038.Z04.06	0,236	1,500	0,500	1,500		0,236	4	0,375	4	RO . X1204M0
	F2334R.UB19.051.Z05.06	0,236	2,000	0,750	1,500		0,236	5	0,758	5	
	F2334R.UB19.051.Z06.05	0,197	2,000	0,750	1,500		0,197	6	0,686	6	RO . X10T3M0
	F2334R.UB19.051.Z06.06	0,236	2,000	0,750	1,500		0,236	6	0,717	6	RO . X1204M0
	F2334R.UB26.064.Z07.06	0,236	2,500	1,000	1,750		0,236	7	1,488	7	

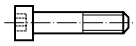
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D 2

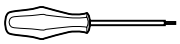
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☻ → хорошая = 😐 → средняя = ☹

Новый инструмент = ☻ 😐 ☹ / ★

Сборочные детали

	Тип	RO . X10T3M0	RO . X1204M0
	Винт пластины Момент затяжки	FS2119 (T15IP) 2,213 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1522

Комплектующие

	Тип	RO . X10T3M0	RO . X1204M0
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004	FS2004
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d inch	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WMP45G	P HC WSP45G	M HC WMP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	ROHX10T3M0-D57	H	4	0,394	☺	☺		☹		☺			☹	☹	☹	☺			☹
	ROHX10T3M0-D67	H	4	0,394	☺			☺		☺	☺		☺	☺		☺	☺		☺
	ROHX10T3M0-F67	H	4	0,394				☹		☺	☺		☹			☺	☺		☹
	ROHX10T3M0T-A27	H	4	0,394		☹									☹				
	ROMX10T3M0-D57	M	4	0,394	☺	☺	☹	☹	☹	☺		☹	☹	☹	☹	☺		☹	☹
	ROMX10T3M0-D67	M	8	0,394				☺		☺		☺	☺			☺		☺	☺
	ROMX10T3M0-F67	M	4	0,394			☹	☹	☹			☹	☹					☹	☹
	ROHX1204M0-D57	H	4	0,472	☺	☺		☹		☺			☹	☹	☹	☺			☹
	ROHX1204M0-D67	H	4	0,472	☺			☺		☺			☺	☺		☺			☺
	ROHX1204M0-F67	H	4	0,472	☺			☹		☺			☹	☹		☺			☹
	ROHX1204M0T-A27	H	4	0,472	☹	☹								☹	☹				
	ROMX1204M0-D57	M	4	0,472	☺	☺	☹	☹	☹	☺		☹	☹	☹	☹	☺		☹	☹
	ROMX1204M0-D67	M	4	0,472			☺	☺	☺			☺	☺					☺	☺
	ROMX1204M0-F67	M	4	0,472			☹	☹	☹			☹	☹					☹	☹

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Фрезы для профильной обработки, с круглыми пластинами

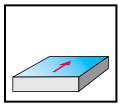
F2010 mm

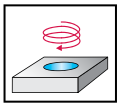
RO . X1605M8





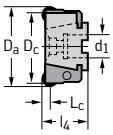
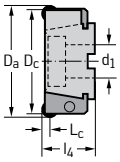
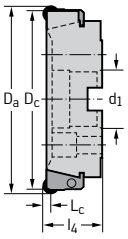
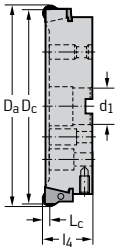
– Настройка торцевого биения
– Пластины с 8 режущими кромками, с позиционными лунками против проворачивания





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Инструмент

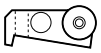
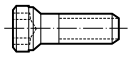
Обозначение	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.08.R770M	67	83	27	52	8	6	1,29	6	RO . X1605M8
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.100.Z07.08.R770M	87	103	32	52	8	7	1,84	7	RO . X1605M8
	F2010.B.125.Z08.08.R770M	112	128	40	65	8	8	3,56	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.08.R770M	147	163	40	65	8	10	5,6	10	RO . X1605M8
	F2010.B.200.Z12.08.R770M	187	203	60	65	8	12	8,71	12	
	F2010.B.250.Z12.08.R770M	237	253	60	65	8	12	16,2	12	
	F2010.B.250.Z16.08.R770M	237	253	60	65	8	16	16,3	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.08.R770M	302	318	60	82	8	14	35	14	RO . X1605M8
	F2010.B.315.Z18.08.R770M	302	318	60	82	8	18	23	18	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

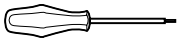
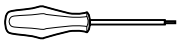
D2

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

Сборочные детали

	D_c [mm]	67–302
	Кассета	FR770M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Регулировочный винт	FS303 (T20)

Комплектующие

	D_c [mm]	67–302
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка для пластины	FS2015 (T20IP)
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка отвёртки для кассеты	FS2051 (SW 4)
	Отвёртка для винта пластины	FS1486 (T20IP)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ROGX1605M08-G88	G	8	16														😀	😐				
	ROHX1605M08-A57	H	8	16	😀	😐	😟	😟					😀	😐	😐	😟	😟						😀
	ROMX1605M08-D57	M	8	16		😀	😐	😐	😟	😐		😟		😐	😐	😟	😟			😐		😟	
	ROMX1605M08-F67	M	8	16					😐	😐	😟	😐								😐	😟	😐	
	ROMX1605M0T8-A27	M	8	16		😀	😟	😟						😐	😐	😟	😟						

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

D2

WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = 😀 → хорошая = 😐 → средняя = 😟

Фрезы для профильной обработки, с круглыми пластинами

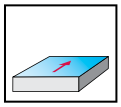
F2010 inch

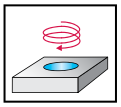
RO . X1605M8



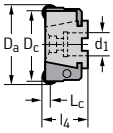
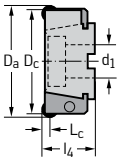
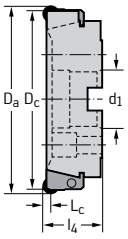
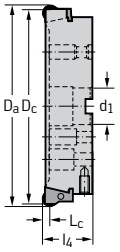


– Настройка торцевого биения
– Пластины с 8 режущими кромками, с позиционными лунками против проворачивания





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Инструмент	Обозначение	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.076.Z06.08R770M	2,488	3,118	1,000	2,038	0,315	6	2,513	6	RO . X1605M8
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.102.Z07.08R770M	3,488	4,118	1,250	2,083	0,315	7	5,732	7	RO . X1605M8
	F2010.UB.127.Z08.08R770M	4,488	5,118	1,500	2,580	0,315	8	7,496	8	
	F2010.UB.152.Z10.08R770M	5,488	6,079	1,500	2,580	0,315	10	13,095	10	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.203.Z12.08R770M	7,488	8,118	2,500	2,580	0,315	12	23,942	12	RO . X1605M8
	F2010.UB.254.Z12.08R770M	9,488	10,118	2,500	2,580	0,315	12	40,345	12	
	F2010.UB.254.Z16.08R770M	9,488	10,118	2,500	2,580	0,315	16	39,066	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.305.Z18.08R770M	11,488	12,118	2,500	2,580	0,315	18	48,81	18	RO . X1605M8

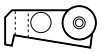
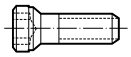
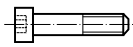
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

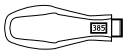
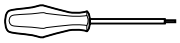
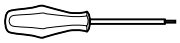
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = 😐 → средняя = ☹

Новый инструмент = ☺ 😐 ☹ / ★

Сборочные детали

	D_c [inch]	2,488	3,488	4,488–5,488	7,488–11,488
	Кассета	FR770M	FR770M	FR770M	FR770M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs
	Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs
	Регулировочный винт	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1519	FS1565	FS1566	

Комплектующие

	D_c [inch]	2,488–11,488
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка для пластины	FS2015 (T20IP)
	Динамометрические воротки	FS2042
	Вставка отвёртки для кассеты	FS2051 (SW 4)
	Отвёртка для винта пластины	FS1486 (T20IP)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ROGX1605M08-G88	G	8	0,630														☺	😐				
	ROHX1605M08-A57	H	8	0,630	☺	😐	😟	😟					☺	😐	😐	😟	😟						☺
	ROMX1605M08-D57	M	8	0,630		☺	😐	😐	😟	😐		😟		😐	😐	😟	😟			😐		😟	
	ROMX1605M08-F67	M	8	0,630					😐	😐	😟	😐								😐	😟	😐	
	ROMX1605M0T8-A27	M	8	0,630		😐	😟	😟						😐	😐	😟	😟						

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

D2

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

☺ 😐 😟 / ★ = Новый инструмент

Фрезы для профильной обработки, с круглыми пластинами

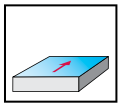
F2010 mm

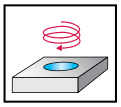
RO . X1204M8



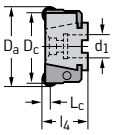
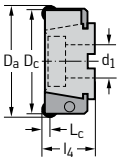
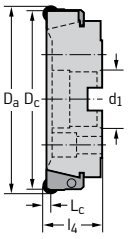
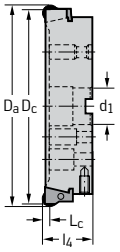


– Настройка торцевого биения
– Пластины с 8 режущими кромками, с позиционными лунками против проворачивания





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Инструмент	Обозначение	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.06.R771M	71	83	27	52	6	6	1,29	6	RO . X1204M8
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.100.Z07.06.R771M	91	103	32	52	6	7	1,84	7	RO . X1204M8
	F2010.B.125.Z08.06.R771M	116	128	40	65	6	8	3,56	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.06.R771M	151	163	40	65	6	10	5,6	10	RO . X1204M8
	F2010.B.200.Z12.06.R771M	191	203	60	65	6	12	8,71	12	
	F2010.B.250.Z12.06.R771M	241	253	60	65	6	12	16,2	12	
	F2010.B.250.Z16.06.R771M	241	253	60	65	6	16	16,3	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.06.R771M	306	318	60	82	6	14	35	14	RO . X1204M8
	F2010.B.315.Z18.06.R771M	306	318	60	82	6	18	23	18	

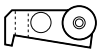
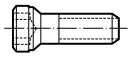
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

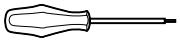
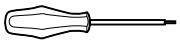
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = 😐 → средняя = ☹

Новый инструмент = ☺ 😐 ☹ / ★

Сборочные детали

	D_c [mm]	71–306
	Кассета	FR771M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Регулировочный винт	FS303 (T20)

Комплектующие

	D_c [mm]	71–306
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка для пластины	FS2014 (T15IP)
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка отвёртки для кассеты	FS2051 (SW 4)
	Отвёртка для винта пластины	FS1485 (T15IP)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ROGX1204M08-G88	G	8	12														☺	😐				
	ROHX1204M08-A57	H	8	12	☺	😐	😟	😟					☺	😐	😐	😟	😟						☺
	ROMX1204M08-D57	M	8	12		☺	😐	😐	😟	😐		😟		😐	😐	😟	😟			😐		😟	
	ROMX1204M08-F67	M	8	12					😟	😐	😟	😟								😐	😟	😟	
	ROMX1204M0T8-A27	M	8	12		☺	😟	😟						😐	😐	😟	😟						

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

D2

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

Фрезы для профильной обработки, с круглыми пластинами

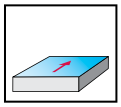
F2010 inch

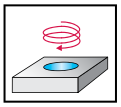
RO . X1204M8



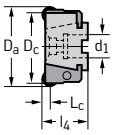
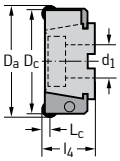
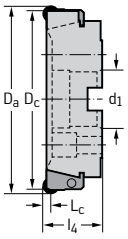
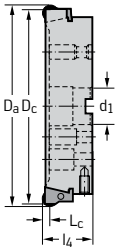


– Настройка торцевого биения
– Пластины с 8 режущими кромками, с позиционными лунками против проворачивания





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

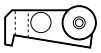
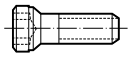
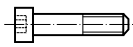
Инструмент	Обозначение	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.076.Z06.06R771M	3,646	4,118	1,000	2,038	0,236	6	2,513	6	RO . X1204M8
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.102.Z07.06R771M	2,650	3,122	1,250	2,083	0,236	7	5,732	7	RO . X1204M8
	F2010.UB.127.Z08.06R771M	4,724	5,197	1,500	2,580	0,236	8	7,496	8	
	F2010.UB.152.Z10.06R771M	5,646	6,118	1,500	2,580	0,236	10	13,095	10	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.203.Z12.06R771M	7,646	8,118	2,500	2,580	0,236	12	23,942	12	RO . X1204M8
	F2010.UB.254.Z12.06R771M	9,646	10,118	2,500	2,580	0,236	12	40,345	12	
	F2010.UB.254.Z16.06R771M	9,646	10,118	2,500	2,580	0,236	16	39,066	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.305.Z18.06R771M	11,646	12,118	2,500	2,580	0,236	18	48,81	18	RO . X1204M8

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

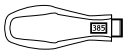
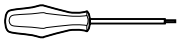
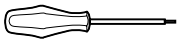
D 2

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

Сборочные детали

	D_c [inch]	2,65	3,646	4,724–5,646	7,646–11,646
	Кассета	FR771M	FR771M	FR771M	FR771M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	Регулировочный винт	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1565	FS1519	FS1566	

Комплектующие

	D_c [inch]	2,65–11,646
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка для пластины	FS2014 (T15IP)
	Динамометрические воротки	FS2042
	Вставка отвёртки для кассеты	FS2051 (SW 4)
	Отвёртка для винта пластины	FS1485 (T15IP)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ROGX1204M08-G88	G	8	0,472														☺	😐				
	ROHX1204M08-A57	H	8	0,472	☺	😐	😟	😟					☺	😐	😐	😟	😟						☺
	ROMX1204M08-D57	M	8	0,472		☺	😐	😐	😟	😐		😟		😐	😐	😟	😟			😐		😟	
	ROMX1204M08-F67	M	8	0,472					😟	😐	😟	😟								😐	😟	😟	
	ROMX1204M0T8-A27	M	8	0,472		😐	😟	😟						😐	😐	😟	😟						

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

D2

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

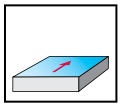
Фрезы для профильной обработки, с круглыми пластинами

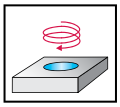
F2010 mm

RO . X1605M0



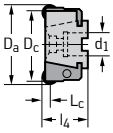
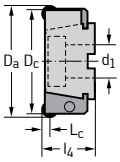
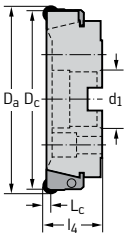
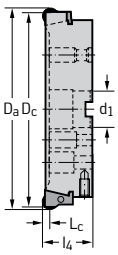
– Настройка торцевого биения
– Пластины с 6 режущими кромками, с позиционными лунками против проворачивания





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●		●●	●	

Инструмент

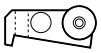
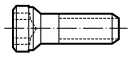
Обозначение	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.08.R723M	67,3	83,3	27	52	8	6	1,29	6	RO . X1605M0
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.100.Z07.08.R723M	87,3	103,3	32	52	8	7	1,84	7	RO . X1605M0
	F2010.B.125.Z08.08.R723M	112,3	128,3	40	65	8	8	3,56	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.08.R723M	147,3	163,3	40	65	8	10	5,6	10	RO . X1605M0
	F2010.B.200.Z12.08.R723M	187,3	203,3	60	65	8	12	8,71	12	
	F2010.B.250.Z12.08.R723M	237,3	253,3	60	65	8	12	16,2	12	
	F2010.B.250.Z16.08.R723M	237,3	253,3	60	65	8	16	16,3	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.08.R723M	302,3	318,3	60	82	8	14	35	14	RO . X1605M0
	F2010.B.315.Z18.08.R723M	302,3	318,3	60	82	8	18	23	18	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

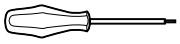
D2

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

Сборочные детали

	D_c [mm]	67,3–302,3
	Кассета	FR723M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS1030 (T20) 5 Nm
	Регулировочный винт	FS303 (T20)

Комплектующие

	D_c [mm]	67,3–302,3
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка	FS2051 (SW 4)
	Вставка	FS2044 (T20)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d mm	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSP45G	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSP45G
	ROHX1605M0-D57	H	6	16		☻	☹		☹		☹		☹
	ROHX1605M0-D67	H	6	16			☻		☻				☻
	ROHX1605M0T-A27	H	6	16	☹	☹				☹	☹		
	ROMX1605M0-D57	M	6	16	☻	☻	☹	☻	☹	☹	☹	☻	☹

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

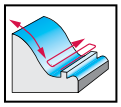
Фрезы для профильной чистовой обработки

M5460 mm

Xtra·tec® XT

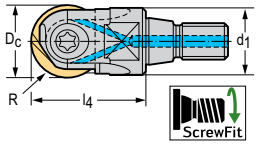
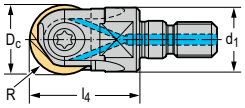
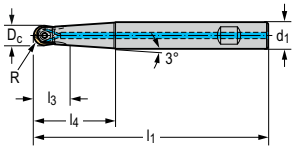
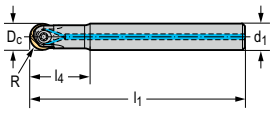


– Стальной хвостовик
– Размеры длины относятся к метрическим диаметрам резания



	P	M	K	N	S	H	O
M5460	●●	●●	●●		●●	●●	●

Инструмент

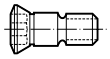
	Обозначение	D_c mm	R mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	Z	kg	Кол-во пластин	T Nm	Тип
 ScrewFit	M5460-008-T09-02-04	8	4	9,7	20		2	0,01	1	6	P320 . -D08
	M5460-010-T09-02-05	10	5	9,7	25		2	0,02	1	6	P320 . -D10
	M5460-012-T09-02-06	12	6	9,7	25		2	0,02	1	6	P320 . -D12
	M5460-012-T14-02-06	12	6	14,5	25		2	0,02	1	25	
	M5460-016-T14-02-08	16	8	14,5	25		2	0,03	1	25	P320 . -D16
	M5460-020-T18-02-10	20	10	18,5	30		2	0,05	1	50	P320 . -D20
	M5460-025-T22-02-12	25	12,5	22	35		2	0,08	1	80	P320 . -D25
	M5460-030-T28-02-15	30	15	28	40		2	0,15	1	150	P320 . -D30
	M5460-032-T28-02-16	32	16	28	40		2	0,15	1	150	P320 . -D32
 Cylindrical modular	M5460-008-TC06-02-04	8	4	9,7	20		2	0,01	1		P320 . -D08
	M5460-010-TC06-02-05	10	5	9,7	25		2	0,01	1		P320 . -D10
	M5460-012-TC06-02-06	12	6	9,7	25		2	0,01	1		P320 . -D12
	M5460-016-TC08-02-08	16	8	14,5	25		2	0,02	1		P320 . -D16
	M5460-020-TC10-02-10	20	10	18,5	30		2	0,05	1		P320 . -D20
	M5460-025-TC12-02-12	25	12,5	22	35		2	0,08	1		P320 . -D25
	M5460-030-TC16-02-15	30	15	28	40		2	0,14	1		P320 . -D30
	M5460-032-TC16-02-16	32	16	28	40		2	0,14	1		P320 . -D32
 DIN 1835 B	M5460-008-W12-02-04	8	4	12	50	140	2	0,1	1		P320 . -D08
	M5460-010-W12-02-05	10	5	12	35	150	2	0,11	1		P320 . -D10
	M5460-012-W16-02-06	12	6	16	58,5	160	2	0,2	1		P320 . -D12
	M5460-016-W20-02-08	16	8	20	65	175	2	0,34	1		P320 . -D16
	M5460-020-W25-02-10	20	10	25	76	190	2	0,57	1		P320 . -D20
	M5460-025-W32-02-12	25	12,5	32	98	210	2	1,01	1		P320 . -D25
 Cylindrical shank	M5460-008-A10-02-04	8	4	10	25	110	2	0,05	1		P320 . -D08
	M5460-010-A12-02-05	10	5	12	30	130	2	0,1	1		P320 . -D10
	M5460-012-A12-02-06	12	6	12	32	130	2	0,09	1		P320 . -D12
	M5460-016-A16-02-08	16	8	16	36	140	2	0,2	1		P320 . -D16
	M5460-020-A20-02-10	20	10	20	45	160	2	0,32	1		P320 . -D20
	M5460-025-A25-02-12	25	12,5	25	45	160	2	0,42	1		P320 . -D25
	M5460-030-A32-02-15	30	15	32	56	175	2	0,89	1		P320 . -D30
	M5460-032-A32-02-16	32	16	32	56	175	2	0,9	1		P320 . -D32

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

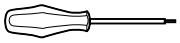
D 2

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

Сборочные детали

	D_c [mm]	8	10	12	16	20	25	30–32
	Винт пластины Момент затяжки	FS2070 (T8IP) 2 Nm	FS2071 (T15IP) 4 Nm	FS2072 (T20IP) 5 Nm	FS2073 (T20IP) 5 Nm	FS2074 (T20IP) 5 Nm	FS2075 (T20IP) 5 Nm	FS2107 (T30IP) 6 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	8	10	12	16–20	25	30–32
	Динамометрические воротки						FS2041
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003	FS2003	FS2003	FS2003	
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)	FS2108 (T30IP)
	Отвёртка	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1486 (T20IP)	FS1486 (T20IP)	FS2109 (T30IP)

Пластины

	Обозначение	$D_c^{-0.03}$ mm	P HC WHH15X	P HC WKP25	P HC WKP35	P HC WSP46	P HC WSP46G	M HC WSM36	M HC WSM36G	M HC WSP46	M HC WSP46G	K HC WHH15X	K HC WKP25	K HC WKP35	S HC WSM36	S HC WSM36G	S HC WSP46	S HC WSP46G	H HC WHH15X
	P3201-D08	8	●									●							●
	P3201-D10	10	●	●	■							●	●	■					●
	P3201-D12	12	●	●	■							●	●	■					●
	P3201-D16	16	●	●	■							●	●	■					●
	P3201-D20	20	●	●	■							●	●	■					●
	P3201-D25	25	●	●	■							●	●	■					●
	P3201-D30	30	●									●							●
	P3201-D32	32	●									●							●
	P3204-D08	8				■	■	●	●	■	■	●			●	●	■	■	●
	P3204-D10	10				■	■	●	●	■	■	●			●	●	■	■	●
	P3204-D12	12				■	■	●	●	■	■	●			●	●	■	■	●
	P3204-D16	16				■	■	●	●	■	■	●			●	●	■	■	●
	P3204-D20	20				■	■	●	●	■	■	●			●	●	■	■	●
	P3204-D25	25				■	■	●	●	■	■	●			●	●	■	■	●
	P3204-D30	30				■	■	●	●	■	■	●			●	●	■	■	●
	P3204-D32	32				■	■	●	●	■	■	●			●	●	■	■	●

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ● → хорошая = ■ → средняя = ■

● ■ ■ / ★ = Новый инструмент

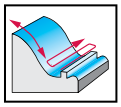
Фрезы для профильной чистовой обработки

M5460 mm

Xtra·tec® XT

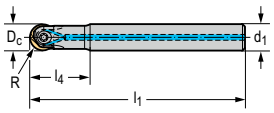


– Стальной хвостовик
– Размеры длины относятся к метрическим диаметрам резания



	P	M	K	N	S	H	O
M5460	●●	●●	●●		●●	●●	●

Инструмент



Cylindrical shank

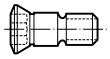
Обозначение	D_c mm	R mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	Z	kg	Кол-во пластин	T Nm	Тип
M5460-008-A08-02-04-C	8	4	8	25	70	2	0,02	1		P320 . -D08
M5460-008-A08-02-04-C-L	8	4	8	55	100	2	0,03	1		
M5460-008-A08-02-04-C-XL	8	4	8	105	150	2	0,05	1		
M5460-010-A10-02-05-C	10	5	10	30	80	2	0,04	1		P320 . -D10
M5460-010-A10-02-05-C-L	10	5	10	70	120	2	0,06	1		
M5460-010-A10-02-05-C-XL	10	5	10	100	150	2	0,07	1		
M5460-012-A12-02-06-C	12	6	12	32	90	2	0,07	1		P320 . -D12
M5460-012-A12-02-06-C-L	12	6	12	87	145	2	0,18	1		
M5460-012-A12-02-06-C-XL	12	6	12	142	200	2	0,27	1		
M5460-016-A16-02-08-C	16	8	16	43	110	2	0,26	1		P320 . -D16
M5460-016-A16-02-08-C-L	16	8	16	73	140	2	0,18	1		
M5460-016-A16-02-08-C-XL	16	8	16	128	195	2	0,24	1		
M5460-020-A20-02-10-C	20	10	20	47	130	2	0,49	1		P320 . -D20
M5460-020-A20-02-10-C-L	20	10	20	107	190	2	0,39	1		
M5460-025-A25-02-12-C	25	12,5	25	77	160	2	0,9	1		P320 . -D25
M5460-025-A25-02-12-C-L	25	12,5	25	167	250	2	1,44	1		

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

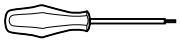
D2

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

Сборочные детали

	D_c [mm]	8	10	12	16	20	25	30–32
	Винт пластины Момент затяжки	FS2070 (T8IP) 2 Nm	FS2071 (T15IP) 4 Nm	FS2072 (T20IP) 5 Nm	FS2073 (T20IP) 5 Nm	FS2074 (T20IP) 5 Nm	FS2075 (T20IP) 5 Nm	FS2107 (T30IP) 6 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	8	10	12	16–20	25	30–32
	Динамометрические воротки						FS2041
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003	FS2003	FS2003	FS2003	
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)	FS2108 (T30IP)
	Отвёртка	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1486 (T20IP)	FS1486 (T20IP)	FS2109 (T30IP)

Пластины

	Обозначение	$D_c^{-0.03}$ mm	P HC					M HC				K HC			S HC					H HC
			WHH15X	WKP25	WKP35	WSP46	WSP46G	WSM36	WSM36G	WSP46	WSP46G	WHH15X	WKP25	WKP35	WSM36	WSM36G	WSP46	WSP46G	WHH15X
	P3201-D08	8	☺									☺							☺
	P3201-D10	10	☺	😐	☹							☺	😐	☹					☺
	P3201-D12	12	☺	😐	☹							☺	😐	☹					☺
	P3201-D16	16	☺	😐	☹							☺	😐	☹					☺
	P3201-D20	20	☺	😐	☹							☺	😐	☹					☺
	P3201-D25	25	☺	😐	☹							☺	😐	☹					☺
	P3201-D30	30	☺									☺							☺
	P3201-D32	32	☺									☺							☺
	P3204-D08	8				☹	☹	😐	😡	☹	☹	☺			😐	😡	☹	☹	☺
	P3204-D10	10				☹	☹	😐	😡	☹	☹	☺			😐	😡	☹	☹	☺
	P3204-D12	12				☹	☹	😐	😡	☹	☹	☺			😐	😡	☹	☹	☺
	P3204-D16	16				☹	☹	😐	😡	☹	☹	☺			😐	😡	☹	☹	☺
	P3204-D20	20				☹	☹	😐	😡	☹	☹	☺			😐	😡	☹	☹	☺
	P3204-D25	25				☹	☹	😐	😡	☹	☹	☺			😐	😡	☹	☹	☺
	P3204-D30	30				☹	☹	😐	😡	☹	☹	☺			😐	😡	☹	☹	☺
	P3204-D32	32				☹	☹	😐	😡	☹	☹	☺			😐	😡	☹	☹	☺

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

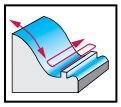
Фрезы для профильной чистовой обработки

M5460 inch

Xtra·tec® XT



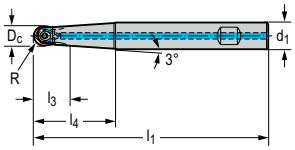
– Стальной хвостовик
– Размеры длины относятся к метрическим диаметрам резания



	P	M	K	N	S	H	O
M5460	●●	●●	●●		●●	●●	●

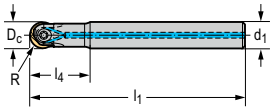
Инструмент

Обозначение	D_c inch	R inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M5460.009-W13-02-05	0,375	0,187	0,500	1,378	5,906	2	0,262	1	P320 . -D09.52
M5460.013-W15-02-06	0,500	0,250	0,625	2,303	6,299	2	0,430	1	P320 . -D12.7
M5460.015-W19-02-08	0,625	0,312	0,750	2,559	6,890	2	0,688	1	P320 . -D15.87
M5460.019-W26-02-10	0,750	0,375	1,000	2,992	7,48	2	1,287	1	P320 . -D19.05
M5460.026-W31-02-13	1,000	0,500	1,250	3,858	8,268	2	2,18	1	P320 . -D25.4



DIN 1835 B

M5460.009-A13-02-05	0,375	0,187	0,500	1,307	5,118	2	0,216	1	P320 . -D09.52
M5460.013-A13-02-06	0,500	0,250	0,500	1,331	5,118	2	0,225	1	P320 . -D12.7
M5460.015-A15-02-08	0,625	0,312	0,625	1,48	5,512	2	0,384	1	P320 . -D15.87
M5460.019-A19-02-10	0,750	0,375	0,750	1,807	6,299	2	0,648	1	P320 . -D19.05
M5460.026-A26-02-13	1,000	0,500	1,000	1,854	6,299	2	1,111	1	P320 . -D25.4



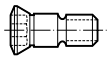
Cylindrical shank

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

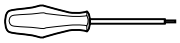
D 2

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

Сборочные детали

	D_c [inch]	0,375	0,5	0,625	0,75	1
	Винт пластины Момент затяжки	FS2071 (T15IP) 2,95 lbs	FS2072 (T20IP) 3,688 lbs	FS2073 (T20IP) 3,688 lbs	FS2074 (T20IP) 3,688 lbs	FS2075 (T20IP) 3,688 lbs

Комплектующие

	D_c [inch]	0,375	0,5–1
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Пластины

	Обозначение	$D_c^{-0,03}$ inch	P HC WHH15X	P HC WSP46	P HC WSP46G	M HC WSM36	M HC WSM36G	M HC WSP46	M HC WSP46G	K HC WHH15X	S HC WSM36	S HC WSM36G	S HC WSP46	S HC WSP46G	H HC WHH15X
	P3201-D09.52	0,375	☺							☺					☺
	P3204-D09.52	0,375		😠	😠		😐	😠	😠	☺		😐	😠	😠	☺
	P3201-D12.7	0,500	☺							☺					☺
	P3204-D12.7	0,500		😠	😠	😑	😐	😠	😠	☺	😑	😐	😠	😠	☺
	P3201-D15.87	0,625	☺							☺					☺
	P3204-D15.87	0,625		😠	😠		😐	😠	😠	☺		😐	😠	😠	☺
	P3201-D19.05	0,750	☺							☺					☺
	P3204-D19.05	0,750		😠	😠	😑	😐	😠	😠	☺	😑	😐	😠	😠	☺
	P3201-D25.4	1,000	☺							☺					☺
	P3204-D25.4	1,000		😠	😠		😐	😠	😠	☺		😐	😠	😠	☺

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

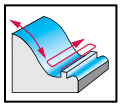
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = 😑 → средняя = 😠

Фрезы для профильной обработки

F2239 / F2239B mm



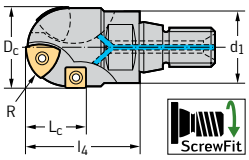
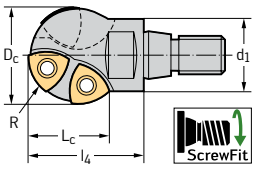
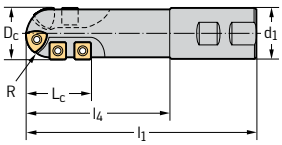
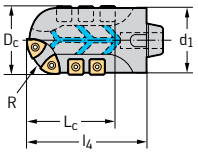
– С периферийными режущими пластинами
– Пластины с 3 или 4 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
F2239	●●	●●	●●		●●		

Инструмент

	Обозначение	D_c mm	R mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	F2239.T18.020.Z01.15	20	10	18,5	30		1	0,05	2 1	P26315R10 SPM . 060304
	F2239.T22.025.Z01.18	25	12,5	22	35		1	0,09	2 1	P26315R12 SPM . 060304
	F2239.T28.030.Z01.23	30	15	28	40		1	0,15	2 1	P26315R15 SPM . 09T308
	F2239.T28.032.Z01.24	32	16	28	40		1	0,17	2 1	P26315R16 SPM . 09T308
	F2239.T36.040.Z01.41	40	20	36	65		1	0,42	2 2	P26315R20 SPM . 120408
	F2239.T45.050.Z01.46	50	25	45	70		1	0,63	3 2	P26315R25 SPM . 120408
 ScrewFit	F2239B.T14.020.Z01.10	20	10	14,5	25		1	0,04	3	P26315R10
	F2239B.T18.025.Z01.12	25	12,5	18,5	30		1	0,07	3	P26315R12
	F2239B.T22.030.Z01.15	30	15	22	40		1	0,11	3	P26315R15
	F2239B.T22.032.Z01.16	32	16	22	40		1	0,11	3	P26315R16
	F2239B.T28.040.Z01.20	40	20	28	45		1	0,22	3	P26315R20
 DIN 1835 B	F2239.W.020.Z01.25	20	10	20	59	110	1	0,21	2 3	P26315R10 SPM . 060304
	F2239.W.025.Z01.28	25	12,5	25	73	130	1	0,42	2 3	P26315R12 SPM . 060304
	F2239.W.032.Z01.38	32	16	32	99	160	1	0,81	2 3	P26315R16 SPM . 09T308
	F2239.W.040.Z01.51	40	20	40	119	190	1	1,49	2 3	P26315R20 SPM . 120408
 Modular NCT adaptor	F2239.N5.050.Z01.46	50	25	50	70		1	0,6	3 2	P26315R25 SPM . 120408
	F2239.N5.050.Z01.77	50	25	50	105		1	0,88	3 5	
	F2239.N6.063.Z01.53	63	31,5	63	80		1	1,17	3 2	P26315R31 SPM . 120408
	F2239.N6.063.Z01.84	63	31,5	63	115		1	1,76	3 5	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

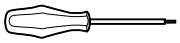
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = → хорошая = → средняя =

Новый инструмент = / ★

Сборочные детали

	D_c [mm]	20	25	30	32	40–63
	Винт пластины Момент затяжки	FS1129 (T8) 0,8 Nm	FS923 (T8) 0,8 Nm	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS1030 (T20) 5 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	20	25	30–32	40	50	63
	Отвёртка для винта пластины	FS230 (T8)	FS230 (T8)	FS229 (T15)	FS228 (T20)	FS228 (T20)	FS228 (T20)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2001	FS2003			
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	FS2248			
	Динамометрические воротки				FS2041	FS2041	FS2041
	Вставка	FS2007 (T8)	FS2007 (T8)	FS2009 (T15)	FS2044 (T20)	FS2044 (T20)	FS2044 (T20)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35S	S HC WSP45G
	P26315R10	M	3	0,5	☺	😐	☹	☹	😐	☹	☹
	P26315R12	M	3	0,6	☺	😐	☹	☹	😐	☹	☹
	P26315R15	M	3	0,6	☺	😐	☹	☹	😐	☹	☹
	P26315R16	M	3	0,6	☺	😐	☹	☹	😐	☹	☹
	P26315R20	M	3	0,4	☺	😐	☹	☹	😐	☹	☹
	P26315R25	M	3	1,2	☺	😐	☹	☹	😐	☹	☹
	P26315R31	M	3	0,6	☺	😐	☹	☹	😐	☹	☹
	SPMT060304-D51	M	4	0,4	☺	😐	☹	☹	😐	☹	☹
	SPMT060304-F55	M	4	0,4	☺	😐	☹	☹	😐	😐	☹
	SPMW060304-A57	M	4	0,4	😐				😐		
	SPMW060304T-A27	M	4	0,4		☹				☹	
	SPMT09T308-D51	M	4	0,8	☺	😐	☹	☹	😐	☹	☹
	SPMT09T308-F55	M	4	0,8	☺	😐	☹	☹	😐	😐	☹
	SPMW09T308-A57	M	4	0,8	😐	☹			😐	☹	
	SPMW09T308T-A27	M	4	0,8	😐	☹			😐	☹	
	SPMT120408-D51	M	4	0,8	☺	😐	☹	☹	😐	☹	☹
	SPMT120408-F55	M	4	0,8	☺	😐	☹	☹	😐	😐	☹
	SPMW120408-A57	M	4	0,8	😐	☹			😐	☹	
	SPMW120408T-A27	M	4	0,8	😐	☹			😐	☹	

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

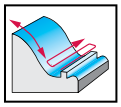
☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Фрезы для профильной обработки

F2339 mm



– С фиксатором против проворачивания пластины
– Пластины с 2 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
F2339	●●	●●	●●		●●	●	

Инструмент

Обозначение	D_c mm	R mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
ScrewFit									
F2339.T14.016.Z02.11	16	8	14,5	25		2	0,03	2	XD . 1303080R
F2339.T18.020.Z02.15	20	10	18,5	30		2	0,05	2	XD . T16T3100R
F2339.T22.025.Z02.20	25	12,5	22	35		2	0,09	2	XD . T2004125R
F2339.T28.030.Z02.24	30	15	28	40		2	0,15	2	XD . T2405150R
F2339.T28.032.Z02.25	32	16	28	40		2	0,16	2	XD . T2506160R
F2339.T36.040.Z02.31	40	20	36	50		2	0,31	2	XD . T3207200R
F2339.T45.050.Z02.40	50	25	45	60		2	0,51	2	XD . 4009250R
Cylindrical modular									
F2339.TC08.016.Z02.11	16	8	14,5	25		2	0,03	2	XD . 1303080R
F2339.TC10.020.Z02.15	20	10	18,5	30		2	0,04	2	XD . T16T3100R
F2339.TC12.025.Z02.20	25	12,5	22	35		2	0,07	2	XD . T2004125R
F2339.TC16.030.Z02.24	30	15	28	40		2	0,14	2	XD . T2405150R
F2339.TC16.032.Z02.25	32	16	28	40		2	0,13	2	XD . T2506160R
DIN 1835 B									
F2339.W16.016.Z02.11	16	8	16	25	74	2	0,1	2	XD . 1303080R
F2339.W20.020.Z02.15	20	10	20	35	90	2	0,18	2	XD . T16T3100R
F2339.W25.025.Z02.20	25	12,5	25	40	105	2	0,32	2	XD . T2004125R
F2339.W32.030.Z02.24	30	15	32	50	125	2	0,61	2	XD . T2405150R
F2339.W32.032.Z02.25	32	16	32	50	125	2	0,62	2	XD . T2506160R
F2339.W40.040.Z02.31	40	20	40	65	150	2	1,14	2	XD . T3207200R

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

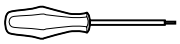
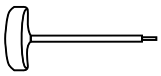
D2

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

Сборочные детали

	D_c [mm]	16	20	25	30–32	40	50
	Винт пластины Момент затяжки	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1013 (T8) 1 Nm	FS378 (T15) 3 Nm	FS1165 (T20) 6 Nm	FS1164 (T25) 10 Nm	FS1152 (T30) 10 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	16	20	25	30	32	40	50
	Отвёртка для винта пластины	FS1483 (T8IP)	FS230 (T8)	FS229 (T15)				
	T-образный ключ				FS1173 (T20)	FS1173 (T20)	FS1174 (T25)	FS1175 (T30)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2001	FS2003				
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248				
	Вставка						FS2045 (T25)	
	Динамометрические воротки				FS2041	FS2041	FS2041	FS2041
	Вставка	FS2012 (T8IP)	FS2007 (T8)	FS2009 (T15)	FS2044 (T20)	FS2044 (T20)	FS2044 (T20)	FS2046 (T30)

Инструмент

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l_2 mm	α °	R mm	P				M			K			S		
											HC				HC			HC			HC		
									WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSP45G
	XDGT1303079R-D57	G	2	3	13,12	8,5	15°	7,84				☹			☹						☹
	XDGT1303080R-D57	G	2	3	13,12	8,5	15°	8			😐							😐			
	XDGT16T3095R-D57	G	2	3,74	15,93	9	15°	9,53				☹			☹						☹
	XDGT16T3100R-D57	G	2	3,74	15,93	9	15°	10			😐	☹			☹			😐			☹
	XDGT2004125R-D57	G	2	4,68	19,94	11,3	15°	12,5			😐	☹			☹			😐			☹
	XDGT2004127R-D57	G	2	4,68	19,94	11,3	15°	12,7				☹			☹						☹
	XDGT2405150R-D57	G	2	5,62	23,94	13,5	15°	15			😐							😐			
	XDGT2506160R-D57	G	2	6	25,54	14,4	15°	16			😐	☹			☹			😐			☹
	XDGT3207200R-D57	G	2	7,5	31,95	18	15°	20			😐	☹			☹			😐			☹
	XDGT4009250R-D57	G	2	9,39	39,95	22,5	15°	25			😐	☹			☹			😐			☹
	XDMT1303079R-F55	M	2	3	13,12	8,5	15°	7,92				☹			☹						☹
	XDMT1303080R-F55	M	2	3	13,12	8,5	15°	8	☺	😐	😐	☹	😐		☹	😐	😐	😐	😐		☹
	XDMT16T3095R-F55	M	2	3,74	15,93	9	15°	9,53				☹			☹						☹
	XDMT16T3100R-F55	M	2	3,74	15,93	9	15°	10	☺	😐	😐	☹	😐		☹	😐	😐	😐	😐		☹
	XDMT2004125R-F55	M	2	4,68	19,94	11,3	15°	12,5	☺	😐	😐	☹	😐		☹	😐	😐	😐	😐		☹
	XDMT2004127R-F55	M	2	4,68	19,94	11,3	15°	12,7				☹			☹						☹
	XDMT2405150R-F55	M	2	5,62	23,94	13,5	15°	15	☺	😐	😐	☹	😐		☹	😐	😐	😐	😐		☹
	XDMT2506159R-F55	M	2	6	25,54	14,4	15°	15,88				☹			☹						☹
	XDMT2506160R-F55	M	2	6	25,54	14,4	15°	16	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	😐	😐	😐	😐	😐	☹
	XDMT3207200R-F55	M	2	7,5	31,95	18	15°	20	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	😐	😐	😐	😐	😐	☹
	XDMT4009250R-F55	M	2	9,39	39,95	22,5	15°	25	☺	😐	😐	☹			☹	😐	😐	😐			☹

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

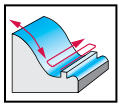
☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Фрезы для профильной обработки

F2339 inch



– С фиксатором против проворачивания пластины
– Пластины с 2 режущими кромками

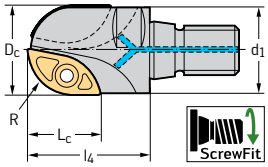




	P	M	K	N	S	H	O
F2339	●●	●●	●●		●●	●	

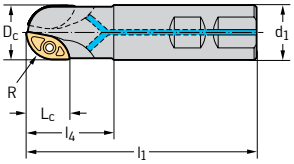
Инструмент

Обозначение	D_c inch	R inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
F2339.UT14.015.Z02.11	0,625	0,313	0,571	0,984		2	0,082	2	XD . 1303080R
F2339.UT18.019.Z02.15	0,750	0,375	0,728	1,181		2	0,099	2	XD . T16T3100R
F2339.UT22.026.Z02.20	1,000	0,500	0,866	1,378		2	0,172	2	XD . T2004125R
F2339.UT28.031.Z02.25	1,250	0,625	1,102	1,575		2	0,302	2	XD . T2506160R
F2339.UT36.038.Z02.31	1,500	0,750	1,417	1,969		2	0,688	2	XD . T3207200R
F2339.UT45.051.Z02.40	2,000	0,992	1,772	2,362		2	1,005	2	XD . 4009250R



ScrewFit

F2339.UW15.015.Z02.11	0,625	0,313	0,625	0,984	2,89	2	0,22	2	XD . 1303080R
F2339.UW19.019.Z02.15	0,750	0,375	0,750	1,378	3,378	2	0,326	2	XD . T16T3100R
F2339.UW26.026.Z02.20	1,000	0,500	1,000	1,575	3,825	2	0,642	2	XD . T2004125R



DIN 1835 B

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D 2

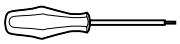
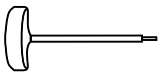
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = 😐 → средняя = ☹

Новый инструмент = ☺ 😐 ☹ / ★

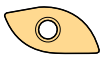
Сборочные детали

	D_c [inch]	0,625	0,75	1	1,25	1,5	2
	Винт пластины Момент затяжки	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS1013 (T8) 0,738 lbs	FS378 (T15) 2,213 lbs	FS1165 (T20) 4,425 lbs	FS1164 (T25) 7,376 lbs	FS1152 (T30) 7,376 lbs

Комплектующие

	D_c [inch]	0,625	0,75	1	1,25	1,5	2
	Отвёртка для винта пластины	FS1483 (T8IP)	FS230 (T8)	FS229 (T15)			
	Ключ Т-образный для пластин				FS1173 (T20)	FS1174 (T25)	FS1175 (T30)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002	FS2002	FS2004			
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248			
	Динамометрические воротки				FS2042	FS2042	FS2042
	Вставка	FS2012 (T8IP)	FS2007 (T8)	FS2009 (T15)	FS2044 (T20)	FS2045 (T25)	FS2046 (T30)

Инструмент

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s inch	l inch	l_2 inch	α °	R inch	P HC WSP45G	M HC WSP45G	S HC WSP45G
	XDGT1303079R-D57	G	2	0,118	0,517	0,335	15°	0,309	☻	☻	☻
	XDGT16T3095R-D57	G	2	0,147	0,627	0,354	15°	0,375	☻	☻	☻
	XDGT2004127R-D57	G	2	0,184	0,785	0,445	15°	0,500	☻	☻	☻
	XDGT3207191R-D57	G	2	0,295	1,258	0,709	15°	0,750	☻	☻	☻
	XDGT4009254R-D57	G	2	0,370	1,573	0,886	15°	1,000	☻	☻	☻
	XDMT1303079R-F55	M	2	0,118	0,517	0,335	15°	0,312	☻	☻	☻
	XDMT16T3095R-F55	M	2	0,147	0,627	0,354	15°	0,375	☻	☻	☻
	XDMT2004127R-F55	M	2	0,184	0,785	0,445	15°	0,500	☻	☻	☻
	XDMT2506159R-F55	M	2	0,236	1,006	0,567	15°	0,625	☻	☻	☻
	XDMT3207191R-F55	M	2	0,295	1,258	0,709	15°	0,750	☻	☻	☻
	XDMT4009254R-F55	M	2	0,370	1,573	0,886	15°	1,000	☻	☻	☻

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☻ → хорошая = ☻ → средняя = ☻

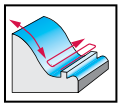
☻ ☻ ☻ / ★ = Новый инструмент

Фрезы для профильной обработки

F2339 mm

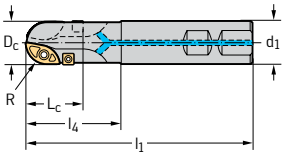


– С фиксатором против проворачивания пластины
– Пластины с 2 или 4 режущими кромками, с периферийными режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
F2339	●●	●●	●●		●●	●	

Инструмент



DIN 1835 B

Обозначение	D_c mm	R mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
F2339.W20.016.Z02.24	16	8	20	40	91	2	0,16	2 2	XD . 1303080R SPM . 060304
F2339.W20.020.Z02.28	20	10	20	50	110	2	0,21	2 2	XD . T16T3100R SPM . 060304
F2339.W25.025.Z02.32	25	12,5	25	55	130	2	0,4	2 2	XD . T2004125R SPM . 060304
F2339.W32.030.Z02.42	30	15	32	70	160	2	0,77	2 2	XD . T2405150R SPM . 09T308
F2339.W32.032.Z02.43	32	16	32	70	160	2	0,79	2 2	XD . T2506160R SPM . 09T308
F2339.W40.040.Z02.57	40	20	40	90	190	2	1,43	2 2	XD . T3207200R SPM . 120408

При использовании на всю глубину резания L_c подачу следует рассчитывать для Z = 1. | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

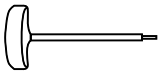
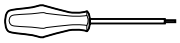
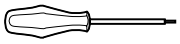
D2

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

Сборочные детали

	D_c [mm]	16	20	25	30–32	40
	Винт радиусной пластины		FS1013 (T8) 1 Nm	FS378 (T15) 3 Nm	FS1165 (T20) 6 Nm	FS1164 (T25) 10 Nm
	Винт квадратной пластины Момент затяжки	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS923 (T8) 0,8 Nm	FS923 (T8) 0,8 Nm	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS1030 (T20) 5 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	16	20	25	30	32	40
	T-образный ключ для радиусной пластины				FS1173 (T20)	FS1173 (T20)	FS1174 (T25)
	Отвёртка для радиусной пластины			FS229 (T15)	FS229 (T15)	FS229 (T15)	
	Отвёртка для квадратной пластины	FS1483 (T8IP)	FS230 (T8)	FS230 (T8)			FS228 (T20)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2001	FS2001			
	Динамометрический ключ, аналоговый			FS2003	FS2003	FS2003	
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	
	Вставка	FS2012 (T8IP)	FS2007 (T8)	FS2007 (T8)			
	Вставка		FS2009 (T15)	FS2009 (T15)	FS2009 (T15)	FS2009 (T15)	FS2041

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l_2 mm	r mm	α °	R mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC HC WSM35G	M HC HC WSP45G	M ND WSM35G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSP45G	S ND WSM35G
	SPMT060304-D51	M	4		0,4	11°		☺		😐	😟	😐	😐	😐	😐		😟	😐	😐	😐
	SPMT060304-F55	M	4		0,4	11°		☺	😐	😐	😟	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	SPMW060304T-A27	M	4		0,4	11°				😟							😟			
	SPMT09T308-D51	M	4		0,8	11°		☺		😐	😟	😐	😐	😐	😐		😟	😐	😐	😐
	SPMT09T308-F55	M	4		0,8	11°		☺	😐	😐	😟	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	SPMW09T308T-A27	M	4		0,8	11°				😟							😟			
	SPMW09T308-A57	M	4		0,8	11°				😟							😟			
	SPMT120408-D51	M	4		0,8	11°		☺		😐	😟	😐	😐	😐	😐		😟	😐	😐	😐
	SPMT120408-F55	M	4		0,8	11°		☺	😐	😐	😟	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	SPMW120408T-A27	M	4		0,8	11°				😟							😟			
	SPMW120408-A57	M	4		0,8	11°				😟							😟			
	XDGT1303080R-D57	G	2	8,5	0,5	15°	8			😐							😟			
	XDMT1303080R-F55	M	2	8,5	0,5	15°	8	☺	😐	😐	😟	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	XDGT16T3100R-D57	G	2	9	0,5	15°	10			😐	😟		😟				😟		😟	
	XDMT16T3100R-F55	M	2	9	0,5	15°	10	☺	😐	😐	😟	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	XDGT2004125R-D57	G	2	11,3	0,6	15°	12,5			😐	😟		😟				😟		😟	
	XDMT2004125R-F55	M	2	11,3	0,6	15°	12,5	☺	😐	😐	😟	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	XDGT2405150R-D57	G	2	13,5	0,8	15°	15			😐							😟			
	XDMT2405150R-F55	M	2	13,5	0,8	15°	15	☺	😐	😐	😟	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	XDGT2506160R-D57	G	2	14,4	0,8	15°	16			😐	😟		😟				😟		😟	
	XDMT2506160R-F55	M	2	14,4	0,8	15°	16	☺	😐	😐	😟	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	XDGT3207200R-D57	G	2	18	1	15°	20			😐	😟		😟				😟		😟	
	XDMT3207200R-F55	M	2	18	1	15°	20	☺	😐	😐	😟	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐

HC = твёрдый сплав с покрытием
ND =

D2

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

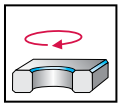
☺ 😐 😟 / ★ = Новый инструмент

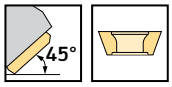
Фрезы для обработки фасок

M4574 mm



– Пластины с 4 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●●	●●	●●	●●	●●		

Инструмент

Обозначение	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
ScrewFit										
M4574-012-T09-02-03	12	20,3	9,7	20		3,5	2	0,01	2	SDM . 06T204
M4574-016-T14-03-03	16	24,3	14,5	25		3,5	3	0,04	3	
M4574-020-T18-02-05	20	32,8	18,5	30		5,5	2	0,09	2	SDM . 09T308
M4574-025-T22-03-05	25	37,8	22	35		5,5	3	0,13	3	
M4574-032-T28-03-05	32	44,8	28	40		5,5	3	0,24	3	
M4574-032-T28-03-07	32	48,6	28	40		7,5	3	0,23	3	SDM . 120408
Cylindrical modular										
M4574-012-TC06-02-03	12	20,3	9,7	20		3,5	2	0,03	2	SDM . 06T204
M4574-016-TC08-03-03	16	24,3	14,5	25		3,5	3	0,04	3	
M4574-020-TC10-02-05	20	32,8	18,5	30		5,5	2	0,07	2	SDM . 09T308
M4574-025-TC12-03-05	32	37,8	22	35		5,5	3	0,12	3	
M4574-032-TC16-03-05	32	44,8	28	40		5,5	3	0,21	3	
M4574-032-TC16-03-07	32	48,6	28	40		7,5	3	0,24	3	SDM . 120408
Cylindrical shank										
M4574-008-A12-01-03	8	16,3	12	30	120	3,5	1	0,11	1	SDM . 06T204
M4574-010-A12-01-03	10	18,3	12	30	120	3,5	1	0,1	1	
M4574-012-A16-01-05	12	24,8	16	40	160	5,5	1	0,25	1	SDM . 09T308
M4574-012-A16-02-03	12	20,3	16	40	160	3,5	2	0,22	2	SDM . 06T204
M4574-016-A16-02-05	16	28,8	16	40	160	5,5	2	0,23	2	SDM . 09T308
M4574-016-A16-03-03	16	24,3	16	40	160	3,5	3	0,24	3	SDM . 06T204
M4574-020-A20-02-05	20	32,8	20	40	200	5,5	2	0,46	2	SDM . 09T308
M4574-025-A25-02-07	25	41,6	25	40	200	7,5	2	0,75	2	SDM . 120408
M4574-025-A25-03-05	25	37,8	25	40	200	5,5	3	0,75	3	SDM . 09T308
M4574-032-A32-03-05	32	44,8	32	40	250	5,5	3	1,52	3	
M4574-032-A32-03-07	32	48,6	32	40	250	7,5	3	1,5	3	SDM . 120408
M4574-040-A32-03-07	40	56,6	32	40	250	7,5	3	1,63	3	
M4574-040-A32-04-05	40	52,8	32	40	250	5,5	4	1,56	4	SDM . 09T308

Инструменты с цилиндрическим хвостовиком можно укорачивать в зависимости от области применения. | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

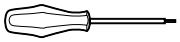
D2

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

Сборочные детали

	Тип	SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Винт пластины Момент затяжки	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

	Тип	SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	FS2248
	Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDHT06T204-G88	H	4	0,4															☺	😐			
	SDMT06T204-D51	M	4	0,4	☺	😐	😐	☹			☹				😐	☹	☹						☹
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4	☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	😐	☹	☹				😐		☹
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺			😐	☹	☹				😐	☹	☹
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4	😐	☹	☹								😐	☹	☹						
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8															☺	😐			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8	☺	😐	😐	☹			☹				😐	☹	☹						☹
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8	☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐		😐	☹	☹				😐		☹
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺			😐	☹	☹				😐	☹	☹
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8	😐	☹	☹								😐	☹	☹						
	SDHT120408-G88	H	4	0,8															☺	😐			
	SDMT120408-D51	M	4	0,8	☺	😐	😐	☹			☹				😐	☹	☹						☹
	SDMT120408-D57	M	4	0,8	☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐		😐	☹	☹				😐		☹
	SDMT120408-F57	M	4	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺			😐	☹	☹				😐	☹	☹
	SDMW120408-A57	M	4	0,8	😐	☹	☹								😐	☹	☹						
	SDGW120408-A88	G	1	0,8														😐					

HC = твёрдый сплав с покрытием
DP = поликристаллический алмаз
HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

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

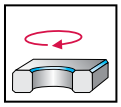
☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

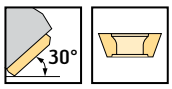
Фрезы для обработки фасок

M4574 mm



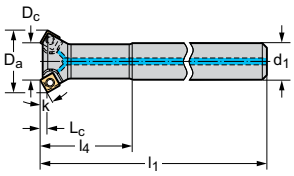
– Пластины с 4 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●●	●●	●●	●●	●●		

Инструмент



Cylindrical shank

Обозначение	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M4574-008-A12-01-03-30	8	18,4	12	30	120	2,7	1	0,1	1	SDM . 06T204
M4574-012-A16-02-03-30	12	22,4	16	40	160	2,7	2	0,23	2	
M4574-016-A16-03-03-30	16	26,4	16	40	160	2,7	3	0,24	3	
M4574-020-A20-02-05-30	20	35,3	20	40	200	4	2	0,48	2	SDM . 09T308

M4574...-30 с к = 30° | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

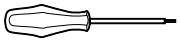
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☻ → хорошая = 😐 → средняя = ☹

Новый инструмент = ☻ 😐 ☹ / ★

Сборочные детали

	Тип	SDM . 06T204	SDM . 09T308
	Винт пластины Момент затяжки	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm

Комплектующие

	Тип	SDM . 06T204	SDM . 09T308
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248
	Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)
	Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDHT06T204-G88	H	4	0,4														☺	😐			
	SDMT06T204-D51	M	4	0,4	☺	😐	😐	☹			☹				😐	☹	☹					☹
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4	☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	😐	☹	☹			😐		☹
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺			😐	☹	☹			😐	☹	☹
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4	😐	☹	☹								😐	☹	☹					
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8														☺	😐			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8	☺	😐	😐	☹			☹				😐	☹	☹					☹
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8	☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐		😐	☹	☹			😐		☹
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺			😐	☹	☹			😐	☹	☹
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8	😐	☹	☹								😐	☹	☹					

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

D2

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

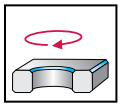
☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

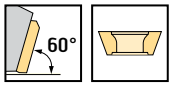
Фрезы для обработки фасок

M4574 mm



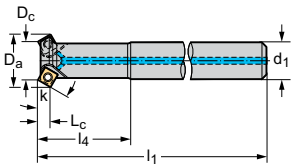
– Пластины с 4 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●●	●●	●●	●●	●●		

Инструмент



Cylindrical shank

Обозначение	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M4574-008-A12-01-03-60	8	14,3	12	30	120	4,8	1	0,1	1	SDM . 06T204
M4574-012-A16-02-03-60	12	18,3	16	40	160	4,8	2	0,23	2	
M4574-016-A16-03-03-60	16	22,3	16	40	160	4,8	3	0,24	3	
M4574-020-A20-02-05-60	20	29,5	20	40	200	6,8	2	0,46	2	SDM . 09T308

M4574...-60 с к = 60° | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D 2

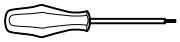
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☻ → хорошая = 😐 → средняя = ☹

Новый инструмент = ☻ 😐 ☹ / ★

Сборочные детали

	Тип	SDM . 06T204	SDM . 09T308
	Винт пластины Момент затяжки	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm

Комплектующие

	Тип	SDM . 06T204	SDM . 09T308
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248
	Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)
	Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDHT06T204-G88	H	4	0,4														☺	😐			
	SDMT06T204-D51	M	4	0,4	☺	😐	😐	☹			☹				😐	☹	☹					☹
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4	☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	😐	☹	☹			😐		☹
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺			😐	☹	☹			😐	☹	☹
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4	😐	☹	☹								😐	☹	☹					
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8														☺	😐			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8	☺	😐	😐	☹			☹				😐	☹	☹					☹
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8	☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐		😐	☹	☹			😐		☹
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺			😐	☹	☹			😐	☹	☹
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8	😐	☹	☹								😐	☹	☹					

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

D2

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

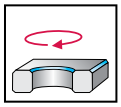
☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

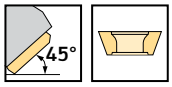
Фрезы для обработки фасок

M4574 inch



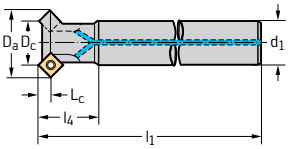
– Пластины с 4 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●●	●●	●●	●●	●●		

Инструмент



Cylindrical shank

Обозначение	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M4574.013-A15-01-05	0,500	0,976	0,625	1,575	6,299	0,217	1	0,531	1	SDM . 09T308
M4574.019-A19-02-05	0,750	1,224	0,750	1,575	7,874	0,217	2	1,021	2	
M4574.026-A26-03-05	1,000	1,476	1,000	1,575	7,874	0,217	3	1,636	3	
M4574.031-A31-03-05	1,250	1,724	1,250	1,575	9,843	0,217	3	3,245	3	
M4574.038-A38-03-07	1,500	2,154	1,500	1,575	9,843	0,295	3	4,643	3	SDM . 120408

Инструменты с цилиндрическим хвостовиком можно укорачивать в зависимости от области применения. | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D 2

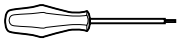
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☻ → хорошая = 😐 → средняя = ☹

Новый инструмент = ☻ 😐 ☹ / ★

Сборочные детали

	Тип	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Винт пластины Момент затяжки	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs

Комплектующие

	Тип	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDHT09T308-G88	H	4	0,031														😐	😐			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,031	😊	😐	😐	😟			😟			😐	😟	😟						😟
	SDMT09T308-D57	M	4	0,031	😊	😐	😐	😟	😐		😟		😐	😐	😟	😟				😐		😟
	SDMT09T308-F57	M	4	0,031	😊	😐	😐	😟	😐	😟	😟	😊		😐	😟	😟				😐	😟	😟
	SDMW09T308-A57	M	4	0,031	😐	😟	😟							😐	😟	😟						
	SDHT120408-G88	H	4	0,031														😊	😐			
	SDMT120408-D51	M	4	0,031	😊	😐	😐	😟			😟			😐	😟	😟						😟
	SDMT120408-D57	M	4	0,031	😊	😐	😐	😟	😐		😟		😐	😐	😟	😟				😐		😟
	SDMT120408-F57	M	4	0,031	😊	😐	😐	😟	😐	😟	😟	😊		😐	😟	😟				😐	😟	😟
	SDMW120408-A57	M	4	0,031	😐	😟	😟							😐	😟	😟						
	SDGW120408-A88	G	1	0,031													😐					

HC = твёрдый сплав с покрытием
DP = поликристаллический алмаз
HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

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

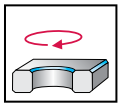
Фрезы для обработки фасок

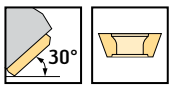
M4574 inch

SDM . 09T308



– Пластины с 4 режущими кромками

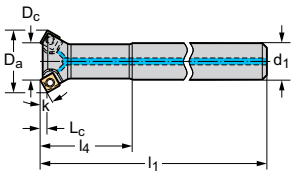




	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●●	●●	●●	●●	●●		

Инструмент

Обозначение	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M4574.019-A19-02-05-30	0,750	1,353	0,750	1,575	7,874	0,157	2	1,058	2	SDM . 09T308



Cylindrical shank

M4574...-30 с к = 30° | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D 2

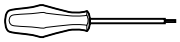
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☻ → хорошая = 😐 → средняя = ☹

Новый инструмент = ☻ 😐 ☹ / ★

Сборочные детали

	Тип	SDM . 09T308
	Винт пластины Момент затяжки	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs

Комплектующие

	Тип	SDM . 09T308
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2268 (T10IP)
	Отвёртка	FS2267 (T10IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDHT09T308-G88	H	4	0,031													☺	😐			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,031	☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹					☹
	SDMT09T308-D57	M	4	0,031	☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹			😐		☹
	SDMT09T308-F57	M	4	0,031	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹	☹			😐	☹	☹
	SDMW09T308-A57	M	4	0,031	😐	☹	☹							😐	☹	☹					

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

D2

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

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

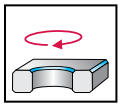
Фрезы для обработки фасок

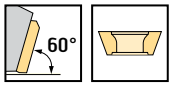
M4574 inch

SDM . 09T308



– Пластины с 4 режущими кромками

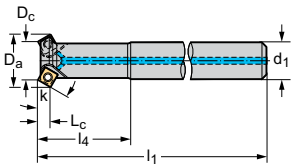




	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●●	●●	●●	●●	●●		

Инструмент

Обозначение	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M4574.019-A19-02-05-60	0,750	1,124	0,750	1,575	7,874	0,268	2	1,016	2	SDM . 09T308



Cylindrical shank

M4574...-60 с к = 60° | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D 2

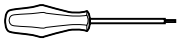
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☻ → хорошая = 😐 → средняя = ☹

Новый инструмент = ☻ 😐 ☹ / ★

Сборочные детали

	Тип	SDM . 09T308
	Винт пластины Момент затяжки	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs

Комплектующие

	Тип	SDM . 09T308
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2268 (T10IP)
	Отвёртка	FS2267 (T10IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDHT09T308-G88	H	4	0,031													😀	😐			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,031	😀	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹					☹
	SDMT09T308-D57	M	4	0,031	😀	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹			😐		☹
	SDMT09T308-F57	M	4	0,031	😀	😐	😐	☹	😐	☹	☹	😀		😐	☹	☹			😐	☹	☹
	SDMW09T308-A57	M	4	0,031	😐	☹	☹							😐	☹	☹					

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

D2

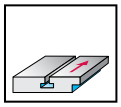
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = 😀 → хорошая = 😐 → средняя = ☹

Фреза M4575

M4575 mm



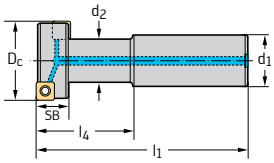
– Пластины с 4 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M4575	●●	●●	●●	●●	●●		

Инструмент



DIN 1835 B

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	d_2 mm	l_4 mm	l_1 mm	SB mm	Z	kg	Кол-во пластин	
M4575-021-W12-02-09	20,5	12	11	27	73	8,75	2	0,05	2 / 2	SDM . 06T204
M4575-025-W16-02-11	24,5	16	12,1	31	80	10,75	2	0,12	2 / 2	
M4575-032-W20-02-14	31,75	20	17	31	90	13,75	2	0,2	2 / 2	SDM . 09T308
M4575-040-W25-02-17	39,5	25	21	49	106	16,75	2	0,38	2 / 2	
M4575-050-W32-02-21	49,5	32	27	61	122	20,75	2	0,72	2 / 2	SDM . 120408

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

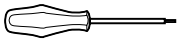
D2

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

Сборочные детали

		SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Винт пластины Момент затяжки	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

		SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	FS2248
	Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDHT06T204-G88	H	4	0,4															☺	☹			
	SDMT06T204-D51	M	4	0,4	☺	☹	☹	☠			☠				☹	☠	☠						☠
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4	☺	☹	☹	☠	☹		☠		☹	☹	☹	☠	☠				☹		☠
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4	☺	☹	☹	☠	☹	☠	☠	☺			☹	☠	☠				☹	☠	☠
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4	☹	☠	☠								☹	☠	☠						
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8															☺	☹			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8	☺	☹	☹	☠			☠				☹	☠	☠						☠
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8	☺	☹	☹	☠	☹		☠		☹		☹	☠	☠				☹		☠
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8	☺	☹	☹	☠	☹	☠	☠	☺			☹	☠	☠				☹	☠	☠
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8	☹	☠	☠								☹	☠	☠						
	SDHT120408-G88	H	4	0,8															☺	☹			
	SDMT120408-D51	M	4	0,8	☺	☹	☹	☠			☠				☹	☠	☠						☠
	SDMT120408-D57	M	4	0,8	☺	☹	☹	☠	☹		☠		☹		☹	☠	☠				☹		☠
	SDMT120408-F57	M	4	0,8	☺	☹	☹	☠	☹	☠	☠	☺			☹	☠	☠				☹	☠	☠
	SDMW120408-A57	M	4	0,8	☹	☠	☠								☹	☠	☠						
	SDGW120408-A88	G	1	0,8														☹					

HC = твёрдый сплав с покрытием
DP = поликристаллический алмаз
HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

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

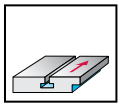
☺ ☹ ☠ / ★ = Новый инструмент

Фреза M4575

M4575 inch



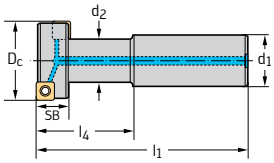
– Пластины с 4 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M4575	●●	●●	●●	●●	●●		

Инструмент



DIN 1835 B

Обозначение	D_c inch	d_1 inch	d_2 inch	l_4 inch	l_1 inch	SB inch	Z	lbs	Кол-во пластин	
M4575.019-W19-01-08	0,778	0,750	0,406	1,22	3,252	0,317	1	0,326	1 / 1	SDM . 06T204
M4575.024-W19-02-09	0,949	0,750	0,476	1,406	3,437	0,368	2	0,331	2 / 2	
M4575.031-W26-02-12	1,230	1,000	0,656	1,614	3,895	0,463	2	0,639	2 / 2	SDM . 09T308
M4575.037-W26-02-15	1,447	1,000	0,780	2,126	4,407	0,6	2	0,833	2 / 2	
M4575.047-W31-02-21	1,821	1,250	1,031	2,500	4,781	0,817	2	1,545	2 / 2	SDM . 120408

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D 2

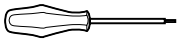
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = 😐 → средняя = ☹

Новый инструмент = ☺ 😐 ☹ / ★

Сборочные детали

		SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Винт пластины Момент затяжки	FS2084 (T7IP) 0,664 lbs	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs

Комплектующие

		SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002	FS2004	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	FS2248
	Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDHT06T204-G88	H	4	0,016															☻	☹			
	SDMT06T204-D51	M	4	0,016	☻	☹	☹	☹			☹				☹	☹	☹						☹
	SDMT06T204-D57	M	4	0,016	☻	☹	☹	☹	☹		☹		☹	☹	☹	☹	☹				☹		☹
	SDMT06T204-F57	M	4	0,016	☻	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☻			☹	☹	☹				☹	☹	☹
	SDMW06T204-A57	M	4	0,016	☹	☹	☹								☹	☹	☹						
	SDHT09T308-G88	H	4	0,031															☻	☹			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,031	☻	☹	☹	☹			☹				☹	☹	☹						☹
	SDMT09T308-D57	M	4	0,031	☻	☹	☹	☹	☹		☹		☹		☹	☹	☹				☹		☹
	SDMT09T308-F57	M	4	0,031	☻	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☻			☹	☹	☹				☹	☹	☹
	SDMW09T308-A57	M	4	0,031	☹	☹	☹								☹	☹	☹						
	SDHT120408-G88	H	4	0,031															☻	☹			
	SDMT120408-D51	M	4	0,031	☻	☹	☹	☹			☹				☹	☹	☹						☹
	SDMT120408-D57	M	4	0,031	☻	☹	☹	☹	☹		☹		☹		☹	☹	☹				☹		☹
	SDMT120408-F57	M	4	0,031	☻	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☻			☹	☹	☹				☹	☹	☹
	SDMW120408-A57	M	4	0,031	☹	☹	☹								☹	☹	☹						
	SDGW120408-A88	G	1	0,031														☹					

HC = твёрдый сплав с покрытием
DP = поликристаллический алмаз
HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

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

☻ ☹ ☹ / ★ = Новый инструмент

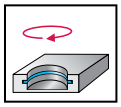
Фреза для обработки по винтовой интерполяции

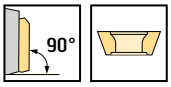
F2036 mm





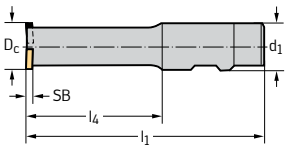
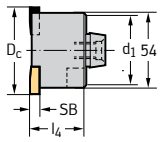
– Пластины с 2 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
F2036	●●		●●				

Инструмент

	Обозначение	D_c mm	d_1	l_4 mm	l_1 mm	$a_{e\,max}$ mm	Z	SB_{H13} mm	SB_{H13} mm	Кол-во пластин	Тип
 DIN 1835 B	F2036.5.16.090.016	16	16	42	90	1,75	1	1,1	1,6	1	P20200-1.1 P20200-1.2 P20200-1.3
	F2036.5.25.130.025	25	25	74	130	2	2	1,3	2,15	2	P20200-1.2 P20200-1.3 P20200-1.4 P20200-1.5
	F2036.5.32.140.040	40	32	80	140	2,75	4	2,15	3,15	4	P20200-2.1 P20200-2.2, P20200-2.3
 Modular NCT adaptor	F2036M.0.50.040.063	63	NCT 50	40		4	6	3,15	5,15	6	P20200-3.1 P20200-3.2 P20200-3.3

*Номинальная ширина канавки заготовки по DIN 472 относительно диаметра отверстия | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

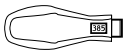
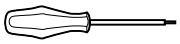
D2

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

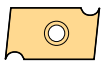
Сборочные детали

	D_c [mm]	16–25	40	63
	Винт пластины Момент затяжки	FS322 (T7) 0,8 Nm	FS246 (T8) 1,5 Nm	FS326 (T15) 3 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	16–25	40	63
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	FS2248
	Вставка	FS2006 (T7)	FS2009 (T15)	FS2009 (T15)
	Отвёртка для винта пластины	FS309 (T7)	FS230 (T8)	FS229 (T15)

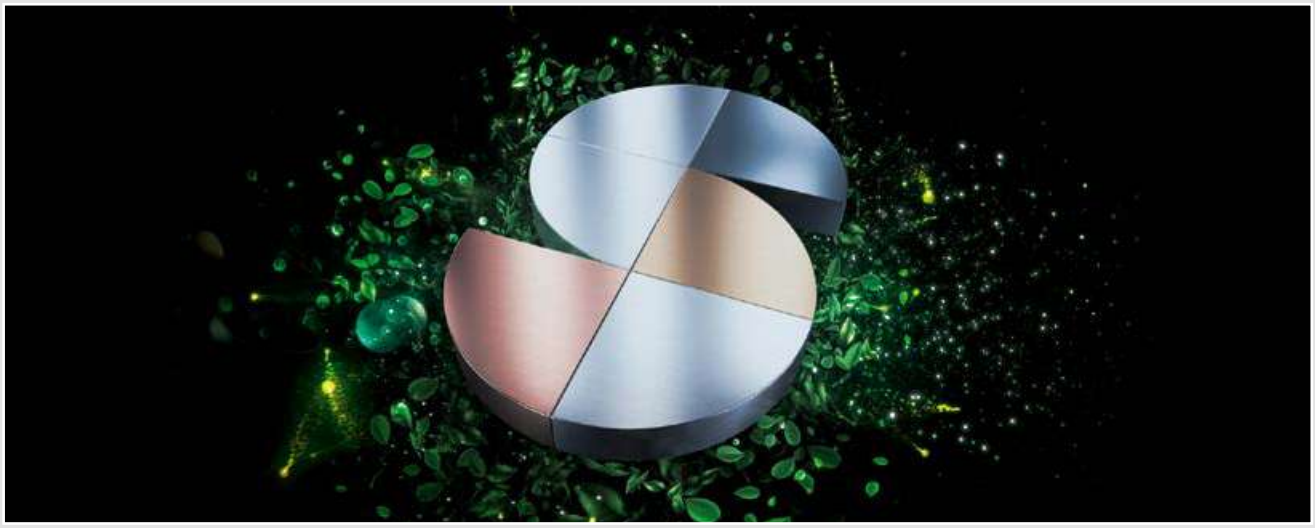
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l mm	b mm	P HC WKP35S	K HC WKP35S
	P20200-1.1	H	2	9	0,1	☺	☹
	P20200-1.2	H	2	9	0,2	☺	☹
	P20200-1.3	H	2	9	0,2	☺	☹
	P20200-1.4	H	2	9	0,2	☺	☹
	P20200-1.5	H	2	9	0,2	☺	☹
	P20200-2.1	H	2	12	0,2	☺	☹
	P20200-2.2	H	2	12	0,2	☺	☹
	P20200-2.3	H	2	12	0,2	☺	☹
	P20200-3.1	H	2	18,5	0,2	☺	☹
	P20200-3.2	H	2	18,5	0,2	☺	☹
	P20200-3.3	H	2	18,5	0,2	☺	☹

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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



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 CO_2 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.

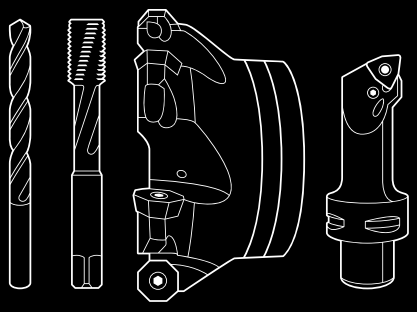


Менеджмент качества
Walter постоянно улучшает свою продукцию и оптимизирует применяемые технологии. Мы обеспечиваем высокое качество своей продукции путем эффективных мер и процедур — и регулярно проверяем его с помощью нашей комплексной системы контроля.

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
名古屋市中村区名駅二丁目 45 番 7 号
+81 (0) 52 533 6135, service.jp@walter-tools.com

Walter Korea Ltd.
Anyang-si Gyeonggi-do, Korea
+82 (31) 337 6100, service.wkr@walter-tools.com

한국발터(주)
경기도 안양시 동안구 학의로 282
금강펜테리움 106호 14056
+82 (0) 31 337 6100, service.wkr@walter-tools.com

Walter Malaysia Sdn. Bhd.
Selangor D.E., Malaysia
+60(3)-5624 4265, service.my@walter-tools.com

Walter AG Singapore Pte. Ltd.
+65 6773 6180, service.sg@walter-tools.com

Walter (Thailand) Co., Ltd.
Bangkok, 10120, Thailand
+66 2 687 0388, service.th@walter-tools.com

America

Walter do Brasil Ltda.
Sorocaba – SP, Brasil
+55 15 32245700, service.br@walter-tools.com

Walter Canada
Mississauga, Canada
service.ca@walter-tools.com

Walter Tools S.A. de C.V.
El Marqués, Querétaro, México
+52 (442) 478-3500, service.mx@walter-tools.com

Walter USA, LLC
Greer, SC, USA
+1 800-945-5554, service.us@walter-tools.com

Мы сохраняем за собой право на внесение изменений в результате технических усовершенствований.
Сделано в Германии 8750683 (10/2024) RU – Copyright Walter AG