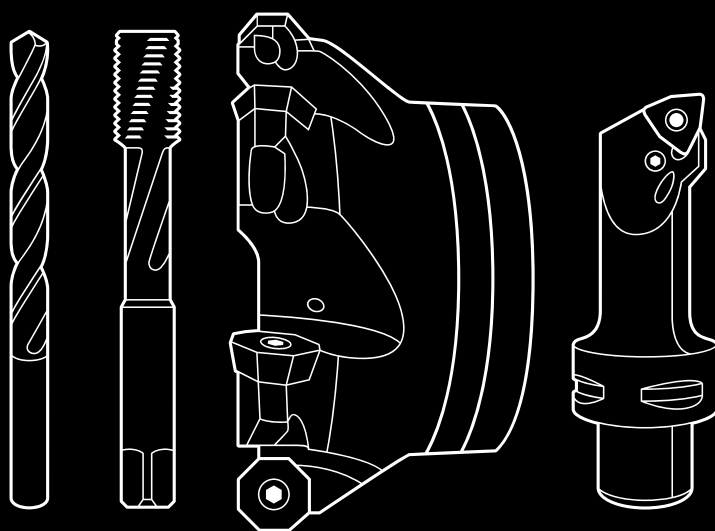


_ МЕТАЛЛ — НАША СПЕЦИАЛИЗАЦИЯ

Оснастка для инструментов Walter



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 найдете 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 найдете 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.

Е - Инструментальная оснастка

Е1 - Оснастка для неподвижного инструмента

Оснастка для неподвижного инструмента	программа	Информация для заказа
Базовые держатели Walter Capto™	E 10	E 18
Инструментальная оснастка Walter Capto™	E 11	E 24
Базовые держатели VDI, цельные	E 13	E 43
Адаптеры машинные, цельные	E 14	E 37
Антивибрационные втулки Accure-tec для расточных державок – QuadFit	E 15	E 44
Расточные державки – режущая головка QuadFit	E 16	E 52

Е2 - Оснастка для вращающегося инструмента

Оснастка для вращающегося инструмента	программа	Информация для заказа
Инструментальная оснастка Walter Capto™	E 53	E 70
Адаптеры Walter NCT	E 55	E 90
Патроны ScrewFit для насадных головок	E 58	E 112
Адаптеры ConeFit для фрезерных головок	E 60	E 136
Адаптеры HSK, SK, цельные	E 61	E 142
Антивибрационные оправки Accure-tec для фрез	E 65	E 180
Suporturi modulare pentru capete de frezat	E 67	E 190
Înregistrări MTS	E 68	E 196

Е3 - Сбор.детали и комплектующие для станд.инструм.осн.

Сбор.детали и комплектующие для станд.инструм.осн.	программа	Информация для заказа
Сбор.детали и комплектующие для станд.инструм.осн.	E 209	E 211

Технологии Walter

Accure-tec®

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

Drion-tec®

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

Groov-tec™

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

Krato-tec®

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

Tiger-tec® Gold

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

Tiger-tec® Silver

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

Thread-tec™

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

Thrill-tec™

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

Walter BLAXX

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

Walter Xpress

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

Walter Precision XT

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

Walter Boring XT

Инструменты для чернового растачивания используются для увеличения диаметра существующего отверстия. При этом приоритетом является объем удаляемого материала. Растачиваемое отверстие может быть предварительно обработанным, 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 $70 \times D_s$ 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 экономичнее, чем прежде, а Walter Green полностью компенсирует их «углеродный след».

X-treme Evo

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

Технологии Walter (продолжение)



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



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



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



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



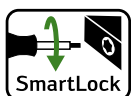
В ходе токарной обработки и обработки канавок направленная подача СОЖ от Walter обеспечивает эффективное охлаждение в самом центре формирования стружки. Двухканальная система гарантирует точность внутреннего подвода СОЖ к задней и передней поверхностям. При обработке отверстий СОЖ подаётся очень близко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



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

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				
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	

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.



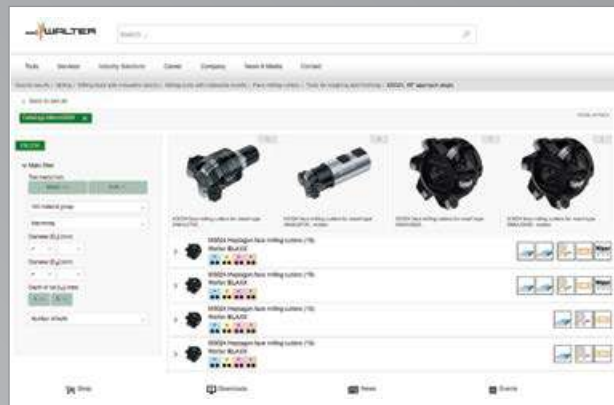
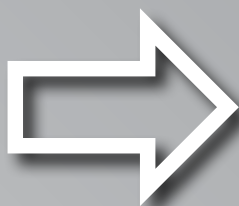
Пластины и инструменты с этими красными символами обозначены в обзоре программы и на странице для заказа как «новая продукция».

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.

Heptagon face milling cutters
M3024
Walter BLAXX



> 14 cutting edges per indexable insert

M3024

Key (explanation of symbols)

Switch to inch values

Column selection

Designation	D ₁ mm	D ₂ mm	d ₁ mm	L ₁ mm	L ₂ mm
Parallel bore DIN 138 transverse keyway - x°45° - metric (4)	53 - 125	75.96 - 137.86	22 - 40/40 B	40 - 63	8
M3024-053-822-05-08 Availability	53	75.96	22	40	8
M3024-090-827-05-08 Availability	90	92.96	27	50	8
M3024-100-823-07-08 Availability	100	112.96	32	50	8
M3024-125-B40-05-08 Availability	125	137.86	40/40 B	63	8
Parallel bore DIN 138 transverse keyway - x°45° - metric (1)	150	172.96	40/40 B	63	8

Инструментальная оснастка Walter Capto™



Базовые держатели VDI DIN 69880



Базовые держатели



Базовые держатели



Базовые держатели

Обозначение	ТYP 2030 / 2040 / 2050 / 2060	Тyp 2080 / 2085	Тyp 2000	ТYP 2090
На станке	VDI DIN 69880	Хвостовик прямоугольного сечения	Цилиндрический хвостовик с лыской	Зажим сегментной лепестковой цангой
На инструменте	C3 - C6	C3 - C5	C3 - C5	C3 - C8
Страница в каталоге	E 18	E 19	E 21	E 23
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	TYP2030	TYP2080	TYP3000	TYP2090

Адаптеры Walter Capto™



Базовый держатель HSK DIN 69893-1 A



Базовый держатель по DIN 69871 AD/B



Базовый держатель MAS-BT JIS B 6339 AD/B



Базовый держатель по DIN 69871 AD/B

Обозначение	AB584-HSK-MASTER	C.-390B.140	C.-390B.55 + C.-390B.58	C.-390B.540 + C.-390.540
На станке	HSK DIN 69893-1 A	SK DIN 69871 AD/B	JIS B 6339 AD/B	SK DIN 69871 AD/B
На инструменте	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C8
Страница в каталоге	E 70	E 71	E 72	E 73
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	AB584-HSK-MASTER	C-390B-140	C-390B-55	C-390B-540



Базовый держатель MAS-BT JIS B 6339 AD/B



Базовый держатель ASME B5.50



Удлинитель



Переходники

Обозначение	C.-390B.555 + C.-390B.558	C.-A390B.45	C.-391.01	C.-391.02
На станке	JIS B 6339 AD/B	ASME B 5.50	Walter Capto™ no ISO 26623	Walter Capto™ no ISO 26623
На инструменте	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C6
Страница в каталоге	E 74	E 75	E 76	E 77
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	C-390B-555	C-A390B-45	C-391-01	C-391-02

Адаптеры Walter Capto™



Державки осевые



Адаптеры осевые Walter Capto™



Державки радиальные



Адаптеры угловые Walter Capto™

Обозначение	C.-ASH	A2120-C...-P	C.-ASHA	A2121-C...-P
На станке	Walter Capto™ no ISO 26623	Walter Capto™ no ISO 26623	Walter Capto™ no ISO 26623	Walter Capto™ no ISO 26623
На инструменте	20 x 20 - 3/4 x 3/4	20 x 20 - 25 x 25	32 x 25 - 32 x 32	20 x 20 - 25 x 25
Страница в каталоге	E 32	E 33	E 34	E 34
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	C-Ash	A2120-C-P	C-ASHA	A2121-C-P



Державка Walter Capto™ – с гашением вибраций



Державка Walter Capto™ – с гашением вибраций

Обозначение	A3000-C	A3001-C
На станке	Walter Capto™ no ISO 26623	Walter Capto™ no ISO 26623
На инструменте	Q25 - Q50	QL60 - QL80
Страница в каталоге	E 48	E 49
QR-код		
www.walter-tools.com/woc/	A3000-C	A3001-C

Базовые держатели VDI, цельные



Базовые держатели для инструментов с хвостовиком VDI DIN 69880



Базовый держатель VDI для державок по DIN 69880



Базовый держатель VDI для державок по DIN 69880



Базовый держатель VDI для отрезных лезвий по DIN 69880

Обозначение	AK135M	A2120-V...-P	A2121-V...-P	A2110-V...-P
На станке	VDI DIN 69880	VDI DIN 69880	VDI DIN 69880	VDI DIN 69880
На инструменте	80	20 x 20 - 25 x 25	20 x 20 - 25 x 25	26R - 32R
Страница в каталоге	E 37	E 38	E 39	E 40
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	AK135M	A2120-V-P	A2121-V-P	A2110-V-P



Базовый держатель VDI для отрезных лезвий по DIN 69880

Обозначение	A2111-V...-P
На станке	VDI DIN 69880
На инструменте	26R - 32R
Страница в каталоге	E 42
QR-код	
www.walter-tools.com/woc/	A2111-V-P

Адаптеры машинные, специальные, цельные



Держатели BMT для
отрезных лезвий

Обозначение	A2110-BT...-P
-------------	---------------

На станке	BMT
-----------	-----

На инструменте	26R - 32R
----------------	-----------

Страница в каталоге	E 43
---------------------	------

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

A2110-BT-P

Антивибрационные втулки Accuretec® для расточных державок – QuadFit™



Патрон с цилиндрическим хвостовиком – с гашением вибраций



Патрон с цилиндрическим хвостовиком – с гашением вибраций



Державка Walter Capto™ – с гашением вибраций



Державка Walter Capto™ – с гашением вибраций

Обозначение	A3000	A3001	A3000-C	A3001-C
На станке	Цилиндрический хвостовик с лыской	с цилиндрическим хвостовиком	Walter Capto™ по ISO 26623	Walter Capto™ по ISO 26623
На инструменте	Q25 - Q50	QL60 - QL100	Q25 - Q50	QL60 - QL80
Страница в каталоге	E 48	E 49	E 48	E 49
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	A3000	A3001	A3000-C	A3001-C



Патрон HSK-T – с гашением вибраций



Патрон HSK-T – с гашением вибраций

Обозначение	A3000-HSK-T	A3001-HSK-T
На станке	HSK DIN 69893-7	HSK DIN 69893-7
На инструменте	Q25 - Q50	QL60 - QL80
Страница в каталоге	E 50	E 51
QR-код		
www.walter-tools.com/woc/	A3000-HSK-T	A3001-HSK-T

Расточные планки - QuadFit



Цилиндрический хвостовик
- QuadFit

Обозначение	A2100
-------------	-------

На станке	Цилиндрический хвостовик с лыской
-----------	--------------------------------------

На инструменте	Q40 - QL60
----------------	------------

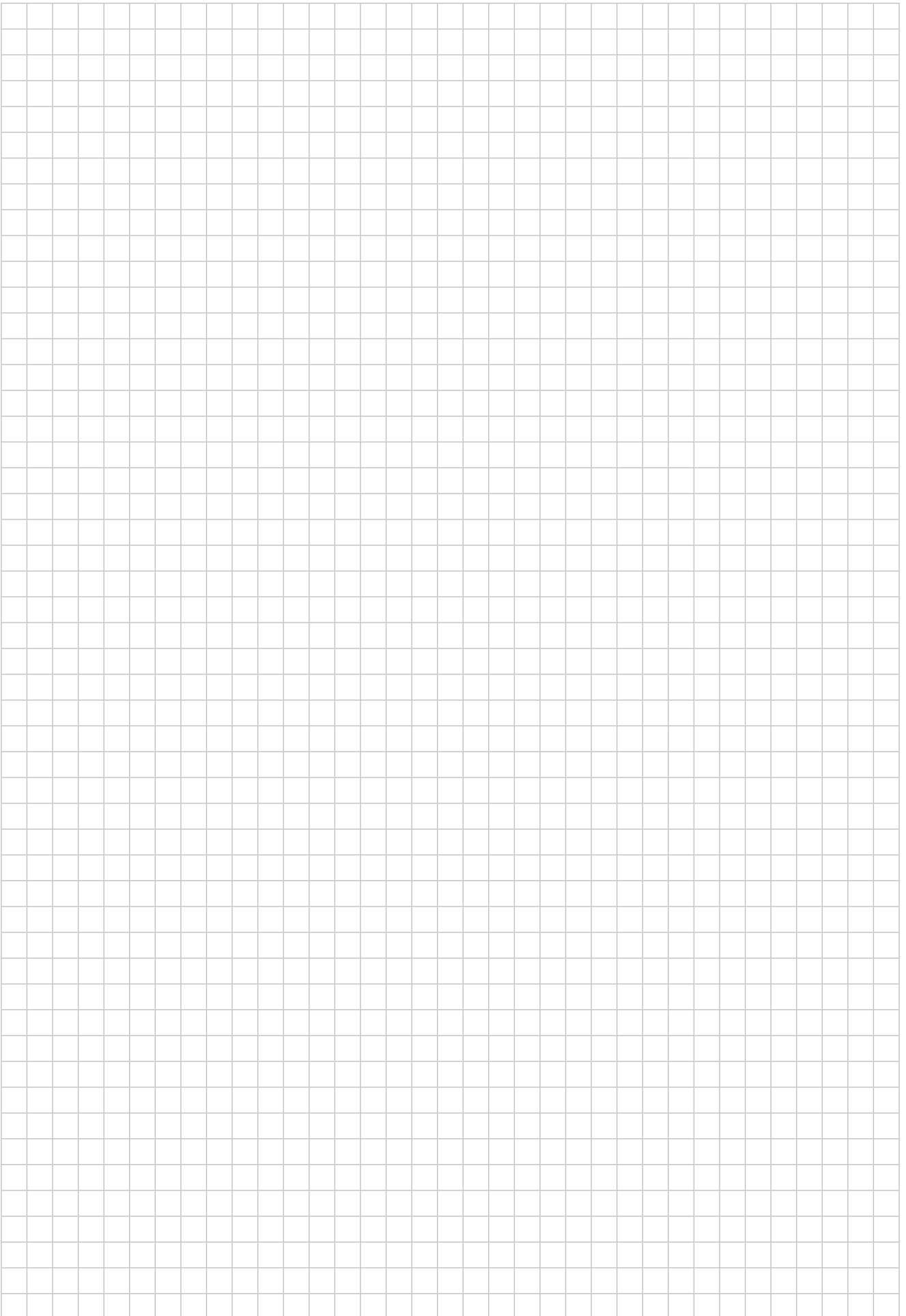
Страница в каталоге	E 52
---------------------	------

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

A2100



Базовые держатели VDI DIN 69880

ТYP 2030 / 2040 / 2050 / 2060 mm



- С ручным срабатыванием
- DIN ISO 10889

Инструмент

	Обозначение	Размер	d ₁	l ₂ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	l ₅ mm	b ₁ mm	b ₂ mm	h mm	h ₂ mm	h ₃ mm
 VDI DIN 69880	C3-LC2030-41020M	C3	VDI30	20	41	60		74		57	38	30
	C3-RC2030-41020M	C3	VDI30	20	41	60		74		57	38	30
	C4-LC2040-51040M	C4	VDI40	40	51	75		86		75	60	38
	C4-RC2040-51030M	C4	VDI40	30	51	75		86		75	54	38
	C5-LC2040-53040M	C5	VDI40	40	53	85		99		82	53	41
	C5-LC2050-53040M	C5	VDI50	40	53	85		99		86	65	43
	C5-LC2060-43040M	C5	VDI60	40	43	75		99		94	76	53
	C5-RC2040-53030M	C5	VDI40	30	53	85		99		82	47	41
	C5-RC2040-53040M	C5	VDI40	40	53	85		99		82	53	41
	C5-RC2050-53030M	C5	VDI50	30	53	85		99		86	53	43
	C5-RC2060-43040M	C5	VDI60	40	43	75		99		94	76	53
	C6-LC2060-53040	C6	VDI60	40	53	95		122		105	70	53
 VDI DIN 69880	C6-RC2060-53040	C6	VDI60	40	53	95		122		105	70	53
	C3-LC2030-00060M	C3	VDI30			60	44	50	38	61		34
	C3-RC2030-00060M	C3	VDI30			60	44	50	38	61		34
	C4-LC2040-00075M	C4	VDI40			75	53	75	48	75		38
	C4-RC2040-00075M	C4	VDI40			75	53	75	48	75		38
	C4-RC2050-00065M	C4	VDI50			65	39	70	48	83		42
	C5-LC2040-00085M	C5	VDI40			85	72	75	64	82		41
	C5-LC2050-00085M	C5	VDI50			85	61	83	64	90		45
	C5-RC2040-00085M	C5	VDI40			85	72	75	64	82		41
	C5-RC2050-00085M	C5	VDI50			85	61	83	64	90		45
	C5-RC2060-00075M	C5	VDI60			75	16	80	64	82		58
	C6-LC2060-00095	C6	VDI60			95	50	84	84	105		58
	C6-RC2060-00095	C6	VDI60			95	50	84	84	105		58

На эскизе показано правое исполнение

Указание: если в держатель не установлен инструмент, а также при хранении, необходимо устанавливать заглушку для втулки.

Моменты затяжки Walter Capto™ см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

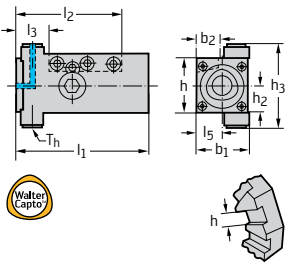
Внимание: максимальное давление СОЖ 80 бар

Базовые держатели

Тип 2080 / 2085 inch



- С ручным срабатыванием
- С хвостовиком прямоугольного сечения для наружной обработки

Инструмент		Раз- мер	l ₁ inch	l ₂ inch	l ₃ inch	l ₅ inch	b ₁ inch	b ₂ inch	h inch	h ₂ inch	h ₃ inch	T _h	lbs
	C4-LC2085-24102-16M	C4	5,035		0,945	5,035	1,890			1,000	2,323	G1/8	3,748
	C4-RC2085-24102-16M	C4	5,035		0,945	5,035	1,890			1,000	2,323	G1/8	3,792

На эскизе показано правое исполнение
Длина и глубина канавки в револьверной головке
Выбор базовых держателей VDI — см. раздел «Техническая информация – Неподвижная оснастка»
Внимание: максимальное давление СОЖ 80 бар
Моменты затяжки Walter Capto™ см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
*Глубина канавки в револьверной головке для типа 2080
**Цельное исполнение
***Длина и глубина канавки в револьверной головке для типа 2085

Базовые держатели

Тип 2080 / 2085 inch



- С ручным срабатыванием
- С хвостовиком прямоугольного сечения для наружной обработки

Инструмент		Раз- мер	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	l ₅ mm	b ₁ mm	b ₂ mm	h mm	h ₂ mm	h ₃ mm	h ₄ mm	T _h	kg
 Square shank	C5-RC2085-32130-20M	C5	130,5		32		64			31,8	72		G1/8	3,4
	C3-RC2085-4038M	C3	95	79	25	19	38	20	40	20	62		G1/8	1,1
	C4-LC2085-5048	C4	126,4	101	30,5	24	48	25	50	25	54		G1/8	1,9
	C4-RC2085-5048	C4	126,4	101	30,5	24	48	25	50	25	54		G1/8	2,1
	C5-RC2085-6464	C5	146,4	118	36	32	64	32	64	32	68		G1/8	4,1
 Square shank														

На эскизе показано правое исполнение
 Длина и глубина канавки в револьверной головке
 Внимание: максимальное давление СОЖ 80 бар
 Моменты затяжки Walter Capto™ см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
 *Глубина канавки в револьверной головке для типа 2080
 **Цельное исполнение
 ***Длина и глубина канавки в револьверной головке для типа 2085

Базовые держатели
Тип 2000 inch



- С ручным срабатыванием
- С круглым хвостовиком для внутренней обработки

Инструмент		Обозначение	Размер	d ₁	d ₁₄ inch	l ₄ inch	l ₃ inch	l ₅ inch	h inch	h ₄ inch	T _h
		C3-NC2000-08018-A20	C3	0,039	1,791	0,709	0	3,150	1,181	0,930	G1/8
		C4-NC2000-12020-A32	C4	2	2,028	0,787	0	4,724		1,004	G1/8
		C5-NC2000-12024-A32	C5	2	2,421	0,945	0	4,724		1,22	G1/8

Parallel shank with clamping surface

На эскизе показано правое исполнение
Внимание: максимальное давление СОЖ 80 бар
Моменты затяжки Walter Capto™ см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
*Максимально укорачиваемая длина базового держателя

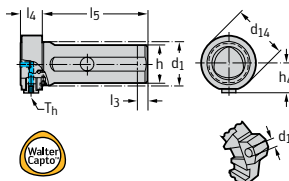
Базовые держатели

Тип 2000 mm



- С ручным срабатыванием
- С круглым хвостовиком для внутренней обработки

Инструмент

	Обозначение	Размер	d ₁	d ₁₄ mm	l ₄ mm	l ₃ mm	l ₅ mm	h mm	h ₄ mm	T _h
	C3-NC2000-08018-32	C3	32	45,5	18	0	80	30	26	G1/8
	C4-NC2000-10020-40	C4	40	51,5	20	8	100	37	28	G1/8
	C4-NC2000-12020-50	C4	50	51,5	20	28	120	47	28	G1/8
	C5-NC2000-12024-50	C5	50	61,5	24	0	120	47	33	G1/8
	C5-NC2000-14024-60	C5	60	61,5	25	20	140	57	33	G1/8

Parallel shank with clamping surface

На эскизе показано правое исполнение

Внимание: максимальное давление СОЖ 80 бар

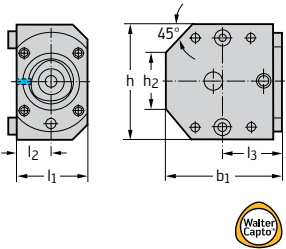
Моменты затяжки Walter Capto™ см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

*Максимально укорачиваемая длина базового держателя

Базовые держатели
TYP 2090 mm



- С ручным срабатыванием
- Для специального применения для прифланцевания

Инструмент		Обозначение	Размер	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	b ₁ mm	h mm
		C3-LC2090-19039M	C3	38	19	39	73	54
		C4-LC2090-24043A	C4	48	24	43	86	77
		C4-RC2090-24043A	C4	48	24	43	86	77
		C5-RC2090-32048A	C5	64	32	48	100	92
		C6-LC2090-42060	C6	84	42	60	122	105
		C6-RC2090-42060	C6	84	42	60	122	105
		C8-LC2090-50088	C8	100	50	88	146	133
		C8-RC2090-50088	C8	100	50	88	146	133
Bushing clamp								

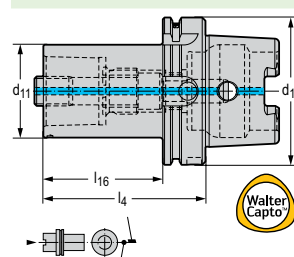
На эскизе показано правое исполнение
Указание: если в держатель не установлен инструмент, а также при хранении, необходимо устанавливать заглушку для втулки.
Внимание: максимальное давление СОЖ 80 бар
Моменты затяжки Walter Capto™ см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Базовый держатель HSK DIN 69893-1 A

AB584-HSK-MASTER mm



Инструмент



Обозначение

d₁

d₁₁

l₄
mm

l₁₆
mm

kg

HA06-C3-032-075

HSK-A63

C3

75

49

0,94

HA06-C4-040-080

HSK-A63

C4

80

54

0,94

HA06-C5-050-090

HSK-A63

C5

90

64

1,45

HA10-C3-032-080

HSK-A100

C3

80

51

2,4

HA10-C4-040-090

HSK-A100

C4

90

61

2,6

HA10-C5-050-100

HSK-A100

C5

100

71

2,97

HA10-C6-063-110

HSK-A100

C6

110

81

3,58

HA10-C8-080-120

HSK-A100

C8

120

91

4,82

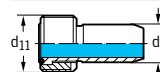
HSK DIN 69893-1 A

Комплектующие

d₁

HSK-A100

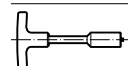
HSK-A63



Переходник для подвода СОЖ

FS1065

FS1064



Ключ

FS953

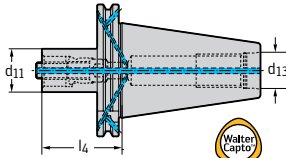
FS952

Базовый держатель по DIN 69871 AD/B

C.-390B.140



– ISO 7388-1

Инструмент		Обозначение	d ₁	d ₁₁	l ₄ mm	d ₁₃	kg
 SK DIN 69871 AD/B		C3-390B.140-40 030	SK40	C3	30	M16	0,86
		C3-390B.140-40 060	SK40	C3	60	M16	1,03
		C4-390B.140-40 030	SK40	C4	30	M16	0,87
		C4-390B.140-40 060	SK40	C4	60	M16	1,12
		C5-390B.140-40 040	SK40	C5	40	M16	0,95
		C5-390B.140-40 080	SK40	C5	80	M16	1,52
		C6-390B.140-40 085	SK40	C6	85	M16	1,84
		C3-390B.140-50 030	SK50	C3	30	M24	2,69
		C3-390B.140-50 060	SK50	C3	60	M24	2,82
		C4-390B.140-50 030	SK50	C4	30	M24	2,7
		C4-390B.140-50 060	SK50	C4	60	M24	2,92
		C5-390B.140-50 030	SK50	C5	30	M24	2,66
		C5-390B.140-50 070	SK50	C5	70	M24	3,17
		C6-390B.140-50 030	SK50	C6	30	M24	2,56
		C6-390B.140-50 080	SK50	C6	80	M24	3,66
		C8-390B.140-50 070	SK50	C8	70	M24	3,79
		C8-390B.140-50 120	SK50	C8	120	M24	5,7

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»
 Моменты затяжки Walter Capto™ см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Базовый держатель MAS-BT JIS B 6339 AD/B

C.-390B.55 + C.-390B.58 mm



– ISO 7388-2

Инструмент	Обозначение	d ₁	d ₁₁	l ₄ mm	d ₁₃	kg
 JIS B 6339 AD/B	C3-390B.55-40 030	BT40	C3	30	M16	0,98
	C3-390B.55-40 060	BT40	C3	60	M16	1,13
	C4-390B.55-40 030	BT40	C4	30	M16	0,9
	C4-390B.55-40 060	BT40	C4	60	M16	1,2
	C5-390B.55-40 050	BT40	C5	50	M16	1,13
	C5-390B.55-40 090	BT40	C5	90	M16	1,73
	C6-390B.55-40 075	BT40	C6	75	M16	1,74
	C3-390B.58-50 040	BT50	C3	40	M24	3,65
	C3-390B.58-50 070	BT50	C3	70	M24	3,76
	C4-390B.58-50 040	BT50	C4	40	M24	3,61
	C4-390B.58-50 070	BT50	C4	70	M24	3,83
	C5-390B.58-50 040	BT50	C5	40	M24	3,52
	C5-390B.58-50 080	BT50	C5	80	M24	4,04
	C6-390B.58-50 050	BT50	C6	50	M24	3,46
	C6-390B.58-50 100	BT50	C6	100	M24	4,73
	C8-390B.58-50 070	BT50	C8	70	M24	3,97
	C8-390B.58-50 120	BT50	C8	120	M24	5,98

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»

Моменты затяжки Walter Capto™ см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

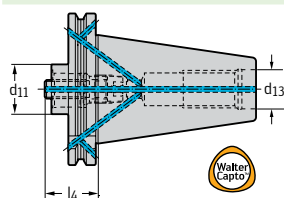
Базовый держатель по DIN 69871 AD/B

C.-390B.540 + C.-390.540 mm



– СИСТЕМА BIG-PLUS – лицензия BIG DAISHOWA
– ISO 7388-1

Инструмент



SK DIN 69871 AD/B

Обозначение	d ₁	d ₁₁	l ₄ mm	d ₁₃	kg
C4-390B.540-40 040	SK40	C4	40	M16	0,93
C5-390B.540-40 050	SK40	C5	50	M16	1,1
C6-390B.540-40 085	SK40	C6	85	M16	1,82
C3-390.540-50 030A	SK50	C3	30	M24	2,75
C4-390.540-50 030A	SK50	C4	30	M24	2,74
C5-390.540-50 030A	SK50	C5	30	M24	2,7
C6-390.540-50 050A	SK50	C6	50	M24	3,06
C8-390.540-50 070A	SK50	C8	70	M24	3,85

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»
Моменты затяжки Walter Capto™ см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

E1

**WALTER
SELECT**

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

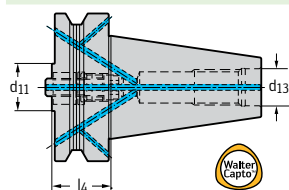
Базовый держатель MAS-BT JIS B 6339 AD/B

C.-390B.555 + C.-390B.558 mm



– СИСТЕМА BIG-PLUS – лицензия BIG DAISHOWA
– ISO 7388-2

Инструмент



JIS B 6339 AD/B

Обозначение

d₁

d₁₁

l₄
mm

d₁₃

kg

C3-390B.555-40 030	BT40	C3	30	M16	0,94
C4-390B.555-40 040	BT40	C4	40	M16	0,99
C5-390B.555-40 050	BT40	C5	50	M16	1,12
C6-390B.555-40 075	BT40	C6	75	M16	1,72
C3-390B.558-50 040	BT50	C3	40	M24	3,6
C4-390B.558-50 040	BT50	C4	40	M24	3,6
C5-390B.558-50 040	BT50	C5	40	M24	3,45
C6-390B.558-50 050	BT50	C6	50	M24	3,6
C8-390B.558-50 070	BT50	C8	70	M24	4,12

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»
Моменты затяжки Walter Capto™ см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

E1

**WALTER
SELECT**

Оптимально подходит для

→ хороших = 😊

→ нормальных = 😐

→ неблагоприятных = ☹️ условий обработки

●● Основная область применения

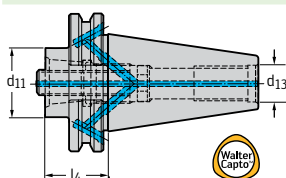
● Возможная область применения

Базовый держатель ASME B5.50

C.-A390B.45 mm



Инструмент



ASME B 5.50

Обозначение	d ₁	d ₁₁	l ₄ mm	d ₁₃	kg
C3-A390B.45-40 030	CAT40	C3	30	5/8"-11	0,83
C3-A390B.45-40 060	CAT40	C3	60	5/8"-11	1
C4-A390B.45-40 030	CAT40	C4	30	5/8"-11	0,83
C4-A390B.45-40 060	CAT40	C4	60	5/8"-11	1,1
C5-A390B.45-40 040	CAT40	C5	40	5/8"-11	0,93
C5-A390B.45-40 080	CAT40	C5	80	5/8"-11	1,5
C6-A390B.45-40 085	CAT40	C6	85	5/8"-11	1,97
C3-A390B.45-50 030	CAT50	C3	30	1"-8	2,68
C3-A390B.45-50 060	CAT50	C3	60	1"-8	2,86
C4-A390B.45-50 030	CAT50	C4	30	1"-8	2,62
C4-A390B.45-50 060	CAT50	C4	60	1"-8	2,9
C5-A390B.45-50 030	CAT50	C5	30	1"-8	2,68
C5-A390B.45-50 070	CAT50	C5	70	1"-8	3,38
C6-A390B.45-50 030	CAT50	C6	30	1"-8	2,56
C6-A390B.45-50 080	CAT50	C6	80	1"-8	3,68
C8-A390B.45-50 070	CAT50	C8	70	1"-8	3,81
C8-A390B.45-50 120	CAT50	C8	120	1"-8	5,68

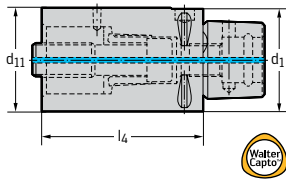
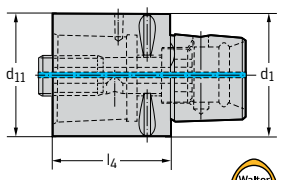
Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»
Моменты затяжки Walter Capto™ см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Удлинитель

C.-391.01 mm



– ISO 26623

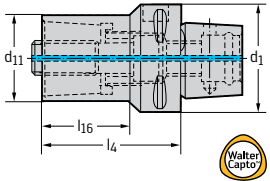
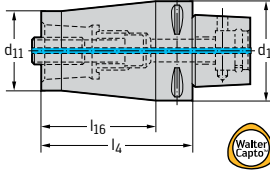
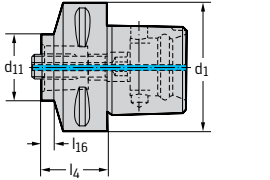
Инструмент		Обозначение	d ₁	d ₁₁	l ₄ mm	kg
	Walter Capto™ in acc. with ISO 26623	C3-391.01-32 060A	C3	C3	60	0,36
		C3-391.01-32 080A	C3	C3	80	0,47
		C4-391.01-40 060A	C4	C4	60	0,56
		C4-391.01-40 080A	C4	C4	80	0,74
		C5-391.01-50 080A	C5	C5	80	1,14
		C5-391.01-50 100A	C5	C5	100	1,45
		C6-391.01-63 100A	C6	C6	100	2,27
		C6-391.01-63 140A	C6	C6	140	3,16
	Walter Capto™ in acc. with ISO 26623	C8-391.01-80 100A	C8	C8	100	3,71
		C8-391.01-80 125A	C8	C8	125	4,64
		C3-391.01-32 035	C3	C3	35	0,22
		C4-391.01-40 040	C4	C4	40	0,39
		C5-391.01-50 050	C5	C5	50	0,73
		C6-391.01-63 060	C6	C6	60	1,31
		C8-391.01-80 065	C8	C8	65	2,31

*Короткие переходники закрепляют инструмент с помощью сегментной лепестковой цанги
Моменты затяжки Walter Capto™ см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Переходники

C.-391.02 mm

– ISO 26623

Инструмент	Обозначение	d ₁	d ₁₁	l ₄ mm	l ₁₆ mm	kg
 Walter Capto™ in acc. with ISO 26623	C4-391.02-32 055A	C4	C3	55	31	0,45
	C5-391.02-32 060A	C5	C3	60	34,8	0,69
	C5-391.02-40 065A	C5	C4	65	40	0,81
	C6-391.02-32 070A	C6	C3	70	39	1,12
	C6-391.02-40 080A	C6	C4	80	51,3	1,29
	C6-391.02-50 080A	C6	C5	80	51,5	1,51
	C8-391.02-32 060B	C8	C3	60	20,7	1,9
	C8-391.02-40 070B	C8	C4	70	31,4	2,2
 Walter Capto™ in acc. with ISO 26623	C8-391.02-50 080B	C8	C5	80	42,8	2,42
	C8-391.02-63 080B	C8	C6	80	44,5	2,65
	C4-391.02-32 070A	C4	C3	70	12	0,6
	C5-391.02-40 085A	C5	C4	85	12	1,13
	C6-391.02-50 110A	C6	C5	110	12	2,21
	C8-391.02-63 120A	C8	C6	120	12	4,08
	C5-391.02-32 033A	C5	C3	33	5	0,5
	C5-391.02-40 040A	C5	C4	40	15	0,5
 Walter Capto™ in acc. with ISO 26623	C6-391.02-32 032	C6	C3	32	6	0,85
	C6-391.02-40 040	C6	C4	40	11,3	0,92
	C6-391.02-50 050A	C6	C5	50	20	1,1
	C8-391.02-50 045A	C8	C5	45	5	1,8
	C8-391.02-63 055A	C8	C6	55	15	2,13

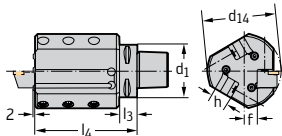
*Короткие переходники закрепляют инструмент с помощью сегментной лепестковой цанги
Моменты затяжки Walter Capto™ см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Державки осевые

C.-ASH inch



- ISO 26623
- Для державок

Инструмент	Обозначение	Размер	h inch	d ₁₄ inch	f inch	l ₃ inch	l ₄ inch	lbs
 	C6-ASHR3-36125-12-A	C6	0,750	3,540	0,614	125	4,921	8,466
Walter Capto™ in acc. with ISO 26623								

Внимание: адаптеры подходят для станков с автоматической сменой инструментов.
Убедитесь в отсутствии помех между магазином и системой автоматической смены инструмента!

E1

**WALTER
SELECT**

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

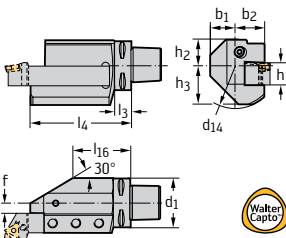
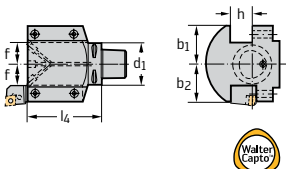
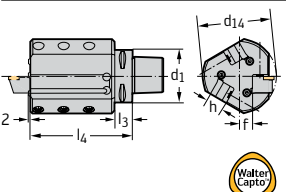
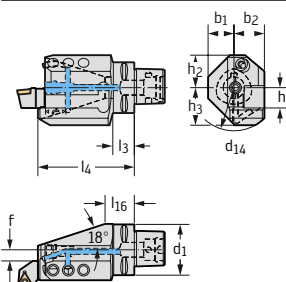
●● Основная область применения ● Возможная область применения

Державки осевые

C.-ASH / A2120-C...-P mm



- ISO 26623
- Для державок

Инструмент		Обозначение	Размер	h mm	b ₁ mm	b ₂ mm	d ₁₄ mm	f mm	h ₂ mm	h ₃ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	
		C8-ASHL-40140-32	C8	32	40	40	110	8	40	55	140	140	5,4
		C8-ASHR-40140-32	C8	32	40	40	110	8	40	55	140	140	5,3
		C6-ASHS-58115-32	C6	32			140	33			115	115	7,7
		C5-ASHR3-36123-20	C5	20			90	16			123	123	3,6
		C6-ASHL3-36125-20	C6	20			90	16			125	125	3,9
		C6-ASHR3-36125-20	C6	20			90	16			125	125	3,9
		A2120-C5-20L-095-P	C5	20	26	30	85	10	32	37	95	95	1,6
		A2120-C5-20R-095-P	C5	20	26	30	85	10	32	37	95	95	1,6
		A2120-C6-20L-105-P	C6	20	32	30	85	10	32	37	105	105	2,4
		A2120-C6-20R-105-P	C6	20	32	30	85	10	32	37	105	105	2,4
		A2120-C6-25L-122-P	C6	25	38	32	100	13	32	46	122	122	2,9
		A2120-C6-25R-122-P	C6	25	38	32	100	13	32	46	122	122	2,9

Внимание: адаптеры подходят для станков с автоматической сменой инструментов.
 Убедитесь в отсутствии помех между магазином и системой автоматической смены инструмента!
 Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар
 Выход СОЖ из сопла может регулироваться по направлению (влево/вправо) с помощью клапана
 Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Размер	C5	C6	C8
 Винт	3214 020-512	3214 040-462	3214 020-512
 Форсунка для подачи СОЖ	FS1479	FS1478	FS1480

**WALTER
SELECT**

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

Державки радиальные

C.-ASHA / C.-ASH / A2121-C...-P mm



- ISO 26623
- Для державок

Инструмент		d ₁ mm	h mm	b ₂ mm	h ₂ mm	d ₁₄ mm	f mm	h ₂ mm	l ₄ mm	l ₅ mm	kg
	C6-ASHA-50071-32M	63	32		50	130			71	45	3,27
	C8-ASHA-55085-32M	80	32	80	55	142			85	53	4,68
Walter Capto™ in acc. with ISO 26623											
	C8-ASHL45-50135-32	80	32			140	17		135	135	6,73
	C8-ASHR45-50135-32	80	32		45	140	17		135	135	6,72
Walter Capto™ in acc. with ISO 26623											
	A2121-C5-20N-064-P	50	20	25	32	85			65	45	1,5
	A2121-C6-25N-076-P	63	25	32	38	100			80	55	2,41
Walter Capto™ in acc. with ISO 26623											

Внимание: адаптеры подходят для станков с автоматической сменой инструментов.
Убедитесь в отсутствии помех между магазином и системой автоматической смены инструмента!
Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар
Выход СОЖ из сопла может регулироваться по направлению (влево/вправо) с помощью клапана
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		d ₁ [mm]	50	63	80
	Винт			3214 040-462	3214 020-512
	Форсунка для подачи СОЖ			FS1478	FS1476

Державка Walter Capto™ – с гашением вибраций

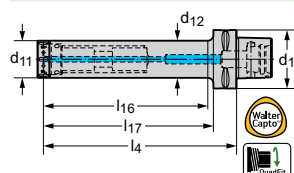
A3000-C / A3001-C mm

Accure-tec®



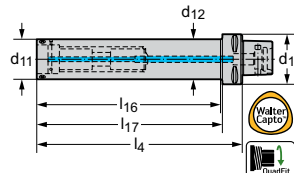
- Для режущих головок QuadFit
- С предустановленным гашением вибраций

Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	l ₁₇ mm	kg
A3000-C6-Q25-130	Q25	25	C6		130	102	105	1.3
A3000-C4-Q25-130	Q25	25	C4		130	107	110	0.8
A3000-C5-Q25-130	Q25	25	C5		130	107	110	2.9
A3000-C6-Q25-180	Q25	25	C6		180	152	155	1.5
A3000-C4-Q25-180	Q25	25	C4		180	157	160	1
A3000-C5-Q25-180	Q25	25	C5		180	157	160	1.1
A3000-C6-Q25-230	Q25	25	C6		230	202	205	1.7
A3000-C5-Q25-230	Q25	25	C5		230	207	210	3.9
A3000-C6-Q32-160	Q32	32	C6		160	129	135	1.9
A3000-C4-Q32-160	Q32	32	C4		160	134	140	1.2
A3000-C5-Q32-160	Q32	32	C5		160	133	140	1.4
A3000-C8-Q32-224	Q32	32	C8		224	181	191	3.2
A3000-C6-Q32-224	Q32	32	C6		224	193	199	2.1
A3000-C4-Q32-224	Q32	32	C4		224	198	204	1.7
A3000-C5-Q32-224	Q32	32	C5		224	197	204	4.4
A3000-C8-Q32-288	Q32	32	C8		288	245	255	3.6
A3000-C6-Q32-288	Q32	32	C6		288	257	263	2.6
A3000-C5-Q32-288	Q32	32	C5		288	261	268	2.2
A3000-C6-Q40-208	Q40	40	C6		208	177	183	2.9
A3000-C5-Q40-208	Q40	40	C5		208	181	188	2.5
A3000-C8-Q40-288	Q40	40	C8		288	245	255	4.7
A3000-C6-Q40-288	Q40	40	C6		288	257	263	3.7
A3000-C5-Q40-288	Q40	40	C5		288	261	268	3.3
A3000-C8-Q40-368	Q40	40	C8		368	325	335	5.6
A3000-C6-Q40-368	Q40	40	C6		368	337	343	4.5
A3000-C8-Q50-268	Q50	50	C8		268	225	235	5.9
A3000-C6-Q50-268	Q50	50	C6		268	238	243	5
A3000-C8-Q50-368	Q50	50	C8		368	325	335	7.5
A3000-C6-Q50-368	Q50	50	C6		368	338	343	6.6
A3000-C8-Q50-468	Q50	50	C8		468	425	435	9.4
A3000-C6-Q50-468	Q50	50	C6		468	438	443	8.5
A3001-C8-QL60-301	QL60		C8	60	301	263	268	8.6
A3001-C6-QL60-301	QL60		C6	60	301	273	276	7.8
A3001-C8-QL60-421	QL60		C8	60	421	383	388	11.4
A3001-C6-QL60-421	QL60		C6	60	421	393	396	10.6
A3001-C8-QL60-541	QL60		C8	60	541	503	508	14
A3001-C8-QL80-421	QL80		C8	80	421	383	388	18.8
A3001-C8-QL80-581	QL80		C8	80	581	543	548	25.1



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

d ₁₁	Q25	Q32	Q40	Q50	QL60	QL80
Установочный винт бб					FS2609 (SW 4)	FS2610 (SW 5)

**WALTER
SELECT**

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

Сборочные детали

	Ø ₁₁	Q25	Q32	Q40	Q50	QL60	QL80
	Ключ крючковый Момент затяжки	SD9000-Q25 25 Nm	SD9000-Q32 25 Nm	SD9000-Q40 35 Nm	SD9000-Q50 55 Nm		
	Изогнутый ключ					ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW 5)

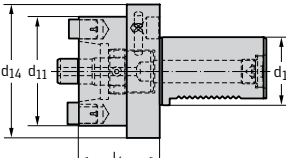
Комплектующие

	Ø ₁₁	Q25-QL80	Q32	Q40	Q50
	Ключ динамометрический с крючком		SD4000-Q32-25 (Q32) 25 Nm	SD4000-Q40-35 (Q40) 35 Nm	SD4000-Q50-55 (Q50) 55 Nm
	Крючок для динамометрического ключа		SD6000-Q32 (Q32) 25 Nm	SD6000-Q40 (Q40) 35 Nm	SD6000-Q50 (Q50) 55 Nm

Базовые держатели для инструментов с хвостовиком VDI DIN 69880
AK135M mm



– Модульный хвостовик NCT
– DIN ISO 10889

Инструмент	Обозначение	d ₁	d ₁₁	d ₁₄ mm	l ₄ mm	 kg
	AK135M.5.40.060.N8	VDI40	NCT 80	83	60	2,77
	AK135M.5.50.060.N8	VDI50	NCT 80	98	60	3,7
	AK135M.5.60.060.N8	VDI60	NCT 80	123	60	5,62
VDI DIN 69880						

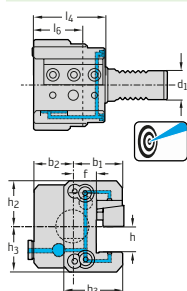
Моменты затяжки Walter Capto™ см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Базовый держатель VDI для державок по DIN 69880

A2120-V...-P mm


– С направленной подачей СОЖ

Инструмент



VDI DIN 69880

Обозначение	d ₁	h mm	b ₁ mm	b ₂ mm	b ₃ mm	f mm	l ₄ mm	l ₆ mm	h ₂ mm	h ₃ mm	kg
A2120-V25-20N-055-P	VDI25	20	39	30	20	19	70	35	35	35	1,5
A2120-V30-20N-070-P	VDI30	20	55,5	30	39,5	35,5	70	48	35	35	1,7
A2120-V40-25N-085-P	VDI40	25	50,5	42	45	25,5	85	45	44	44	3,5
A2120-V50-25N-100-P	VDI50	25	55,5	50	50	30,5	100	70	44	44	5,4

Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар

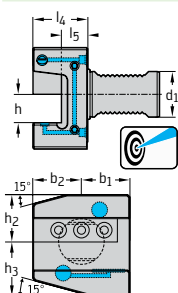
Базовый держатель VDI для державок по DIN 69880

A2121-V...-P mm



– С направленной подачей СОЖ

Инструмент



VDI DIN 69880

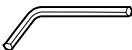
Обозначение	d ₁ mm	h mm	b ₁ mm	b ₂ mm	h ₂ mm	h ₃ mm	l ₄ mm	l ₅ mm	kg
A2121-V30-20L-070-P	30	20	35	35	35	38	42	22	1,34
A2121-V30-20R-070-P	30	20	35	35	35	38	42	22	1,34
A2121-V40-25L-085-P	40	25	43	43	41	48	48	23	2,6
A2121-V40-25R-085-P	40	25	43	43	41	48	48	23	2,66
A2121-V50-25L-100-P	50	25	50	50	50	55	48	23	4,35
A2121-V50-25R-100-P	50	25	50	50	50	55	48	23	4,78

Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

d ₁ [mm]	30	40	50
 Винт 1	M06X025 ISO4762 12.9 (SW 5)	M08X025 ISO4762 12.9 (SW 6)	M08X025 ISO4762 12.9 (SW 6)
 Винт 2	M06X014 ISO4762 12.9 (SW 5)	M08X016 ISO4762 12.9 (SW 6)	M08X016 ISO4762 12.9 (SW 6)
 Винт 3	FS2278	FS2278	FS2278
 Клин	FK392	FK393	FK393
 Уплотнительное кольцо	O-RING 28,3X1,78 70/75	O-RING 37,77X2,62 70/75	O-RING 47,29X2,62 70/75

Комплектующие

d ₁ [mm]	30	40-50
 Ключ	ISO2936-5 (SW 5)	ISO2936-6 (SW 6)

E1

**WALTER
SELECT**

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

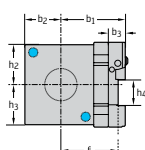
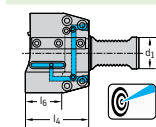
●● Основная область применения ● Возможная область применения

Базовый держатель VDI для отрезных лезвий по DIN 69880

A2110-V...-P mm


– С направленной подачей СОЖ

Инструмент

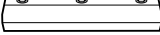
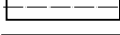
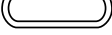
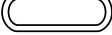


VDI DIN 69880

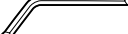
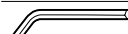
Обозначение	d ₁	h ₄ mm	b ₁ mm	b ₂ mm	b ₃ mm	l ₄ mm	l ₆ mm	h ₂ mm	h ₃ mm	kg
A2110-V25-26L-083-P	VDI25	26	43	30	17	83	52	37	37	1,4
A2110-V25-26R-083-P	VDI25	26	43	30	17	83	52	37	37	1,4
A2110-V30-26L-090-P	VDI30	26	50	35	17	90	52	37	37	1,5
A2110-V30-26R-090-P	VDI30	26	50	35	17	90	52	37	37	1,7
A2110-V30-32L-084-P	VDI30	32	51	35	17	84	52	39	39	1,6
A2110-V30-32R-084-P	VDI30	32	51	35	17	84	52	39	39	1,7
A2110-V40-32L-080-P	VDI40	32	76	42,5	20	80	46	50	50	3,1
A2110-V40-32R-080-P	VDI40	32	76	42,5	20	80	46	50	50	3

Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	d ₁	VDI25	VDI30	VDI40
	Винт 1	M05X010 ISO14579 8.8 (T25)	M05X010 ISO14579 8.8 (T25)	M05X016 ISO14581 8.8 (T25)
	Винт 2	M08X016 ISO4762 12.9 (SW 6)	M06X020 DIN7984 10.9 (SW 4)	M08X025 ISO4762 12.9 (SW 6)
	Винт 3			FS2278
	Клин	FK383	FK383	FK384
	Сопло для подвода СОЖ	FS1477	FS1477	FS1477
	Цилиндрический штифт			08,0M6X020 ISO8735
	Эксцентриковый штифт	FS2275	FS2275	FS2275
	Уплотнительное кольцо 1	O-RING 23,52X1,78 70/75	O-RING 28,3X1,78 70/75	O-RING 37,77X2,62 70/75
	Уплотнительное кольцо 2	O-RING 24X2 70/80	O-RING 24X2 70/80	O-RING 27X2

Комплектующие

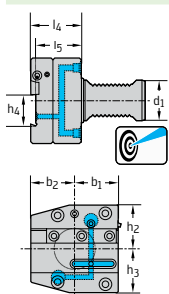
	d ₁	VDI25	VDI30	VDI40
	Ключ	FS1592 (T25IP)	FS1592 (T25IP)	FS1592 (T25IP)
	Ключ по ISO 2936-4	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
	Ключ по ISO 2936-5	ISO2936-5 (SW 5)	ISO2936-5 (SW 5)	
	Ключ по ISO 2936-6		ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)

Базовый держатель VDI для отрезных лезвий по DIN 69880

A2111-V...-P


– С направленной подачей СОЖ

Инструмент



Обозначение	d ₁	h ₄ mm	b ₁ mm	b ₂ mm	l ₄ mm	l ₅ mm	h ₂ mm	h ₃ mm	kg
A2111-V30-26L-045-P	VDI30	26	35	35	50,5	45,5	33	33	2
A2111-V30-26R-045-P	VDI30	26	35	35	50,5	45,5	33	33	2
A2111-V30-32L-045-P	VDI30	32	42,5	42,5	50,5	45,5	43	43	2,9
A2111-V30-32R-045-P	VDI30	32	42,5	42,5	50,5	45,5	43	43	2,9
A2111-V40-32L-045-P	VDI40	32	42,5	42,5	50,5	45,5	43	43	3,1
A2111-V40-32R-045-P	VDI40	32	42,5	42,5	50,5	45,5	43	43	3,2

VDI DIN 69880

Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

d ₁	VDI30	VDI40
Винт 1	M05X016 ISO14581 8.8 (T25)	M05X016 ISO14581 8.8 (T25)
Винт 2	M06X025 ISO4762 12.9 (SW 5)	M08X025 ISO4762 12.9 (SW 6)
Винт 3	M06X020 DIN7984 10.9 (SW 4)	
Клин	FK384	FK384
Сопло для подвода СОЖ	FS1477	FS1477
Цилиндрический штифт	08,0M6X020 ISO8735	08,0M6X020 ISO8735
Эксцентриковый штифт	FS2275	FS2275
Уплотнительное кольцо 1	O-RING 28,3X1,78 70/75	O-RING 28,3X1,78 70/75
Уплотнительное кольцо 2	O-RING 24X2 70/80	O-RING 27X2

Комплектующие

h ₄ [mm]	26	32
Ключ	FS1592 (T25IP)	FS1592 (T25IP)
Ключ по ISO 2936-4	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
Ключ по ISO 2936-5	ISO2936-5 (SW 5)	
Ключ по ISO 2936-6		ISO2936-6 (SW 6)

WALTER
SELECT

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

●● Основная область применения ● Возможная область применения

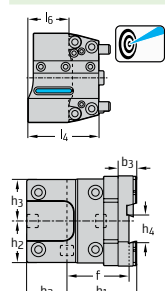
Держатели BMT для отрезных лезвий

A2110-BT...-P mm



– С направленной подачей СОЖ

Инструмент

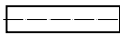


Обозначение	d ₁	h ₄ mm	b ₁ mm	b ₂ mm	b ₃ mm	l ₄ mm	l ₆ mm	h ₂ mm	h ₃ mm	kg
A2110-BT45-26L-080-P	BT45A	26	69	40	20	80	41	42	42	2,1
A2110-BT45-26R-080-P	BT45A	26	69	40	20	80	41	42	42	2
A2110-BT55-32L-080-P	BT55A	32	73,5	44	20	80	46	50	50	2,2
A2110-BT55-32R-080-P	BT55A	32	73,5	44	20	80	45	50	50	2,1
A2110-BT65-32L-083-P	BT65A	32	79	47	20	83	45	50	50	3
A2110-BT65-32R-083-P	BT65A	32	79	47	20	83	45	50	50	3

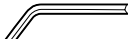
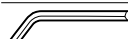
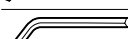
BMT

Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

d ₁	BT45A	BT55A	BT65A
 Винт 1	M05X016 ISO14581 8.8 (T25)		M05X016 ISO14581 8.8 (T25)
 Винт 2	M06X022 ISO4762 12.9 (SW 5)		M06X022 ISO4762 12.9 (SW 5)
 Винт 3	M08X025 ISO4762 12.9 (SW 6)		M08X025 ISO4762 12.9 (SW 6)
 Винт 4	FS2287 (T25IP)		FS2287 (T25IP)
 Клин	FK384		FK384
 Сопло для подвода СОЖ	FS1477		FS1477
 Цилиндрический штифт	08,0M6X020 ISO8735		08,0M6X016 ISO8735
 Эксцентриковый штифт	FS2275		FS2275
 Уплотнительное кольцо	O-RING 24X2 70/80		O-RING 27X2

Комплектующие

d ₁	BT45A–BT65A	BT55A
 Ключ	FS1592 (T25IP)	
 Ключ по ISO 2936-5	ISO2936-5 (SW 5)	
 Ключ по ISO 2936-6	ISO2936-6 (SW 6)	

**WALTER
SELECT**

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

Патрон с цилиндрическим хвостовиком – с гашением вибраций

A3000

mm

Accure-tec®



- Для режущих головок QuadFit
- С предустановленным гашением вибраций

Инструмент	Обозначение	d ₁ mm	d ₁₁	l ₄ mm	l ₅ mm	l ₁ mm	d ₁₃	kg
 Parallel shank with clamping surface	A3000-25-Q25-130	25	Q25	130	100	234,5	G 1/4	1,1
	A3000-32-Q32-160	32	Q32	160	128	293,4	G 1/4	1,8
	A3000-32-Q32-224	32	Q32	224	128	357,4	G 1/4	6
	A3000-40-Q40-208	40	Q40	208	160	374,4	G 1/4	3,8
	A3000-40-Q40-288	40	Q40	288	160	454,4	G 1/4	4,6
	A3000-50-Q50-268	50	Q50	268	200	475,4	G 1/4	7,5
 Cylindrical shank	A3000-50-Q50-368	50	Q50	368	200	575,4	G 1/4	9,1
	A3000-25-Q25-180	25	Q25	180	100	284,5	G 1/4	1,1
	A3000-25-Q25-230-CS	25	Q25	230	75	309,5	M8X1	1,7
	A3000-32-Q32-288-CS	32	Q32	288	98	389,4	M8X1	2,7
	A3000-40-Q40-368	40	Q40	368	160	534,4	G 1/4	5,5
	A3000-50-Q50-468	50	Q50	468	200	675,4	G 1/4	11

A3000...-CS = исполнение, усиленное твёрдым сплавом

Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

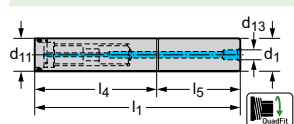
Сборочные детали	d ₁₁	Q25	Q32	Q40	Q50
	Ключ крючковый Момент затяжки	SD9000-Q25 25 Nm	SD9000-Q32 25 Nm	SD9000-Q40 35 Nm	SD9000-Q50 55 Nm
	Переходник для подвода СОЖ для исполнения CS	CN3001-M8-G1/4	CN3001-M8-G1/4		

Комплектующие	d ₁₁	Q25	Q32	Q40	Q50
	Ключ динамометрический с крючком		SD4000-Q32-25 (Q32) 25 Nm	SD4000-Q40-35 (Q40) 35 Nm	SD4000-Q50-55 (Q50) 55 Nm
	Крючок для динамометрического ключа		SD6000-Q32 (Q32) 25 Nm	SD6000-Q40 (Q40) 35 Nm	SD6000-Q50 (Q50) 55 Nm

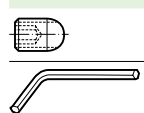
Патрон с цилиндрическим хвостовиком – с гашением вибраций

A3001 mm
Accure-tec®


- Для адаптеров A2201 с хвостовиком QuadFit
- С предустановленным гашением вибраций

Инструмент		d ₁ mm	d ₁₁	l ₄ mm	l ₅ mm	l ₁ mm	d ₁₃	kg
	Обозначение							
	A3001-60-QL60-301	60	QL60	301	240	541	G 3/4	12,5
	A3001-60-QL60-541	60	QL60	541	240	781	G 3/4	18,1
	A3001-80-QL80-421	80	QL80	421	320	741	G 3/4	30,2
	A3001-80-QL80-741	80	QL80	741	320	1.061	G 3/4	43,4
Cylindrical shank	A3001-100-QL100-939	100	QL100	939	500	1.439	G 3/4	84,7

Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com
 Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		d ₁₁	QL100	QL60	QL80
	Установочный винт бб		FS2611 (SW 6)	FS2609 (SW 4)	FS2610 (SW 5)
	Изогнутый ключ		ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW 5)

E1
**WALTER
SELECT**

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

●● Основная область применения ● Возможная область применения

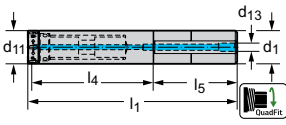
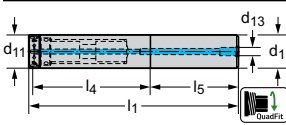
Патрон с цилиндрическим хвостовиком – с гашением вибраций

A3000 inch

Accure-tec®



- Для режущих головок QuadFit
- С предустановленным гашением вибраций

Инструмент	Обозначение	d ₁ inch	d ₁₁	l ₄ inch	l ₅ inch	l ₁ inch	d ₁₃	lbs
 Parallel shank with clamping surface	A3000.16-Q25-133	1,000	Q25	5,250	4,000	9,430	G 1/4	4,365
	A3000.20-Q32-165	1,250	Q32	6,500	5,000	11,713	G 1/4	3,968
	A3000.20-Q32-229	1,250	Q32	9,000	5,000	14,213	G 1/4	5,071
	A3000.24-Q40-203	1,500	Q40	8,000	6,000	14,252	G 1/4	7,716
	A3000.24-Q40-279	1,500	Q40	11,000	6,000	17,252	G 1/4	9,480
	A3000.32-Q50-267	2,000	Q50	10,500	8,000	18,791	G 1/4	16,755
 Parallel shank with clamping surface	A3000.32-Q50-368	2,000	Q50	14,496	8,000	22,791	G 1/4	20,283
	A3000.16-Q25-184	1,000	Q25	7,250	4,000	11,430	G 1/4	5,357
	A3000.16-Q25-235-CS	1,000	Q25	9,250	3,000	12,430	M8X1	8,752
	A3000.20-Q32-292-CS	1,250	Q32	11,500	3,750	15,463	M8X1	13,118
	A3000.24-Q40-356	1,500	Q40	14,000	6,000	20,252	G 1/4	11,464
	A3000.32-Q50-470	2,000	Q50	18,500	8,000	26,791	G 1/4	24,692

A3000...-CS = исполнение, усиленное твёрдым сплавом
Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

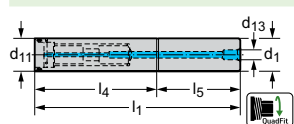
Сборочные детали	d ₁₁	Q25	Q32	Q40	Q50
	Ключ крючковый Момент затяжки	SD9000-Q25 18,439 lbs	SD9000-Q32 18,439 lbs	SD9000-Q40 25,815 lbs	SD9000-Q50 40,566 lbs
	Переходник для подвода СОЖ для исполнения CS	CN3001-M8-G1/4	CN3001-M8-G1/4		

Комплектующие	d ₁₁	Q25	Q32	Q40	Q50
	Ключ динамометрический с крючком		SD4000-Q32-25 (Q32) 18,439 lbs	SD4000-Q40-35 (Q40) 25,815 lbs	SD4000-Q50-55 (Q50) 40,566 lbs
	Крючок для динамометрического ключа		SD6000-Q32 (Q32) 18,439 lbs	SD6000-Q40 (Q40) 25,815 lbs	SD6000-Q50 (Q50) 40,566 lbs

Патрон с цилиндрическим хвостовиком – с гашением вибраций

A3001 inch
Accure-tec®


- Для адаптеров A2201 с хвостовиком QuadFit
- С предустановленным гашением вибраций

Инструмент	Обозначение	d_1	d_{11}	l_4	l_5	l_1	d_{13}	lbs
		inch		inch	inch	inch		
	A3001.40-QL64-318	2,500	QL64	12,500	10,000	22,500	G 3/4	32,408
	A3001.40-QL64-572	2,500	QL64	22,500	10,000	32,500	G 3/4	46,738
	A3001.48-QL76-394	3,000	QL74	15,500	12,000	27,500	G 3/4	57,32
	A3001.48-QL76-699	3,000	QL74	27,500	12,000	39,500	G 3/4	83,114
	A3001.64-QL100-953	4,000	QL100	37,500	20,000	57,500	G 3/4	195,55

Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com
 Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали				
	d_{11}	QL100	QL64	QL74
	Установочный винт бб	FS2611 (SW 6)	FS2609 (SW 4)	FS2610 (SW 5)
	Изогнутый ключ	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW 5)

E1

**WALTER
SELECT**

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

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Державка Walter Capto™ – с гашением вибраций

A3000-C mm

Accure-tec®



- Для режущих головок QuadFit
- С предустановленным гашением вибраций

Инструмент		Обозначение	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	l ₁₇ mm	kg
	Walter Capto™ in acc. with ISO 26623	A3000-C4-Q25-130	C4	Q25	25	130	107	110	0,8
		A3000-C4-Q25-180	C4	Q25	25	180	157	160	1
		A3000-C4-Q32-160	C4	Q32	32	160	134	140	1,2
		A3000-C4-Q32-224	C4	Q32	32	224	198	204	1,7
		A3000-C5-Q25-130	C5	Q25	25	130	107	110	2,9
		A3000-C5-Q25-180	C5	Q25	25	180	157	160	1,1
		A3000-C5-Q25-230	C5	Q25	25	230	207	210	3,9
		A3000-C5-Q32-160	C5	Q32	32	160	133	140	1,4
		A3000-C5-Q32-224	C5	Q32	32	224	197	204	4,4
		A3000-C5-Q32-288	C5	Q32	32	288	261	268	2,2
		A3000-C5-Q40-208	C5	Q40	40	208	181	188	2,5
		A3000-C5-Q40-288	C5	Q40	40	288	261	268	3,3
		A3000-C6-Q25-130	C6	Q25	25	130	102	105	1,3
		A3000-C6-Q25-180	C6	Q25	25	180	152	155	1,5
		A3000-C6-Q25-230	C6	Q25	25	230	202	205	1,7
		A3000-C6-Q32-160	C6	Q32	32	160	129	135	1,9
		A3000-C6-Q32-224	C6	Q32	32	224	193	199	2,1
		A3000-C6-Q32-288	C6	Q32	32	288	257	263	2,6
		A3000-C6-Q40-208	C6	Q40	40	208	177	183	2,9
		A3000-C6-Q40-288	C6	Q40	40	288	257	263	3,7
		A3000-C6-Q40-368	C6	Q40	40	368	337	343	4,5
		A3000-C6-Q50-268	C6	Q50	50	268	238	243	5
		A3000-C6-Q50-368	C6	Q50	50	368	338	343	6,6
		A3000-C6-Q50-468	C6	Q50	50	468	438	443	8,5
		A3000-C8-Q32-224	C8	Q32	32	224	181	191	3,2
		A3000-C8-Q32-288	C8	Q32	32	288	245	255	3,6
		A3000-C8-Q40-288	C8	Q40	40	288	245	255	4,7
		A3000-C8-Q40-368	C8	Q40	40	368	325	335	5,6
		A3000-C8-Q50-268	C8	Q50	50	268	225	235	5,9
		A3000-C8-Q50-368	C8	Q50	50	368	325	335	7,5
		A3000-C8-Q50-468	C8	Q50	50	468	425	435	9,4

Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали					
	d ₁₁	Q25	Q32	Q40	Q50
	Ключ крючковый Момент затяжки	SD9000-Q25 25 Nm	SD9000-Q32 25 Nm	SD9000-Q40 35 Nm	SD9000-Q50 55 Nm
Комплектующие					
	d ₁₁	Q25	Q32	Q40	Q50
	Ключ динамометрический с крючком		SD4000-Q32-25 (Q32) 25 Nm	SD4000-Q40-35 (Q40) 35 Nm	SD4000-Q50-55 (Q50) 55 Nm
	Крючок для динамометрического ключа		SD6000-Q32 (Q32) 25 Nm	SD6000-Q40 (Q40) 35 Nm	SD6000-Q50 (Q50) 55 Nm

WALTER
SELECT

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

Державка Walter Capto™ – с гашением вибраций

A3001-C

Accure-tec®



- Для адаптеров A2201 с хвостовиком QuadFit
- С предустановленным гашением вибраций

Инструмент									
		Обозначение	d ₁	d ₁₂ mm	d ₁₂	l ₄ mm	l ₁₆ mm	l ₁₇ mm	kg
		A3001-C6-QL60-301	QL60	60	C6	301	273	276	7,8
		A3001-C6-QL60-421	QL60	60	C6	421	393	396	10,6
		A3001-C8-QL60-301	QL60	60	C8	301	263	268	8,6
		A3001-C8-QL60-421	QL60	60	C8	421	383	388	11,4
		A3001-C8-QL60-541	QL60	60	C8	541	503	508	14
		A3001-C8-QL80-421	QL80	80	C8	421	383	388	18,8
		A3001-C8-QL80-581	QL80	80	C8	581	543	548	25,1
Walter Capto™ in acc. with ISO 26623									

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали			
	d ₁	QL60	QL80
	Установочный винт ЪЪ	FS2609 (SW 4)	FS2610 (SW 5)
	Изогнутый ключ	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW 5)

Патрон HSK-T – с гашением вибраций

A3000-HSK-T mm

Accure-tec®



- Для режущих головок QuadFit
- С предустановленным гашением вибраций

Инструмент		d ₁ mm	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	l ₁₇ mm	kg
 HSK DIN 69893-7	Обозначение							
	A3000-H63T-Q25-130	63	Q25	25	130	101	104	1,1
	A3000-H63T-Q32-160	63	Q32	32	160	112	134	4,4
	A3000-H63T-Q25-180	63	Q25	25	180	151	154	1,3
	A3000-H63T-Q40-208	63	Q40	40	208	160	182	2,7
	A3000-H63T-Q32-224	63	Q32	32	224	176	198	2
	A3000-H63T-Q25-230	63	Q25	25	230	201	204	1,5
	A3000-H63T-Q50-268	63	Q50	50	268	225	242	4,8
	A3000-H63T-Q40-288	63	Q40	40	288	240	262	3,5
	A3000-H63T-Q50-368	63	Q50	50	368	325	342	6,4
	A3000-H100T-Q32-224	100	Q32	32	224	173	195	3,4
	A3000-H100T-Q50-268	100	Q50	50	268	218	239	6,2
	A3000-H100T-Q32-288	100	Q32	32	288	237	259	3,8
	A3000-H100T-Q40-288	100	Q40	40	288	237	259	4,9
	A3000-H100T-Q40-368	100	Q40	40	368	317	339	5,8
	A3000-H100T-Q50-368	100	Q50	50	368	318	339	7,8
	A3000-H100T-Q50-468	100	Q50	50	468	418	439	9,7

Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com
 Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали					
	d ₁₁	Q25	Q32	Q40	Q50
 Ключ крючковый Момент затяжки		SD9000-Q25 25 Nm	SD9000-Q32 25 Nm	SD9000-Q40 35 Nm	SD9000-Q50 55 Nm
Комплектующие					
	d ₁₁	Q25	Q32	Q40	Q50
 Ключ динамометрический с крючком			SD4000-Q32-25 (Q32) 25 Nm	SD4000-Q40-35 (Q40) 35 Nm	SD4000-Q50-55 (Q50) 55 Nm
 Крючок для динамометрического ключа			SD6000-Q32 (Q32) 25 Nm	SD6000-Q40 (Q40) 35 Nm	SD6000-Q50 (Q50) 55 Nm

Патрон HSK-T – с гашением вибраций

A3001-HSK-T

Accure-tec®



- Для адаптеров A2201 с хвостовиком QuadFit
- С предустановленным гашением вибраций

Инструмент

	Обозначение	d ₁	d ₁₂ mm	d ₁₂	l ₄ mm	l ₁₆ mm	l ₁₇ mm	kg
	A3001-H100T-QL60-301	QL60	60	100	301	267	272	8,9
	A3001-H100T-QL60-421	QL60	60	100	421	387	392	11,8
	A3001-H100T-QL60-541	QL60	60	100	541	507	512	14,5
	A3001-H100T-QL80-421	QL80	80	100	421	387	392	19,4
	A3001-H100T-QL80-581	QL80	80	100	581	547	552	26,2

HSK DIN 69893-7

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	d ₁	QL60	QL80
	Установочный винт бб	FS2609 (SW 4)	FS2610 (SW 5)
	Изогнутый ключ	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW 5)

E 1

**WALTER
SELECT**

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

●● Основная область применения ● Возможная область применения

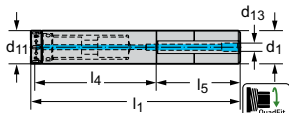
Цилиндрический хвостовик - QuadFit

A2100

mm

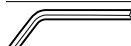


– Для режущих головок QuadFit

Инструмент		d ₁ mm	d ₁₁	l ₄ mm	l ₅ mm	l ₁ mm	d ₁₃	kg
	Обозначение							
	A2100-40-Q40-288	40	Q40	128	160	294,4	G 1/4	2,6
	A2100-50-Q50-368	50	Q50	168	200	375,4	G 1/4	5,5
	A2100-60-QL60-421	60	QL60	181	240	421	G 3/4	8,3

Parallel shank with clamping surface

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		d ₁₁	Q40	Q50	QL60
	Установочный винт бб				FS2609 (SW 4)
	Ключ крючковый Момент затяжки		SD9000-Q40 35 Nm	SD9000-Q50 55 Nm	
	Изогнутый ключ				ISO2936-4 (SW 4)

Инструментальная оснастка Walter Capto™



Базовый держатель HSK DIN 69893-1 A



Базовый держатель по DIN 69871 AD/B



Базовый держатель MAS-BT JIS B 6339 AD/B



Базовый держатель по DIN 69871 AD/B

Обозначение	AB584-HSK-MASTER	C.-390B.140	C.-390B.55 + C.-390B.58	C.-390B.540 + C.-390.540
На станке	HSK DIN 69893-1 A	SK DIN 69871 AD/B	JIS B 6339 AD/B	SK DIN 69871 AD/B
На инструменте	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C8
Страница в каталоге	E 70	E 71	E 72	E 73
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	AB584-HSK-MASTER	C-390B-140	C-390B-55	C-390B-540



Базовый держатель MAS-BT JIS B 6339 AD/B



Базовый держатель ASME B5.50



Удлинитель



Переходники

Обозначение	C.-390B.555 + C.-390B.558	C.-A390B.45	C.-391.01	C.-391.02
На станке	JIS B 6339 AD/B	ASME B 5.50	Walter Capto™ по ISO 26623	Walter Capto™ по ISO 26623
На инструменте	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C6
Страница в каталоге	E 74	E 75	E 76	E 77
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	C-390B-555	C-A390B-45	C-391-01	C-391-02

Инструментальная оснастка Walter Capto™

NEW


Цанговые патроны ER



Патроны для сверл



Оправка для торцовых фрез


Гидрозажимной патрон
Walter Capto™ ISO 26623-1

Обозначение	C.-391.14	C.-391.27	AK155.8.C	AK182.C
На станке	Walter Capto™ no ISO 26623	Walter Capto™ no ISO 26623	Walter Capto™ no ISO 26623	Walter Capto™ no ISO 26623
На инструменте	ER20 - ER40	16 - 40	1 - 1 1/4	12 - 20
Страница в каталоге	E 78		E 83	E 85
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	C-391-14	C-391-27	AK155-8-C	AK182-C

NEW

Державка для синхронного
резьбонарезания

Державка Walter Capto™ – с
гашением вибраций

Патроны с креплением
Weldon

Обозначение	AB035-C	AC001-C	C.-391.20
На станке	Walter Capto™ no ISO 26623	Walter Capto™ no ISO 26623	Walter Capto™ no ISO 26623
На инструменте	ER11 - ER40	16 - 40	1 - 1 1/4
Страница в каталоге	E 88	E 180	E 80
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	AB035-C	AC001-C	C-391-20

Адаптеры Walter NCT



Базовый держатель DIN 2080



Базовый держатель DIN 69871-1 AD



Базовый держатель ANSI ASME B5.50



Базовый держатель ANSI ASME B5.50 — дюймовые размеры

Обозначение	A100M.1	A100M.2	A100M.3	A100M.U3
На станке	SK DIN 2080 / ISO 2583	SK DIN 69871	ASME B 5.50	ASME B 5.50
На инструменте	32 - 80	25 - 80	63 - 80	25 - 80
Страница в каталоге	E 90	E 91	E 92	E 93
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	A100M-1	A100M-2	A100M-3	A100M-U3



Базовый держатель MAS-BT JIS B 6339



Базовый держатель DIN 69871-1 AD/B



Базовый держатель DIN 69893-1 A



Базовый держатель Walter Capto™

Обозначение	A100M.4	AK200M.2	A100M...HSK	A100M.8
На станке	JIS B 6339	SK DIN 69871 AD/B	HSK DIN 69893-1 A	Walter Capto™ по ISO 26623
На инструменте	25 - 80	40 - 80	25 - 80	25 - 80
Страница в каталоге	E 94	E 95	E 96	E 97
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	A100M-4	AK200M-2	A100M-HSK	A100M-8

Адаптеры Walter NCT



Удлинитель



Переходники



Патрон-удлинитель по DIN 1835 B



Оправка для торцовых фрез

Обозначение	A101M	A102M	A175	A150M
На станке	Модульный хвостовик NCT	Модульный хвостовик NCT	DIN 1835 B	Модульный хвостовик NCT
На инструменте	25 - 80	25 - 63	5 - 4 (5/32)	16 - 60
Страница в каталоге	E 98	E 99		E 100
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	A101M	A102M	A175	A150M



Оправка для торцовых фрез



Оправка для торцовых фрез



Оправка для торцовых фрез — дюймовые размеры



Патроны с креплением Weldon

Обозначение	A155M	AK155M	AK155M.U0	A170M
На станке	Модульный хвостовик NCT	Модульный хвостовик NCT	Модульный хвостовик NCT	Модульный хвостовик NCT
На инструменте	22 - 60	16 - 40	1 - 1 1/4	10 - 40
Страница в каталоге	E 101	E 102	E 103	E 104
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	A155M	AK155M	AK155M-U0	A170M

Адаптеры Walter NCT



Адаптер для
эксцентриковых втулок



Патрон для коротких сверл



Цанговые патроны ER



Цанговый патрон ER DIN
1835 B

Обозначение	A170M...Ex	A201M	AK300M	A305
На станке	Модульный хвостовик NCT	Модульный хвостовик NCT	Модульный хвостовик NCT	DIN 1835 B
На инструменте	32 - 50	1 - 13	ER16 - ER40	ER11 - ER16
Страница в каталоге	E 105	E 106	E 107	E 109
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	A170M-EX	A201M	AK300M	A305



Быстросменный патрон для
метчика



Державка для синхронного
резьбонарезания

Обозначение	A320M	AB035-N
На станке	Модульный хвостовик NCT	Модульный хвостовик NCT
На инструменте	1 - 5	ER20 - ER25
Страница в каталоге	E 110	E 111
QR-код		
www.walter-tools.com/woc/	A320M	AB035-N

Патроны ScrewFit для насадных головок



Переходники



Переходники


Адаптер DIN 1835 A —
дюймовые размеры


Адаптеры DIN 1835 A

Обозначение	AK521	AK522	AK510	A510
На станке	ScrewFit	Цилиндрич., модульн	с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком
На инструменте	T09 - T36	T14 - T28	T09 - T45	T09 - T28
Страница в каталоге	E 112	E 112	E 113	E 113
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	AK521	AK522	AK510	A510



Адаптеры DIN 1835 A



Адаптеры NCT



Адаптер по DIN 69893-1 A



Адаптер по DIN 69893-1 A

Обозначение	AK512	AK520	AK530	AK531
На станке	с цилиндрическим хвостовиком	Модульный хвостовик NCT	HSK DIN 69893-1 A	HSK DIN 69893-1 A
На инструменте	T14 - T28	T18 - T45	T09 - T45	T18 - T45
Страница в каталоге	E 115	E 117	E 118	E 120
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	AK512	AK520	AK530	AK531

Патроны ScrewFit для насадных головок



Адаптер по DIN 69871 AD/B



Адаптер по DIN 69871 AD/B



Адаптер Walter Capto™



Цанговые патроны ER

Обозначение	AK540	AK541	AK580.C	AK300.T
На станке	SK DIN 69871 AD/B	SK DIN 69871 AD/B	Walter Capto™ по ISO 26623	ScrewFit
На инструменте	T09 - T45	T18 - T45	T14 - T45	ER11 - ER25
Страница в каталоге	E 121	E 125	E 130	E 131
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	AK540	AK541	AK580-C	AK300-T



Державка Walter Capto™ – с гашением вибраций



Адаптеры HSK — антивибрационные



Адаптеры SK – антивибрационные



Адаптеры MAS-BT – антивибрационные

Обозначение	AC060-C	AC060-H	AC060-S	AC060-J
На станке	Walter Capto™ по ISO 26623	HSK DIN 69893-1 A	SK DIN 69871 AD/B	JIS B 6339 AD/B
На инструменте	T18 - T28	T18 - T28	T18 - T28	T18 - T28
Страница в каталоге	E 186	E 187	E 188	E 189
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	AC060-C	AC060-H	AC060-S	AC060-J

Адаптеры ConeFit для фрезерных головок



Державка по DIN 6535 HA



Адаптер по DIN 69893-1 A



Адаптер Walter Capto™

Обозначение	AK610	AK631	AK681
На станке	с цилиндрическим хвостовиком	HSK DIN 69893-1 A	Walter Capto™ по ISO 26623
На инструменте	E10 - E25	E10 - E25	E10 - E25
Страница в каталоге	E 136	E 140	E 141
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	AK610	AK631	AK681

Адаптеры HSK,SK, MAS-BT, CAT-V, цельные



Адаптер HSK –
антивибрационный



Патрон с термозажимом DIN
69893-1 A



Гидрозажимной патрон DIN
69893-1 A



Компактный гидрозажимной
патрон DIN 69893-1 A

Обозначение	AC001-H	A560.H	AK182.H	AB019-H
На станке	HSK DIN 69893-1 A	HSK DIN 69893-1 A	HSK DIN 69893-1 A	HSK DIN 69893-1 A
На инструменте	16 - 40	5 - 25	12 - 32	6 - 20
Страница в каталоге	E 181	E 147	E 148	E 151
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	AC001-H	A560-H	AK182-H	AB019-H



Державка для синхронного
резьбонарезания



Державка для синхронного
резьбонарезания



Адаптер SK –
антивибрационный



Адаптер MAS-BT –
антивибрационный

Обозначение	AB035-H	AB035-W	AC001-S	AC001-J
На станке	HSK DIN 69893-1 A	DIN 6535 HE, 180° с обточкой DIN 6535 HB	SK DIN 69871 AD/B	JIS B 6339 AD/B
На инструменте	ER20 - ER40	ER11 - ER25	16 - 40	16 - 40
Страница в каталоге	E 154	E 155	E 182	E 183
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	AB035-H	AB035-W	AC001-S	AC001-J

Адаптеры HSK,SK, MAS-BT, CAT-V, цельные



Оправки для торцовых фрез
ASME B5.50



Адаптер CAT-V –
антивибрационный



Патроны с креплением
Weldon ASME B5.50



Гидрозажимной патрон DIN
69871

Обозначение	AB001.K	AC001.K	AB044.K	AK182.S
На станке	ASME B 5.50	ASME B 5.50	ASME B 5.50	SK DIN 69871 AD/B
На инструменте	1 - 2 1/2	1 - 1 1/2	1 - 1 1/4	12 - 32
Страница в каталоге	E 161	E 184	E 168	E 148
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	AB001-K	AC001-K	AB044-K	AK182-S



Гидрозажимной патрон
MAS-BT JIS B 6339



Гидрозажимной патрон
ASME B5.50



Цанговый патрон ER ASME
B5.50



Державка для синхронного
резьбонарезания

Обозначение	AK182.BT	AK182.CAT	AB009.K	AB035-S
На станке	JIS B 6339	ASME B 5.50	ASME B 5.50	SK DIN 69871
На инструменте	12 - 32	20 - 32	ER16 - ER40	ER20 - ER40
Страница в каталоге	E 171	E 85	E 177	E 178
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	AK182-BT	AK182-CAT	AB009-K	AB035-S

Адаптеры HSK,SK, MAS-BT, CAT-V, цельные

				
	NEW	NEW	NEW	
	Державка для синхронного резьбонарезания	Оправка DIN 69893-1 A для торцовых фрез	Оправка MAS-BT JIS B 6339 для торцовых фрез	Оправка DIN 69871 AD/B для торцовых фрез
Обозначение	AB035-J	AB001-H	AB001-J	AB001-S
На станке	JIS B 6339	HSK DIN 69893-1 A	JIS B 6339 AD/B	SK DIN 69871 AD/B
На инструменте	ER11 - ER40	16 - 60	16 - 40S	16 - 60
Страница в каталоге	E 179	E 142	E 159	E 156
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	AB035-J	AB001-H	AB001-J	AB001-S

				
	NEW	NEW	NEW	NEW
	Цанговый патрон ER DIN 69893-1 A с внутренним охлаждением	Цанговый патрон ER MAS-BT JIS B 6339 с внутренним охлаждением	Цанговый патрон ER DIN 69871 AD/B с внутренним охлаждением	Патроны с креплением Weldon DIN 69893-1 A
Обозначение	AB009-H	AB009-J	AB009-S	AB044-H
На станке	HSK DIN 69893-1 A	JIS B 6339 AD/B	SK DIN 69871 AD/B	HSK DIN 69893-1 A
На инструменте	ER11 - ER40	ER16 - ER40	ER16 - ER40	6 - 40
Страница в каталоге	E 152	E 176	E 175	E 145
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	AB009-H	AB009-J	AB009-S	AB044-H

Адаптеры HSK,SK, MAS-BT, CAT-V, цельные

NEW



Адаптеры Weldon MAS-BT
JIS B 6339

NEW



Патрон Weldon DIN 69871
AD/B

Обозначение	AB044-J	AB044-S
На станке	JIS B 6339 AD/B	SK DIN 69871 AD/B
На инструменте	6 - 40	6 - 40
Страница в каталоге	E 166	E 164
QR-код		
www.walter-tools.com/woc/	AB044-J	AB044-S

Оправки antivибрационные для фрез Accure-tec®



Державка Walter Capto™ – с гашением вибраций



Адаптер HSK – antivибрационный



Адаптер SK – antivибрационный



Адаптер MAS-BT – antivибрационный

Обозначение	AC001-C	AC001-H	AC001-S	AC001-J
На станке	Walter Capto™ по ISO 26623	HSK DIN 69893-1 A	SK DIN 69871 AD/B	JIS B 6339 AD/B
На инструменте	16 - 40	16 - 40	16 - 40	16 - 40
Страница в каталоге	E 180	E 181	E 182	E 183
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	AC001-C	AC001-H	AC001-S	AC001-J



Адаптер CAT-V – antivибрационный



Державка Walter Capto™ – с гашением вибраций



Адаптеры HSK — antivибрационные



Адаптеры SK – antivибрационные

Обозначение	AC001.K	AC060-C	AC060-H	AC060-S
На станке	ASME B 5.50	Walter Capto™ по ISO 26623	HSK DIN 69893-1 A	SK DIN 69871 AD/B
На инструменте	1 - 1 1/2	T18 - T28	T18 - T28	T18 - T28
Страница в каталоге	E 184	E 186	E 187	E 188
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	AC001-K	AC060-C	AC060-H	AC060-S

Оправки антивибрационные для фрез Accure-tec®



Адаптеры MAS-BT – антивибрационные

Обозначение	AC060-J
На станке	JIS B 6339 AD/B
На инструменте	T18 - T28
Страница в каталоге	E 189
QR-код	
www.walter-tools.com/woc/	AC060-J

Модульные держатели для фрезерных головок

NEW



Модульные держатели для фрезерных головок

NEW



Модульные держатели для фрезерных головок

Обозначение	AA191	AB191
На станке	DIN 1835 A	DIN 1835 A
На инструменте	05 - 08	05 - 14
Страница в каталоге	E 190	E 190
QR-код		
www.walter-tools.com/woc/	AA191	AB191

Вращающаяся оснастка

NEW



DIN 69893-1 A shrink-fit adaptor

NEW



MAS-BT JIS B 6339 shrink-fit adaptor

NEW



DIN 69871 AD/B shrink-fit adaptor

Обозначение	AB025-H	AB025-J	AB025-S
На станке	HSK DIN 69893-1 A	JIS B 6339 AD/B	SK DIN 69871 AD/B
На инструменте	3 - 4 (5/32)	3 - 4 (5/32)	3 - 4 (5/32)
Страница в каталоге	E 196	E 202	E 199
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	AB025-H	AB025-J	AB025-S

Вращающаяся оснастка

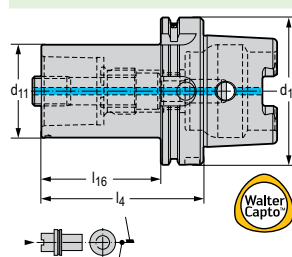
	NEW	NEW	NEW	NEW
				
	DIN 69893-1 A hydraulic expansion chuck	MAS-BT JIS B 6339 hydraulic expansion chuck	DIN 69871 AD/B hydraulic expansion chuck	ASME B5.50 hydraulic expansion chuck
Обозначение	AB017-H	AB017-J	AB017-S	AB017-K
На станке	HSK DIN 69893-1 A	JIS B 6339 AD/B	SK DIN 69871 AD/B	ASME B 5.50
На инструменте	6 - 32	6 - 32	6 - 32	6 - 1 1/4
Страница в каталоге	E 205	E 207	E 206	E 208
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	AB017-H	AB017-J	AB017-S	AB017-K

Базовый держатель HSK DIN 69893-1 A

AB584-HSK-MASTER mm



Инструмент



Обозначение

d₁

d₁₁

l₄
mm

l₁₆
mm

kg

HA06-C3-032-075

HSK-A63

C3

75

49

0,94

HA06-C4-040-080

HSK-A63

C4

80

54

0,94

HA06-C5-050-090

HSK-A63

C5

90

64

1,45

HA10-C3-032-080

HSK-A100

C3

80

51

2,4

HA10-C4-040-090

HSK-A100

C4

90

61

2,6

HA10-C5-050-100

HSK-A100

C5

100

71

2,97

HA10-C6-063-110

HSK-A100

C6

110

81

3,58

HA10-C8-080-120

HSK-A100

C8

120

91

4,82

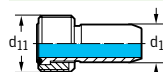
HSK DIN 69893-1 A

Комплектующие

d₁

HSK-A100

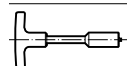
HSK-A63



Переходник для подвода СОЖ

FS1065

FS1064



Ключ

FS953

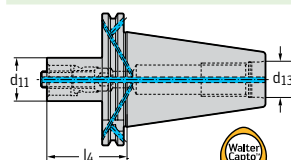
FS952

Базовый держатель по DIN 69871 AD/B

C.-390B.140 

– ISO 7388-1

Инструмент



SK DIN 69871 AD/B

Обозначение	d ₁	d ₁₁	l ₄ mm	d ₁₃	kg
C3-390B.140-40 030	SK40	C3	30	M16	0,86
C3-390B.140-40 060	SK40	C3	60	M16	1,03
C4-390B.140-40 030	SK40	C4	30	M16	0,87
C4-390B.140-40 060	SK40	C4	60	M16	1,12
C5-390B.140-40 040	SK40	C5	40	M16	0,95
C5-390B.140-40 080	SK40	C5	80	M16	1,52
C6-390B.140-40 085	SK40	C6	85	M16	1,84
C3-390B.140-50 030	SK50	C3	30	M24	2,69
C3-390B.140-50 060	SK50	C3	60	M24	2,82
C4-390B.140-50 030	SK50	C4	30	M24	2,7
C4-390B.140-50 060	SK50	C4	60	M24	2,92
C5-390B.140-50 030	SK50	C5	30	M24	2,66
C5-390B.140-50 070	SK50	C5	70	M24	3,17
C6-390B.140-50 030	SK50	C6	30	M24	2,56
C6-390B.140-50 080	SK50	C6	80	M24	3,66
C8-390B.140-50 070	SK50	C8	70	M24	3,79
C8-390B.140-50 120	SK50	C8	120	M24	5,7

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»

Моменты затяжки Walter Capto™ см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

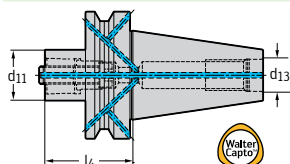
Базовый держатель MAS-BT JIS B 6339 AD/B

C.-390B.55 + C.-390B.58



– ISO 7388-2

Инструмент



JIS B 6339 AD/B



Обозначение	d ₁	d ₁₁	l ₄ mm	d ₁₃	kg
C3-390B.55-40 030	BT40	C3	30	M16	0,98
C3-390B.55-40 060	BT40	C3	60	M16	1,13
C4-390B.55-40 030	BT40	C4	30	M16	0,9
C4-390B.55-40 060	BT40	C4	60	M16	1,2
C5-390B.55-40 050	BT40	C5	50	M16	1,13
C5-390B.55-40 090	BT40	C5	90	M16	1,73
C6-390B.55-40 075	BT40	C6	75	M16	1,74
C3-390B.58-50 040	BT50	C3	40	M24	3,65
C3-390B.58-50 070	BT50	C3	70	M24	3,76
C4-390B.58-50 040	BT50	C4	40	M24	3,61
C4-390B.58-50 070	BT50	C4	70	M24	3,83
C5-390B.58-50 040	BT50	C5	40	M24	3,52
C5-390B.58-50 080	BT50	C5	80	M24	4,04
C6-390B.58-50 050	BT50	C6	50	M24	3,46
C6-390B.58-50 100	BT50	C6	100	M24	4,73
C8-390B.58-50 070	BT50	C8	70	M24	3,97
C8-390B.58-50 120	BT50	C8	120	M24	5,98

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»

Моменты затяжки Walter Capto™ см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

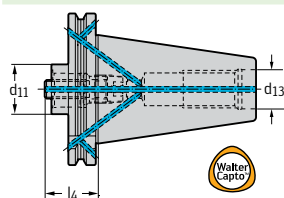
Базовый держатель по DIN 69871 AD/B

C.-390B.540 + C.-390.540 mm



– СИСТЕМА BIG-PLUS – лицензия BIG DAISHOWA
– ISO 7388-1

Инструмент



SK DIN 69871 AD/B

Обозначение	d ₁	d ₁₁	l ₄ mm	d ₁₃	kg
C4-390B.540-40 040	SK40	C4	40	M16	0,93
C5-390B.540-40 050	SK40	C5	50	M16	1,1
C6-390B.540-40 085	SK40	C6	85	M16	1,82
C3-390.540-50 030A	SK50	C3	30	M24	2,75
C4-390.540-50 030A	SK50	C4	30	M24	2,74
C5-390.540-50 030A	SK50	C5	30	M24	2,7
C6-390.540-50 050A	SK50	C6	50	M24	3,06
C8-390.540-50 070A	SK50	C8	70	M24	3,85

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»
Моменты затяжки Walter Capto™ см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Базовый держатель MAS-BT JIS B 6339 AD/B

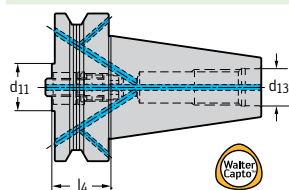
C.-390B.555 + C.-390B.558

mm



– СИСТЕМА BIG-PLUS – лицензия BIG DAISHOWA
 – ISO 7388-2

Инструмент



JIS B 6339 AD/B



Обозначение

d₁

d₁₁

l₄
mm

d₁₃



kg

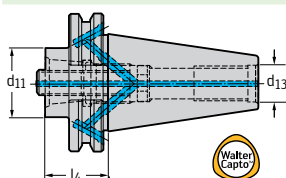
C3-390B.555-40 030	BT40	C3	30	M16	0,94
C4-390B.555-40 040	BT40	C4	40	M16	0,99
C5-390B.555-40 050	BT40	C5	50	M16	1,12
C6-390B.555-40 075	BT40	C6	75	M16	1,72
C3-390B.558-50 040	BT50	C3	40	M24	3,6
C4-390B.558-50 040	BT50	C4	40	M24	3,6
C5-390B.558-50 040	BT50	C5	40	M24	3,45
C6-390B.558-50 050	BT50	C6	50	M24	3,6
C8-390B.558-50 070	BT50	C8	70	M24	4,12

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»
 Моменты затяжки Walter Capto™ см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Базовый держатель ASME B5.50

C.-A390B.45 

Инструмент



ASME B 5.50

Обозначение	d ₁	d ₁₁	l ₄ mm	d ₁₃	kg
C3-A390B.45-40 030	CAT40	C3	30	5/8"-11	0,83
C3-A390B.45-40 060	CAT40	C3	60	5/8"-11	1
C4-A390B.45-40 030	CAT40	C4	30	5/8"-11	0,83
C4-A390B.45-40 060	CAT40	C4	60	5/8"-11	1,1
C5-A390B.45-40 040	CAT40	C5	40	5/8"-11	0,93
C5-A390B.45-40 080	CAT40	C5	80	5/8"-11	1,5
C6-A390B.45-40 085	CAT40	C6	85	5/8"-11	1,97
C3-A390B.45-50 030	CAT50	C3	30	1"-8	2,68
C3-A390B.45-50 060	CAT50	C3	60	1"-8	2,86
C4-A390B.45-50 030	CAT50	C4	30	1"-8	2,62
C4-A390B.45-50 060	CAT50	C4	60	1"-8	2,9
C5-A390B.45-50 030	CAT50	C5	30	1"-8	2,68
C5-A390B.45-50 070	CAT50	C5	70	1"-8	3,38
C6-A390B.45-50 030	CAT50	C6	30	1"-8	2,56
C6-A390B.45-50 080	CAT50	C6	80	1"-8	3,68
C8-A390B.45-50 070	CAT50	C8	70	1"-8	3,81
C8-A390B.45-50 120	CAT50	C8	120	1"-8	5,68

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»

Моменты затяжки Walter Capto™ см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

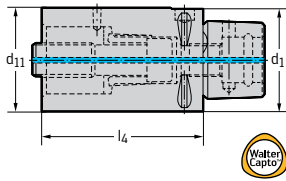
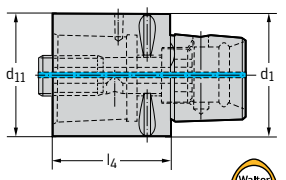
Удлинитель

C.-391.01

mm



– ISO 26623

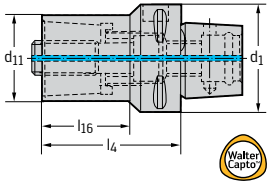
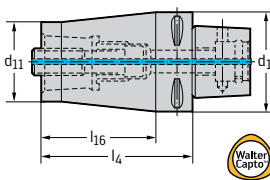
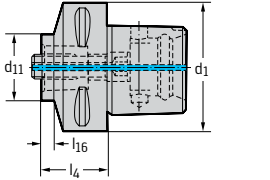
Инструмент		Обозначение	d ₁	d ₁₁	l ₄ mm	kg
		C3-391.01-32 060A	C3	C3	60	0,36
		C3-391.01-32 080A	C3	C3	80	0,47
		C4-391.01-40 060A	C4	C4	60	0,56
		C4-391.01-40 080A	C4	C4	80	0,74
		C5-391.01-50 080A	C5	C5	80	1,14
		C5-391.01-50 100A	C5	C5	100	1,45
	Walter Capto™ in acc. with ISO 26623	C6-391.01-63 100A	C6	C6	100	2,27
		C6-391.01-63 140A	C6	C6	140	3,16
		C8-391.01-80 100A	C8	C8	100	3,71
		C8-391.01-80 125A	C8	C8	125	4,64
		C3-391.01-32 035	C3	C3	35	0,22
		C4-391.01-40 040	C4	C4	40	0,39
		C5-391.01-50 050	C5	C5	50	0,73
		C6-391.01-63 060	C6	C6	60	1,31
		C8-391.01-80 065	C8	C8	65	2,31
	Walter Capto™ in acc. with ISO 26623					

*Короткие переходники закрепляют инструмент с помощью сегментной лепестковой цанги
Моменты затяжки Walter Capto™ см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Переходники

C.-391.02 

– ISO 26623

Инструмент	Обозначение	d ₁	d ₁₁	l ₄ mm	l ₁₆ mm	kg
 Walter Capto™ in acc. with ISO 26623	C4-391.02-32 055A	C4	C3	55	31	0,45
	C5-391.02-32 060A	C5	C3	60	34,8	0,69
	C5-391.02-40 065A	C5	C4	65	40	0,81
	C6-391.02-32 070A	C6	C3	70	39	1,12
	C6-391.02-40 080A	C6	C4	80	51,3	1,29
	C6-391.02-50 080A	C6	C5	80	51,5	1,51
	C8-391.02-32 060B	C8	C3	60	20,7	1,9
	C8-391.02-40 070B	C8	C4	70	31,4	2,2
 Walter Capto™ in acc. with ISO 26623	C8-391.02-50 080B	C8	C5	80	42,8	2,42
	C8-391.02-63 080B	C8	C6	80	44,5	2,65
	C4-391.02-32 070A	C4	C3	70	12	0,6
	C5-391.02-40 085A	C5	C4	85	12	1,13
	C6-391.02-50 110A	C6	C5	110	12	2,21
	C8-391.02-63 120A	C8	C6	120	12	4,08
	C5-391.02-32 033A	C5	C3	33	5	0,5
	C5-391.02-40 040A	C5	C4	40	15	0,5
 Walter Capto™ in acc. with ISO 26623	C6-391.02-32 032	C6	C3	32	6	0,85
	C6-391.02-40 040	C6	C4	40	11,3	0,92
	C6-391.02-50 050A	C6	C5	50	20	1,1
	C8-391.02-50 045A	C8	C5	45	5	1,8
	C8-391.02-63 055A	C8	C6	55	15	2,13

*Короткие переходники закрепляют инструмент с помощью сегментной лепестковой цанги
Моменты затяжки Walter Capto™ см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

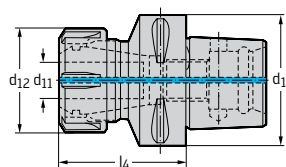
Цанговые патроны ER

C.-391.14 mm



– Для цанг ER по DIN 6499/ISO15488
– ISO 26623

Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	Цанги	kg
C3-391.14-20 045	C3	1-13	35	45	ER20	0,2
C4-391.14-20 052	C4	1-13	35	52	ER20	0,37
C4-391.14-25 052	C4	1-16	42	52	ER25	0,41
C4-391.14-32 054	C4	1-20	50	54	ER32	0,48
C5-391.14-20 055	C5	1-13	35	55	ER20	0,6
C5-391.14-25 055	C5	1-16	42	55	ER25	0,64
C5-391.14-32 057	C5	1-20	50	57	ER32	0,69
C6-391.14-20 060	C6	1-13	35	60	ER20	0,99
C6-391.14-25 060	C6	1-16	42	60	ER25	1,03
C6-391.14-25 100	C6	1-16	42	100	ER25	1,43
C6-391.14-32 060	C6	1-20	50	60	ER32	1,06
C6-391.14-32 100	C6	1-20	50	100	ER32	1,63
C6-391.14-40 065	C6	2-26	63	65	ER40	1,23
C8-391.14-25 070	C8	1-16	42	70	ER25	2,12
C8-391.14-32 070	C8	1-20	50	70	ER32	2,12
C8-391.14-32 160	C8	1-20	50	160	ER32	4,1
C8-391.14-40 070	C8	2-26	63	70	ER40	2,19

Цанги см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Цанги	ER20	ER25	ER32	ER40
Зажимная гайка	FS1451	FS1540	FS1541	FS1542

Комплектующие

Цанги	ER20	ER25	ER32	ER40
Накладной ключ	FS2553	FS1544	FS1545	FS1546

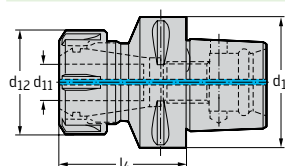
Цанговые патроны ER с внутренним подводом СОЖ

C.-391.14 mm



- Для цанг ER по DIN 6499/ISO15488
- Для установки с уплотнительным диском

Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	Цанги	kg
C3-391.14-20 050	C3	1-13	35	50	ER20	0,23
C4-391.14-20 057	C4	1-13	35	57	ER20	0,4
C4-391.14-25 057	C4	1-16	42	57	ER25	0,45
C4-391.14-32 059	C4	1-20	50	59	ER32	0,49
C5-391.14-20 060	C5	1-13	35	60	ER20	0,62
C5-391.14-25 060	C5	1-16	42	60	ER25	0,67
C5-391.14-32 062	C5	1-20	50	62	ER32	0,72
C6-391.14-20 065	C6	1-13	35	65	ER20	1
C6-391.14-25 065	C6	1-16	42	65	ER25	1,06
C6-391.14-25 105	C6	1-16	42	105	ER25	1,47
C6-391.14-32 065	C6	1-20	50	65	ER32	1,09
C6-391.14-32 105	C6	1-20	50	105	ER32	1,67
C6-391.14-40 070	C6	2-26	63	70	ER40	1,28
C8-391.14-25 075	C8	1-16	42	75	ER25	2,18
C8-391.14-32 075	C8	1-20	50	75	ER32	2,15
C8-391.14-32 165	C8	1-20	50	165	ER32	4,13
C8-391.14-40 075	C8	2-26	63	75	ER40	2,25

При использовании цангового патрона с внутренним подводом СОЖ устанавливайте уплотнительные диски, см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

При использовании патрона без уплотнительного диска можно повредить зажимную гайку!

Цанги см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Цанги	ER20	ER25	ER32	ER40
 Зажимная гайка	FS1451	FS1540	FS1541	FS1542
 Зажимная гайка для цанг с внутренней СОЖ	FS1359	FS1449	FS1360	FS1450

Комплектующие

Цанги	ER20	ER25	ER32	ER40
 Накладной ключ	FS2553	FS1544	FS1545	FS1546

**WALTER
SELECT**

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

●● Основная область применения ● Возможная область применения

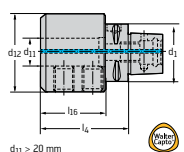
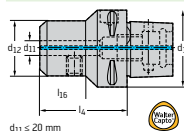
Патроны с креплением Weldon

С.-391.20

mm



Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение	d ₁	d ₁₁ mm	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₆ mm	kg
C3-391.20-06 045A	C3	6	25	45	26,5	0,24
C3-391.20-08 045A	C3	8	28	45	28	0,27
C3-391.20-10 050	C3	10	35	50	35	0,35
C3-391.20-12 055	C3	12	42	55	40	0,5
C4-391.20-06 050	C4	6	25	50	26,5	0,36
C4-391.20-08 050	C4	8	28	50	26,5	0,4
C4-391.20-10 050A	C4	10	35	50	28,6	0,48
C4-391.20-12 055A	C4	12	42	55	35	0,61
C4-391.20-14 055	C4	14	44	55	35	0,62
C4-391.20-16 055	C4	16	48	55	35	0,67
C5-391.20-06 050	C5	6	25	50	26,5	0,58
C5-391.20-08 050	C5	8	28	50	26	0,61
C5-391.20-10 055	C5	10	35	55	27,5	0,71
C5-391.20-12 060	C5	12	42	60	36	0,86
C5-391.20-14 060	C5	14	44	60	37	0,89
C5-391.20-16 060	C5	16	48	60	39	0,95
C5-391.20-18 060	C5	18	50	60	60	0,97
C5-391.20-20 060	C5	20	52	60	40	0,99
C5-391.20-25 080	C5	25	65	80	60	1,7
C6-391.20-06 055	C6	6	25	55	25	0,98
C6-391.20-08 055	C6	8	28	55	26	1
C6-391.20-10 060	C6	10	35	60	30	1,11
C6-391.20-12 060	C6	12	42	60	33	1,2
C6-391.20-14 060	C6	14	44	60	33,5	0,09
C6-391.20-16 065	C6	16	48	65	35,5	1,36
C6-391.20-18 065	C6	18	50	65	39	1,37
C6-391.20-20 065	C6	20	52	65	37,5	1,41
C6-391.20-25 080	C6	25	65	80	58	1,95
C6-391.20-32 090	C6	32	72	90	68	2,41
C6-391.20-40 100	C6	40	90	100	77	3,9
★ C8-391.20-06 070	C8	6	25	70	27	2
★ C8-391.20-08 070	C8	8	28	70	28	2
★ C8-391.20-10 070	C8	10	35	70	29,5	2,1
★ C8-391.20-12 070	C8	12	42	70	31	2,2
★ C8-391.20-14 070	C8	14	44	70	31,6	2,2
C8-391.20-16 070	C8	16	48	70	32,5	2,36

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

E2

WALTER
SELECT

Оптимально подходит для

→ хороших = 😊

→ нормальных = 😐

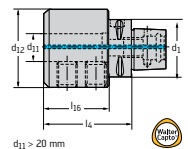
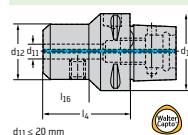
→ неблагоприятных = ☹️

условий обработки

●● Основная область применения

● Возможная область применения

Инструмент



Обозначение

 d_1 d_{11}
mm d_{12}
mm l_4
mm l_6
mm

C8-391.20-20 070

C8

20

52

70

35

2,38

C8-391.20-25 080

C8

25

65

80

53,7

2,72

C8-391.20-32 080

C8

32

72

80

55,7

2,88

C8-391.20-40 110

C8

40

90

110

79

4,98

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

 d_{11} [mm]

6

8

10

12-14

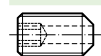
16-18

20

25

32

40



Винт

3214
050-3573214
050-4073214
050-4583214
050-5093214
050-5393214
050-5593214
050-5903214
050-6103214
050-611

Комплектующие

 d_{11} [mm]

6

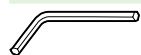
8

10

12-18

20

25-40



Ключ по ISO 2936

ISO2936-3
(SW 3)ISO2936-4
(SW 4)ISO2936-5
(SW 5)ISO2936-6
(SW 6)ISO2936-8
(SW 8)ISO2936-10
(SW 10)

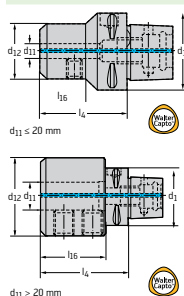
Патроны с креплением Weldon

C.-391.20 inch



- Для хвостовиков по DIN 6535-HB
- ISO 26623

Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

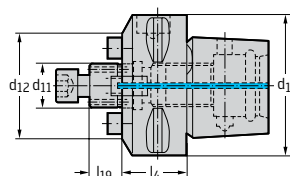
Обозначение	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ inch	l ₄ inch	l ₆ inch	lbs
C3-A391.20-09050	C3	0.375	0,984	1,969	1,248	0,527
C3-A391.20-12055	C3	0.500	1,260	2,165	1,563	0,661
C4-A391.20-15 055	C4	0.625	1,625	2,165	1,378	1,146
C4-A391.20-16 060	C4	0.625	1,625	2,362	1,575	1,323
C4-A391.20-19 060	C4	0.750	1,752	2,362	1,575	1,323
C5-A391.20-09 055	C5	0.375	1,000	2,165	1,102	1,19
C4-A391.20-12 055A	C5	0.500	1,250	2,165	1,213	0,926
C5-A391.20-12 060	C5	0.500	1,250	2,362	1,406	1,367
C5-A391.20-15 060A	C5	0.750	1,625	2,362	1,472	1,631
C5-A391.20-19 060	C5	0.750	1,750	2,362	1,512	1,720
C5-A391.20-25 085	C5	1.000	2,248	3,346	2,559	3,219
C5-A391.20-31 085	C5	1.250	2,48	3,346	2,559	3,351
C6-A391.20-09 060	C6	0.375	1,000	2,362	1,142	2,028
C6-A391.20-12 060	C6	0.500	1,250	2,362	1,260	2,293
C6-A391.20-15 065	C6	0.625	1,625	2,559	1,441	2,624
C6-A391.20-19 065A	C6	0.750	1,772	2,598	1,524	2,734
C6-A391.20-22 080	C6	0.875	1,969	3,150	2,205	3,263
C6-A391.20-25 085	C6	1.000	2,248	3,346	2,402	3,979
C6-A391.20-31 085	C6	1.250	2,48	3,346	3,346	4,211
C6-A391.20-38 090	C6	1.500	2,765	3,543	2,677	4,872

Оправка для торцовых фрез

AK155.8.C 

– Для фрез с цилиндрическим отверстием по DIN 138

Инструмент

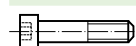


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

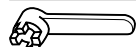
Обозначение	d ₁	d ₁₁ mm	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₁₉ mm	kg
AK155.8.C4.020.16	C4	16	38	20	17	0,3
★ AK155.8.C4.055.22	C4	22	40	55	19	0,6
AK155.8.C5.025.16	C5	16	38	25	17	0,55
AK155.8.C5.025.22	C5	22	48	25	19	0,61
AK155.8.C5.030.27	C5	27	60	30	21	0,8
★ AK155.8.C5.040.32	C5	32	63	40	24	1,1
AK155.8.C6.030.16	C6	16	38	30	17	0,95
AK155.8.C6.025.22	C6	22	48	25	19	0,91
AK155.8.C6.025.27	C6	27	60	25	21	0,98
AK155.8.C6.035.32	C6	32	78	35	24	1,46
★ AK155.8.C6.050.40	C6	40	87	50	27	2,37
★ AK155.8.C8.050.16	C8	16	32	50	17	2,1
★ AK155.8.C8.030.22	C8	22	55	30	19	1,86
★ AK155.8.C8.030.27	C8	27	80	30	21	1,91
★ AK155.8.C8.030.32	C8	32	80	30	24	2,01
★ AK155.8.C8.060.40	C8	40	87	60	27	3,47
★ AK155.8.C8.060.60	C8	60	130	60	50	6,03

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

d ₁₁ [mm]	16	22	27	32	40	60
 Затяжной винт ISO 4762	FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)	
 Зажимной болт DIN 6367						FS912

Комплектующие

d ₁₁ [mm]	16	22	27	32	40	60
 Ключ по ISO 2936	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)	
 Ключ для винта крепления фрезы						FS913

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Оправка для торцовых фрез

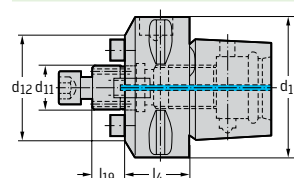
AK155.8.C

inch



- Для фрез с цилиндрическим отверстием по DIN 138
- ISO 26623

Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ inch	l ₄ inch	l ₁₉ inch	lbs
C4-A391.05C-19 025M	C4	0.750	1,575	0,984	0,709	0,866
C4-A391.05C-25 035	C4	1.000	1,969	1,378	0,709	1,47
C5-A391.05C-19 025M	C5	0.750	1,575	0,984	0,709	1,235
C5-A391.05C-25 025M	C5	1.000	2,126	0,984	0,709	1,473
C6-A391.05C-19 030M	C6	0.750	2,48	1,181	0,709	2,337
C6-A391.05C-25 030M	C6	1.000	2,48	1,181	0,709	2,579
C6-A391.05-31 030	C6	1.250	2,559	1,181	0,709	2,727

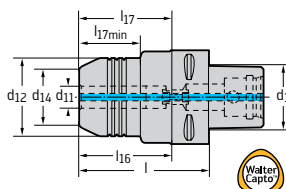
Гидрозажимной патрон Walter Capto™ ISO 26623-1

AK182.C mm

– Для инструментов с хвостовиками по DIN 1835, форма A
– ISO 26623

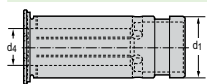
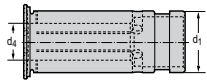
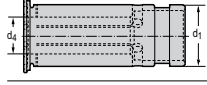
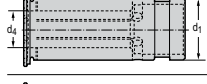
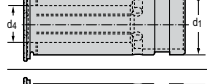
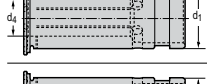
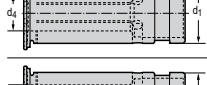
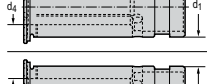
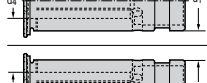
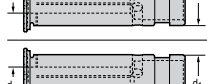
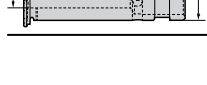
Инструмент

Обозначение	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	d ₁₄ mm	l ₄ mm	l ₆ mm	l ₇ mm	l _{7min} mm	kg
AK182.C5.070.12	C5	12	42	32	70	10,3	46	36	1
AK182.C5.075.20	C5	20	49,5	38	75	12	51	41	2,79
AK182.C6.075.12	C6	12	42	32	75	10,3	46	36	1,51
AK182.C6.080.20	C6	20	52,5	38	80	15	51	41	1,67



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

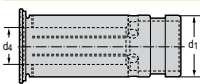
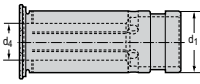
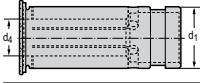
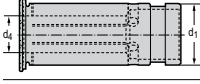
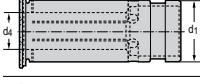
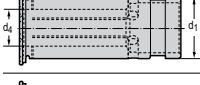
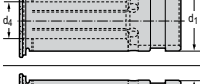
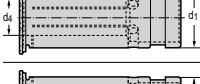
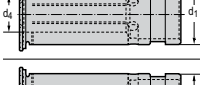
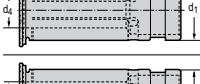
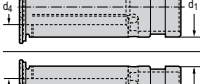
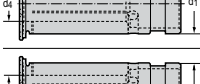
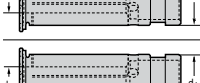
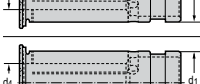
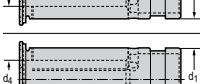
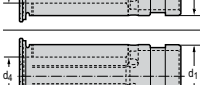
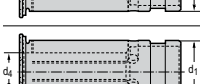
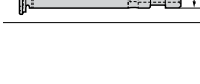
Сборочные детали

	d ₁₁	12	20
	d ₄ = 16 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ		FS2211
	d ₄ = 16 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ		FS2212
	d ₄ = 16 mm Втулки для периферийного охлаждения		FS2213
	d ₄ = 16 mm Втулки для периферийного охлаждения		FS2214
	d ₄ = 16 mm Втулки для периферийного охлаждения		FS2215
	d ₄ = 16 mm Втулки для периферийного охлаждения		FS2216
	d ₄ = 16 mm Втулки для периферийного охлаждения		FS2217
	d ₄ = 16 mm Втулки для периферийного охлаждения		FS2218
	d ₄ = 16 mm Втулки для периферийного охлаждения		FS2219
	d ₄ = 16 mm Втулки для периферийного охлаждения		FS2220
	d ₄ = 16 mm Втулки для периферийного охлаждения		FS2221

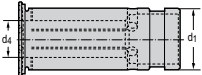
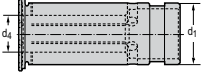
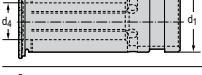
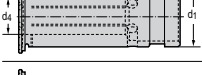
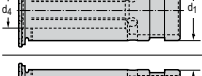
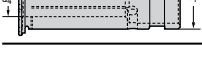
WALTER
SELECT

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

Комплектующие

	d ₁₁	12	20
	d ₄ = 16 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2189	FS2199
	d ₄ = 16 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2190	FS2200
	d ₄ = 16 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2191	FS2201
	d ₄ = 16 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2192	FS2202
	d ₄ = 16 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2193	FS2203
	d ₄ = 16 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ		FS2204
	d ₄ = 16 mm Втулки для периферийного охлаждения	FS2194	
	d ₄ = 16 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ		FS2205
	d ₄ = 16 mm Втулки для периферийного охлаждения	FS2195	
	d ₄ = 16 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ		FS2206
	d ₄ = 16 mm Втулки для периферийного охлаждения	FS2196	
	d ₄ = 16 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ		FS2207
	d ₄ = 16 mm Втулки для периферийного охлаждения	FS2197	
	d ₄ = 16 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ		FS2208
	d ₄ = 16 mm Втулки для периферийного охлаждения	FS2198	
	d ₄ = 16 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ		FS2209
	d ₄ = 16 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ		FS2210
	d ₄ = 16 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ		FS2211
	d ₄ = 16 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ		FS2212
	d ₄ = 16 mm Втулки для периферийного охлаждения		FS2213

Комплектующие

	d_{11}	12	20
	$d_4 = 16 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения		FS2214
	$d_4 = 16 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения		FS2215
	$d_4 = 16 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения		FS2216
	$d_4 = 16 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения		FS2217
	$d_4 = 16 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения		FS2218
	$d_4 = 16 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения		FS2219
	$d_4 = 16 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения		FS2220
	$d_4 = 16 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения		FS2221

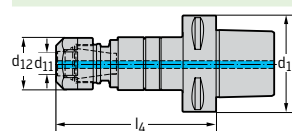
Державка для синхронного резьбонарезания

AB035-C mm



- С минимальной компенсацией позиционных отклонений в радиальном и осевом направлениях
- ISO 26623

Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	Цанги	kg
AB035-C4-ER11-080	C4	M4-M5	18,7	80	ER11	0,39
AB035-C4-ER20-102	C4	M4-M12	33,7	102,2	ER20	0,69
AB035-C4-ER25-122	C4	M8-M20	42	121,6	ER25	1,05
AB035-C5-ER20-103	C5	M4-M12	33,7	102,7	ER20	0,85
AB035-C5-ER25-122	C5	M8-M20	42	122,1	ER25	1,25
AB035-C6-ER20-105	C6	M4-M12	33,7	104,7	ER20	1,23
AB035-C6-ER25-124	C6	M8-M20	42	124,1	ER25	1,58
AB035-C6-ER40-154	C6	M16-M30	62,7	153,5	ER40	2,97

При использовании цангового патрона с внутренним подводом СОЖ устанавливайте уплотнительные диски, см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

При использовании патрона без уплотнительного диска можно повредить зажимную гайку!

Цанги см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Цанги	ER11	ER20	ER25	ER40
Зажимная гайка для цанг с внутренней СОЖ	FS2556	FS1359	FS1449	FS1450
Зажимная гайка для цанг с внутренней СОЖ	FS2557			

FS2556 соответствует ER11-4.5

FS2557 соответствует ER11-6

Комплектующие

Цанги	ER11	ER20	ER25	ER40
Накладной ключ	FS2554	FS2553	FS1544	FS1546

Державка Walter Capto™ – с гашением вибраций

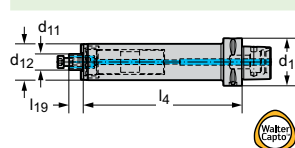
AC001-C

Accure-tec®



- Для фрез с цилиндрическим отверстием по DIN 138
- С предустановленным гашением вибраций

Инструмент



Обозначение

	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₁₉ mm	kg
AC001-C6-B16-160	C6	16	38	160	17	2,12
AC001-C6-B22-210	C6	22	48	210	19	3,64
AC001-C6-B27-260	C6	27	60	260	21	6,78
AC001-C8-B22-210	C8	22	48	210	19	4,54
AC001-C8-B27-260	C8	27	60	260	21	7,62
AC001-C8-B32-330	C8	32	78	330	24	14,4
AC001-C8-B40-350	C8	40	89	350	27	18,99

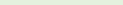
Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

d ₁₁		16	22	27	32	40
	Затяжной винт ISO 4762	FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)

Комплектующие

d ₁₁		16	22	27	32	40
	Ключ по ISO 2936	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)

Класс прочности крепёжного винта 12.9

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

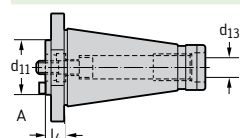
Базовый держатель DIN 2080

A100M.1 mm



- Модульный хвостовик NCT
- ISO 297

Инструмент



SK DIN 2080 / ISO 2583

Обозначение	d ₁	d ₁₁	l ₄ mm	d ₁₃	Исполнение	kg
A100M.1.50.020.32	SK50	NCT 32	20	M24	C	2,78
A100M.1.50.020.40	SK50	NCT 40	20	M24	C	2,82
A100M.1.50.020.50	SK50	NCT 50	20	M24	A	2,75
A100M.1.50.020.63	SK50	NCT 63	20	M24	B	2,74
A100M.1.50.025.80	SK50	NCT 80	25	M24	B	2,8

SK40 с кольцевой канавкой для закрепления

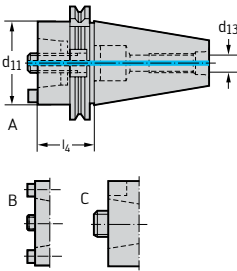
Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»

Базовый держатель DIN 69871-1 AD
A100M.2 mm



– Модульный хвостовик NCT
– ISO 7388-1

Инструмент



SK DIN 69871

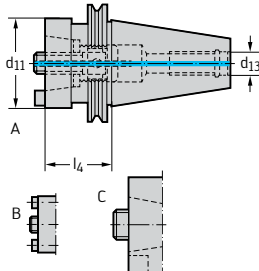
Обозначение	d ₁	d ₁₁	l ₄ mm	d ₁₃	Исполнение	kg
A100M.2.40.020.25	SK40	NCT 25	20	M16	C	0,84
A100M.2.40.020.32	SK40	NCT 32	20	M16	C	0,84
A100M.2.40.030.40	SK40	NCT 40	30	M16	C	0,94
A100M.2.40.030.50	SK40	NCT 50	30	M16	A	0,9
A100M.2.40.050.63	SK40	NCT 63	50	M16	B	1,3
A100M.2.40.090.80	SK40	NCT 80	90	M16	B	2,4
A100M.2.50.020.25	SK50	NCT 25	20	M24	C	2,75
A100M.2.50.020.32	SK50	NCT 32	20	M24	C	2,75
A100M.2.50.020.40	SK50	NCT 40	20	M24	C	2,7
A100M.2.50.020.50	SK50	NCT 50	20	M24	A	2,7
A100M.2.50.020.63	SK50	NCT 63	20	M24	B	2,68
A100M.2.50.025.80	SK50	NCT 80	25	M24	B	2,68

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»

Базовый держатель ANSI ASME B5.50

A100M.3 mm


– Модульный хвостовик NCT

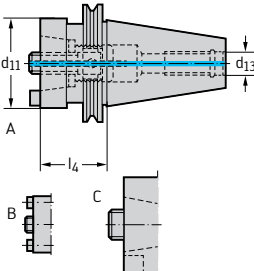
Инструмент							
Обозначение		d ₁	d ₁₁	l ₄ mm	d ₁₃	Исполнение	kg
	A100M.3.50.035.63	CAT50	NCT 63	35	M24	B	3,09
	A100M.3.50.050.80	CAT50	NCT 80	50	M24	B	3,47
ASME B 5.50							

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»

Базовый держатель ANSI ASME B5.50 — дюймовые размеры A100M.U3 inch



– Модульный хвостовик NCT

Инструмент	Обозначение	d ₁	d ₁₁	l ₄ inch	d ₁₃	Исполнение	lbs
 ASME B 5.50	A100M.U3.40.035.25	CAT40	NCT 25	1,378	5/8"-11	C	2,249
	A100M.U3.40.035.32	CAT40	NCT 32	1,378	5/8"-11	C	1,676
	A100M.U3.40.040.40	CAT40	NCT 40	1,575	5/8"-11	C	1,587
	A100M.U3.40.050.50	CAT40	NCT 50	1,969	5/8"-11	A	2,663
	A100M.U3.40.050.63	CAT40	NCT 63	1,969	5/8"-11	B	2,732
	A100M.U3.40.090.80	CAT40	NCT 80	3,543	5/8"-11	B	5,225
	A100M.U3.50.035.25	CAT50	NCT 25	1,378	1"-8	C	6,437
	A100M.U3.50.035.32	CAT50	NCT 32	1,378	1"-8	C	6,878
	A100M.U3.50.035.40	CAT50	NCT 40	1,378	1"-8	C	6,834
	A100M.U3.50.035.50	CAT50	NCT 50	1,378	1"-8	A	6,923
	A100M.U3.50.035.63	CAT50	NCT 63	1,378	1"-8	B	6,79
	A100M.U3.50.050.80	CAT50	NCT 80	1,969	1"-8	B	7,540

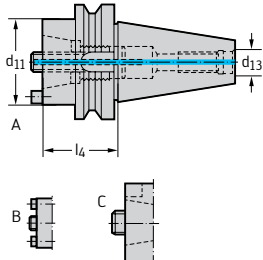
Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»

Базовый держатель MAS-BT JIS B 6339

A100M.4 mm



- Модульный хвостовик NCT
- ISO 7388-2

Инструмент							
Обозначение		d ₁	d ₁₁	l ₄ mm	d ₁₃	Исполнение	kg
 JIS B 6339	A100M.4.40.030.25	BT40	NCT 25	30	M16	C	1,05
	A100M.4.40.030.32	BT40	NCT 32	30	M16	C	1,05
	A100M.4.40.030.40	BT40	NCT 40	30	M16	C	1,01
	A100M.4.40.030.50	BT40	NCT 50	30	M16	A	1
	A100M.4.40.040.63	BT40	NCT 63	40	M16	B	1,19
	A100M.4.40.090.80	BT40	NCT 80	90	M16	B	2,67
	A100M.4.50.040.25	BT50	NCT 25	40	M24	C	3,76
	A100M.4.50.040.32	BT50	NCT 32	40	M24	C	3,78
	A100M.4.50.040.40	BT50	NCT 40	40	M24	C	3,74
	A100M.4.50.040.50	BT50	NCT 50	40	M24	A	3,72
	A100M.4.50.040.63	BT50	NCT 63	40	M24	B	3,65
	A100M.4.50.040.80	BT50	NCT 80	40	M24	B	3,35

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»

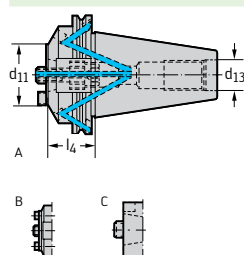
Базовый держатель DIN 69871-1 AD/B

AK200M.2 mm



- Модульный хвостовик NCT
- ISO 7388-1

Инструмент



Обозначение	d ₁	d ₁₁	l ₄ mm	d ₁₃	Исполнение	kg
AK200M.2.40.060.63	SK40	NCT 63	60	M16	B	1,49
AK200M.2.50.030.40	SK50	NCT 40	30	M24	C	2,96
AK200M.2.50.030.50	SK50	NCT 50	30	M24	A	2,99
AK200M.2.50.030.63	SK50	NCT 63	30	M24	B	2,93
AK200M.2.50.030.80	SK50	NCT 80	30	M24	B	2,7

SK DIN 69871 AD/B

Обратите внимание: форма AD является базовой

Форма AD является базовой. Для изменения способа подачи СОЖ на форму В (через фланец) необходимо вывинтить обе резьбовые пробки сбоку.

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

d ₁₁	NCT 40–NCT 80	NCT 63
 Установочный винт бб	M05X006 ISO 4026 (SW 2,5)	M04X004 ISO 4026 (SW 2)

**WALTER
SELECT**

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

Базовый держатель DIN 69893-1 A

A100M...HSK mm


– Модульный хвостовик NCT

Инструмент	Обозначение	d ₁	d ₁₁	l ₄ mm	l ₁₆ mm	Исполнение	kg
 HSK DIN 69893-1 A	A100M.7.100.060.25.HSK	HSK-A100	NCT 25	60	23	C	2,09
	A100M.7.100.080.25.HSK	HSK-A100	NCT 25	80	41	C	2,27
	A100M.7.100.060.32.HSK	HSK-A100	NCT 32	60	31	C	2,14
	A100M.7.100.080.32.HSK	HSK-A100	NCT 32	80	51	C	2,25
	A100M.7.100.080.40.HSK	HSK-A100	NCT 40	80	51	C	2,49
	A100M.7.100.080.50.HSK	HSK-A100	NCT 50	80	51	A	2,68
	A100M.7.100.080.63.HSK	HSK-A100	NCT 63	80	51	B	3,12
	A100M.7.100.100.63.HSK	HSK-A100	NCT 63	100	71	B	3,64
	A100M.7.100.100.80.HSK	HSK-A100	NCT 80	100	71	B	4,46
	A100M.7.063.055.25.HSK	HSK-A63	NCT 25	55	29	C	0,77
	A100M.7.063.080.25.HSK	HSK-A63	NCT 25	80	54	C	0,85
	A100M.7.063.055.32.HSK	HSK-A63	NCT 32	55	29	C	0,84
	A100M.7.063.080.32.HSK	HSK-A63	NCT 32	80	54	C	0,99
	A100M.7.063.065.40.HSK	HSK-A63	NCT 40	65	39	C	1
	A100M.7.063.080.40.HSK	HSK-A63	NCT 40	80	54	C	1,12
	A100M.7.063.065.50.HSK	HSK-A63	NCT 50	65	39	A	1,2
	A100M.7.063.080.50.HSK	HSK-A63	NCT 50	80	54	A	1,42
	A100M.7.063.075.63.HSK	HSK-A63	NCT 63	75	49	B	1,66
	A100M.7.063.100.63.HSK	HSK-A63	NCT 63	100	74	B	2,16
	A100M.7.063.080.80.HSK	HSK-A63	NCT 80	80	54	B	2,15

Использовать только с переходниками FS1064 (HSK 63) и FS1065 (HSK 100)!

Комплектующие для HSK см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Комплектующие	d ₁	HSK-A100		HSK-A63	
 	Переходник для подвода СОЖ	FS1065		FS1064	
		FS953		FS952	

Базовый держатель Walter Capto™
A100M.8 mm



– Модульный хвостовик NCT
– ISO 26623

Инструмент		Обозначение	d ₁	d ₁₁	l ₄ mm	l ₁₆ mm	kg
		A100M.8.63.045.25.C6	C6	NCT 25	45	20	0,93
		A100M.8.63.045.32.C6	C6	NCT 32	45	20	0,96
		A100M.8.63.060.40.C6	C6	NCT 40	60	30	1,22
		A100M.8.63.070.63.C6	C6	NCT 63	70	70	1,85
		A100M.8.63.070.80.C6	C6	NCT 80	70	70	2,35
		A100M.8.80.065.63.C8	C8	NCT 63	65	35	2,48
		A100M.8.80.070.80.C8	C8	NCT 80	70	70	3,1
Walter Capto™ in acc. with ISO 26623							

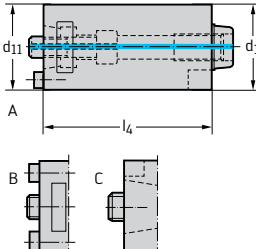
Моменты затяжки Walter Capto™ см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Удлинитель

A101M



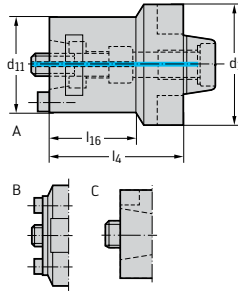
– Модульный хвостовик NCT

Инструмент	Обозначение	d ₁	d ₁₁	l ₄ mm	Исполнение	 kg
 Modular NCT adaptor	A101M.0.25.050.25	NCT 25	NCT 25	50	C	0,17
	A101M.0.25.060.25	NCT 25	NCT 25	60	C	0,21
	A101M.0.32.050.32	NCT 32	NCT 32	50	C	0,28
	A101M.0.32.060.32	NCT 32	NCT 32	60	C	0,34
	A101M.0.32.075.32	NCT 32	NCT 32	75	C	0,44
	A101M.0.40.070.40	NCT 40	NCT 40	70	C	0,58
	A101M.0.40.080.40	NCT 40	NCT 40	80	C	0,7
	A101M.0.50.070.50	NCT 50	NCT 50	70	A	0,94
	A101M.0.50.080.50	NCT 50	NCT 50	80	A	1,11
	A101M.0.50.100.50	NCT 50	NCT 50	100	A	1,38
	A101M.0.63.080.63	NCT 63	NCT 63	80	B	1,8
	A101M.0.63.100.63	NCT 63	NCT 63	100	B	2,27
	A101M.0.63.120.63	NCT 63	NCT 63	120	B	2,73
	A101M.0.63.140.63	NCT 63	NCT 63	140	B	3,2
	A101M.0.63.160.63	NCT 63	NCT 63	160	B	3,66
	A101M.0.80.100.80	NCT 80	NCT 80	100	B	3,6
	A101M.0.80.120.80	NCT 80	NCT 80	120	B	4,39
	A101M.0.80.140.80	NCT 80	NCT 80	140	B	5,12
	A101M.0.80.160.80	NCT 80	NCT 80	160	B	5,86

Переходники

A102M mm

– Модульный хвостовик NCT

Инструмент	Инструмент						
	Обозначение	d ₁	d ₁₁	l ₄ mm	l ₁₆ mm	Исполнение	kg
 Modular NCT adaptor	A102M.0.32.050.25	NCT 32	NCT 25	50	32	C	0,21
	A102M.0.40.050.25	NCT 40	NCT 25	50	30	C	0,31
	A102M.0.40.050.32	NCT 40	NCT 32	50	28	C	0,39
	A102M.0.50.050.25	NCT 50	NCT 25	50	25	C	0,42
	A102M.0.50.050.32	NCT 50	NCT 32	50	25	C	0,5
	A102M.0.50.070.40	NCT 50	NCT 40	70	50	C	0,7
	A102M.0.63.050.25	NCT 63	NCT 25	50	20	C	0,68
	A102M.0.63.060.25	NCT 63	NCT 25	60	30	C	0,71
	A102M.0.63.080.25	NCT 63	NCT 25	80	50	C	0,79
	A102M.0.63.050.32	NCT 63	NCT 32	50	20	C	0,77
	A102M.0.63.060.32	NCT 63	NCT 32	60	30	C	0,82
	A102M.0.63.080.32	NCT 63	NCT 32	80	50	C	0,93
	A102M.0.63.070.40	NCT 63	NCT 40	70	45	C	0,92
	A102M.0.63.080.40	NCT 63	NCT 40	80	55	C	1,01
	A102M.0.63.100.40	NCT 63	NCT 40	100	75	C	1,19
	A102M.0.63.120.40	NCT 63	NCT 40	120	95	C	1,37
	A102M.0.63.140.40	NCT 63	NCT 40	140	115	C	1,48
	A102M.0.63.070.50	NCT 63	NCT 50	70	45	A	1,21
	A102M.0.63.080.50	NCT 63	NCT 50	80	55	A	1,34
	A102M.0.63.100.50	NCT 63	NCT 50	100	75	A	1,63
	A102M.0.63.120.50	NCT 63	NCT 50	120	95	A	1,92
	A102M.0.63.140.50	NCT 63	NCT 50	140	115	A	2,14
	A102M.0.80.080.40	NCT 80	NCT 40	80	45	C	1,6
	A102M.0.80.080.50	NCT 80	NCT 50	80	48	A	1,85
	A102M.0.80.080.63	NCT 80	NCT 63	80	50	B	2,22

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Оправка для торцовых фрез

A150M

mm



- Для инструментов по DIN 841 и DIN 1880
- Для инструментов по DIN 842 и DIN 1830

Инструмент	Обозначение	d ₁		d ₁₂	l ₄	l _{4max}	l ₁₉	kg
		d ₁₁	d ₁₁	mm	mm	mm	mm	
 Modular NCT adaptor	A150M.0.32.030.16	NCT 32	16	32	20	30	27	0,23
	A150M.0.40.030.16	NCT 40	16	32	20	30	27	0,32
	A150M.0.40.030.22	NCT 40	22	40	18	30	31	0,4
	A150M.0.50.035.16	NCT 50	16	32	25	35	27	0,46
	A150M.0.50.035.22	NCT 50	22	40	23	35	31	0,54
	A150M.0.50.035.27	NCT 50	27	48	23	35	33	0,66
	A150M.0.50.040.32	NCT 50	32	58	26	40	38	1
	A150M.0.63.035.22	NCT 63	22	40	23	35	31	0,63
	A150M.0.63.035.27	NCT 63	27	48	23	35	33	0,79
	A150M.0.63.040.32	NCT 63	32	58	26	40	38	1,11
	A150M.0.63.040.40	NCT 63	40	70	26	40	41	1,51
	A150M.0.80.040.27	NCT 80	27	48	28	40	33	1,23
	A150M.0.80.040.32	NCT 80	32	58	26	40	38	1,39
	A150M.0.80.040.40	NCT 80	40	70	26	40	41	1,78
	A150M.0.80.045.50	NCT 80	50	90	29	45	46	2,84
	A150M.0.80.055.60	NCT 80	60	110	39	55	66	5,18

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		d ₁₁	16	22	27	32	40	50	60
	Приводная втулка DIN 6366		FS424	FS425	FS426	FS427	FS428	FS429	
	Зажимной болт DIN 6367		FS430	FS431	FS432	FS433	FS434	FS435	FS912

Комплектующие		d ₁₁	16	22	27	32	40	50	60
	Ключ для винта крепления фрезы		FS436	FS437	FS438	FS439	FS440	FS441	FS913
	b ₁ = 2, 10, 20 mm Комплект проставочных колец		FS418	FS419	FS420	FS421	FS422	FS423	FS914
	b ₁ = 10 mm Проставочные кольца			FS465	FS469	FS473	FS477	FS481	FS915
	b ₁ = 10 mm Проставочные кольца			FS466	FS470	FS474	FS478	FS482	FS916
	b ₁ = 10 mm Проставочные кольца		FS463	FS467	FS471	FS475	FS479	FS483	FS917
	b ₁ = 10 mm Проставочные кольца		FS464	FS468	FS472	FS476	FS480	FS484	FS918

Класс прочности крепёжного винта 12.9

WALTER
SELECT

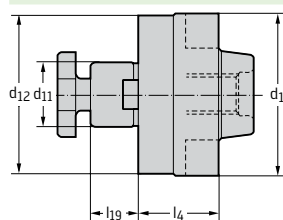
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Оправка для торцовых фрез

A155M 

- Для фрез с цилиндрическим отверстием по DIN 138
- С увеличенным буртом и неподвижными торцовыми шпонками

Инструмент



Обозначение

d₁d₁₁d₁₂
mml₄
mml₁₉
mm

A155M.0.63.030.22	NCT 63	22	50	49	19	0,71
A155M.0.63.030.27	NCT 63	27	60	51	21	0,87
A155M.0.63.030.32	NCT 63	32	78	24	24	1,22
A155M.0.80.030.22	NCT 80	22	50	76	19	0,98
A155M.0.80.030.27	NCT 80	27	60	51	21	1,22
A155M.0.80.030.32	NCT 80	32	78	54	24	1,49
A155M.0.80.040.40	NCT 80	40/40 B	89	67	27	2,13
A155M.0.80.065.60	NCT 80	60/50 B	128	115	50	5,7

Modular NCT adaptor

*С 4 дополнительными резьбовыми отверстиями для инструментов с хвостовиками ISO 40 или ISO 50 по DIN 2079

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

d₁₁

22

27

32

40/40 B

60/50 B



Зажимной болт DIN 6367

FS431

FS432

FS433

FS434

FS912

Комплектующие

d₁₁

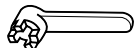
22

27

32

40/40 B

60/50 B



Ключ для винта крепления фрезы

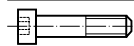
FS437

FS438

FS439

FS441

FS913



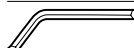
Зажимной болт ISO 4762

FS939 (SW 8)

FS940 (SW 10)

FS941 (SW 14)

FS942 (SW 17)



Ключ по ISO 2936

ISO2936-8 (SW 8)

ISO2936-10 (SW 10)

ISO2936-14 (SW 14)

ISO2936-17 (SW 17)

Класс прочности крепёжного винта 12.9

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Оправка для торцовых фрез

AK155M mm



- С увеличенным буртом и неподвижными торцовыми шпонками
- Для инструментов с поперечным шпоночным пазом по DIN 1880

Инструмент							
	Обозначение	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₁₉ mm	kg
 Modular NCT adaptor	AK155M.0.50.025.16	NCT 50	16	38	42	17	0,38
	AK155M.0.50.025.22	NCT 50	22	48	44	19	0,46
	AK155M.0.63.030.16	NCT 63	16	38	47	17	0,6
	AK155M.0.63.030.22	NCT 63	22	48	49	19	0,69
	AK155M.0.63.030.27	NCT 63	27	60	51	21	0,83
	AK155M.0.63.030.32	NCT 63	32	78	54	24	1,16
	AK155M.0.80.030.27	NCT 80	27	60	51	21	1,18
	AK155M.0.80.030.32	NCT 80	32	78	54	24	1,42
	AK155M.0.80.040.40	NCT 80	40	89	67	27	2,07

*С 4 дополнительными резьбовыми отверстиями для инструментов с хвостовиками ISO 40 или ISO 50 по DIN 2079
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		d ₁₁	16	22	27	32	40
	Затяжной винт ISO 4762		FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)

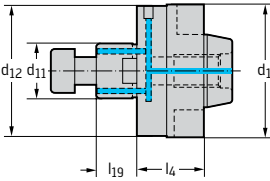
Комплектующие		d ₁₁	16	22	27	32	40
	Ключ по ISO 2936		ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)

Класс прочности крепёжного винта 12.9

Оправка для торцовых фрез — дюймовые размеры
AK155M.U0 inch



- С увеличенным буртом и неподвижными торцовыми шпонками
- Для инструментов с поперечным шпоночным пазом по DIN 1880

Инструмент	Обозначение	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ inch	l ₄ inch	l ₁₉ inch	 lbs
	AK155M.U0.50.025.19	NCT 50	0.750	1,750	1,672	0,688	0,972
	AK155M.U0.63.030.31	NCT 63	1.250	2,750	1,869	0,688	1,896
	AK155M.U0.80.030.26	NCT 80	1.000	2,750	1,869	0,688	2,381
	AK155M.U0.80.030.31	NCT 80	1.250	2,750	1,869	0,688	2,513
	AK155M.U0.80.040.38	NCT 80	1.500	3,810	3,223	0,938	4,586
Modular NCT adaptor							

Патроны с креплением Weldon

A170M


– Для инструментов с хвостовиком по DIN 1835, форма В/DIN 6535-HB

Инструмент							
	Обозначение	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	kg
 d ₁₁ ≤ 20 mm d ₁₁ > 20 mm Modular NCT adaptor	A170M.0.40.070.16	NCT 40	16	48	70	70	0,79
	A170M.0.50.060.10	NCT 50	10	35	60	35	0,6
	A170M.0.50.065.12	NCT 50	12	42	65	42	0,75
	A170M.0.50.070.16	NCT 50	16	48	70	48	0,91
	A170M.0.63.070.16	NCT 63	16	48	70	42	1,16
	A170M.0.63.070.20	NCT 63	20	52	70	45	1,19
	A170M.0.63.080.25	NCT 63	25	63	80	80	1,75
	A170M.0.63.085.32	NCT 63	32	72	85	85	2,08
	A170M.0.80.070.20	NCT 80	20	52	70	38	1,71
	A170M.0.80.085.25	NCT 80	25	65	85	62	2,22
	A170M.0.80.085.32	NCT 80	32	72	85	65	2,43
	A170M.0.80.095.40	NCT 80	40	78	95	75	2,94

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

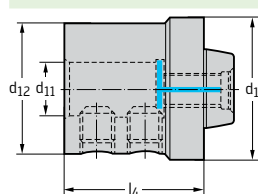
Сборочные детали							
	d ₁₁						
		10	12	16	20	25	32–40
Винт DIN 1835-B		M10X012 (SW 5)	M12X016 (SW 6)	M14X016 (SW 6)	M16X016 (SW 8)	M18X2X020 (SW 10)	M20X2X020 (SW 10)

Адаптер для эксцентриковых втулок

A170M...Ex 

– Для регулировки диаметра свёрл WSP с цилиндрическим хвостовиком

Инструмент



Обозначение

d₁d₁₁d₁₂
mml₄
mm

kg

A170M.0.63.079.32.EX	NCT 63	32	72	79	1,93
A170M.0.80.079.32.EX	NCT 80	32	72	79	2,27
A170M.0.80.087.40.EX	NCT 80	40	78	87	2,76
A170M.0.80.096.50.EX	NCT 80	50	85	96	2,97

Modular NCT adaptor

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

d₁₁

32–40

50

Винт по DIN 1835-B

M20X2X020 (SW 10)

M24X2X025

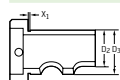
Комплектующие

d₁₁

32

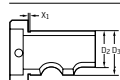
40

50



Эксцентрик. втулка, рег. -0,1/+0,3 мм

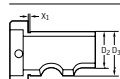
FS1208



Эксцентрик. втулка, рег. -0,1/+0,55 мм

FS723

FS724

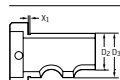


Эксцентрик. втулка, рег. -0,1/+0,55 мм

FS722

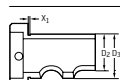
FS2132

FS2133



Эксцентрик. втулка, рег. -0,1/+0,55 мм

FS2131



Эксцентрик. втулка, рег. -0,1/+0,55 мм

FS2165



Ключ по ISO 2936

ISO2936-10 (SW 10)

ISO2936-10 (SW 10)

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

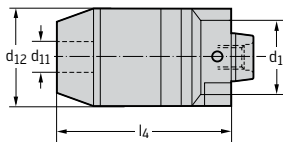
Патрон для коротких сверл

A201M

mm



– С фиксатором

Инструмент						
	Обозначение	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	kg
	A201M.0.50.092.13	NCT 50	1-13	36,5	92	1,17
Modular NCT adaptor						

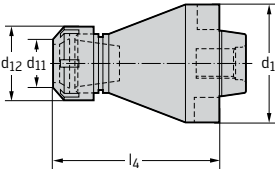
Фиксатор предотвращает ослабление зажима в случае быстрой остановки шпинделя.

Цанговые патроны ER
AK300M

mm



– Для цанг ER по DIN 6499/ISO15488

Инструмент	Обозначение	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	Цанги	
	AK300M.0.25.050.10	NCT 25	1-10	28	50	ER16	0,15
	AK300M.0.32.050.10	NCT 32	1-10	28	50	ER16	0,21
	AK300M.0.40.080.16	NCT 40	1-16	42	80	ER25	0,6
	AK300M.0.50.080.16	NCT 50	1-16	42	80	ER25	0,8
	AK300M.0.50.080.20	NCT 50	1-20	50	80	ER32	0,83
	AK300M.0.50.080.26	NCT 50	2-26	63	80	ER40	0,97
	AK300M.0.63.080.26	NCT 63	2-26	63	80	ER40	1,3
Modular NCT adaptor							

Цанги см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали					
	Цанги	ER16	ER25	ER32	ER40
	Зажимная гайка	FS1537	FS1540	FS1541	FS1542
Комплектующие					
	Цанги	ER16	ER25	ER32	ER40
	Накидной ключ	FS1539	FS1544	FS1545	FS1546

Цанговые патроны ER с внутренним подводом СОЖ

AK300M mm



– Для цанг ER по DIN 6499/ISO15488

Инструмент		Обозначение	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	Цанги	kg
		AK300M.0.25.055.10	NCT 25	1-10	28	55	ER16	0,17
		AK300M.0.32.055.10	NCT 32	1-10	28	55	ER16	0,2
		AK300M.0.40.085.16	NCT 40	1-16	42	85	ER25	0,62
		AK300M.0.50.085.16	NCT 50	1-16	42	85	ER25	0,83
		AK300M.0.50.085.20	NCT 50	1-20	50	85	ER32	0,86
		AK300M.0.63.085.26	NCT 63	2-26	63	85	ER40	1,36
Modular NCT adaptor								

При использовании цангового патрона с внутренним подводом СОЖ устанавливайте уплотнительные диски, см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
 При использовании патрона без уплотнительного диска можно повредить зажимную гайку!

Цанги см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		Цанги	ER16	ER25	ER32	ER40
	Цанги					
	Зажимная гайка для цанг с внутренней СОЖ		FS1448	FS1449	FS1360	FS1450
Комплектующие		Цанги	ER16	ER25	ER32	ER40
	Цанги					
	Накидной ключ		FS1539	FS1544	FS1545	FS1546

Цанговый патрон ER DIN 1835 B

A305



– Для цанг ER по DIN 6499/ISO15488

Инструмент								
	Обозначение	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	Цанги	kg
	A305.0.16.180.06	16	1-6	19	132	180	ER11	0,21
	A305.0.25.140.10	25	1-10	28	84	140	ER16	0,42
	A305.0.25.180.10	25	1-10	28	124	180	ER16	0,52
DIN 1835 B								

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		
Цанги	ER11	ER16
Зажимная гайка	FS653	FS1537

Быстросменный патрон для метчика

A320M mm


– С осевой компенсацией на сжатие и растяжение

Инструмент	Обозначение	d ₁	d ₁₁ mm	d ₁₂ mm	l ₄ mm	C mm	T mm	Устано- вочный размер	Для мет- чиков	kg
	A320M.0.40.110.19	NCT 40	19	36	110	7,5	7,5	1	M4-M12	0,91
	A320M.0.50.136.31	NCT 50	31	53	136	12,5	12,5	3	M8-M20	1,82
	A320M.0.63.180.48	NCT 63	48	78	180	20	20	4	M14-M33	4,23
	A320M.0.63.196.60	NCT 63	60	96	196	22,5	22,5	5	M22-M48	6,36
Modular NCT adaptor										

Для каждого патрона требуется быстросъемная цанга A330/A331 — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие»

Державка для синхронного резьбонарезания
AB035-N mm



– С минимальной компенсацией позиционных отклонений в радиальном и осевом направлениях

Инструмент		Обозначение	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	Цанги	kg
		AB035-N40-ER20-105	NCT 40	4-10	33,7	105,2	ER20	0,66
		AB035-N50-ER25-125	NCT 50	8-16	42	125,1	ER25	1,18

Modular NCT adaptor

При использовании цангового патрона с внутренним подводом СОЖ устанавливайте уплотнительные диски, см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
При использовании патрона без уплотнительного диска можно повредить зажимную гайку!
Цанги см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали			
	Цанги	ER20	ER25
	Зажимная гайка для цанг с внутренней СОЖ	FS1359	FS1449

Комплектующие			
	Цанги	ER20	ER25
	Накидной ключ	FS2553	FS1544

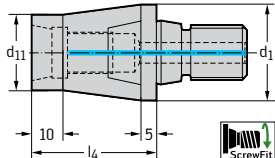
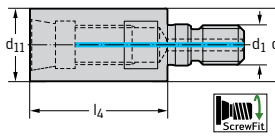
Переходники

AK521 / AK522

mm



– Для насадных головок ScrewFit

Инструмент	Обозначение	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	kg
 ScrewFit	AK521.T14.25.T09	T14	T09		25	0,04
	AK521.T18.30.T14	T18	T14		30	0,06
	AK521.T22.35.T18	T22	T18		35	0,09
	AK521.T28.40.T22	T28	T22		40	0,17
	AK521.T36.45.T28	T36	T28		45	0,03
	AK521.T45.50.T36	T45	T36		50	0,46
 Cylindrical modular	AK522.TC10.35.T18	M10	T18	18,5	35	0,06
	AK522.TC12.40.T22	M12	T22	22	40	0,11
	AK522.TC16.40.T28	M16	T28	28	40	0,17
	AK522.TC08.30.T14	M8	T14	14,5	30	0,05

AK522: для крепления инструментов с модульным соединением Walter в оснастке с цилиндрическим соединением и резьбой

Информацию о моментах затяжки для сменных головок ScrewFit см. в разделе «Оснастка для вращающегося инструмента/Сборочные детали и комплектующие»

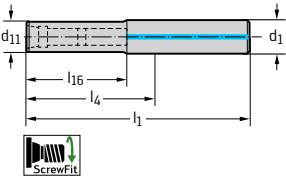
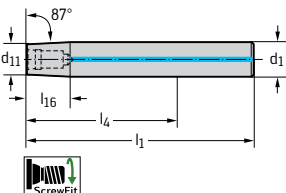
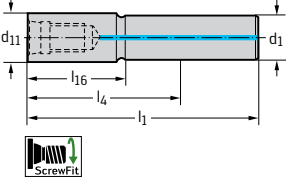
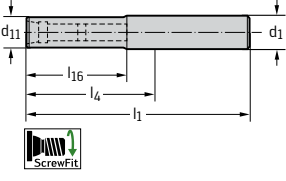
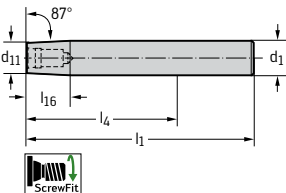
Адаптер DIN 1835 A — дюймовые размеры

AK510 / A510

mm



— Для насадных головок ScrewFit

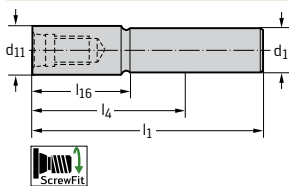
Инструмент		Обозначение	d ₁	d ₁₁	l ₁ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	kg
 Cylindrical shank		AK510.Z10.T09.030	10	T09	70	30	10	0,05
		AK510.Z10.T09.060	10	T09	100	60	20	0,06
		AK510.Z12.T09.060	12	T09	105	60	20	0,09
		AK510.Z16.T09.090	16	T09	140	90	20	0,18
		AK510.Z16.T14.050	16	T14	100	50	45	0,14
		AK510.Z16.T14.110	16	T14	160	110	45	0,22
		AK510.Z20.T18.068	20	T18	120	68	50	0,25
		AK510.Z20.T18.128	20	T18	180	128	50	0,38
		AK510.Z25.T22.072	25	T22	130	72	55	0,42
		AK510.Z25.T22.142	25	T22	200	142	55	0,7
		AK510.Z40.T36.130	40	T36	200	130	60	1,72
		AK510.Z40.T36.230	40	T36	300	230	100	2,56
 Cylindrical shank		AK510.Z20.T14.108	20	T14	160	108	52	0,32
		AK510.Z25.T18.122	25	T18	180	122	62	0,56
		AK510.Z32.T18.178	32	T18	240	178	128	1,14
		AK510.Z32.T22.138	32	T22	200	138	95	0,96
		AK510.Z32.T28.138	32	T28	200	138	40	1,06
		AK510.Z40.T28.228	40	T28	300	228	115	2,47
 Cylindrical shank		AK510.Z25.T28.072	25	T28	130	72	55	0,48
		AK510.Z25.T28.142	25	T28	200	142	55	0,75
		AK510.Z32.T36.090	32	T36	150	90	60	0,86
		AK510.Z32.T36.140	32	T36	200	140	60	1,19
		AK510.Z40.T45.080	40	T45	150	80	60	1,47
		AK510.Z40.T45.230	40	T45	300	230	100	2,87
 Cylindrical shank		A510.Z10.T09.070-CS	10	T09	120	70	29	0,13
		A510.Z20.T18.070-CS	20	T18	120	70	45	0,44
		A510.Z20.T18.123-CS	20	T18	175	123	45	0,69
		A510.Z25.T18.277-CS	25	T18	335	277	45	2,2
		A510.Z25.T22.070-CS	25	T22	130	70	55	0,53
		A510.Z25.T22.122-CS	25	T22	180	122	55	1,06
		A510.Z25.T22.282-CS	25	T22	340	282	55	2,22
		A510.Z32.T28.283-CS	32	T28	345	283	60	3,65
 Cylindrical shank		A510.Z12.T09.120-CS	12	T09	170	120	32	0,26
		A510.Z16.T14.070-CS	16	T14	120	70	38	0,31
		A510.Z16.T14.120-CS	16	T14	170	120	37	0,45

Информацию о моментах затяжки для сменных головок ScrewFit см. в разделе «Оснастка для вращающегося инструмента/Сборочные детали и комплектующие»

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

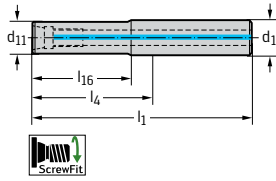
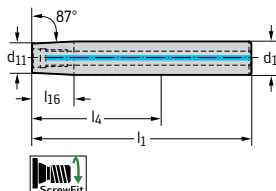
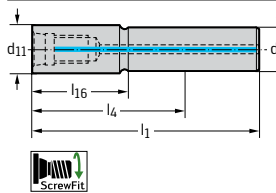
Инструмент		Обозначение	d ₁	d ₁₁	l ₁ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	kg
		A510.Z25.T28.070-CS	25	T28	130	70	55	0,79
		A510.Z25.T28.127-CS	25	T28	185	127	60	1,18
Cylindrical shank								

Информацию о моментах затяжки для сменных головок ScrewFit см. в разделе «Оснастка для вращающегося инструмента/Сборочные детали и комплектующие»

Адаптеры DIN 1835 A

AK512 

- Для насадных головок ScrewFit
- Стальной хвостовик с твердосплавной сердцевиной

Инструмент	Обозначение	d ₁	d ₁₁	l ₁ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	kg
	AK512.Z20.T18.123	20	T18	175	123	45	0,47
	AK512.Z25.T22.122	25	T22	180	122	55	0,81
	AK512.Z16.T14.120	16	T14	170	120	37	0,3
	AK512.Z32.T28.283	32	T28	345	283	60	2,65
	AK512.Z25.T28.127	25	T28	185	127	60	0,91

Информацию о моментах затяжки для сменных головок ScrewFit см. в разделе «Оснастка для вращающегося инструмента/Сборочные детали и комплектующие»

**WALTER
SELECT**

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

Адаптер DIN 1835 A — дюймовые размеры

AK510 inch



— Для насадных головок ScrewFit

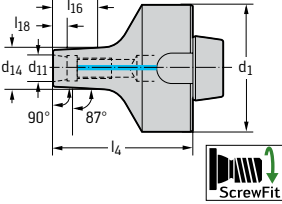
Инструмент		Обозначение	d ₁	d ₁₁	l ₁ inch	l ₄ inch	l ₁₆ inch	lbs
 Cylindrical shank		AK510.UZ13.T09.060	1	T09	4,134	2,362	0,787	0,212
		AK510.UZ15.T09.090	1	T09	5,512	3,543	1,575	0,384
		AK510.UZ15.T14.050	1	T14	3,937	1,969	1,772	0,287
		AK510.UZ15.T14.110	1	T14	6,299	4,331	1,772	0,445
		AK510.UZ19.T18.128	1	T18	7,087	5,039	1,969	0,701
		AK510.UZ26.T22.142	1	T22	7,874	5,591	2,165	1,444
		AK510.UZ26.T28.072	1	T28	5,118	2,835	2,165	0,794
		AK510.UZ38.T36.130	2	T36	7,874	5,118	2,362	3,219
		AK510.UZ09.T09.060	10	T09	3,937	2,362	0,787	0,121
 Cylindrical shank		AK510.UZ19.T14.108	1	T14	6,299	4,252	2,047	0,750
		AK510.UZ19.T18.068	1	T18	4,724	2,677	1,969	0,478
		AK510.UZ26.T18.122	1	T18	7,087	4,803	2,441	1,102
		AK510.UZ26.T22.072	1	T22	5,118	2,835	2,165	0,882
		AK510.UZ26.T28.142	1	T28	7,874	5,591	2,165	1,323
		AK510.UZ31.T36.090	1	T36	5,906	3,543	2,362	1,808
 Cylindrical shank		AK510.UZ31.T36.140	1	T36	7,874	5,512	2,362	2,469
		AK510.UZ31.T22.138	1	T22	7,874	5,433	1,575	3,219
		AK510.UZ31.T28.138	1	T28	7,874	5,433	2,362	2,379
		AK510.UZ38.T45.080	2	T45	5,906	3,150	2,362	2,954

Информацию о моментах затяжки для сменных головок ScrewFit см. в разделе «Оснастка для вращающегося инструмента/Сборочные детали и комплектующие»

Адаптеры NCT
AK520 mm



– Для насадных головок ScrewFit

Инструмент	Обозначение	d ₁	d ₁₁	d ₁₄ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	l ₁₈ mm	
	AK520.N50.T18.060CO	NCT 50	T18	18,5	60	24	10	0,46
	AK520.N50.T22.065CO	NCT 50	T22	22	65	33	10	0,49
	AK520.N63.T22.065CO	NCT 63	T22	22	65	30	10	0,73
	AK520.N63.T28.085CO	NCT 63	T28	28	85	48	10	0,88
	AK520.N63.T45.080CO	NCT 63	T45	45	80	58	10	1,2
	AK520.N80.T36.070CO	NCT 80	T36	36	70	48	10	1,16
	AK520.N80.T45.080CO	NCT 80	T45	45	80	58	10	1,16
Modular NCT adaptor								

...CO = соединение с системой ориентации режущей кромки. Для инструментов B4030.T и B3230.T.
Информацию о моментах затяжки для сменных головок ScrewFit см. в разделе «Оснастка для вращающегося инструмента/Сборочные детали и комплектующие»

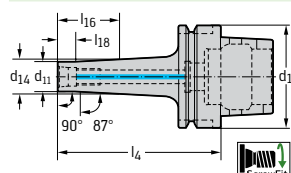
Адаптер по DIN 69893-1 A

AK530 mm



– Для насадных головок ScrewFit

Инструмент



HSK DIN 69893-1 A

Обозначение	d ₁	d ₁₁	d ₁₄ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	l ₁₈ mm	kg
AK530.H63A.T09.045	HSK-A63	T09	9,7	45	14	10	0,69
AK530.H63A.T09.070	HSK-A63	T09	9,7	70	31	10	0,72
AK530.H63A.T14.045	HSK-A63	T14	14,5	45	11	10	0,7
AK530.H63A.T14.070	HSK-A63	T14	14,5	70	24	10	0,74
AK530.H63A.T14.095	HSK-A63	T14	14,5	95	24	10	0,74
AK530.H63A.T18.050CO	HSK-A63	T18	18,5	50	16	10	0,72
AK530.H63A.T18.075	HSK-A63	T18	18,5	75	24	10	0,78
AK530.H63A.T18.100	HSK-A63	T18	18,5	100	24	10	0,88
AK530.H63A.T18.125	HSK-A63	T18	18,5	125	24	10	0,94
AK530.H63A.T18.150	HSK-A63	T18	18,5	150	24	10	1,09
AK530.H63A.T22.060CO	HSK-A63	T22	22	60	26	10	0,77
AK530.H63A.T22.085	HSK-A63	T22	22	85	38	10	0,86
AK530.H63A.T22.110	HSK-A63	T22	22	110	38	10	0,99
AK530.H63A.T22.135	HSK-A63	T22	22	135	38	10	1,13
AK530.H63A.T22.160	HSK-A63	T22	22	160	38	10	1,29
AK530.H63A.T28.065CO	HSK-A63	T28	28	65	31	10	0,83
AK530.H63A.T28.090	HSK-A63	T28	28	90	48	10	0,99
AK530.H63A.T28.115	HSK-A63	T28	28	115	48	10	1,18
AK530.H63A.T28.140	HSK-A63	T28	28	140	48	10	1,37
AK530.H63A.T28.165	HSK-A63	T28	28	165	48	10	1,62
AK530.H63A.T36.065CO	HSK-A63	T36	36	65	33	10	0,91
AK530.H63A.T36.090	HSK-A63	T36	36	90	48	10	1,17
AK530.H63A.T36.115	HSK-A63	T36	36	115	48	10	1,43
AK530.H63A.T45.065CO	HSK-A63	T45	45	65	36	10	1,08
AK530.H63A.T45.090	HSK-A63	T45	45	90	57	10	1,44

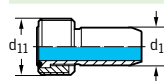
Класс балансировки: G6,3 при n = 25 000 об/мин

...CO = соединение с системой ориентации режущей кромки. Для инструментов B4030.T и B3230.T.

Комплектующие для HSK см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Информацию о моментах затяжки для сменных головок ScrewFit см. в разделе «Оснастка для вращающегося инструмента/Сборочные детали и комплектующие»

Комплектующие



d ₁	HSK-A63
Переходник для подвода СОЖ	FS1064
Ключ	FS952

Адаптер по DIN 69893-1 A

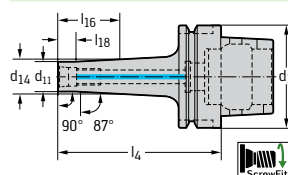
AK530

mm



– Для насадных головок ScrewFit

Инструмент



HSK DIN 69893-1 A

Обозначение	d ₁	d ₁₁	d ₁₄ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	l ₁₈ mm	kg
AK530.H100A.T14.055	HSK-A100	T14	14,5	55	14,9	10	2,09
AK530.H100A.T18.055	HSK-A100	T18	18,5	55	18,9	10	2,2
AK530.H100A.T22.055CO	HSK-A100	T22	22	55	16	10	2,13
AK530.H100A.T22.100	HSK-A100	T22	22	100	38	10	2,3
AK530.H100A.T22.150	HSK-A100	T22	22	150	38	10	2,63
AK530.H100A.T22.200	HSK-A100	T22	22	200	38	10	3,02
AK530.H100A.T28.060CO	HSK-A100	T28	28	60	23	10	2,17
AK530.H100A.T28.110	HSK-A100	T28	28	110	48	10	2,48
AK530.H100A.T28.160	HSK-A100	T28	28	160	48	10	2,91
AK530.H100A.T28.210	HSK-A100	T28	28	210	48	10	3,32
AK530.H100A.T28.260	HSK-A100	T28	28	260	48	10	4,17
AK530.H100A.T36.070CO	HSK-A100	T36	36	70	33	10	2,33
AK530.H100A.T36.120	HSK-A100	T36	36	120	48	10	2,82
AK530.H100A.T36.170	HSK-A100	T36	36	170	48	10	3,53
AK530.H100A.T36.220	HSK-A100	T36	36	220	48	10	4,32
AK530.H100A.T36.270	HSK-A100	T36	36	270	48	10	5,29
AK530.H100A.T45.070CO	HSK-A100	T45	45	70	33	10	2,41
AK530.H100A.T45.120	HSK-A100	T45	45	120	57	10	3,28
AK530.H100A.T45.170	HSK-A100	T45	45	170	57	10	4,25
AK530.H100A.T45.220	HSK-A100	T45	45	220	57	10	5,35

Класс балансировки: G6,3 при n = 16 000 об/мин

...CO = соединение с системой ориентации режущей кромки. Для инструментов В4030.Т и В3230.Т.

Комплектующие для HSK см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Информацию о моментах затяжки для сменных головок ScrewFit см. в разделе «Оснастка для вращающегося инструмента/Сборочные детали и комплектующие»

Комплектующие

	d ₁	HSK-A100
	Переходник для подвода СОЖ	FS1065
	Ключ	FS953

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Адаптер по DIN 69893-1 A

AK531



- С системой ориентации режущей кромки (CO)
- Для насадных головок ScrewFit

Инструмент		Обозначение	d ₁	d ₁₁	l ₄ mm	l ₁₆ mm	kg
		AK531.H100A.T22.100CO	HSK-A100	T22	100	56	2,26
		AK531.H100A.T28.110CO	HSK-A100	T28	110	71	2,38
		AK531.H100A.T36.120CO	HSK-A100	T36	120	81	2,66
		AK531.H100A.T45.170CO	HSK-A100	T45	170	136	3,69
		AK531.H63A.T18.075CO	HSK-A63	T18	75	41	0,71
		AK531.H63A.T22.110CO	HSK-A63	T22	110	76	0,9
		AK531.H63A.T28.115CO	HSK-A63	T28	115	81	0,98
		AK531.H63A.T36.115CO	HSK-A63	T36	115	81	1,27
		AK531.H63A.T45.090CO	HSK-A63	T45	90	59	1,37

HSK-A63: класс балансировки G6,3 при n = 25 000 об/мин; HSK-A100: класс балансировки G6,3 при n = 16 000 об/мин

...CO = соединение с системой ориентации режущей кромки. Для инструментов B4030.T и B3230.T.

Комплектующие для HSK см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Информацию о моментах затяжки для сменных головок ScrewFit см. в разделе «Оснастка для вращающегося инструмента/Сборочные детали и комплектующие»

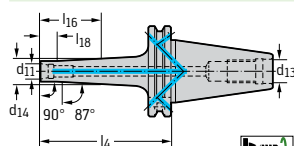
Комплектующие		d ₁	HSK-A100	HSK-A63
		Переходник для подвода СОЖ	FS1065	FS1064
		Ключ	FS953	FS952

Адаптер по DIN 69871 AD/B

AK540 mm

– Для насадных головок ScrewFit

Инструмент



SK DIN 69871 AD/B



Обозначение	d ₁	d ₁₁	d ₁₄ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	l ₁₈ mm	d ₁₃	kg
AK540.S40.T09.040	SK40	T09	9,7	40	17	10	M16	0,83
AK540.S40.T09.090	SK40	T09	9,7	90	31	10	M16	0,91
AK540.S40.T14.045	SK40	T14	14,5	45	16	10	M16	0,8
AK540.S40.T14.070	SK40	T14	14,5	70	24	10	M16	0,91
AK540.S40.T14.095	SK40	T14	14,5	95	24	10	M16	0,96
AK540.S40.T18.040CO	SK40	T18	18,5	40	16	10	M16	0,86
AK540.S40.T18.050CO	SK40	T18	18,5	50	28	10	M16	0,88
AK540.S40.T18.075	SK40	T18	18,5	75	24	10	M16	0,95
AK540.S40.T18.100	SK40	T18	18,5	100	24	10	M16	1,03
AK540.S40.T18.125	SK40	T18	18,5	125	24	10	M16	1,14
AK540.S40.T18.150	SK40	T18	18,5	150	24	10	M16	1,31
AK540.S40.T22.040CO	SK40	T22	22	40	16	10	M16	0,81
AK540.S40.T22.060CO	SK40	T22	22	60	39	10	M16	0,93
AK540.S40.T22.085	SK40	T22	22	85	38	10	M16	1
AK540.S40.T22.110	SK40	T22	22	110	38	10	M16	1,14
AK540.S40.T22.135	SK40	T22	22	135	38	10	M16	1,22
AK540.S40.T22.160	SK40	T22	22	160	38	10	M16	1,49
AK540.S40.T28.040CO	SK40	T28	28	40		17	M16	0,87
AK540.S40.T28.065	SK40	T28	28	65	42	10	M16	1,01
AK540.S40.T28.090	SK40	T28	28	90	48	10	M16	1,15
AK540.S40.T28.115	SK40	T28	28	115	48	10	M16	1,31
AK540.S40.T28.140	SK40	T28	28	140	48	10	M16	1,55
AK540.S40.T28.165	SK40	T28	28	165	48	10	M16	1,77
AK540.S40.T36.040CO	SK40	T36	36	40		17	M16	0,89
AK540.S40.T36.065	SK40	T36	36	65	42	10	M16	1,12
AK540.S40.T36.090	SK40	T36	36	90	48	10	M16	1,37
AK540.S40.T36.115	SK40	T36	36	115	48	10	M16	1,66
AK540.S40.T45.040CO	SK40	T45	45	40		17	M16	0,99
AK540.S40.T45.065	SK40	T45	45	65	42	42	M16	1,29

Форма AD является базовой. Для изменения способа подачи СОЖ на форму В (через фланец) необходимо вывинтить обе резьбовые пробки.

...CO = соединение с системой ориентации режущей кромки. Для инструментов В4030.Т и В3230.Т.

Информацию о моментах затяжки для сменных головок ScrewFit см. в разделе «Оснастка для вращающегося инструмента/Сборочные детали и комплектующие»

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

d ₁	SK40
 Пробка DIN 913	M04X005 DIN913 (SW 2)

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

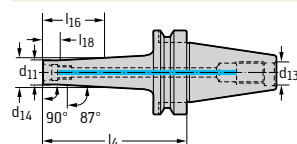
Адаптер ASME B5.50 CAT-40

AK540 inch



– Для насадных головок ScrewFit

Инструмент



ASME B 5.50

Обозначение	d ₁	d ₁₁	d ₁₄ inch	l ₄ inch	l ₆ inch	l ₈ inch	d ₁₃	lbs
AK540.US40.T09.040	CAT40	T09	0,382	1,575	0,394	0,197	5/8"-11	2,205
AK540.US40.T14.045	CAT40	T14	1,752	1,772	0,394	0,394	5/8"-11	2,116
AK540.US40.T18.050-CO	CAT40	T18	0,728	1,969	0,394	0,472	5/8"-11	2,302
AK540.US40.T22.060-CO	CAT40	T22	0,866	2,362	0,394	0,945	5/8"-11	1,984
AK540.US40.T22.085	CAT40	T22	0,866	3,346	0,394	1,496	5/8"-11	2,469
AK540.US40.T22.160	CAT40	T22	0,866	6,299	0,394	1,496	5/8"-11	3,483
AK540.US40.T28.040-CO	CAT40	T28	1,752	1,575	0,004	0,197	5/8"-11	2,191
AK540.US40.T28.065	CAT40	T28	1,102	2,559	0,394	1,142	5/8"-11	2,524
AK540.US40.T28.090	CAT40	T28	1,102	3,543	0,394	1,890	5/8"-11	1,631
AK540.US40.T28.140	CAT40	T28	1,102	5,512	0,394	1,890	5/8"-11	3,131
AK540.US40.T28.165	CAT40	T28	1,102	6,496	0,394	1,890	5/8"-11	3,616
AK540.US40.T36.040-CO	CAT40	T36	1,752	1,575	0,004	0,197	5/8"-11	1,896
AK540.US40.T36.065	CAT40	T36	1,417	2,559	0,394	1,181	5/8"-11	1,94
AK540.US40.T36.090	CAT40	T36	1,417	3,543	0,394	1,890	5/8"-11	2,954
AK540.US40.T36.115	CAT40	T36	1,417	4,528	0,394	1,890	5/8"-11	3,527
AK540.US40.T45.040-CO	CAT40	T45		1,575	0,004	0,787	5/8"-11	1,94
AK540.US40.T45.090	CAT40	T45	1,969	3,543	0,394	2,756	5/8"-11	3,395

Информацию о моментах затяжки для фрезерных головок см. в разделе «Вращающаяся оснастка/Сборочные детали и комплектующие»

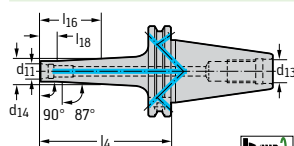
Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»

Адаптер по DIN 69871 AD/B

AK540 

– Для насадных головок ScrewFit

Инструмент



SK DIN 69871 AD/B

Обозначение	d ₁	d ₁₁	l ₄ mm	l ₁₆ mm	l ₁₈ mm	d ₁₃	kg
AK540.S50.T22.050CO	SK50	T22	50	29	10	M24	2,73
AK540.S50.T22.100	SK50	T22	100	38	10	M24	2,92
AK540.S50.T22.150	SK50	T22	150	38	10	M24	3,24
AK540.S50.T22.200	SK50	T22	200	38	10	M24	3,67
AK540.S50.T28.050CO	SK50	T28	50	30	10	M24	2,83
AK540.S50.T28.100	SK50	T28	100	48	10	M24	3,08
AK540.S50.T28.150	SK50	T28	150	48	10	M24	3,5
AK540.S50.T28.200	SK50	T28	200	48	10	M24	3,88
AK540.S50.T28.250	SK50	T28	250	48	10	M24	5
AK540.S50.T36.050CO	SK50	T36	50	30	10	M24	2,88
AK540.S50.T36.100	SK50	T36	100	48	10	M24	3,3
AK540.S50.T36.150	SK50	T36	150	48	10	M24	3,78
AK540.S50.T36.200	SK50	T36	200	48	10	M24	4,8
AK540.S50.T36.250	SK50	T36	250	48	10	M24	5,83
AK540.S50.T45.050CO	SK50	T45	50	27	10	M24	3,04
AK540.S50.T45.100	SK50	T45	100	57	10	M24	3,7
AK540.S50.T45.150	SK50	T45	150	57	10	M24	4,62
AK540.S50.T45.200	SK50	T45	200	57	10	M24	5,78
AK540.S50.T45.250	SK50	T45	250	57	10	M24	7,1

Форма AD является базовой. Для изменения способа подачи СОЖ на форму В (через фланец) необходимо вывинтить обе резьбовые пробки.

...CO = соединение с системой ориентации режущей кромки. Для инструментов В4030.Т и В3230.Т.

Информацию о моментах затяжки для сменных головок ScrewFit см. в разделе «Оснастка для вращающегося инструмента/Сборочные детали и комплектующие»

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

d ₁	SK50
 Пробка DIN 913	M06X006 ISO 4026 (SW 3)

WALTER
SELECT

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

Адаптер ASME B5.50 CAT-50

AK540 inch



– Для насадных головок ScrewFit

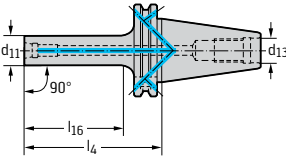
Инструмент		Обозначение	d ₁	d ₁₁	d ₁₄ inch	l ₄ inch	l ₁₆ inch	l ₁₈ inch	d ₁₃	lbs
ASME B 5.50		AK540.US50.T22.050-CO	CAT50	T22	0,866	1,969	0,394	0,512	1"-8	7,161
		AK540.US50.T22.100	CAT50	T22	0,866	3,937	0,394	1,496	1"-8	6,437
		AK540.US50.T22.200	CAT50	T22	0,866	7,874	0,394	1,496	1"-8	8,774
		AK540.US50.T28.050-CO	CAT50	T28	1,102	1,969	0,394	0,551	1"-8	7,176
		AK540.US50.T28.100	CAT50	T28	1,102	3,937	0,394	1,890	1"-8	7,143
		AK540.US50.T28.150	CAT50	T28	1,102	5,906	0,394	1,890	1"-8	8,378
		AK540.US50.T28.200	CAT50	T28	1,102	7,874	0,394	1,890	1"-8	9,789
		AK540.US50.T28.250	CAT50	T28	1,102	9,843	0,394	1,890	1"-8	11,023
		AK540.US50.T36.050-CO	CAT50	T36	1,417	1,969	0,004	0,551	1"-8	7,055
		AK540.US50.T36.100	CAT50	T36	1,417	3,937	0,394	1,890	1"-8	8,135
		AK540.US50.T36.150	CAT50	T36	1,417	5,906	0,394	1,890	1"-8	9,304
		AK540.US50.T36.200	CAT50	T36	1,417	7,874	0,394	1,890	1"-8	10,803
		AK540.US50.T36.250	CAT50	T36	1,417	9,843	0,394	1,890	1"-8	12,787
		AK540.US50.T45.050-CO	CAT50	T45	1,772	1,969	0,004	0,551	1"-8	7,249
		AK540.US50.T45.100	CAT50	T45	1,772	3,937	0,394	2,244	1"-8	8,512
		AK540.US50.T45.150	CAT50	T45	1,772	5,906	0,394	2,244	1"-8	10,67
		AK540.US50.T45.200	CAT50	T45	1,772	7,874	0,394	2,244	1"-8	13,007

Информацию о моментах затяжки для фрезерных головок см. в разделе «Вращающаяся оснастка/Сборочные детали и комплектующие»
Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»

Адаптер по DIN 69871 AD/B
AK541



– С системой ориентации режущей кромки (СО)

Инструмент	Обозначение	d ₁	d ₁₁	l ₄ mm	l ₁₆ mm	d ₁₃	
 SK DIN 69871 AD/B	AK541.S40.T18.075CO	SK40	T18	75	55,9	M16	0,94
	AK541.S40.T22.110CO	SK40	T22	110	90,9	M16	1,08
	AK541.S40.T28.115CO	SK40	T28	115	95,9	M16	1,22
	AK541.S40.T36.115CO	SK40	T36	115	95,9	M16	1,49
	AK541.S50.T22.100CO	SK50	T22	100	80,9	M24	2,88
	AK541.S50.T28.100CO	SK50	T28	100	80,9	M24	2,97
	AK541.S50.T36.150CO	SK50	T36	150	130,9	M24	3,58
	AK541.S50.T45.200CO	SK50	T45	200	180,9	M24	4,92

Форма AD является базовой. Для изменения способа подачи СОЖ на форму В (через фланец) необходимо вывинтить обе резьбовые пробки.
Класс балансировки: G6,3 при n = 25 000 об/мин
...CO = соединение с системой ориентации режущей кромки. Для инструментов V4030.T и V3230.T.
Информацию о моментах затяжки для сменных головок ScrewFit см. в разделе «Оснастка для вращающегося инструмента/Сборочные детали и комплектующие»
Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

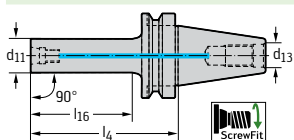
Сборочные детали			
	d ₁	SK40	SK50
	Пробка DIN 913	M04X005 DIN913 (SW 2)	M06X006 ISO 4026 (SW 3)

Адаптер ASME B5.50 CAT-40

AK541 inch



– Для насадных головок ScrewFit

Инструмент	Обозначение	d ₁	d ₁₁	l ₄ inch	l ₁₆ inch	d ₁₃	lbs
 ASME B 5.50	AK541.US4.T18.075CO	CAT40	T18	2,953	2,161	5/8"-11	2,116
	AK541.US4.T22.110CO	CAT40	T22	4,331	3,539	5/8"-11	2,381
	AK541.US4.T28.115CO	CAT40	T28	4,528	3,736	5/8"-11	3,031
	AK541.US4.T36.115CO	CAT40	T36	4,528	3,736	5/8"-11	3,086
	AK541.US5.T22.100CO	CAT50	T22	3,937	3,146	1"-8	7,143
	AK541.US5.T28.100CO	CAT50	T28	3,937	3,146	1"-8	7,319
	AK541.US5.T36.150CO	CAT50	T36	5,906	5,114	1"-8	9,083
	AK541.US5.T45.200CO	CAT50	T45	7,874	7,083	1"-8	11,376

...CO = соединение с системой ориентации режущей кромки. Для инструментов B4030.T и B3230.T.

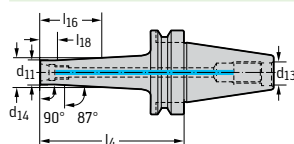
Информацию о моментах затяжки для сменных головок ScrewFit см. в разделе «Оснастка для вращающегося инструмента/Сборочные детали и комплектующие»

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»

Адаптер MAS-BT JIS B 6339

AK540 

Инструмент



JIS B 6339

Обозначение	d ₁	d ₁₁	d ₁₄ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	l ₁₈ mm	d ₁₃	kg
AK540.BT40.T09.050	BT40	T09	9,7	50	10	17	M16	1,04
AK540.BT40.T14.055	BT40	T14	14,5	55	10	22	M16	1,06
AK540.BT40.T14.080	BT40	T14	14,5	80	10	24	M16	1,09
AK540.BT40.T18.060CO	BT40	T18	18,5	60	10	24	M16	1,07
AK540.BT40.T18.085	BT40	T18	18,5	85	10	24	M16	1,13
AK540.BT40.T18.110	BT40	T18	18,5	110	10	24	M16	1,22
AK540.BT40.T18.135	BT40	T18	18,5	135	10	24	M16	1,43
AK540.BT40.T22.050CO	BT40	T22	22	50	10	17	M16	1,03
AK540.BT40.T22.070CO	BT40	T22	22	70	10	37	M16	1,12
AK540.BT40.T22.095	BT40	T22	22	95	10	38	M16	1,21
AK540.BT40.T22.120	BT40	T22	22	120	10	38	M16	1,33
AK540.BT40.T22.145	BT40	T22	22	145	10	38	M16	1,58
AK540.BT40.T22.170	BT40	T22	22	170	10	38	M16	1,69
AK540.BT40.T28.050CO	BT40	T28	28	50	10	17	M16	1,07
AK540.BT40.T28.075	BT40	T28	28	75	10	42	M16	1,18
AK540.BT40.T28.100	BT40	T28	28	100	10	48	M16	1,33
AK540.BT40.T28.125	BT40	T28	28	125	10	48	M16	1,42
AK540.BT40.T28.150	BT40	T28	28	150	10	48	M16	1,73
AK540.BT40.T28.175	BT40	T28	28	175	10	48	M16	1,95
AK540.BT40.T36.075CO	BT40	T36	36	75	10	42	M16	1,29
AK540.BT40.T36.100	BT40	T36	36	100	10	48	M16	1,53
AK540.BT40.T36.125	BT40	T36	36	125	10	48	M16	1,8
AK540.BT40.T45.075CO	BT40	T45	45	75	10	42	M16	1,52
AK540.BT40.T45.100	BT40	T45	45	100	10	57	M16	1,87

...CO = соединение с системой ориентации режущей кромки. Для инструментов B4030.T и B3230.T.

Информацию о моментах затяжки для сменных головок ScrewFit см. в разделе «Оснастка для вращающегося инструмента/Сборочные детали и комплектующие»

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

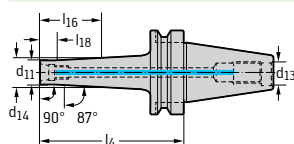
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Адаптер MAS-BT JIS B 6339

AK540



Инструмент



JIS B 6339

Обозначение	d ₁	d ₁₁	d ₁₄ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	l ₁₈ mm	d ₁₃	kg
AK540.BT50.T22.070CO	BT50	T22	22	70	10	26	M24	3,74
AK540.BT50.T22.120	BT50	T22	22	120	10	82	M24	4,1
AK540.BT50.T22.170	BT50	T22	22	170	10	132	M24	4,26
AK540.BT50.T22.220	BT50	T22	22	220	10	182	M24	4,79
AK540.BT50.T28.070CO	BT50	T28	28	70	10	26	M24	3,1
AK540.BT50.T28.120	BT50	T28	28	120	10	82	M24	3,85
AK540.BT50.T28.170	BT50	T28	28	170	10	132	M24	4,44
AK540.BT50.T28.220	BT50	T28	28	220	10	182	M24	5,05
AK540.BT50.T28.270	BT50	T28	28	270	10	232	M24	4,46
AK540.BT50.T36.070CO	BT50	T36	36	70	10	26	M24	3,91
AK540.BT50.T36.120	BT50	T36	36	120	10	82	M24	4,4
AK540.BT50.T36.170	BT50	T36	36	170	10	132	M24	4,9
AK540.BT50.T36.220	BT50	T36	36	220	10	182	M24	5,73
AK540.BT50.T36.270	BT50	T36	36	270	10	232	M24	6,86
AK540.BT50.T45.070CO	BT50	T45	45	70	10	26	M24	4,01
AK540.BT50.T45.170	BT50	T45	45	170	10	132	M24	5,63
AK540.BT50.T45.220	BT50	T45	45	220	10	182	M24	6,79
AK540.BT50.T45.270	BT50	T45	45	270	10	232	M24	8,22

...CO = соединение с системой ориентации режущей кромки. Для инструментов B4030.T и B3230.T.

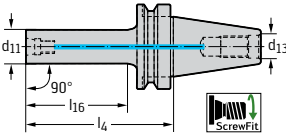
Информацию о моментах затяжки для сменных головок ScrewFit см. в разделе «Оснастка для вращающегося инструмента/Сборочные детали и комплектующие»

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»

Адаптер MAS-BT JIS B 6339
AK541



– С системой ориентации режущей кромки (CO)

Инструмент	Обозначение	d ₁	d ₁₁	l ₄ mm	l ₁₆ mm	d ₁₃	
	AK541.BT40.T22.120CO	BT40	T22	120	103	M16	1,25
	AK541.BT40.T28.125CO	BT40	T28	125	98	M16	1,41
	AK541.BT40.T36.125CO	BT40	T36	125	98	M16	1,66
	AK541.BT50.T22.120CO	BT50	T22	120	82	M24	3,92
	AK541.BT50.T28.120CO	BT50	T28	120	82	M24	4,03
	AK541.BT50.T36.170CO	BT50	T36	170	132	M24	4,6
	JIS B 6339						

Класс балансировки: G6,3 при n = 25 000 об/мин
...CO = соединение с системой ориентации режущей кромки. Для инструментов V4030.T и V3230.T.
Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»
Информацию о моментах затяжки для сменных головок ScrewFit см. в разделе «Оснастка для вращающегося инструмента/Сборочные детали и комплектующие»

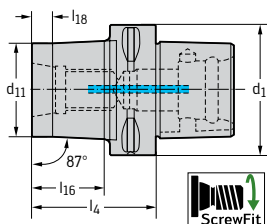
Адаптер Walter Capto™

AK580.C mm



- Для насадных головок ScrewFit
- ISO 26623

Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

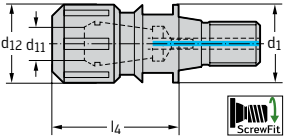
Обозначение	d ₁	d ₁₁	l ₄ mm	l ₁₆ mm	l ₁₈ mm	kg
AK580.C3.T14.45CO	C3	T14	45	27	10	0,16
AK580.C3.T18.45CO	C3	T18	45	27	10	0,16
AK580.C3.T22.45CO	C3	T22	45	27	10	0,2
AK580.C3.T28.55CO	C3	T28	55	40	10	0,28
AK580.C4.T14.45CO	C4	T14	45	22	10	0,3
AK580.C4.T18.45CO	C4	T18	45	22	10	0,31
AK580.C4.T22.45CO	C4	T22	45	22	10	0,32
AK580.C4.T28.55CO	C4	T28	55	32	10	0,39
AK580.C4.T36.55CO	C4	T36	55	35	10	0,46
AK580.C4.T45.55CO	C4	T45	55		35	0,6
AK580.C5.T18.45	C5	T18	45	22	10	0,49
AK580.C5.T22.45	C5	T22	45	22	10	0,51
AK580.C5.T28.55	C5	T28	55	32	10	0,58
AK580.C5.T36.55	C5	T36	55	32	10	0,61
AK580.C5.T45.55	C5	T45	55	35	10	0,81
AK580.C6.T14.50	C6	T14	50	25	10	0,84
AK580.C6.T18.50	C6	T18	50	25	10	0,85
AK580.C6.T22.50	C6	T22	50	25	10	0,86
AK580.C6.T28.60	C6	T28	60	35	10	0,93
AK580.C6.T36.60	C6	T36	60	35	10	1,01
AK580.C6.T45.60CO	C6	T45	60	35	10	1,19
AK580.C8.T14.56	C8	T14	56	23	10	1,76
AK580.C8.T18.56	C8	T18	56	23	10	1,77
AK580.C8.T22.56	C8	T22	56	23	10	1,78
AK580.C8.T28.60	C8	T28	60	27	10	1,89
AK580.C8.T36.60	C8	T36	60	27	10	1,87
AK580.C8.T45.60CO	C8	T45	60	27	10	2

Информацию о моментах затяжки для сменных головок ScrewFit см. в разделе «Оснастка для вращающегося инструмента/Сборочные детали и комплектующие»
...CO = соединение с системой ориентации режущей кромки. Для инструментов B4030.T и B3230.T.

Цанговые патроны ER
AK300.T mm



– Для цанг ER по DIN 6499/ISO15488

Инструмент		Обозначение	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	Цанги	kg
 ScrewFit		AK300.T18.030.06	T18	1-6	19	30	ER11	0,06
		AK300.T22.040.10	T22	1-10	28	40	ER16	0,12
		AK300.T22.045.10	T22	1-10	28	45	ER16	0,14
		AK300.T22.030.06	T22	1-6	19	30	ER11	0,08
		AK300.T28.040.10	T28	1-10	28	40	ER16	0,17
		AK300.T28.045.10	T28	1-10	28	45	ER16	0,18
		AK300.T36.050.16	T36	1-16	42	50	ER25	0,38
		AK300.T36.055.16	T36	1-16	42	55	ER25	0,41

При использовании цангового патрона с внутренним подводом СОЖ устанавливайте уплотнительные диски, см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
При использовании патрона без уплотнительного диска можно повредить зажимную гайку!
Цанги см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Информацию о моментах затяжки для сменных головок ScrewFit см. в разделе «Оснастка для вращающегося инструмента/Сборочные детали и комплектующие»
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		Цанги	ER11	ER16	ER25
	Зажимная гайка		FS653		
	Зажимная гайка			FS1537	FS1540
	Зажимная гайка для цанг с внутренней СОЖ			FS1448	FS1449

Комплектующие		Цанги	ER11	ER16	ER25
	Накидной ключ			FS1539	FS1544

Державка Walter Capto™ – с гашением вибраций

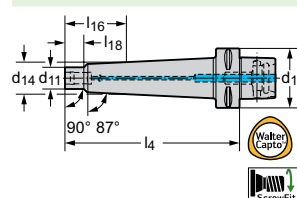
AC060-C

mm



- Для насадных головок ScrewFit
- С предустановленным гашением вибраций

Инструмент



Обозначение

d₁

d₁₁

d₁₄
mm

l₄
mm

l₁₈
mm

l₁₆
mm


AC060-C6-T18-185

C6

T18

18,5

185

20

23,5

2

AC060-C6-T22-185

C6

T22

22

185

19,5

24

2,1

AC060-C6-T28-185

C6

T28

28

185

18,8

24

2,8

AC060-C6-T28-235

C6

T28

28

235

18,8

24

3,6

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

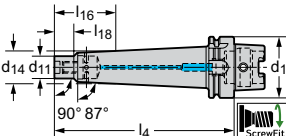
Информацию о моментах затяжки для сменных головок ScrewFit см. в разделе «Оснастка для вращающегося инструмента/Сборочные детали и комплектующие»

Адаптеры HSK — антивибрационные
AC060-H

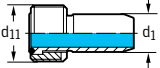
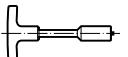
mm



- Для насадных головок ScrewFit
- С предустановленным гашением вибраций

Инструмент	Обозначение	d ₁	d ₁₁	d ₁₄ mm	l ₄ mm	l ₁₈ mm	l ₁₆ mm	kg
 HSK DIN 69893-1 A	AC060-H100-T22-235	HSK-A100	T22	22	235	19,5	24	4
	AC060-H100-T28-235	HSK-A100	T28	28	235	18,8	24	4,8
	AC060-H100-T28-285	HSK-A100	T28	28	285	18,8	24	5,9
	AC060-H63-T18-185	HSK-A63	T18	18,5	185	20	23,5	1,51
	AC060-H63-T22-185	HSK-A63	T22	22	185	19,5	24	1,9
	AC060-H63-T28-185	HSK-A63	T28	28	185	18,8	24	2,59
	AC060-H63-T28-235	HSK-A63	T28	28	235	18,8	24	3,5

Комплектующие для HSK см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Информацию о моментах затяжки для сменных головок ScrewFit см. в разделе «Оснастка для вращающегося инструмента/Сборочные детали и комплектующие»

Комплектующие	d ₁	HSK-A100		HSK-A63	
	Переходник для подвода СОЖ	FS1065		FS1064	
	Ключ	FS953		FS952	

Адаптеры SK – антивибрационные

AC060-S

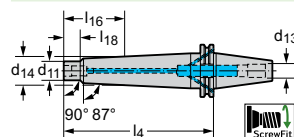
mm



- Для насадных головок ScrewFit
- С предустановленным гашением вибраций

Инструмент

Обозначение	d ₁	d ₁₁	d ₁₄ mm	l ₄ mm	l ₁₈ mm	l ₁₆ mm	d ₁₃	kg
AC060-S40-T18-185	SK40	T18	18,5	185	20	23,5	M16	2,2
AC060-S40-T22-185	SK40	T22	22	185	20	24	M16	2,2
AC060-S40-T28-185	SK40	T28	28	185	20	24	M16	2,8
AC060-S40-T28-235	SK40	T28	28	235	20	24	M16	3,7
AC060-S50-T22-235	SK50	T22	22	235	19,5	24	M24	5,5
AC060-S50-T28-235	SK50	T28	28	235	18,8	24	M24	5,5
AC060-S50-T28-285	SK50	T28	28	285	18,8	24	M24	6,6



SK DIN 69871 AD/B

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»

Информацию о моментах затяжки для сменных головок ScrewFit см. в разделе «Оснастка для вращающегося инструмента/Сборочные детали и комплектующие»

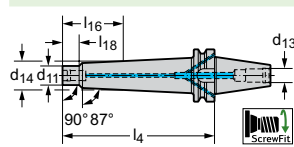
Адаптеры MAS-BT – антивибрационные

AC060-J mm



- Для насадных головок ScrewFit
- С предустановленным гашением вибраций

Инструмент

	Обозначение	d ₁	d ₁₁	d ₁₄ mm	l ₄ mm	l ₁₈ mm	l ₁₆ mm	d ₁₃	kg
 JIS B 6339 AD/B	AC060-J40-T18-185	BT40	T18	18,5	185	20	23,5	M16	2,2
	AC060-J40-T22-185	BT40	T22	22	185	19,5	24	M16	2,2
	AC060-J40-T28-185	BT40	T28	28	185	18,8	24	M16	2,8
	AC060-J40-T28-235	BT40	T28	30	235	18,8	24	M16	3,7
	AC060-J50-T22-235	BT50	T22	22	235	19,5	24	M24	6
	AC060-J50-T28-235	BT50	T28	28	235	18,8	24	M24	6,1
	AC060-J50-T28-285	BT50	T28	28	285	18,8	24	M24	7,2

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»

Информацию о моментах затяжки для сменных головок ScrewFit см. в разделе «Оснастка для вращающегося инструмента/Сборочные детали и комплектующие»

Державка по DIN 6535 HA

AK610

mm



– Для фрезерных головок ConeFit

Инструмент		Обозначение	d ₁	d ₁₁	l ₁ mm	l ₄ mm	kg
 Cylindrical shank		AK610.Z10.E10.020	10	E10	75	20	0,05
		AK610.Z10.E10.050	10	E10	100	50	0,07
		AK610.Z12.E10.005	12	E10	65	5	0,06
		AK610.Z12.E12.022	12	E12	100	22	0,07
		AK610.Z12.E12.048	12	E12	100	48	0,08
		AK610.Z16.E10.005	16	E10	65	5	0,11
		AK610.Z16.E12.005	16	E12	65	5	0,1
		AK610.Z16.E16.025	16	E16	110	25	0,17
		AK610.Z16.E16.050	16	E16	110	50	0,15
		AK610.Z16.E16.080	16	E16	135	80	0,14
		AK610.Z20.E16.005	20	E16	70	5	0,15
		AK610.Z20.E16.025	20	E16	110	25	0,22
		AK610.Z20.E20.030	20	E20	120	30	0,27
		AK610.Z20.E20.110	20	E20	180	110	0,39
		AK610.Z25.E20.005	25	E20	80	5	0,28
		AK610.Z25.E25.040	25	E25	140	40	0,48
 Cylindrical shank		AK610.Z25.E25.110	25	E25	180	110	0,62
		AK610.Z32.E25.005	32	E25	80	5	0,46
		AK610.Z16.E10.050	16	E10	160	50	0,21
		AK610.Z16.E12.060	16	E12	170	60	0,22
 Cylindrical shank		AK610.Z20.E16.075	20	E16	190	75	0,39
		AK610.Z16.E10.036	16	E10	140	92	0,2
		AK610.Z16.E12.025	16	E12	140	25	0,2
		AK610.Z25.E16.054	25	E16	170	55	0,57
		AK610.Z32.E20.073	32	E20	180	73	0,96
 Cylindrical shank		AK610.Z32.E25.045	32	E25	200	45	1,17

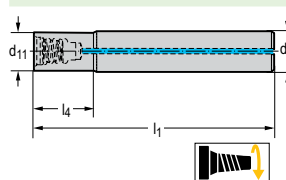
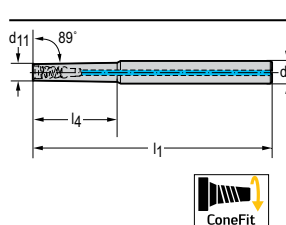
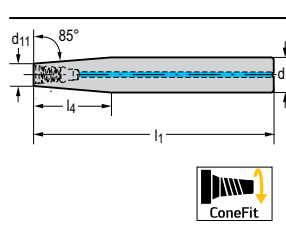
Информацию о моментах затяжки для фрезерных головок см. в разделе «Вращающаяся оснастка/Сборочные детали и комплектующие»

Державка по DIN 6535 HA

AK610 inch



– Для фрезерных головок ConeFit

Инструмент	Обозначение	d ₁	d ₁₁	l ₁ inch	l ₄ inch	lbs
 Cylindrical shank	AK610.UZ13.E10.006	1	E10	2,500	0,250	0,154
	AK610.UZ13.E10.025	1	E10	3,000	1,000	0,159
	AK610.UZ13.E12.006	1	E12	3,000	0,250	0,174
	AK610.UZ13.E12.025	1	E12	4,500	1,000	0,236
	AK610.UZ15.E16.006	1	E16	3,000	0,250	0,256
	AK610.UZ15.E16.025	1	E16	4,500	1,000	0,375
	AK610.UZ19.E20.006	1	E20	3,000	0,250	0,340
	AK610.UZ19.E20.025	1	E20	4,500	1,000	0,503
	AK610.UZ26.E25.006	1	E25	3,500	0,250	0,705
	AK610.UZ31.E25.063	1	E25	6,500	2,500	1,828
 Cylindrical shank	AK610.UZ15.E10.051	1	E10	6,500	2,000	0,456
	AK610.UZ15.E12.061	1	E12	7,500	0,831	0,558
	AK610.UZ19.E16.076	1	E16	7,500	3,000	0,809
 Cylindrical shank	AK610.UZ15.E10.038	1	E10	5,500	1,512	0,432
	AK610.UZ15.E12.021	1	E12	6,500	2,402	0,527
	AK610.UZ19.E16.021	1	E16	6,500	0,819	0,705
	AK610.UZ26.E20.040	1	E20	6,500	1,571	1,323
	AK610.UZ31.E25.042	1	E25	7,500	1,650	2,407

Информацию о моментах затяжки для фрезерных головок см. в разделе «Вращающаяся оснастка/Сборочные детали и комплектующие»

Державка по DIN 6535 HA

AK610

mm



- Для фрезерных головок ConeFit
- С твердосплавным хвостовиком

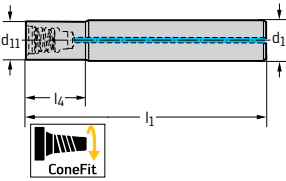
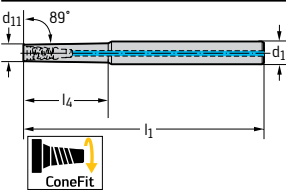
Инструмент		Обозначение	d ₁	d ₁₁	l ₁ mm	l ₄ mm	kg
 Cylindrical shank		AK610.Z10.E10.050C	10	E10	100	50	0,1
		AK610.Z12.E12.048C	12	E12	100	48	0,14
		AK610.Z16.E16.080C	16	E16	135	80	0,33
		AK610.Z20.E20.038C	20	E20	95	38	0,33
		AK610.Z20.E20.110C	20	E20	180	110	0,69
		AK610.Z25.E25.120C	25	E25	200	120	1,21
 Cylindrical shank		AK610.Z16.E10.100C	16	E10	155	100	0,3
		AK610.Z16.E12.090C	16	E12	150	90	0,34
		AK610.Z20.E16.118C	20	E16	175	118	0,62

Информацию о моментах затяжки для фрезерных головок см. в разделе «Вращающаяся оснастка/Сборочные детали и комплектующие»

Державка по DIN 6535 HA
AK610 inch



- Для фрезерных головок ConeFit
- С твердосплавным хвостовиком

Инструмент		Обозначение	d ₁	d ₁₁	l ₁ inch	l ₄ inch	lbs
	Cylindrical shank	AK610.UZ13.E10.051C	1	E10	4,000	2,000	0,295
		AK610.UZ13.E12.032C	1	E12	4,000	1,250	0,364
		AK610.UZ19.E16.051C	1	E16	5,500	2,000	0,794
		AK610.UZ19.E20.044C	1	E20	4,500	1,750	0,844
		AK610.UZ31.E25.063C	1	E25	6,500	2,500	3,153
	Cylindrical shank	AK610.UZ15.E10.051C	1	E10	6,500	2,000	0,847
		AK610.UZ15.E12.061C	1	E12	7,500	2,402	1,06
		AK610.UZ19.E16.076C	1	E16	7,500	3,000	1,473

Информацию о моментах затяжки для фрезерных головок см. в разделе «Вращающаяся оснастка/Сборочные детали и комплектующие»

Адаптер по DIN 69893-1 A

AK631



– Для фрезерных головок ConeFit

Инструмент		Обозначение	d ₁	d ₁₁	l ₄ mm	l ₁₆ mm	kg
		AK631.H63A.E10.049	HSK-A63	E10	49	13,5	0,73
		AK631.H63A.E12.051	HSK-A63	E12	51	15,8	0,74
		AK631.H63A.E16.056	HSK-A63	E16	56	21,3	0,75
		AK631.H63A.E20.053	HSK-A63	E20	53	18,8	0,75
		AK631.H63A.E25.059	HSK-A63	E25	59	25,5	0,79
HSK DIN 69893-1 A							

Комплектующие для HSK см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Информацию о моментах затяжки для фрезерных головок см. в разделе «Вращающаяся оснастка/Сборочные детали и комплектующие»

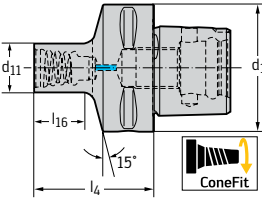
Комплектующие		d ₁	HSK-A63
	Переходник для подвода СОЖ		FS1064
	Ключ		FS952

Адаптер Walter Capto™

AK681



- Для фрезерных головок ConeFit
- ISO 26623

Инструмент	Обозначение	d ₁	d ₁₁	l ₄ mm	l ₁₆ mm	 kg
 Walter Capto™ in acc. with ISO 26623	AK681.C5.E10.042	C5	E10	42	12,8	0,5
	AK681.C5.E12.045	C5	E12	45	16	0,51
	AK681.C5.E16.050	C5	E16	50	21,5	0,53
	AK681.C5.E20.047	C5	E20	47	19	0,52
	AK681.C5.E25.052	C5	E25	52	24,7	0,56
	AK681.C6.E12.049	C6	E12	49	16,3	0,89
	AK681.C6.E16.054	C6	E16	54	21,8	0,9
	AK681.C6.E20.051	C6	E20	51	19,3	0,91
	AK681.C6.E25.056	C6	E25	56	25	0,94

Информацию о моментах затяжки для фрезерных головок см. в разделе «Вращающаяся оснастка/Сборочные детали и комплектующие»

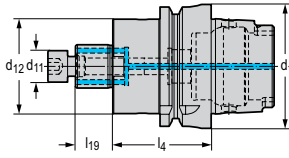
Оправка для торцовых фрез DIN 69893-1 A

AB001-H

mm

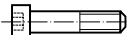


– Для фрез с цилиндрическим отверстием по DIN 138

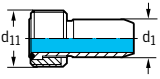
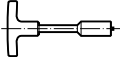
Инструмент		Обозначение	d ₁	d ₁₁ mm	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₁₉ mm	kg
 HSK DIN 69893-1 A	★	AB001-H63-B16-050	HSK-A63	16	38	50	17	0,9
	★	AB001-H63-B16-100	HSK-A63	16	38	100	17	1,35
	★	AB001-H63-B16-160	HSK-A63	16	38	160	17	1,89
	★	AB001-H63-B22-050	HSK-A63	22	48	50	19	1
	★	AB001-H63-B22-100	HSK-A63	22	48	100	19	1,78
	★	AB001-H63-B22-160	HSK-A63	22	48	160	19	2,8
	★	AB001-H63-B27-060	HSK-A63	27	60	60	21	1,16
	★	AB001-H63-B27-100	HSK-A63	27	60	100	21	2,15
	★	AB001-H63-B27-160	HSK-A63	27	60	160	21	3,64
	★	AB001-H63-B32-060	HSK-A63	32	78	60	24	1,45
	★	AB001-H63-B32-100	HSK-A63	32	78	100	24	3,06
	★	AB001-H63-B32-160	HSK-A63	32	78	160	24	5,56
	★	AB001-H63-B40-060	HSK-A63	40	89	60	27	1,98
	★	AB001-H63-B40-100	HSK-A63	40	89	100	27	3,94
	★	AB001-H63-B40-160	HSK-A63	40	89	160	27	0
	★	AB001-H100-B16-050	HSK-A100	16	38	50	17	2,2
	★	AB001-H100-B16-100	HSK-A100	16	38	100	17	2,9
	★	AB001-H100-B16-160	HSK-A100	16	38	160	17	3,52
	★	AB001-H100-B22-050	HSK-A100	22	48	50	19	2,35
	★	AB001-H100-B22-100	HSK-A100	22	48	100	19	3,1
	★	AB001-H100-B22-160	HSK-A100	22	48	160	19	4,28
	★	AB001-H100-B27-050	HSK-A100	27	60	50	21	2,5
	★	AB001-H100-B27-100	HSK-A100	27	60	100	21	3,6
	★	AB001-H100-B27-160	HSK-A100	27	60	160	21	5,12
	★	AB001-H100-B32-050	HSK-A100	32	78	50	24	2,72
	★	AB001-H100-B32-100	HSK-A100	32	78	100	24	4,75
	★	AB001-H100-B32-160	HSK-A100	32	78	160	24	7,15
	★	AB001-H100-B40-060	HSK-A100	40	89	60	27	4,1
	★	AB001-H100-B40-100	HSK-A100	40	89	100	27	5,3
	★	AB001-H100-B40-160	HSK-A100	40	89	160	27	8,34
	★	AB001-H100-B60-070	HSK-A100	60	140	70	40	7,46
	★	AB001-H100-B60-100	HSK-A100	60	128	160	40	0
	★	AB001-H100-B60-160	HSK-A100	60	128	160	40	0

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

d_{11} [mm]	16	22	27	32	40	60
 Затяжной винт ISO 4762	FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)	
 Зажимной болт DIN 6367						FS912

Комплектующие

d_1	HSK-A100	HSK-A63
 Переходник для подвода СОЖ	FS1065	FS1064
 Ключ	FS953	FS952

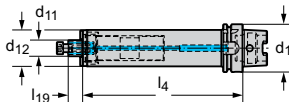
Адаптер HSK – антивибрационный

AC001-H

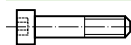
Accure-tec®

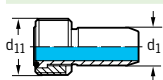


- Для фрез с цилиндрическим отверстием по DIN 138
- С предустановленным гашением вибраций

Инструмент		Обозначение	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₁₉ mm	kg
 HSK DIN 69893-1 A		AC001-H63-B16-160	HSK-A63	16	38	160	17	2,4
		AC001-H63-B22-210	HSK-A63	22	48	210	19	3,54
		AC001-H63-B27-260	HSK-A63	27	60	260	21	6,56
		AC001-H100-B22-210	HSK-A100	22	48	210	19	4,8
		AC001-H100-B27-260	HSK-A100	27	60	260	21	7,92
		AC001-H100-B32-330	HSK-A100	32	78	330	24	14,42
		AC001-H100-B40-350	HSK-A100	40	89	350	27	19,34

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		d ₁₁	16	22	27	32	40
	Затяжной винт ISO 4762		FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)

Комплектующие		d ₁	HSK-A100	HSK-A63
	Переходник для подвода СОЖ		FS1065	FS1064
	Ключ		FS953	FS952

Класс прочности крепёжного винта 12.9

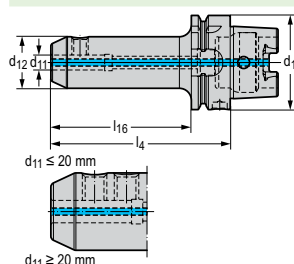
Патрон Weldon DIN 69893-1 A

AB044-H

mm



Инструмент



HSK DIN 69893-1 A

Обозначение	d_1	d_{11} mm	d_{12} mm	l_4 mm	l_6 mm	kg
★ AB044-H63-W06-065	HSK-A63	6	14,5	65	39	0,76
★ AB044-H63-W06-120	HSK-A63	6	14,5	120	94	0,96
★ AB044-H63-W06-160	HSK-A63	6	14,5	160	134	1,16
★ AB044-H63-W08-065	HSK-A63	8	19,5	65	39	0,82
★ AB044-H63-W08-120	HSK-A63	8	19,5	120	94	1,1
★ AB044-H63-W08-160	HSK-A63	8	19,5	160	134	1,38
★ AB044-H63-W10-065	HSK-A63	10	24,5	65	39	0,92
★ AB044-H63-W10-120	HSK-A63	10	24,5	120	94	1,3
★ AB044-H63-W10-160	HSK-A63	10	24,5	160	134	1,68
★ AB044-H63-W12-080	HSK-A63	12	29,5	80	54	1,2
★ AB044-H63-W12-120	HSK-A63	12	29,5	120	94	1,6
★ AB044-H63-W12-160	HSK-A63	12	29,5	160	134	1,8
★ AB044-H63-W14-080	HSK-A63	14	31,5	80	54	1,28
★ AB044-H63-W14-120	HSK-A63	14	31,5	120	94	1,75
★ AB044-H63-W14-160	HSK-A63	14	31,5	160	134	2,21
★ AB044-H63-W16-080	HSK-A63	16	35,5	80	54	1,42
★ AB044-H63-W16-120	HSK-A63	16	35,5	120	94	1,96
★ AB044-H63-W16-160	HSK-A63	16	35,5	160	134	2,5
★ AB044-H63-W18-080	HSK-A63	18	37,5	80	54	1,5
★ AB044-H63-W18-120	HSK-A63	18	37,5	120	94	2,08
★ AB044-H63-W18-160	HSK-A63	18	37,5	160	134	2,66
★ AB044-H63-W20-080	HSK-A63	20	39,5	80	54	1,6
★ AB044-H63-W20-120	HSK-A63	20	39,5	120	94	2,25
★ AB044-H63-W20-160	HSK-A63	20	39,5	160	134	2,9
★ AB044-H63-W25-110	HSK-A63	25	44,5	110	84	2,8
★ AB044-H63-W25-160	HSK-A63	25	44,5	160	64,5	3,96
★ AB044-H63-W32-110	HSK-A63	32	55,5	110	71,5	3,32
★ AB044-H63-W32-160	HSK-A63	32	55,5	160	71,5	4,22
★ AB044-H63-W40-125	HSK-A63	40	59,5	125	79,5	3,9
★ AB044-H100-W06-080	HSK-A100	6	14,5	80	51	2,06
★ AB044-H100-W06-160	HSK-A100	6	14,5	160	131	2,5
★ AB044-H100-W08-080	HSK-A100	8	19,5	80	51	2,1
★ AB044-H100-W08-160	HSK-A100	8	19,5	160	131	2,54
★ AB044-H100-W10-080	HSK-A100	10	24,5	80	51	2,46
★ AB044-H100-W10-160	HSK-A100	10	24,5	160	131	2,9
★ AB044-H100-W12-080	HSK-A100	12	29,5	80	51	2,6

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

WALTER
SELECT

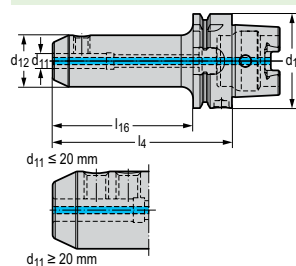
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

☹ ☹ ☹ / ★ = Новый инструмент

Адаптеры HSK, SK, цельные E 145

Инструмент



HSK DIN 69893-1 A

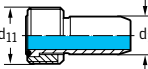
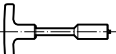
Обозначение	d ₁	d ₁₁ mm	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	kg
★ AB044-H100-W12-160	HSK-A100	12	29,5	160	131	3,4
★ AB044-H100-W14-080	HSK-A100	14	31,5	80	51	2,9
★ AB044-H100-W14-160	HSK-A100	14	31,5	160	131	3,54
★ AB044-H100-W16-100	HSK-A100	16	33,5	100	71	3,1
★ AB044-H100-W16-160	HSK-A100	16	33,5	160	131	3,86
★ AB044-H100-W18-100	HSK-A100	18	37,5	100	71	3,12
★ AB044-H100-W18-160	HSK-A100	18	37,5	160	131	3,96
★ AB044-H100-W20-100	HSK-A100	20	39,5	100	71	3,2
★ AB044-H100-W20-160	HSK-A100	20	39,5	160	131	4,26
★ AB044-H100-W25-100	HSK-A100	20	44,5	100	71	3,9
★ AB044-H100-W25-160	HSK-A100	25	44,5	160	131	5,4
★ AB044-H100-W32-100	HSK-A100	32	55,5	100	71	4,55
★ AB044-H100-W32-160	HSK-A100	32	55,5	160	131	6,36
★ AB044-H100-W40-120	HSK-A100	40	59,5	120	91	4,65

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

d ₁₁ [mm]	6	8	10	12-14	16-18	20	25	32-40
 Винт DIN 1835-B	FS835 (SW 3)	M08X010 (SW 4)	M10X012 (SW 5)	M12X016 (SW 6)	M14X016 (SW 6)	M16X016 (SW 8)	M18X2X020 (SW 10)	M20X2X020 (SW 10)

Комплектующие

d ₁	HSK-A100	HSK-A63
 Переходник для подвода СОЖ	FS1065	FS1064
 Ключ	FS953	FS952

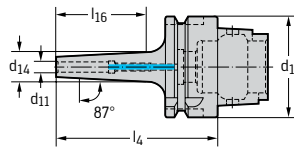
Патрон с термозажимом DIN 69893-1 A

A560.H mm



– Для инструментов с цилиндрическим хвостовиком по DIN 1835 (h6 или выше)

Инструмент

	Обозначение	d ₁	d ₁₁	d ₁₄ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	kg
 HSK DIN 69893-1 A	A560.H63A.05.080	HSK-A63	5	14,6	80	45	0,72
	A560.H63A.06.080	HSK-A63	6	16,6	80	45	0,69
	A560.H63A.08.080	HSK-A63	8	20,6	80	45	0,76
	A560.H63A.10.085	HSK-A63	10	25,2	85	50	0,79
	A560.H63A.12.090	HSK-A63	12	29,8	90	55	0,93
	A560.H63A.16.095	HSK-A63	16	35	95	67	1,03
	A560.H63A.20.100	HSK-A63	20	41	100	68	1,19
	A560.H63A.25.115	HSK-A63	25	47,8	115	85	1,46

Класс балансировки: G6,3 при n = 25 000 об/мин

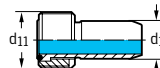
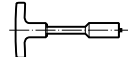
Комплектующие для HSK см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

d ₁₁	5	6	8	10	12	16–25
 Установочный винт бб	FS1137 (SW 2)	FS1138 (SW 2,5)	FS1139 (SW 3)	FS1140 (SW 4)	FS1141 (SW 5)	FS1142 (SW 5)

Комплектующие

d ₁	HSK-A63
 Переходник для подвода СОЖ	FS1064
 Ключ	FS952

**WALTER
SELECT**

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

Гидрозажимной патрон DIN 69893-1 A

AK182.H mm



– Для инструментов с хвостовиками по DIN 1835, форма A

Инструмент		Обозначение	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	d ₁₄ mm	l ₄ mm	l ₆ mm	l ₁₇ mm	l _{17min} mm	kg
		AK182.H63.080.12	HSK-A63	12	42	32	80	34	46	36	1,25
		AK182.H63.080.20	HSK-A63	20	52,5	38	80	54	51	41	1,39
		AK182.H100.090.20	HSK-A100	20	52,5	38	90	61	51	41	2,78
		AK182.H100.100.32	HSK-A100	32	72	58,5	100	71	61	51	3,79

HSK DIN 69893-1 A

Комплектующие для HSK см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Комплектующие		d ₁₁	12	20	32
	d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ		FS2189	FS2199	
	d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ		FS2190	FS2200	
	d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ		FS2191	FS2201	
	d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ		FS2192	FS2202	FS2222
	d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ			FS2203	
	d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ		FS2193	FS2204	FS2223
	d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ			FS2205	
	d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ			FS2206	FS2224
	d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ			FS2207	
	d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ			FS2208	FS2225

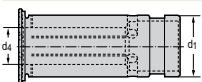
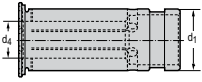
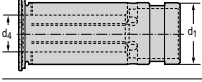
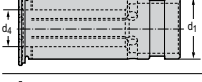
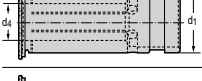
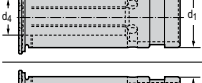
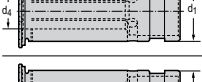
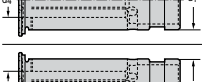
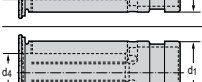
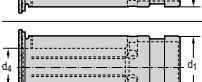
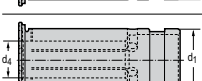
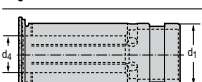
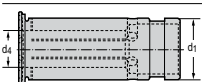
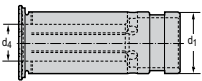
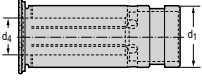
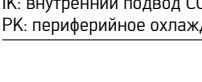
ИК: внутренний подвод СОЖ

РК: периферийное охлаждение

**WALTER
SELECT**

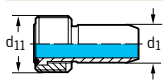
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Комплектующие

	d_{11}	12	20	32
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки герметич. для внутренней СОЖ		FS2209	
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки герметич. для внутренней СОЖ		FS2210	FS2226
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки герметич. для внутренней СОЖ		FS2211	
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки герметич. для внутренней СОЖ		FS2212	FS2227
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки герметич. для внутренней СОЖ			FS2228
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки герметич. для внутренней СОЖ			FS2229
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки герметич. для внутренней СОЖ			FS2230
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения	FS2194	FS2213	
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения	FS2195	FS2214	
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения	FS2196	FS2215	
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения	FS2197	FS2216	FS2231
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения	FS2198	FS2217	FS2232
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения		FS2218	FS2233
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения		FS2219	FS2234
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения		FS2220	FS2235
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения		FS2221	FS2236
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения			FS2237
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения			FS2238
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения			FS2239

ИК: внутренний подвод СОЖ

РК: периферийное охлаждение

Комплектующие				
	d_{11}	12	20	32
	Переходник для подвода СОЖ	FS1064	FS1065	FS1065
	Ключ	FS952	FS953	FS953
ИК: внутренний подвод СОЖ РК: периферийное охлаждение				

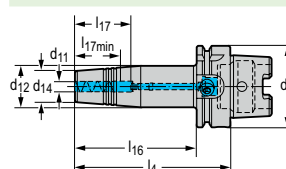
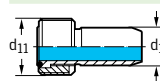
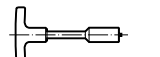
Компактный гидрозажимной патрон DIN 69893-1 A

AB019-H

mm



– Для инструментов с хвостовиками по DIN 1835, форма A

Инструмент										
Обозначение		d ₁	d ₁₁ mm	d ₁₂ mm	d ₁₄ mm	l ₄ mm	l ₆ mm	l ₇ mm	l _{7min} mm	kg
 HSK DIN 69893-1 A	AB019-H63-P06-080	HSK-A63	6	27	21	80	54	38,2	28,2	0,87
	AB019-H63-P06-120	HSK-A63	6	27	21	120	94	38,2	28,2	1,04
	AB019-H63-P08-080	HSK-A63	8	27	21	80	54	38,2	28,2	0,86
	AB019-H63-P08-120	HSK-A63	8	27	21	120	94	38,2	28,2	1
	AB019-H63-P10-085	HSK-A63	10	32	24	85	59	42,7	32,7	0,9
	AB019-H63-P10-120	HSK-A63	10	32	24	120	94	43,2	33,2	1,1
	AB019-H63-P12-090	HSK-A63	12	32	24	90	64	47,7	37,7	0,9
	AB019-H63-P12-120	HSK-A63	12	32	24	120	94	47,7	37,7	1,1
	AB019-H63-P14-090	HSK-A63	14	34	27	90	64	48,7	38,7	0,99
	AB019-H63-P14-120	HSK-A63	14	34	27	120	94	48,7	38,8	1,19
	AB019-H63-P16-095	HSK-A63	16	34	27	95	69	53,2	43,2	1
	AB019-H63-P16-120	HSK-A63	16	34	27	120	94	53,2	43,2	1,16
	AB019-H63-P20-100	HSK-A63	20	42	33	100	74	55,7	45,7	1,17
	AB019-H63-P20-120	HSK-A63	20	42	33	120	94	55,7	45,7	1,39
	AB019-H100-P06-085	HSK-A100	6	27	21	85	56	36,7	26,7	2,2
	AB019-H100-P06-120	HSK-A100	6	27	21	120	91	38,2	28,2	2,3
	AB019-H100-P08-085	HSK-A100	8	27	21	85	56	36,7	26,7	2,2
	AB019-H100-P08-120	HSK-A100	8	27	21	120	91	38,7	28,7	2,3
	AB019-H100-P10-090	HSK-A100	10	32	24	90	61	42,7	32,7	2,2
	AB019-H100-P10-120	HSK-A100	10	32	24	120	91	43,3	33,2	2,4
	AB019-H100-P12-095	HSK-A100	12	32	24	95	66	47,7	37,7	2,2
	AB019-H100-P12-120	HSK-A100	12	32	24	120	91	47,7	37,7	2,36
	AB019-H100-P16-100	HSK-A100	16	34	27	100	71	53,2	43,2	2,3
	AB019-H100-P16-120	HSK-A100	16	34	27	120	91	53,2	43,2	2,4
	AB019-H100-P20-105	HSK-A100	20	42	33	105	76	55,7	45,7	2,45
	AB019-H100-P20-120	HSK-A100	20	42	33	120	91	55,7	45,7	2,6
Комплектующие		d ₁		HSK-A100		HSK-A63				
 	Переходник для подвода СОЖ			FS1065		FS1064				
	Ключ			FS953		FS952				

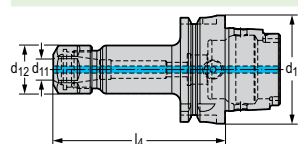
Цанговый патрон ER DIN 69893-1 А с внутренним подводом СОЖ

AB009-H

mm



Инструмент



HSK DIN 69893-1 A

Обозначение	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	Цанги	kg
★ AB009-H63-ER16-075	HSK-A63	1-10	28	75	ER16	0,82
★ AB009-H63-ER16-100	HSK-A63	1-10	28	100	ER16	1
★ AB009-H63-ER16-130	HSK-A63	1-10	28	130	ER16	1,15
★ AB009-H63-ER16-160	HSK-A63	1-10	28	160	ER16	0
★ AB009-H63-ER16-200	HSK-A63	1-10	28	200	ER16	0
★ AB009-H63-ER20-075	HSK-A63	1-13	34	75	ER20	0
★ AB009-H63-ER20-100	HSK-A63	1-13	34	100	ER20	1,09
★ AB009-H63-ER20-130	HSK-A63	1-13	34	130	ER20	0
★ AB009-H63-ER20-160	HSK-A63	1-13	34	160	ER20	0
★ AB009-H63-ER20-200	HSK-A63	1-13	34	200	ER20	0
★ AB009-H63-ER25-075	HSK-A63	1-16	42	75	ER25	0,98
★ AB009-H63-ER25-100	HSK-A63	1-16	42	100	ER25	1,16
★ AB009-H63-ER25-130	HSK-A63	1-16	42	130	ER25	1,3
★ AB009-H63-ER25-160	HSK-A63	1-16	42	160	ER25	0
★ AB009-H63-ER25-200	HSK-A63	1-16	42	200	ER25	0
★ AB009-H63-ER32-075	HSK-A63	1-20	50	75	ER32	1,12
★ AB009-H63-ER32-100	HSK-A63	1-20	50	100	ER32	1,3
★ AB009-H63-ER32-130	HSK-A63	1-20	50	130	ER32	1,4
★ AB009-H63-ER32-160	HSK-A63	1-20	50	160	ER32	0
★ AB009-H63-ER32-200	HSK-A63	1-20	50	200	ER32	0
★ AB009-H63-ER11-075	HSK-A63	1-6	19	75	ER11	0,77
★ AB009-H63-ER40-085	HSK-A63	2-26	63	85	ER40	0
★ AB009-H63-ER40-120	HSK-A63	2-26	63	120	ER40	1,65
★ AB009-H63-ER40-130	HSK-A63	2-26	63	130	ER40	0
★ AB009-H63-ER40-160	HSK-A63	2-26	63	160	ER40	2,89
★ AB009-H63-ER40-200	HSK-A63	2-26	63	200	ER40	0
★ AB009-H100-ER16-100	HSK-A100	1-10	28	100	ER16	2,1
★ AB009-H100-ER16-130	HSK-A100	1-10	28	130	ER16	2,25
★ AB009-H100-ER16-160	HSK-A100	1-10	28	160	ER16	2,8
★ AB009-H100-ER16-200	HSK-A100	1-10	28	200	ER16	2,87
★ AB009-H100-ER20-100	HSK-A100	1-13	34	100	ER20	0
★ AB009-H100-ER20-130	HSK-A100	1-13	34	130	ER20	0
★ AB009-H100-ER20-160	HSK-A100	1-13	34	160	ER20	0
★ AB009-H100-ER25-100	HSK-A100	1-16	42	100	ER25	2,5
★ AB009-H100-ER25-130	HSK-A100	1-16	42	130	ER25	2,4
★ AB009-H100-ER25-160	HSK-A100	1-16	42	160	ER25	3,2
★ AB009-H100-ER25-200	HSK-A100	1-16	42	200	ER25	0
★ AB009-H100-ER32-100	HSK-A100	1-20	50	100	ER32	2,8
★ AB009-H100-ER32-130	HSK-A100	1-20	50	130	ER32	2,65
★ AB009-H100-ER32-160	HSK-A100	1-20	50	160	ER32	3,6
★ AB009-H100-ER32-200	HSK-A100	1-20	50	200	ER32	0
★ AB009-H100-ER40-120	HSK-A100	2-26	63	120	ER40	3,34
★ AB009-H100-ER40-160	HSK-A100	2-26	63	160	ER40	4,6
★ AB009-H100-ER40-200	HSK-A100	2-26	63	200	ER40	5,16

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

WALTER
SELECT

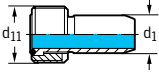
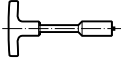
Оптимально подходит для → хороших = ● → нормальных = ● → неблагоприятных = ✖ условий обработки

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

Сборочные детали

Цанги	ER11	ER16	ER20	ER25	ER32	ER40
 Зажимная гайка для цанг с внутренней СОЖ	FS2557	FS1448	FS1359	FS1449	FS1360	FS1450

Комплектующие

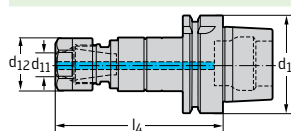
d_1	HSK-A100	HSK-A63
 Переходник для подвода СОЖ	FS1065	FS1064
 Ключ	FS953	FS952

Державка для синхронного резьбонарезания

AB035-H mm



Инструмент



HSK DIN 69893-1 A

Обозначение	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	Цанги	kg
AB035-H63-ER20-108	HSK-A63	M4-M12	33,7	108,1	ER20	1,09
AB035-H63-ER25-128	HSK-A63	M8-M20	42	127,5	ER25	1,46
AB035-H63-ER40-160	HSK-A63	M16-M30	62,7	159,9	ER40	2,86
AB035-H100-ER20-115	HSK-A100	M4-M12	33,7	144,6	ER20	2,51
AB035-H100-ER25-134	HSK-A100	M8-M20	42	134	ER25	2,94
AB035-H100-ER40-164	HSK-A100	M16-M30	62,7	163,4	ER40	4,18

При использовании цангового патрона с внутренним подводом СОЖ устанавливайте уплотнительные диски, см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
 При использовании патрона без уплотнительного диска можно повредить зажимную гайку!

Цанги см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

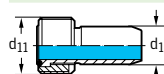
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали



Цанги	ER20	ER25	ER40
Зажимная гайка для цанг с внутренней СОЖ	FS1359	FS1449	FS1450

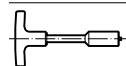
Комплектующие



Переходник для подвода СОЖ

ER20-ER40

FS1065



Ключ

FS953

Державка для синхронного резбонарезания
AB035-W

mm



– С минимальной компенсацией позиционных отклонений в радиальном и осевом направлениях

Инструмент		Обозначение	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	Цанги	kg
		AB035-W25-ER11-052	25	M2-M5	18,7	51,9	ER11	0,42
		AB035-W25-ER20-069	25	M4-M12	33,7	68,7	ER20	0,76
		AB035-W25-ER25-088	25	M8-M20	41,7	88,1	ER25	1,28

DIN 6535 HE, turned 180° DIN 6535 HB

При использовании цангового патрона с внутренним подводом СОЖ устанавливайте уплотнительные диски, см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
При использовании патрона без уплотнительного диска можно повредить зажимную гайку!

Цанги см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		Цанги	ER11	ER20	ER25
	Зажимная гайка для цанг с внутренней СОЖ		FS2556	FS1359	FS1449
	Зажимная гайка для цанг с внутренней СОЖ		FS2557		

FS2556 соответствует ER11-4.5

FS2557 соответствует ER11-6

Комплектующие		Цанги	ER11	ER20	ER25
	Накидной ключ		FS2554	FS2553	FS1544

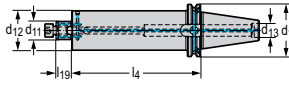
Оправка по DIN 69871 AD/B для торцевых фрез

AB001-S

mm

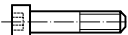


– Для фрез с цилиндрическим отверстием по DIN 138

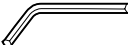
Инструмент		Обозначение	d ₁	d ₁₁ mm	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₁₉ mm	d ₁₃	kg
	SK DIN 69871 AD/B	★ AB001-S40-B16-035	SK40	16	36	35	17	M16	0,04
		★ AB001-S40-B16-100	SK40	16	36	100	17	M16	1,47
		★ AB001-S40-B16-160	SK40	16	36	160	17	M16	1,82
		★ AB001-S40-B22-035	SK40	22	48	35	19	M16	1,16
		★ AB001-S40-B22-100	SK40	22	48	100	19	M16	2,02
		★ AB001-S40-B22-160	SK40	22	48	160	19	M16	2,86
		★ AB001-S40-B27-035	SK40	27	48	35	21	M16	1,08
		★ AB001-S40-B27-100	SK40	27	60	100	21	M16	2,59
		★ AB001-S40-B27-160	SK40	27	60	160	21	M16	3,7
		★ AB001-S40-B32-050	SK40	32	78	50	24	M16	1,82
		★ AB001-S40-B32-100	SK40	32	78	100	24	M16	3,51
		★ AB001-S40-B32-160	SK40	32	78	160	24	M16	4,2
		★ AB001-S40-B40-060	SK40	40	87	60	27	M16	2,49
		★ AB001-S40-B40-100	SK40	40	87	100	27	M16	3,2
		★ AB001-S40-B40-160	SK40	40	87	160	27	M16	4,2
		★ AB001-S50-B16-035	SK50	16	36	35	17	M24	2,9
		★ AB001-S50-B16-100	SK50	16	36	100	17	M24	3,3
		★ AB001-S50-B16-160	SK50	16	36	160	17	M24	4
		★ AB001-S50-B22-035	SK50	22	48	35	19	M24	3
		★ AB001-S50-B22-100	SK50	22	48	100	19	M24	3,03
		★ AB001-S50-B22-160	SK50	22	48	160	19	M24	4,28
		★ AB001-S50-B27-035	SK50	27	60	35	21	M24	3,2
		★ AB001-S50-B27-100	SK50	27	60	100	21	M24	4,47
		★ AB001-S50-B27-160	SK50	27	60	160	21	M24	5,33
		★ AB001-S50-B32-035	SK50	32	78	35	24	M24	3,49
		★ AB001-S50-B32-100	SK50	32	78	100	24	M24	5,78
		★ AB001-S50-B32-160	SK50	32	78	160	24	M24	7,97
		★ AB001-S50-B40-050	SK50	40	89	50	27	M24	4,48
		★ AB001-S50-B40-100	SK50	40	89	100	27	M24	6,34
		★ AB001-S50-B40-160	SK50	40	87	160	27	M24	6,7
		★ AB001-S50-B60-050	SK50	60	127	50	40	M24	5,5
		★ AB001-S50-B60-100	SK50	60	127	100	40	M24	5,7

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

d_{11} [mm]	16	22	27	32	40	60
 Затяжной винт ISO 4762	FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)	
 Зажимной болт DIN 6367						FS912

Комплектующие

d_{11} [mm]	16	22	27	32	40	60
 Ключ по ISO 2936	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)	
 Ключ для винта крепления фрезы						FS913

Адаптер SK – антивибрационный

AC001-S

Accure-tec®



- Для фрез с цилиндрическим отверстием по DIN 138
- С предустановленным гашением вибраций

Инструмент		Обозначение	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₁₉ mm	d ₁₃	kg
 SK DIN 69871 AD/B		AC001-S40-B16-160	SK40	16	38	160	17	M16	2,12
		AC001-S40-B22-210	SK40	22	48	210	19	M16	3,74
		AC001-S50-B22-210	SK50	22	48	210	19	M24	5,36
		AC001-S50-B27-260	SK50	27	60	260	21	M24	8,52
		AC001-S50-B32-330	SK50	32	78	330	24	M24	14,96
		AC001-S50-B40-350	SK50	40	89	350	27	M24	20,36

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»
 Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		d ₁₁	16	22	27	32	40
	Затяжной винт ISO 4762		FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)

Комплектующие		d ₁₁	16	22	27	32	40
	Ключ по ISO 2936		ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)

Класс прочности крепежного винта 12.9

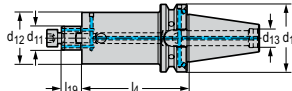
Оправка MAS-BT JIS B 6339 для торцовых фрез

AB001-J

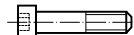
mm



– Для фрез с цилиндрическим отверстием по DIN 138

Инструмент		Обозначение	d ₁	d ₁₁ mm	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₁₉ mm	d ₁₃	kg
	JIS B 6339 AD/B	★ AB001-J40-B16-035	BT40	16	36	35	17	M16	0,96
		★ AB001-J40-B16-100	BT40	16	36	100	17	M16	1,58
		★ AB001-J40-B16-160	BT40	16	36	160	17	M16	1,89
		★ AB001-J40-B22-035	BT40	22	48	35	19	M16	1,21
		★ AB001-J40-B22-100	BT40	22	48	100	19	M16	2,07
		★ AB001-J40-B22-160	BT40	22	48	160	19	M16	2,74
		★ AB001-J40-B27-035	BT40	27	48	35	21	M16	1,26
		★ AB001-J40-B27-100	BT40	27	59	100	21	M16	2,66
		★ AB001-J40-B27-160	BT40	27	59	160	21	M16	3,72
		★ AB001-J40-B32-065	BT40	32	78	65	24	M16	2,3
		★ AB001-J40-B32-100	BT40	32	78	100	24	M16	3,69
		★ AB001-J40-B40-070	BT40	40	87	70	27	M16	3,08
		★ AB001-J40-B40-100	BT40	40	87	100	27	M16	4,04
		★ AB001-J40-B40-160	BT40	40	87	160	27	M16	5,06
		★ AB001-J50-B16-050	BT50	16	36	50	17	M24	2,9
		★ AB001-J50-B16-100	BT50	16	36	100	17	M24	3,3
		★ AB001-J50-B16-160	BT50	16	36	160	17	M24	4,31
		★ AB001-J50-B22-055	BT50	22	48	55	19	M24	4,05
		★ AB001-J50-B22-100	BT50	22	48	100	19	M24	4,53
		★ AB001-J50-B22-160	BT50	22	48	160	19	M24	5,38
		★ AB001-J50-B27-055	BT50	27	60	55	21	M24	4,23
		★ AB001-J50-B27-100	BT50	27	60	100	21	M24	5,05
		★ AB001-J50-B27-160	BT50	27	60	160	21	M24	6,41
		★ AB001-J40-B32-160	BT50	32	78	160	24	M24	4,5
		★ AB001-J50-B32-055	BT50	32	78	55	24	M24	4,52
		★ AB001-J50-B32-100	BT50	32	78	100	24	M24	6,1
		★ AB001-J50-B32-160	BT50	32	78	160	24	M24	8,35
		★ AB001-J50-B40-055	BT50	40	89	55	27	M24	4
		★ AB001-J50-B40-100	BT50	40	87	100	27	M24	7,08
		★ AB001-J50-B40-160	BT50	40	87	160	27	M24	8,21

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		d ₁₁ [mm]	16	22	27	32	40
	Затяжной винт ISO 4762		FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)
Комплектующие		d ₁₁ [mm]	16	22	27	32	40
	Ключ по ISO 2936		ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)

WALTER
SELECT

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Адаптер MAS-BT – антивибрационный

AC001-J

mm

Accure-tec®



- Для фрез с цилиндрическим отверстием по DIN 138
- С предустановленным гашением вибраций

Инструмент

Обозначение	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₁₉ mm	d ₁₃	kg
AC001-J40-B16-160	BT40	16	38	160	17	M16	2,22
AC001-J40-B22-210	BT40	22	48	210	19	M16	3,78
AC001-J40-B27-260	BT40	27	60	260	21	M16	6,86
AC001-J50-B22-210	BT50	22	48	210	19	M24	6,08
AC001-J50-B27-260	BT50	27	60	260	21	M24	9,06
AC001-J50-B32-330	BT50	32	78	330	24	M24	15,34
AC001-J50-B40-350	BT50	40	89	350	27	M24	20,7

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

d ₁₁	16	22	27	32	40
Затяжной винт ISO 4762	FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)

Комплектующие

d ₁₁	16	22	27	32	40
Ключ по ISO 2936	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)

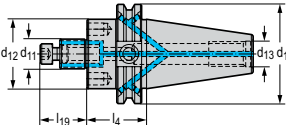
Класс прочности крепёжного винта 12.9

Оправки для торцовых фрез ASME B5.50

AB001.K inch



– Для фрез с цилиндрическим отверстием по DIN 138

Инструмент								
Обозначение		d ₁	d ₁₁ inch	d ₁₂ inch	l ₄ inch	l ₉ inch	d ₁₃	lbs
 ASME B 5.50	AB001.K40-B19-038	CAT40	0,750	1,750	1,500	0,687	5/8"-11	2,205
	AB001.K40-B26-051	CAT40	1,000	2,250	2,000	0,687	5/8"-11	3,086
	AB001.K40-B31-102	CAT40	1,250	2,750	4,000	0,687	5/8"-11	5,732
	AB001.K40-B38-061	CAT40	1,500	3,750	2,400	0,937	5/8"-11	6,173
	AB001.K50-B19-038	CAT50	0,750	2,750	1,500	0,687	1"-8	6,834
	AB001.K50-B26-051	CAT50	1,000	2,250	2,000	0,687	1"-8	7,496
	AB001.K50-B26-102	CAT50	1,000	2,250	4,000	0,687	1"-8	9,480
	AB001.K50-B31-038	CAT50	1,250	2,750	1,500	0,687	1"-8	7,562
	AB001.K50-B38-061	CAT50	1,500	3,750	2,400	0,937	1"-8	10,296
	AB001.K50-B38-102	CAT50	1,500	3,750	4,000	0,937	1"-8	13,999
	AB001.K50-B63-061	CAT50	2,500	4,875	2,400	1,125	1"-8	13,779

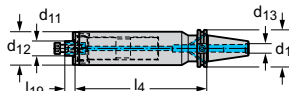
Адаптер CAT-V – антивибрационный

AC001.K inch

Accure-tec®



- Для фрез с цилиндрическим отверстием по DIN 138
- С предустановленным гашением вибраций

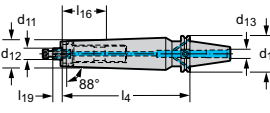
Инструмент	Обозначение	d ₁	d ₁₁	l ₄ inch	d ₁₃	lbs
 ASME B 5.50	AC001.K40-B19-191	CAT40	0.750	7,500	5/8"-11	6,834
	AC001.K40-B26-229	CAT40	1.000	9,000	5/8"-11	13,007
	AC001.K50-B19-191	CAT50	0.750	7,500	1"-8	11,023
	AC001.K50-B26-229	CAT50	1.000	9,000	1"-8	17,637
	AC001.K50-B38-349	CAT50	1.500	13,750	1"-8	44,092

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»

Адаптер CAT-V, конический – антивибрационный
AC001.K inch
Accure-tec®



- Для фрез с цилиндрическим отверстием по DIN 138
- С предустановленным гашением вибраций

Инструмент		Обозначение	d ₁	d ₁₁	l ₄ inch	d ₁₃	 lbs
	ASME B 5.50	AC001.K40-B19-229	CAT40	0.750	9,000	5/8"-11	10,097
		AC001.K50-B19-229	CAT50	0.750	9,000	1"-8	13,889
		AC001.K50-B26-305	CAT50	1.000	12,000	1"-8	24,03

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»

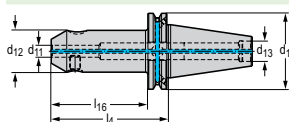
Патрон Weldon DIN 69871 AD/B

AB044-S

mm



Инструмент

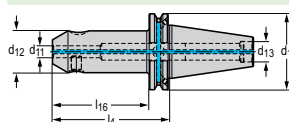


SK DIN 69871 AD/B

Обозначение	d ₁	d ₁₁ mm	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	d ₁₃	kg
★ AB044-S40-W06-050	SK40	6	12,3	50	29	M16	0,91
★ AB044-S40-W06-100	SK40	6	12,3	100	79	M16	1,06
★ AB044-S40-W06-160	SK40	6	12,3	160	141	M16	0,93
★ AB044-S40-W08-050	SK40	8	15,3	50	29	M16	0,82
★ AB044-S40-W08-100	SK40	8	15,3	100	79	M16	1,14
★ AB044-S40-W08-160	SK40	8	15,3	160	141	M16	1,42
★ AB044-S40-W10-050	SK40	10	20	50	29	M16	0,92
★ AB044-S40-W10-100	SK40	10	20	100	79	M16	1,34
★ AB044-S40-W10-160	SK40	10	20	160	141	M16	1,81
★ AB044-S40-W12-050	SK40	12	27	50	29	M16	1,07
★ AB044-S40-W12-100	SK40	12	27	100	79	M16	1,57
★ AB044-S40-W12-160	SK40	12	27	160	141	M16	2,2
★ AB044-S40-W14-050	SK40	14	29	50	31	M16	1,2
★ AB044-S40-W14-100	SK40	14	29	100	81	M16	1,2
★ AB044-S40-W14-160	SK40	14	29	160	141	M16	2,51
★ AB044-S40-W16-063	SK40	16	33	63	42	M16	1,35
★ AB044-S40-W16-100	SK40	16	33	100	79	M16	1,79
★ AB044-S40-W16-160	SK40	16	33	160	141	M16	2,7
★ AB044-S40-W18-063	SK40	18	35	63	44	M16	1,5
★ AB044-S40-W18-100	SK40	18	35	100	81	M16	1,6
★ AB044-S40-W18-160	SK40	18	35	160	141	M16	2,83
★ AB044-S40-W20-063	SK40	20	37	63	42	M16	1,26
★ AB044-S40-W20-100	SK40	20	37	100	79	M16	1,84
★ AB044-S40-W20-160	SK40	20	37	160	141	M16	2,8
★ AB044-S40-W25-100	SK40	25	50	100	100	M16	2,24
★ AB044-S40-W25-120	SK40	25	50	120	101	M16	2,9
★ AB044-S40-W25-160	SK40	25	50	160	141	M16	3,9
★ AB044-S40-W32-100	SK40	32	58,1	100	100	M16	2,54
★ AB044-S40-W32-120	SK40	32	58,1	120	101	M16	3,7
★ AB044-S40-W32-160	SK40	40	58,1	160	141	M16	4,81
★ AB044-S40-W40-120	SK40	40	60,7	120	101	M16	2,91
★ AB044-S50-W06-063	SK50	6	12,3	63	44	M24	2,7
★ AB044-S50-W06-100	SK50	6	12,3	100	81	M24	2,75
★ AB044-S50-W06-160	SK50	6	12,3	160	141	M24	3,3
★ AB044-S50-W08-063	SK50	8	15,3	63	44	M24	2,71
★ AB044-S50-W08-100	SK50	8	15,3	100	81	M24	2,76

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Инструмент



SK DIN 69871 AD/B

Обозначение	d ₁	d ₁₁ mm	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₆ mm	d ₁₃	kg
★ AB044-S50-W08-160	SK50	8	15,3	160	141	M24	3,3
★ AB044-S50-W10-063	SK50	10	20	63	44	M24	2,91
★ AB044-S50-W10-100	SK50	10	20	100	81	M24	2,96
★ AB044-S50-W10-160	SK50	10	20	160	141	M24	3,6
★ AB044-S50-W12-063	SK50	12	27	63	41	M24	3
★ AB044-S50-W12-100	SK50	12	27	100	81	M24	3,5
★ AB044-S50-W12-160	SK50	12	27	160	141	M24	3,9
★ AB044-S50-W14-063	SK50	14	29	63	44	M24	3
★ AB044-S50-W14-100	SK50	14	29	100	81	M24	3,06
★ AB044-S50-W14-160	SK50	14	29	160	141	M24	4
★ AB044-S50-W16-063	SK50	16	33	63	41	M24	3
★ AB044-S50-W16-100	SK50	16	33	100	81	M24	3,09
★ AB044-S50-W16-160	SK50	16	33	160	141	M24	4,4
★ AB044-S50-W18-063	SK50	18	35	63	44	M24	3
★ AB044-S50-W18-100	SK50	18	35	100	81	M24	3,08
★ AB044-S50-W18-160	SK50	18	35	160	141	M24	4,4
★ AB044-S50-W20-063	SK50	20	37	63	41	M24	3,27
★ AB044-S50-W20-100	SK50	20	37	100	78	M24	3,82
★ AB044-S50-W20-160	SK50	20	37	160	141	M24	4,6
★ AB044-S50-W25-080	SK50	25	50	80	58	M24	3,92
★ AB044-S50-W25-120	SK50	25	50	120	98	M24	4,45
★ AB044-S50-W25-160	SK50	25	50	160	141	M24	5,9
★ AB044-S50-W32-100	SK50	32	58,1	100	78	M24	4,6
★ AB044-S50-W32-160	SK50	32	58,1	160	138	M24	6,54
★ AB044-S50-W40-100	SK50	40	80,7	100	78	M24	5,5
★ AB044-S50-W40-160	SK50	40	60,7	160	141	M24	6,2

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

d ₁₁ [mm]	6	8	10	12	14-18	16	20	25	32-40
 Винт DIN 1835-B	FS835 (SW 3)	M08X010 (SW 4)	M10X012 (SW 5)	M12X016 (SW 6)		M14X016 (SW 6)	M16X016 (SW 8)	M18X2X020 (SW 10)	M20X2X020 (SW 10)

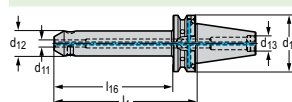
Адаптеры Weldon MAS-BT JIS B 6339

AB044-J

mm



Инструмент

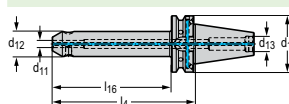


JIS B 6339 AD/B

Обозначение	d ₁	d ₁₁ mm	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	d ₁₃	kg
★ AB044-J40-W06-050	BT40	6	12,3	50	23	M16	0,9
★ AB044-J40-W06-100	BT40	6	12,3	100	71	M16	1,21
★ AB044-J40-W06-160	BT40	6	12,3	160	133	M16	1,36
★ AB044-J40-W08-050	BT40	8	15,3	50	23	M16	0,9
★ AB044-J40-W08-100	BT40	8	15,3	100	71	M16	1,27
★ AB044-J40-W08-160	BT40	8	15,3	160	133	M16	1,46
★ AB044-J40-W10-063	BT40	10	20	63	36	M16	1,1
★ AB044-J40-W10-100	BT40	10	20	100	71	M16	1,44
★ AB044-J40-W10-160	BT40	10	20	160	133	M16	1,63
★ AB044-J40-W12-063	BT40	12	27	63	34	M16	1,23
★ AB044-J40-W12-100	BT40	12	27	100	71	M16	1,66
★ AB044-J40-W12-160	BT40	12	27	160	133	M16	1,86
★ AB044-J40-W14-063	BT40	14	29	63	36	M16	1,26
★ AB044-J40-W14-100	BT40	14	29	100	73	M16	1,68
★ AB044-J40-W14-160	BT40	14	29	160	133	M16	1,85
★ AB044-J40-W16-063	BT40	16	33	63	34	M16	1,41
★ AB044-J40-W16-100	BT40	16	33	100	71	M16	1,84
★ AB044-J40-W16-160	BT40	16	33	160	133	M16	2,1
★ AB044-J40-W18-063	BT40	18	35	63	36	M16	1,24
★ AB044-J40-W18-100	BT40	18	35	100	73	M16	1,85
★ AB044-J40-W18-160	BT40	18	35	160	133	M16	2,22
★ AB044-J40-W20-063	BT40	20	37	63	34	M16	1,37
★ AB044-J40-W20-100	BT40	20	37	100	71	M16	1,96
★ AB044-J40-W20-160	BT40	20	37	160	133	M16	2,33
★ AB044-J40-W25-090	BT40	25	44	90	61	M16	2,03
★ AB044-J40-W25-120	BT40	25	44	120	93	M16	2,24
★ AB044-J40-W25-160	BT40	25	44	160	133	M16	2,62
★ AB044-J40-W32-100	BT40	32	57	100	100	M16	2,4
★ AB044-J40-W32-120	BT40	32	57	120	93	M16	2,65
★ AB044-J40-W32-160	BT40	32	57	160	113	M16	3,01
★ AB044-J50-W06-063	BT50	6	12,3	63	22	M24	3,81
★ AB044-J50-W08-063	BT50	8	15,3	63	22	M24	3,84
★ AB044-J50-W08-100	BT50	8	15,3	100	62	M24	4,26
★ AB044-J50-W08-160	BT50	8	15,3	160	102	M24	4,7
★ AB044-J50-W10-070	BT50	10	20	70	29	M24	3,9
★ AB044-J50-W10-100	BT50	10	20	100	62	M24	4,33

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Инструмент



JIS B 6339 AD/B

Обозначение	d ₁	d ₁₁ mm	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	d ₁₃	kg
★ AB044-J50-W10-160	BT50	10	20	160	102	M24	4,85
★ AB044-J50-W12-080	BT50	12	26,8	80	36	M24	4,09
★ AB044-J50-W12-100	BT50	12	27	100	62	M24	4,33
★ AB044-J50-W12-160	BT50	12	27	160	102	M24	4,76
★ AB044-J50-W14-055	BT50	14	29	55	17	M24	3
★ AB044-J50-W14-100	BT50	14	29	100	62	M24	3,56
★ AB044-J50-W14-160	BT50	14	29	160	102	M24	4
★ AB044-J50-W06-100	BT50	16	12,3	100	62	M24	4,22
★ AB044-J50-W06-160	BT50	16	12,3	160	102	M24	4,63
★ AB044-J50-W16-080	BT50	16	33	80	39	M24	4,16
★ AB044-J50-W16-100	BT50	16	33	100	62	M24	4,33
★ AB044-J50-W16-160	BT50	16	33	160	102	M24	4,82
★ AB044-J50-W18-063	BT50	18	35	63	25	M24	3
★ AB044-J50-W18-100	BT50	18	35	100	62	M24	3,57
★ AB044-J50-W18-160	BT50	18	35	160	102	M24	4,03
★ AB044-J50-W20-080	BT50	20	37	80	39	M24	4,18
★ AB044-J50-W20-100	BT50	20	37	100	59	M24	4,5
★ AB044-J50-W20-160	BT50	20	37	160	102	M24	4,81
★ AB044-J50-W25-100	BT50	25	50	100	59	M24	4,01
★ AB044-J50-W25-120	BT50	25	50	120	62	M24	4,46
★ AB044-J50-W25-160	BT50	25	50	160	119	M24	6
★ AB044-J50-W32-105	BT50	32	58,1	105	64	M24	5,32
★ AB044-J50-W32-160	BT50	32	58,1	160	119	M24	6,98
★ AB044-J50-W40-115	BT50	40	60,7	115	74	M24	5,68
★ AB044-J50-W40-160	BT50	40	60,7	160	102	M24	6,12

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

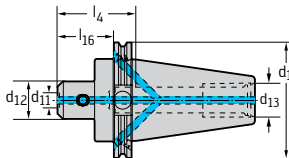
d ₁₁ [mm]	6	8	10	12-14	16	18	20	25	32-40
 Винт DIN 1835-B	FS835 (SW 3)	M08X010 (SW 4)	M10X012 (SW 5)	M12X016 (SW 6)	M14X016 (SW 6)	M14X016 (SW 6)	M16X016 (SW 8)	M18X2X020 (SW 10)	M20X2X020 (SW 10)

Патроны с креплением Weldon ASME B5.50

AB044.K inch



– Для инструментов с хвостовиками по DIN 1835, форма В

Инструмент	Обозначение	d ₁	d ₁₁ inch	d ₁₂ inch	l ₄ inch	l ₁₆ inch	d ₁₃	lbs
 ASME B 5.50	AB044.K40-W07-064	CAT40	0,250	0,654	2,500	1,118	5/8"-11	2,447
	AB044.K40-W09-044	CAT40	0,375	0,772	1,750	1,000	5/8"-11	2,094
	AB044.K40-W09-064	CAT40	0,375	0,787	2,500	1,118	5/8"-11	2,469
	AB044.K40-W13-044	CAT40	0,500	1,012	1,750	1,000	5/8"-11	2,388
	AB044.K40-W13-067	CAT40	0,500	0,890	2,62	1,24	5/8"-11	2,601
	AB044.K40-W15-044	CAT40	0,625	1,012	1,750	1,000	5/8"-11	2,390
	AB044.K40-W15-070	CAT40	0,625	1,039	2,750	1,37	5/8"-11	2,712
	AB044.K40-W19-044	CAT40	0,750	1,012	1,750	1,000	5/8"-11	2,205
	AB044.K40-W19-089	CAT40	0,750	1,150	3,500	2,748	5/8"-11	2,793
	AB044.K40-W26-044	CAT40	1,000	1,567	1,750	1,000	5/8"-11	2,161
	AB044.K40-W26-102	CAT40	1,000	1,398	4,000	3,252	5/8"-11	3,549
	AB044.K40-W31-102	CAT40	1,250	1,685	4,000	4,000	5/8"-11	4,513
	AB044.K40-W39-102	CAT40	1,500	1,906	4,000	4,000	5/8"-11	4,85
	AB044.K50-W13-067	CAT50	0,500	0,882	2,625	1,244	1"-8	7,165
	AB044.K50-W15-095	CAT50	0,625	1,039	3,750	2,37	1"-8	7,804
	AB044.K50-W19-095	CAT50	0,750	1,150	3,750	2,37	1"-8	8,003
	AB044.K50-W26-102	CAT50	1,000	1,398	4,000	2,618	1"-8	8,225
	AB044.K50-W31-102	CAT50	1,250	1,661	4,000	2,618	1"-8	9,105
	AB044.K50-W39-102	CAT50	1,500	1,909	4,000	3,252	1"-8	8,920
	AB044.K50-W51-143	CAT50	2,000	2,909	5,625	4,874	1"-8	16,061

Гидрозажимной патрон DIN 69871

AK182.S mm

– Для инструментов с хвостовиками по DIN 1835, форма A
– ISO 7388-1

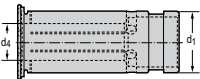
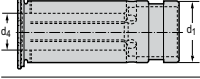
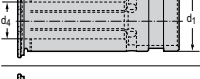
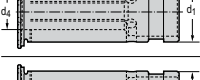
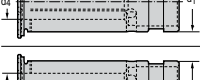
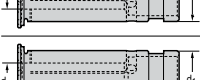
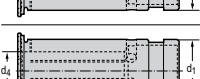
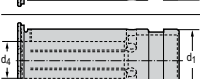
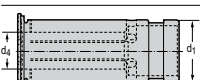
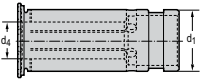
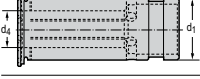
Инструмент

Обозначение	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	d ₁₄ mm	l ₄ mm	l ₆ mm	l ₇ mm	l _{7min} mm	d ₁₃	 kg
AK182.S40.050.12	SK40	12	42	32	50	31	46	36	M16	1,1
AK182.S40.065.20	SK40	20	49,3	38	64,5	45,5	51	41	M16	1,32
AK182.S50.065.20	SK50	20	49,3	38	64,5	45,5	51	41	M24	3,04
AK182.S50.081.32	SK50	32	72	58,5	81	62	61	51	M24	4

SK DIN 69871 AD/B

Форма AD является базовой. Для изменения способа подачи СОЖ на форму В (через фланец) необходимо вывинтить обе резьбовые пробки.
Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»

Комплектующие

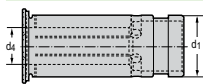
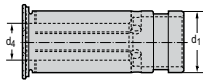
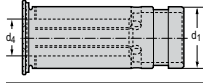
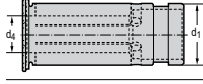
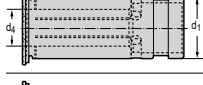
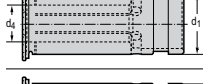
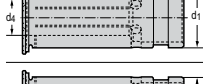
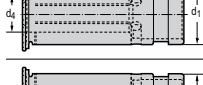
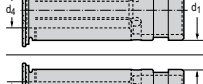
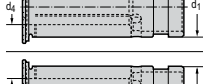
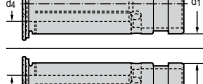
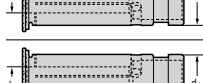
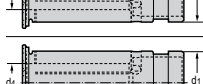
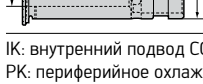
d ₁₁	12	20	32
 d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2189	FS2199	
 d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2190	FS2200	
 d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2191	FS2201	
 d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2192	FS2202	FS2222
 d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ		FS2203	
 d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2193	FS2204	FS2223
 d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ		FS2205	
 d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ		FS2206	FS2224
 d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ		FS2207	
 d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ		FS2208	FS2225
 d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ		FS2209	
 d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ		FS2210	FS2226

ИК: внутренний подвод СОЖ
РК: периферийное охлаждение

**WALTER
SELECT**

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

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Комплектующие		12	20	32
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки герметич. для внутренней СОЖ		FS2211	
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки герметич. для внутренней СОЖ		FS2212	FS2227
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки герметич. для внутренней СОЖ			FS2228
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки герметич. для внутренней СОЖ			FS2229
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки герметич. для внутренней СОЖ			FS2230
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения	FS2194	FS2213	
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения	FS2195	FS2214	
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения	FS2196	FS2215	
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения	FS2197	FS2216	FS2231
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения	FS2198	FS2217	FS2232
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения		FS2218	FS2233
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения		FS2219	FS2234
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения		FS2220	FS2235
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения		FS2221	FS2236
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения			FS2237
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения			FS2238
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения			FS2239

ИК: внутренний подвод СОЖ
РК: периферийное охлаждение

Гидрозажимной патрон MAS-BT JIS B 6339

AK182.BT mm

- Для инструментов с хвостовиками по DIN 1835, форма A
- ISO 7388-2

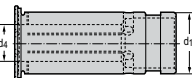
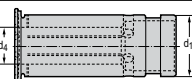
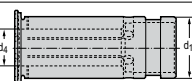
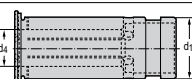
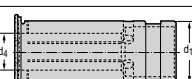
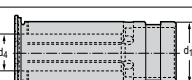
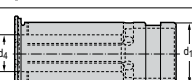
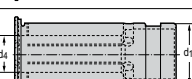
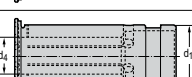
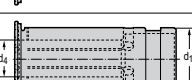
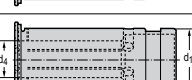
Инструмент

Обозначение	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	d ₁₄ mm	l ₄ mm	l ₆ mm	l ₇ mm	l _{7min} mm	d ₁₃	kg
AK182.BT30.069.12	BT30	12	42	32	69	31	46	36	M12	0,85
AK182.BT30.090.20	BT30	20	42	38	90	51	51	41	M12	0,99
AK182.BT40.058.12	BT40	12	42	32	58	31	46	36	M16	1,25
AK182.BT40.072.20	BT40	20	49,3	38	72,5	45,5	51	41	M16	1,48
AK182.BT50.084.20	BT50	20	49,3	38	83,5	45,5	51	41	M24	4,13
AK182.BT50.090.32	BT50	32	72	58,5	90	52	61	51	M24	4,67

JIS B 6339

Форма AD является базовой. Для изменения способа подачи СОЖ на форму В (через фланец) необходимо вывинтить обе резьбовые пробки. Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»

Комплектующие

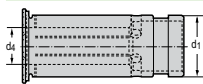
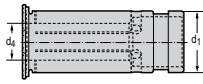
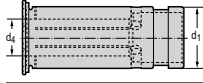
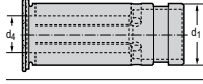
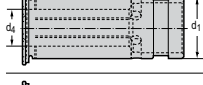
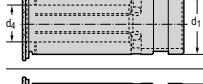
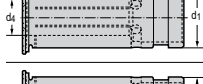
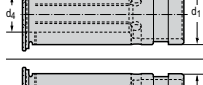
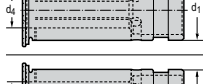
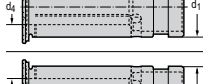
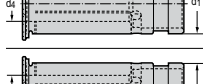
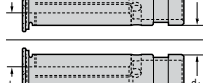
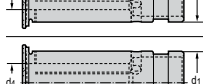
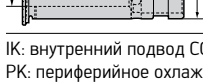
d ₁₁		12	20	32
	d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2189	FS2199	
	d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2190	FS2200	
	d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2191	FS2201	
	d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2192	FS2202	FS2222
	d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ		FS2203	
	d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2193	FS2204	FS2223
	d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ		FS2205	
	d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ		FS2206	FS2224
	d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ		FS2207	
	d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ		FS2208	FS2225
	d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ		FS2209	
	d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ		FS2210	FS2226

IK: внутренний подвод СОЖ
PK: периферийное охлаждение

**WALTER
SELECT**

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

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

Комплектующие		12	20	32
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки герметич. для внутренней СОЖ		FS2211	
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки герметич. для внутренней СОЖ		FS2212	FS2227
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки герметич. для внутренней СОЖ			FS2228
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки герметич. для внутренней СОЖ			FS2229
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки герметич. для внутренней СОЖ			FS2230
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения	FS2194	FS2213	
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения	FS2195	FS2214	
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения	FS2196	FS2215	
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения	FS2197	FS2216	FS2231
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения	FS2198	FS2217	FS2232
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения		FS2218	FS2233
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения		FS2219	FS2234
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения		FS2220	FS2235
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения		FS2221	FS2236
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения			FS2237
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения			FS2238
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения			FS2239

ИК: внутренний подвод СОЖ
РК: периферийное охлаждение

Гидрозажимной патрон ASME B5.50

AK182.CAT mm


– Для инструментов с хвостовиками по DIN 1835, форма A

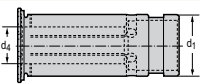
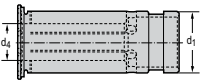
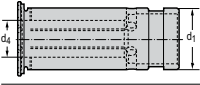
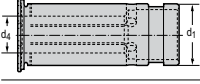
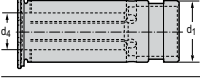
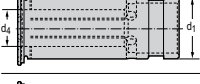
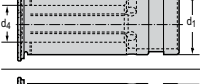
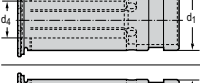
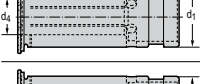
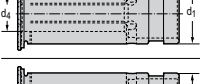
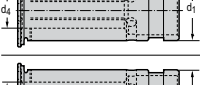
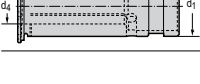
Инструмент

Обозначение	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	d ₁₄ mm	l ₄ mm	l ₆ mm	l ₇ mm	l _{7min} mm	d ₁₃	kg
AK182.CAT40.065.20	CAT40	20	49,3	38	64,5	45,5	51	41	5/8"-11	1,34
AK182.CAT50.081.32	CAT50	32	72	58,5	81	62	61	51	1"-8	4,1

ASME B 5.50

Форма AD является базовой. Для изменения способа подачи СОЖ на форму В (через фланец) необходимо вывинтить обе резьбовые пробки. Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»

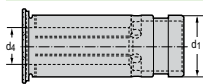
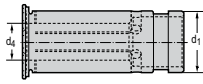
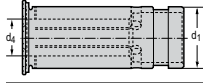
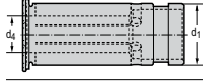
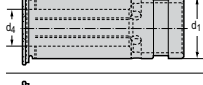
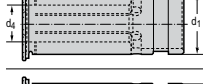
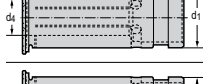
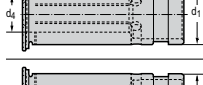
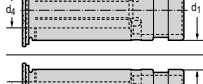
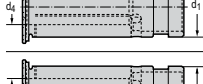
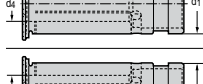
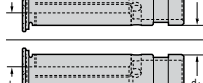
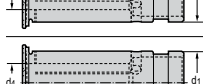
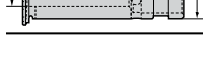
Комплектующие

d ₁	CAT40	CAT50
 d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2199	
 d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2200	
 d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2201	
 d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2202	FS2222
 d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2203	
 d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2204	FS2223
 d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2205	
 d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2206	FS2224
 d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2207	
 d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2208	FS2225
 d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2209	
 d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2210	FS2226

**WALTER
SELECT**

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

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Комплектующие		CAT40	CAT50
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2211	
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2212	FS2227
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки герметич. для внутренней СОЖ		FS2228
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки герметич. для внутренней СОЖ		FS2229
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки герметич. для внутренней СОЖ		FS2230
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения	FS2213	
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения	FS2214	
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения	FS2215	
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения	FS2216	FS2231
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения	FS2217	FS2232
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения	FS2218	FS2233
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения	FS2219	FS2234
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения	FS2220	FS2235
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения	FS2221	FS2236
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения		FS2237
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения		FS2238
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения		FS2239

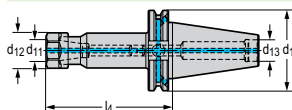
Цанговый патрон ER DIN 69871 AD/B с внутренним подводом СОЖ

AB009-S

mm



Инструмент



SK DIN 69871 AD/B

Обозначение	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	d ₁₃	Цанги	kg
★ AB009-S40-ER16-070	SK40	1-10	28	70	M16	ER16	0,97
★ AB009-S40-ER16-100	SK40	1-10	28	100	M16	ER16	1,12
★ AB009-S40-ER16-130	SK40	1-10	28	130	M16	ER16	1,4
★ AB009-S40-ER20-070	SK40	1-13	34	70	M16	ER20	1,02
★ AB009-S40-ER20-100	SK40	1-13	34	100	M16	ER20	1,25
★ AB009-S40-ER20-130	SK40	1-13	34	130	M16	ER20	1,67
★ AB009-S40-ER25-070	SK40	1-16	42	70	M16	ER25	1,13
★ AB009-S40-ER25-100	SK40	1-16	42	100	M16	ER25	1,4
★ AB009-S40-ER25-130	SK40	1-16	42	130	M16	ER25	1,91
★ AB009-S40-ER32-070	SK40	1-20	50	70	M16	ER32	1,18
★ AB009-S40-ER32-100	SK40	1-20	50	100	M16	ER32	1,23
★ AB009-S40-ER32-130	SK40	1-20	50	130	M16	ER32	2,35
★ AB009-S40-ER40-070	SK40	2-26	63	70	M16	ER40	1,2
★ AB009-S40-ER40-100	SK40	2-26	63	100	M16	ER40	1,7
★ AB009-S40-ER40-130	SK40	2-26	63	130	M16	ER40	2,36
★ AB009-S50-ER16-070	SK50	1-10	28	70	M24	ER16	2,9
★ AB009-S50-ER16-100	SK50	1-10	28	100	M24	ER16	3,1
★ AB009-S50-ER16-130	SK50	1-10	28	130	M24	ER16	3,5
★ AB009-S50-ER20-070	SK50	1-13	34	70	M24	ER20	2,96
★ AB009-S50-ER20-100	SK50	1-13	34	100	M24	ER20	3,22
★ AB009-S50-ER20-130	SK50	1-13	34	130	M24	ER20	3,59
★ AB009-S50-ER25-070	SK50	1-16	42	70	M24	ER25	3,02
★ AB009-S50-ER25-100	SK50	1-16	42	100	M24	ER25	3,3
★ AB009-S50-ER25-130	SK50	1-16	42	130	M24	ER25	3,63
★ AB009-S50-ER32-070	SK50	1-20	50	70	M24	ER32	2,91
★ AB009-S50-ER32-100	SK50	1-20	50	100	M24	ER32	3,28
★ AB009-S50-ER32-130	SK50	1-20	50	130	M24	ER32	4,05
★ AB009-S50-ER40-070	SK50	2-26	63	70	M24	ER40	3,26
★ AB009-S50-ER40-100	SK50	2-26	63	100	M24	ER40	3,5
★ AB009-S50-ER40-130	SK50	2-26	63	130	M24	ER40	4,95

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Цанги	ER16	ER20	ER25	ER32	ER40
 Зажимная гайка для цанг с внутренней СОЖ	FS1448	FS1359	FS1449	FS1360	FS1450

Комплектующие

Цанги	ER16-ER20	ER25	ER32	ER40
 Накидной ключ	FS1539	FS1544	FS1545	FS1546

**WALTER
SELECT**

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

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

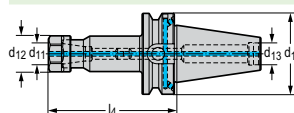
Цанговые патроны ER MAS-BT JIS B 6339 с внутренним подводом СОЖ

AB009-J

mm



Инструмент



JIS B 6339 AD/B

Обозначение	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	d ₁₃	Цанги	kg
★ AB009-J40-ER16-070	BT40	1-10	28	70	M16	ER16	1,18
★ AB009-J40-ER16-100	BT40	1-10	28	100	M16	ER16	1,28
★ AB009-J40-ER16-160	BT40	1-10	28	160	M16	ER16	1,6
★ AB009-J40-ER20-070	BT40	1-13	34	70	M16	ER20	1,21
★ AB009-J40-ER20-100	BT40	1-13	34	100	M16	ER20	1,39
★ AB009-J40-ER20-160	BT40	1-13	34	160	M16	ER20	1,78
★ AB009-J40-ER25-070	BT40	1-16	42	70	M16	ER25	1,23
★ AB009-J40-ER25-100	BT40	1-16	42	100	M16	ER25	1,5
★ AB009-J40-ER25-160	BT40	1-16	42	160	M16	ER25	2,1
★ AB009-J40-ER32-070	BT40	1-20	50	70	M16	ER32	1,23
★ AB009-J40-ER32-100	BT40	1-20	50	100	M16	ER32	1,64
★ AB009-J40-ER32-160	BT40	1-20	50	160	M16	ER32	2,49
★ AB009-J40-ER40-070	BT40	2-26	63	70	M16	ER40	1,35
★ AB009-J40-ER40-100	BT40	2-26	63	100	M16	ER40	1,69
★ AB009-J40-ER40-160	BT40	2-26	63	160	M16	ER40	2,53
★ AB009-J50-ER16-070	BT50	1-10	28	70	M24	ER16	3,1
★ AB009-J50-ER16-100	BT50	1-10	28	100	M24	ER16	3,35
★ AB009-J50-ER16-160	BT50	1-10	28	160	M24	ER16	3,7
★ AB009-J50-ER20-070	BT50	1-13	34	70	M24	ER20	4,01
★ AB009-J50-ER20-100	BT50	1-13	34	100	M24	ER20	4,09
★ AB009-J50-ER20-160	BT50	1-13	34	160	M24	ER20	4,44
★ AB009-J50-ER25-070	BT50	1-16	42	70	M24	ER25	3,99
★ AB009-J50-ER25-100	BT50	1-16	42	100	M24	ER25	4,18
★ AB009-J50-ER25-160	BT50	1-16	42	160	M24	ER25	4,72
★ AB009-J50-ER32-070	BT50	1-20	50	70	M24	ER32	3,96
★ AB009-J50-ER32-100	BT50	1-20	50	100	M24	ER32	4,28
★ AB009-J50-ER32-160	BT50	1-20	50	160	M24	ER32	5,04
★ AB009-J50-ER40-080	BT50	2-26	63	80	M24	ER40	4,02
★ AB009-J50-ER40-100	BT50	2-26	63	100	M24	ER40	4,44
★ AB009-J50-ER40-160	BT50	2-26	63	160	M24	ER40	5,76

Сборочные детали



Цанги	ER16	ER20	ER25	ER32	ER40
Зажимная гайка для цанг с внутренней СОЖ	FS1448	FS1359	FS1449	FS1360	FS1450

Комплектующие



Цанги	ER16-ER20	ER25	ER32	ER40
Накидной ключ	FS1539	FS1544	FS1545	FS1546

WALTER
SELECT

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

Цанговый патрон ER ASME B5.50

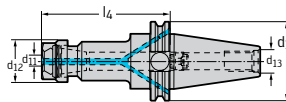
AB009.K

mm



– Для цанг ER по DIN 6499/ISO15488

Инструмент



ASME B 5.50

Обозначение	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	d ₁₃	Цанги	kg
AB009.K40-ER16-067	CAT40	1-10	27,7	66,5	5/8"-11	ER16	0,98
AB009.K40-ER16-105	CAT40	1-10	27,7	104,6	5/8"-11	ER16	1,25
AB009.K40-ER20-105	CAT40	1-13	34	104,6	5/8"-11	ER20	1,32
AB009.K40-ER20-156	CAT40	1-13	34	155,4	5/8"-11	ER20	1,59
AB009.K40-ER25-105	CAT40	1-16	41,7	104,6	5/8"-11	ER25	1,48
AB009.K40-ER32-079	CAT40	1-20	49,7	79,2	5/8"-11	ER32	1,25
AB009.K40-ER32-105	CAT40	1-20	49,7	104,6	5/8"-11	ER32	1,5
AB009.K40-ER40-105	CAT40	2-26	62,7	104,6	5/8"-11	ER40	1,8
AB009.K50-ER20-105	CAT50	1-13	34	104,6	1"-8	ER20	3,41
AB009.K50-ER25-105	CAT50	1-16	41,7	104,6	1"-8	ER25	3,57
AB009.K50-ER32-105	CAT50	1-20	49,7	104,6	1"-8	ER32	3,72
AB009.K50-ER40-105	CAT50	2-26	62,7	104,6	1"-8	ER40	3,9

**WALTER
SELECT**

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

☹️ ☹️ ☹️ / ★ = Новый инструмент

Адаптеры HSK, SK, цельные

E 177

Державка для синхронного резьбонарезания

AB035-S mm



- С минимальной компенсацией позиционных отклонений в радиальном и осевом направлениях
- ISO 7388-1

Инструмент

	Обозначение	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	d ₁₃	l ₄ mm	Цанги	kg
 SK DIN 69871	AB035-S40-ER20-102	SK40	M4-M12	33,7	M16	102,2	ER20	1,26
	AB035-S40-ER25-122	SK40	M8-M20	42	M16	121,6	ER25	1,62
	AB035-S50-ER20-106	SK50	M4-M12	33,7	M24	106,2	ER20	3,14
	AB035-S50-ER25-126	SK50	M8-M20	42	M24	125,6	ER25	3,5
	AB035-S50-ER40-155	SK50	M16-M30	62,7	M24	155	ER40	4,93

При использовании цангового патрона с внутренним подводом СОЖ устанавливайте уплотнительные диски, см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

При использовании патрона без уплотнительного диска можно повредить зажимную гайку!

Цанги см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Цанги	ER20	ER25	ER40
 Зажимная гайка для цанг с внутренней СОЖ	FS1359	FS1449	FS1450

Комплектующие

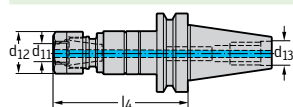
Цанги	ER20	ER25	ER40
 Накидной ключ	FS2553	FS1544	FS1546

Державка для синхронного резбонарезания

AB035-J mm


- С минимальной компенсацией позиционных отклонений в радиальном и осевом направлениях
- ISO 7388-2

Инструмент



JIS B 6339

Обозначение	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	d ₁₃	l ₄ mm	Цанги	kg
AB035-J30-ER11-082	BT30	M2-M5	18,7	M12	82	ER11	0,57
AB035-J30-ER20-105	BT30	M4-M12	33,7	M12	105,2	ER20	0,85
AB035-J30-ER25-125	BT30	M8-M20	42	M12	124,6	ER25	1,2
AB035-J40-ER20-110	BT40	M4-M12	33,7	M16	110,2	ER20	1,43
AB035-J40-ER25-130	BT40	M8-M20	42	M16	129,6	ER25	1,78
AB035-J50-ER20-125	BT50	M4-M12	33,7	M24	125,2	ER20	4,11
AB035-J50-ER25-145	BT50	M8-M20	33,7	M24	144,6	ER25	4,45
AB035-J50-ER40-174	BT50	M16-M30	62,7	M24	174	ER40	5,9

При использовании цангового патрона с внутренним подводом СОЖ устанавливайте уплотнительные диски, см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

При использовании патрона без уплотнительного диска можно повредить зажимную гайку!

Цанги см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Цанги	ER11	ER20	ER25	ER40
 Зажимная гайка для цанг с внутренней СОЖ	FS2556	FS1359	FS1449	FS1450
 Зажимная гайка для цанг с внутренней СОЖ	FS2557			

FS2556 соответствует ER11-4.5

FS2557 соответствует ER11-6

Комплектующие

Цанги	ER11	ER20	ER25	ER40
 Накидной ключ	FS2554	FS2553	FS1544	FS1546

**WALTER
SELECT**

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

●● Основная область применения ● Возможная область применения

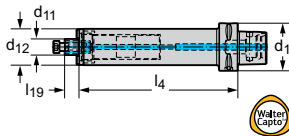
Державка Walter Capto™ – с гашением вибраций

AC001-C

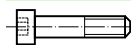
Accure-tec®

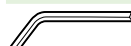


- Для фрез с цилиндрическим отверстием по DIN 138
- С предустановленным гашением вибраций

Инструмент		Обозначение	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₁₉ mm	kg
 Walter Capto™ in acc. with ISO 26623		AC001-C6-B16-160	C6	16	38	160	17	2,12
		AC001-C6-B22-210	C6	22	48	210	19	3,64
		AC001-C6-B27-260	C6	27	60	260	21	6,78
		AC001-C8-B22-210	C8	22	48	210	19	4,54
		AC001-C8-B27-260	C8	27	60	260	21	7,62
		AC001-C8-B32-330	C8	32	78	330	24	14,4
		AC001-C8-B40-350	C8	40	89	350	27	18,99

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		d ₁₁	16	22	27	32	40
	Затяжной винт ISO 4762		FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)

Комплектующие		d ₁₁	16	22	27	32	40
	Ключ по ISO 2936		ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)

Класс прочности крепёжного винта 12.9

Адаптер HSK – антивибрационный

AC001-H

Accure-tec®



- Для фрез с цилиндрическим отверстием по DIN 138
- С предустановленным гашением вибраций

Инструмент

	Обозначение	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₁₉ mm	kg
 HSK DIN 69893-1 A	AC001-H63-B16-160	HSK-A63	16	38	160	17	2,4
	AC001-H63-B22-210	HSK-A63	22	48	210	19	3,54
	AC001-H63-B27-260	HSK-A63	27	60	260	21	6,56
	AC001-H100-B22-210	HSK-A100	22	48	210	19	4,8
	AC001-H100-B27-260	HSK-A100	27	60	260	21	7,92
	AC001-H100-B32-330	HSK-A100	32	78	330	24	14,42
	AC001-H100-B40-350	HSK-A100	40	89	350	27	19,34

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	d ₁₁	16	22	27	32	40
 Затяжной винт ISO 4762		FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)

Комплектующие

	d ₁	HSK-A100	HSK-A63
 Переходник для подвода СОЖ		FS1065	FS1064
 Ключ		FS953	FS952

Класс прочности крепёжного винта 12.9

**WALTER
SELECT**

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

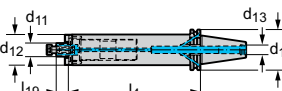
Адаптер SK – антивибрационный

AC001-S

Accure-tec®

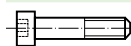


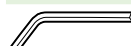
- Для фрез с цилиндрическим отверстием по DIN 138
- С предустановленным гашением вибраций

Инструмент								
Обозначение	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₁₉ mm	d ₁₃		
 SK DIN 69871 AD/B	AC001-S40-B16-160	SK40	16	38	160	17	M16	2,12
	AC001-S40-B22-210	SK40	22	48	210	19	M16	3,74
	AC001-S50-B22-210	SK50	22	48	210	19	M24	5,36
	AC001-S50-B27-260	SK50	27	60	260	21	M24	8,52
	AC001-S50-B32-330	SK50	32	78	330	24	M24	14,96
	AC001-S50-B40-350	SK50	40	89	350	27	M24	20,36

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		d ₁₁	16	22	27	32	40
	Затяжной винт ISO 4762		FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)

Комплектующие		d ₁₁	16	22	27	32	40
	Ключ по ISO 2936		ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)

Класс прочности крепежного винта 12.9

Адаптер MAS-BT – антивибрационный

AC001-J

mm

Accure-tec®



- Для фрез с цилиндрическим отверстием по DIN 138
- С предустановленным гашением вибраций

Инструмент		Обозначение	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₁₉ mm	d ₁₃	kg
JIS B 6339 AD/B		AC001-J40-B16-160	BT40	16	38	160	17	M16	2,22
		AC001-J40-B22-210	BT40	22	48	210	19	M16	3,78
		AC001-J40-B27-260	BT40	27	60	260	21	M16	6,86
		AC001-J50-B22-210	BT50	22	48	210	19	M24	6,08
		AC001-J50-B27-260	BT50	27	60	260	21	M24	9,06
		AC001-J50-B32-330	BT50	32	78	330	24	M24	15,34
		AC001-J50-B40-350	BT50	40	89	350	27	M24	20,7

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		d ₁₁	16	22	27	32	40
	Затяжной винт ISO 4762		FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)

Комплектующие		d ₁₁	16	22	27	32	40
	Ключ по ISO 2936		ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)

Класс прочности крепёжного винта 12.9

Адаптер CAT-V – антивибрационный

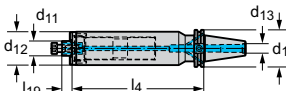
AC001.K inch

Accure-tec®



- Для фрез с цилиндрическим отверстием по DIN 138
- С предустановленным гашением вибраций

Инструмент

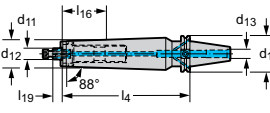
	Обозначение	d ₁	d ₁₁	l ₄ inch	d ₁₃	
 ASME B 5.50	AC001.K40-B19-191	CAT40	0.750	7,500	5/8"-11	6,834
	AC001.K40-B26-229	CAT40	1.000	9,000	5/8"-11	13,007
	AC001.K50-B19-191	CAT50	0.750	7,500	1"-8	11,023
	AC001.K50-B26-229	CAT50	1.000	9,000	1"-8	17,637
	AC001.K50-B38-349	CAT50	1.500	13,750	1"-8	44,092

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»

Адаптер CAT-V, конический – антивибрационный
AC001.K inch
Accure-tec®



- Для фрез с цилиндрическим отверстием по DIN 138
- С предустановленным гашением вибраций

Инструмент		Обозначение	d ₁	d ₁₁	l ₄ inch	d ₁₃	 lbs
	ASME B 5.50	AC001.K40-B19-229	CAT40	0.750	9,000	5/8" -11	10,097
		AC001.K50-B19-229	CAT50	0.750	9,000	1" -8	13,889
		AC001.K50-B26-305	CAT50	1.000	12,000	1" -8	24,03

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»

Державка Walter Capto™ – с гашением вибраций

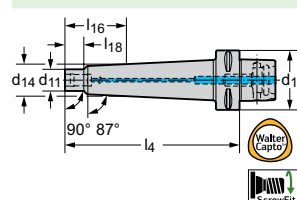
AC060-C

mm



- Для насадных головок ScrewFit
- С предустановленным гашением вибраций

Инструмент



Обозначение

d₁

d₁₁

d₁₄
mm

l₄
mm

l₁₈
mm

l₁₆
mm


AC060-C6-T18-185

C6

T18

18,5

185

20

23,5

2

AC060-C6-T22-185

C6

T22

22

185

19,5

24

2,1

AC060-C6-T28-185

C6

T28

28

185

18,8

24

2,8

AC060-C6-T28-235

C6

T28

28

235

18,8

24

3,6

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

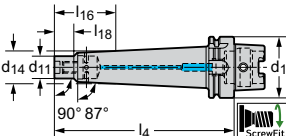
Информацию о моментах затяжки для сменных головок ScrewFit см. в разделе «Оснастка для вращающегося инструмента/Сборочные детали и комплектующие»

Адаптеры HSK — антивибрационные
AC060-H

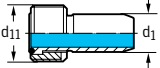
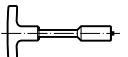
mm



- Для насадных головок ScrewFit
- С предустановленным гашением вибраций

Инструмент	Обозначение	d ₁	d ₁₁	d ₁₄ mm	l ₄ mm	l ₁₈ mm	l ₁₆ mm	kg
 HSK DIN 69893-1 A	AC060-H100-T22-235	HSK-A100	T22	22	235	19,5	24	4
	AC060-H100-T28-235	HSK-A100	T28	28	235	18,8	24	4,8
	AC060-H100-T28-285	HSK-A100	T28	28	285	18,8	24	5,9
	AC060-H63-T18-185	HSK-A63	T18	18,5	185	20	23,5	1,51
	AC060-H63-T22-185	HSK-A63	T22	22	185	19,5	24	1,9
	AC060-H63-T28-185	HSK-A63	T28	28	185	18,8	24	2,59
	AC060-H63-T28-235	HSK-A63	T28	28	235	18,8	24	3,5

Комплектующие для HSK см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Информацию о моментах затяжки для сменных головок ScrewFit см. в разделе «Оснастка для вращающегося инструмента/Сборочные детали и комплектующие»

Комплектующие	d ₁	HSK-A100		HSK-A63	
	Переходник для подвода СОЖ	FS1065		FS1064	
	Ключ	FS953		FS952	

Адаптеры SK – антивибрационные

AC060-S

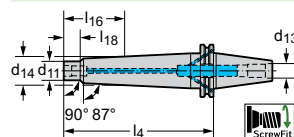
mm



- Для насадных головок ScrewFit
- С предустановленным гашением вибраций

Инструмент

Обозначение	d ₁	d ₁₁	d ₁₄ mm	l ₄ mm	l ₁₈ mm	l ₁₆ mm	d ₁₃	kg
AC060-S40-T18-185	SK40	T18	18,5	185	20	23,5	M16	2,2
AC060-S40-T22-185	SK40	T22	22	185	20	24	M16	2,2
AC060-S40-T28-185	SK40	T28	28	185	20	24	M16	2,8
AC060-S40-T28-235	SK40	T28	28	235	20	24	M16	3,7
AC060-S50-T22-235	SK50	T22	22	235	19,5	24	M24	5,5
AC060-S50-T28-235	SK50	T28	28	235	18,8	24	M24	5,5
AC060-S50-T28-285	SK50	T28	28	285	18,8	24	M24	6,6



SK DIN 69871 AD/B

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»

Информацию о моментах затяжки для сменных головок ScrewFit см. в разделе «Оснастка для вращающегося инструмента/Сборочные детали и комплектующие»

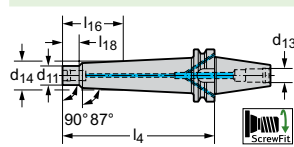
Адаптеры MAS-BT – антивибрационные

AC060-J mm



- Для насадных головок ScrewFit
- С предустановленным гашением вибраций

Инструмент

	Обозначение	d ₁	d ₁₁	d ₁₄ mm	l ₄ mm	l ₁₈ mm	l ₁₆ mm	d ₁₃	kg
 JIS B 6339 AD/B	AC060-J40-T18-185	BT40	T18	18,5	185	20	23,5	M16	2,2
	AC060-J40-T22-185	BT40	T22	22	185	19,5	24	M16	2,2
	AC060-J40-T28-185	BT40	T28	28	185	18,8	24	M16	2,8
	AC060-J40-T28-235	BT40	T28	30	235	18,8	24	M16	3,7
	AC060-J50-T22-235	BT50	T22	22	235	19,5	24	M24	6
	AC060-J50-T28-235	BT50	T28	28	235	18,8	24	M24	6,1
	AC060-J50-T28-285	BT50	T28	28	285	18,8	24	M24	7,2

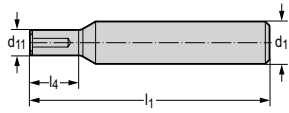
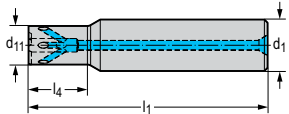
Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»

Информацию о моментах затяжки для сменных головок ScrewFit см. в разделе «Оснастка для вращающегося инструмента/Сборочные детали и комплектующие»

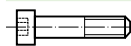
Модульные держатели для фрезерных головок

AA191 / AB191


- Стальной хвостовик
- для модульных фрезерных головок

Инструмент		d_1 mm	d_{11} mm	d_{11}	l_1 mm	l_4 mm	kg
	★ AA191-A10-F05-010	10	4,8	F05	15,5	56,5	0,05
	★ AA191-A10-F06-015	10	6	F06	15,5	56,5	0,03
	★ AA191-A10-F08-017	10	8	F08	14,5	55,5	0,03
DIN 1835 A							
	★ AB191-A16-F09-018	16	9	F09	25,3	74,3	0,1
	★ AB191-A16-F12-024	16	12	F12	25,3	74,3	0,1
	★ AB191-A20-F14-036	20	14,3	F14	42,5	93,5	0,18
DIN 1835 A							

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		F05	F06	F08	F09	F12–F14
	d_{11} Винт Момент затяжки	FS2676 (T7IP)	FS2677 (T8IP)	FS2678 (T10IP)		FS2680 (T20IP)

Модульные держатели для фрезерных головок
AB191 inch



- Стальной хвостовик
- для модульных фрезерных головок

Инструмент		d_1 inch	d_{11} inch	d_{11}	l_4 inch	l_1 inch	lbs
	★ AB191.A15-F06-012	0,625	0,236	F06	1,122	3,012	0,209
	★ AB191.A15-F08-016	0,625	0,315	F08	1,083	2,972	0,207
	★ AB191.A15-F09-018	0,625	0,354	F09	1,033	2,923	0,207
	★ AB191.A15-F12-024	0,625	0,472	F12	1,016	2,925	0,214
	★ AB191.A19-F14-036	0,750	0,563	F14	1,673	3,681	0,368

Cylindrical shank

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

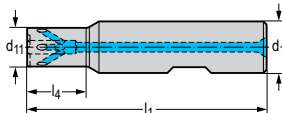
Сборочные детали		d_{11}	F06	F08	F09	F12–F14
	Винт		FS2677 (T8IP)	FS2678 (T10IP)	FS2679 (T15IP)	FS2680 (T20IP)

Модульные держатели для фрезерных головок

AB191

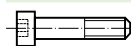


- Стальной хвостовик
- для модульных фрезерных головок

Инструмент		d_1 mm	d_{11} mm	d_{11}	l_4 mm	l_1 mm	kg
	★ AB191-W12-F06-015	12	6	F06	24,5	70,5	0,08
	★ AB191-W16-F08-016	16	8	F08	26,5	75,5	0,1
	★ AB191-W16-F09-018	16	9	F09	25,3	74,3	0,16
	★ AB191-W16-F12-024	16	12	F12	25,3	74,3	0,1
	★ AB191-W20-F14-036	20	14,3	F14	42,5	93,5	0,18

DIN 1835 B

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		d_{11}	F06	F08	F09	F12–F14
	Винт		FS2677 (T8IP)	FS2678 (T10IP)	FS2679 (T15IP)	FS2680 (T20IP)

Модульные держатели для фрезерных головок

AB191 inch



- Стальной хвостовик
- для модульных фрезерных головок

Инструмент		d_1 inch	d_{11} inch	d_{11}	l_4 inch	l_1 inch	lbs
	★ AB191.W15-F06-012	0,625	0,236	F06	1,083	3,012	0,209
	★ AB191.W15-F08-016	0,625	0,315	F08	1,043	2,972	0,205
	★ AB191.W15-F09-018	0,625	0,354	F09	0,994	2,923	0,205
	★ AB191.W15-F12-024	0,625	0,472	F12	0,996	2,925	0,212

DIN 1835 B

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		F06	F08	F09	F12
	d_{11} Винт	FS2677 (T8IP)	FS2678 (T10IP)	FS2679 (T15IP)	FS2680 (T20IP)

Модульные держатели для фрезерных головок

AB191

mm



- Твердосплавный хвостовик
- для модульных фрезерных головок

Инструмент		d ₁ mm	d ₁₁ mm	d ₁₁	l ₄ mm	l ₁ mm	kg
 DIN 1835 A	★ AB191-A08-F05-017-C	8	4,8	F05	44,5	61,5	0,03
	★ AB191-A08-F05-025-C	8	4,8	F05	34,5	71,5	0,03
	★ AB191-A08-F05-035-C	8	4,8	F05	24,5	81,5	0,04
	★ AB191-A12-F06-021-C	12	6	F06	31,5	76,5	0,09
	★ AB191-A12-F06-030-C	12	6	F06	41,5	86,5	0,09
	★ AB191-A12-F06-042-C	12	6	F06	51,5	96,5	0,09
	★ AB191-A12-F08-029-C	12	8	F08	44,5	90,5	0,11
	★ AB191-A12-F08-042-C	12	8	F08	60,5	105,5	0,12
	★ AB191-A12-F08-056-C	12	8	F08	70,5	115,5	0,12
	★ AB191-A16-F09-032-C	16	9	F09	46,3	94,3	0,18
	★ AB191-A16-F09-045-C	16	9	F09	56,3	104,3	0,18
	★ AB191-A16-F09-064-C	16	9	F09	76,3	124,3	0,2
	★ AB191-A16-F12-042-C	16	12	F12	45,3	94,3	0,18
	★ AB191-A16-F12-060-C	16	12	F12	75,3	124,3	0,22
	★ AB191-A16-F12-085-C	16	12	F12	105,3	154,3	0,27
	★ AB191-A16-F14-042-C	16	14,3	F14	44,5	93,5	0,19
	★ AB191-A16-F14-060-C	16	14,3	F14	74,5	123,5	0,25
	★ AB191-A16-F14-085-C	16	14,3	F14	104,5	153,5	0,32

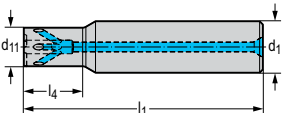
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		F05	F06	F08	F09	F12-F14
	d ₁₁					
	Винт Момент затяжки	FS2676 (T7IP)	FS2677 (T8IP)	FS2678 (T10IP)	FS2679 (T15IP)	FS2680 (T20IP)

Модульные держатели для фрезерных головок

AB191 inch


- Твердосплавный хвостовик
- для модульных фрезерных головок

Инструмент		d_1 inch	d_{11} inch	d_{11}	l_4 inch	l_1 inch	
 Cylindrical shank	Обозначение						
	★ AB191.A13-F06-021-C	0,500	0,236	F06	1,24	3,012	0,209
	★ AB191.A13-F06-030-C	0,500	0,236	F06	1,594	3,406	0,22
	★ AB191.A13-F06-042-C	0,500	0,236	F06	2,028	3,799	0,223
	★ AB191.A13-F08-029-C	0,500	0,315	F08	1,752	3,563	0,256
	★ AB191.A13-F08-042-C	0,500	0,315	F08	2,343	4,154	0,280
	★ AB191.A13-F08-056-C	0,500	0,315	F08	2,776	4,547	0,284
	★ AB191.A15-F09-032-C	0,625	0,354	F09	1,821	3,711	0,397
	★ AB191.A15-F09-045-C	0,625	0,354	F09	2,175	4,104	0,401
	★ AB191.A15-F09-064-C	0,625	0,354	F09	2,963	4,892	0,437
	★ AB191.A15-F12-042-C	0,625	0,472	F12	1,783	3,713	0,384
	★ AB191.A15-F12-060-C	0,625	0,472	F12	3,004	4,894	0,496
	★ AB191.A15-F12-085-C	0,625	0,472	F12	4,146	6,075	0,584
	★ AB191.A15-F14-042-C	0,625	0,563	F14	1,752	3,681	0,428
	★ AB191.A15-F14-060-C	0,625	0,563	F14	2,933	4,862	0,564
	★ AB191.A15-F14-085-C	0,625	0,563	F14	4,114	6,043	0,692

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали					
	d ₁₁	F06	F08	F09	F12–F14
Винт		FS2677 (T8IP)	FS2678 (T10IP)	FS2679 (T15IP)	FS2680 (T20IP)

**WALTER
SELECT**

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

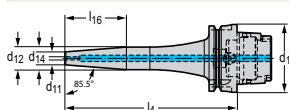
DIN 69893-1 A shrink-fit adaptor

AB025-H

mm



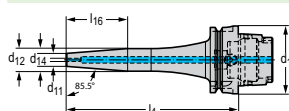
Инструмент



HSK DIN 69893-1 A

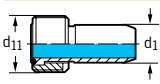
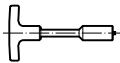
Обозначение	d ₁ mm	d ₁₁ mm	d ₁₄ mm	l ₄ mm	d ₁₂ mm	l ₁₆ mm	kg
★ AB025-H63-P03-080	63	3	12	80	17	31,8	0,8
★ AB025-H63-P03-120	63	3	12	120	17	31,8	0,85
★ AB025-H63-P03-160	63	3	12	160	21	57,2	1
★ AB025-H63-P04-080	63	4	12	80	17	31,8	0,8
★ AB025-H63-P04-120	63	4	12	120	17	31,8	0,89
★ AB025-H63-P04-160	63	4	12	160	21	57,2	1
★ AB025-H63-P05-080	63	5	12	80	17	31,8	0,8
★ AB025-H63-P05-120	63	5	12	120	17	31,8	0,92
★ AB025-H63-P05-160	63	5	12	130	21	57,2	1
★ AB025-H63-P06-080	63	6	21	80	27	38,1	0,8
★ AB025-H63-P06-120	63	6	21	120	27	38,1	1
★ AB025-H63-P06-160	63	6	21	160	27	38,1	1,1
★ AB025-H63-P06-200	63	6	21	200	27	38,1	1,3
★ AB025-H63-P08-080	63	8	21	80	27	38,1	0,85
★ AB025-H63-P08-120	63	8	21	120	27	38,1	1,05
★ AB025-H63-P08-160	63	8	21	160	27	38,1	1,24
★ AB025-H63-P08-200	63	8	21	200	27	38,1	1,4
★ AB025-H63-P10-085	63	10	24	85	31,4	47	0,9
★ AB025-H63-P10-120	63	10	24	120	32	50,8	1,1
★ AB025-H63-P10-160	63	10	24	160	32	50,8	1,2
★ AB025-H63-P10-200	63	10	24	200	32	50,8	1,42
★ AB025-H63-P12-090	63	12	24	90	32	50,8	1,72
★ AB025-H63-P12-120	63	12	24	120	32	50,8	1,9
★ AB025-H63-P12-160	63	12	24	160	32	50,8	1,26
★ AB025-H63-P12-200	63	12	24	200	32	50,8	1,48
★ AB025-H63-P14-090	63	14	27	90	34	44,5	1,92
★ AB025-H63-P14-120	63	14	27	120	34	44,5	2,44
★ AB025-H63-P14-160	63	14	27	160	34	44,5	1,28
★ AB025-H63-P14-200	63	14	27	200	34	44,5	1,55
★ AB025-H63-P16-095	63	16	27	95	34	44,5	0,96
★ AB025-H63-P16-120	63	16	27	120	34	44,5	1,25
★ AB025-H63-P16-160	63	16	27	160	34	44,5	1,57
★ AB025-H63-P16-200	63	16	27	200	34	44,5	1,9
★ AB025-H63-P18-095	63	18	33	95	42	57,2	1,12
★ AB025-H63-P18-120	63	18	33	120	42	57,2	1,3
★ AB025-H63-P18-160	63	18	33	160	42	57,2	1,68

Инструмент



HSK DIN 69893-1 A

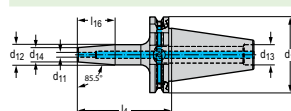
Обозначение	d ₁ mm	d ₁₁ mm	d ₁₄ mm	l ₄ mm	d ₁₂ mm	l ₁₆ mm	kg
★ AB025-H63-P18-200	63	18	33	200	42	57,2	2
★ AB025-H63-P20-100	63	20	33	100	42	57,2	1,15
★ AB025-H63-P20-120	63	20	33	120	42	57,2	1,4
★ AB025-H63-P20-160	63	20	33	160	42	57,2	1,72
★ AB025-H63-P20-200	63	20	33	200	42	57,2	2,1
★ AB025-H63-P25-115	63	25	44	115	53	57,2	1,7
★ AB025-H63-P25-130	63	25	44	130	53	57,2	2
★ AB025-H63-P25-160	63	25	44	160	53	57,2	1,98
★ AB025-H63-P25-200	63	25	44	200	53	57,2	2,5
★ AB025-H63-P32-120	63	32	44	120	53	57,2	1,67
★ AB025-H63-P32-160	63	32	44	160	53	57,2	2,35
★ AB025-H63-P32-200	63	32	44	200	53	57,2	2,5
★ AB025-H100-P04-085	100	4	12	85	17	31,8	0
★ AB025-H100-P05-085	100	5	12	85	17	31,8	0
★ AB025-H100-P06-085	100	6	21	85	27	38,1	2,27
★ AB025-H100-P06-120	100	6	21	120	27	38,1	2,4
★ AB025-H100-P06-160	100	6	21	160	27	38,1	2,81
★ AB025-H100-P06-200	100	6	21	200	27	38,1	2,98
★ AB025-H100-P08-085	100	8	21	85	27	38,1	2,26
★ AB025-H100-P08-120	100	8	21	120	27	38,1	2,4
★ AB025-H100-P08-160	100	8	21	160	27	38,1	2,8
★ AB025-H100-P08-200	100	8	21	200	27	38,1	2,98
★ AB025-H100-P10-090	100	10	24	90	32	47	2,34
★ AB025-H100-P10-120	100	10	24	120	32	50,8	2,4
★ AB025-H100-P10-160	100	10	24	160	32	50,8	3,03
★ AB025-H100-P10-200	100	10	24	200	32	50,8	3,27
★ AB025-H100-P12-095	100	12	24	95	32	50,8	2,37
★ AB025-H100-P12-120	100	12	24	120	32	50,8	2,5
★ AB025-H100-P12-160	100	12	24	160	32	50,8	3,01
★ AB025-H100-P12-200	100	12	24	200	32	50,8	3,26
★ AB025-H100-P14-095	100	14	27	95	34	44,5	2,41
★ AB025-H100-P14-120	100	14	27	120	34	44,5	2,5
★ AB025-H100-P14-160	100	14	27	160	34	44,5	3,13
★ AB025-H100-P14-200	100	14	27	200	34	44,5	3,4
★ AB025-H100-P16-100	100	16	27	100	34	44,5	2,42
★ AB025-H100-P16-130	100	16	27	130	34	44,5	2,69
★ AB025-H100-P16-160	100	16	27	160	34	44,5	3,1
★ AB025-H100-P16-200	100	16	27	200	34	44,5	3,38
★ AB025-H100-P18-100	100	18	33	100	42	57,2	2,6
★ AB025-H100-P18-130	100	18	33	130	42	57,2	2,99
★ AB025-H100-P18-160	100	18	33	160	42	57,2	3,4
★ AB025-H100-P18-200	100	18	33	200	42	57,2	3,76
★ AB025-H100-P20-105	100	20	33	105	42	57,2	2,62
★ AB025-H100-P20-130	100	20	33	130	42	57,2	2,96
★ AB025-H100-P20-160	100	20	33	160	42	57,2	3,35
★ AB025-H100-P20-200	100	20	33	200	42	57,2	3,77
★ AB025-H100-P25-115	100	25	44	115	53	57,2	3,14
★ AB025-H100-P25-130	100	25	44	130	53	57,2	3,45
★ AB025-H100-P25-160	100	25	44	160	53	57,2	3,96
★ AB025-H100-P25-200	100	25	44	200	53	57,2	4,63
★ AB025-H100-P32-120	100	32	44	120	53	57,2	3,04
★ AB025-H100-P32-160	100	32	44	160	53	57,2	3,79
★ AB025-H100-P32-200	100	32	44	200	53	57,2	4,46
★ AB025-H100-P40-150	100	40		150			0
★ AB025-H100-P50-150	100	50		150			0

Комплектующие			
	d_1 [mm]	63	100
	Переходник для подвода СОЖ	FS1064	FS1065
	Ключ	FS952	FS953

DIN 69871 AD/B shrink-fit adaptor

AB025-S 

Инструмент



SK DIN 69871 AD/B

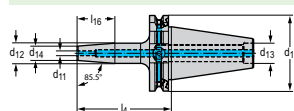
Обозначение	d ₁	d ₁₁ mm	d ₁₄ mm	l ₄ mm	d ₁₂ mm	l ₁₆ mm	d ₁₃	kg
★ AB025-S40-P03-080	40	3	12	80	17	31,8	M16	0,85
★ AB025-S40-P03-120	40	3	12	120	17	31,8	M16	0
★ AB025-S40-P03-160	40	3	12	160	17	57,2	M16	0
★ AB025-S40-P04-080	40	4	12	80	17	31,8	M16	0,93
★ AB025-S40-P04-120	40	4	12	120	17	31,8	M16	0
★ AB025-S40-P04-160	40	4	12	160	17	31,8	M16	0
★ AB025-S40-P05-080	40	5	12	80	17	31,8	M16	0,96
★ AB025-S40-P05-120	40	5	12	120	17	31,8	M16	0
★ AB025-S40-P05-130	40	5	12	130	17	31,8	M16	1,02
★ AB025-S40-P06-080	40	6	21	80	27	38,1	M16	1,05
★ AB025-S40-P06-120	40	6	21	120	27	38,1	M16	1,22
★ AB025-S40-P06-160	40	6	21	160	27	38,1	M16	1,5
★ AB025-S40-P06-200	40	6	21	200	27	38,1	M16	1,6
★ AB025-S40-P08-080	40	8	21	80	27	38,1	M16	1,08
★ AB025-S40-P08-120	40	8	21	120	27	38,1	M16	1,28
★ AB025-S40-P08-160	40	8	21	160	27	38,1	M16	1,55
★ AB025-S40-P08-200	40	8	21	200	27	38,1	M16	1,66
★ AB025-S40-P10-080	40	10	24	80	31,4	47	M16	1,1
★ AB025-S40-P10-120	40	10	24	120	32	50,8	M16	1,36
★ AB025-S40-P10-160	40	10	24	160	32	50,8	M16	1,6
★ AB025-S40-P10-200	40	10	24	200	32	50,8	M16	1,76
★ AB025-S40-P12-080	40	12	24	80	31,4	47	M16	1,12
★ AB025-S40-P12-120	40	12	24	120	32	50,8	M16	1,36
★ AB025-S40-P12-160	40	12	24	160	32	50,8	M16	1,6
★ AB025-S40-P12-200	40	12	24	200	32	50,8	M16	1,78
★ AB025-S40-P14-080	40	14	27	80	34	44,5	M16	1,18
★ AB025-S40-P14-120	40	14	27	120	34	44,5	M16	1,36
★ AB025-S40-P14-160	40	14	27	160	34	44,5	M16	1,68
★ AB025-S40-P14-200	40	14	27	200	34	44,5	M16	1,8
★ AB025-S40-P16-080	40	16	27	80	34	44,5	M16	1,2
★ AB025-S40-P16-120	40	16	27	120	34	44,5	M16	1,42
★ AB025-S40-P16-160	40	16	27	160	34	44,5	M16	1,72
★ AB025-S40-P16-200	40	16	27	200	34	44,5	M16	1,9
★ AB025-S40-P18-080	40	18	33	80	41	50,8	M16	1,26
★ AB025-S40-P18-120	40	18	33	120	42	57,2	M16	1,48
★ AB025-S40-P18-160	40	18	33	160	42	57,2	M16	1,92

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

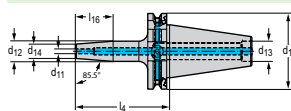
Инструмент



SK DIN 69871 AD/B

Обозначение	d ₁	d ₁₁ mm	d ₁₄ mm	l ₄ mm	d ₁₂ mm	l ₁₆ mm	d ₁₃	kg
★ AB025-S40-P18-200	40	18	33	200	42	57,2	M16	2,44
★ AB025-S40-P20-080	40	20	33	80	41	50,8	M16	1,28
★ AB025-S40-P20-120	40	20	33	120	42	57,2	M16	1,55
★ AB025-S40-P20-160	40	20	33	160	42	57,2	M16	2
★ AB025-S40-P20-200	40	20	33	200	42	57,2	M16	2,42
★ AB025-S40-P25-100	40	25	44	100	53	57,2	M16	1,75
★ AB025-S40-P25-130	40	25	44	130	53	57,2	M16	2,2
★ AB025-S40-P25-160	40	25	44	160	53	57,2	M16	2,66
★ AB025-S40-P25-200	40	25	44	200	53	57,2	M16	3,3
★ AB025-S40-P32-100	40	32	44	100	53	57,2	M16	1,56
★ AB025-S40-P32-130	40	32	44	130	53	57,2	M16	2,04
★ AB025-S40-P32-160	40	32	44	160	53	57,2	M16	0
★ AB025-S50-P03-080	50	3	12	80	17	31,8	M24	0
★ AB025-S50-P04-080	50	4	12	80	17	31,8	M24	0
★ AB025-S50-P05-080	50	5	12	80	17	31,8	M24	2,8
★ AB025-S50-P06-080	50	6	21	80	27	38,1	M24	2,88
★ AB025-S50-P06-120	50	6	21	120	27	38,1	M24	3,1
★ AB025-S50-P06-160	50	6	21	160	27	38,1	M24	3,4
★ AB025-S50-P06-200	50	6	21	200	27	38,1	M24	3,73
★ AB025-S50-P08-080	50	8	21	80	27	38,1	M24	2,95
★ AB025-S50-P08-120	50	8	21	120	27	38,1	M24	3,1
★ AB025-S50-P08-160	50	8	21	160	27	38,1	M24	3,46
★ AB025-S50-P08-200	50	8	21	200	27	38,1	M24	3,76
★ AB025-S50-P10-080	50	10	24	80	31,4	47	M24	3
★ AB025-S50-P10-120	50	10	24	120	32	50,8	M24	3,15
★ AB025-S50-P10-160	50	10	24	160	31,4	50,8	M24	3,64
★ AB025-S50-P10-200	50	10	24	200	32	50,8	M24	3,8
★ AB025-S50-P12-080	50	12	24	80	31,4	47	M24	3
★ AB025-S50-P12-120	50	12	24	120	32	50,8	M24	3,18
★ AB025-S50-P12-160	50	12	24	160	31,4	50,8	M24	3,7
★ AB025-S50-P12-200	50	12	24	200	32	50,8	M24	3,87
★ AB025-S50-P14-080	50	14	27	80	34	44,5	M24	3,05
★ AB025-S50-P14-120	50	14	27	120	34	44,5	M24	3,2
★ AB025-S50-P14-160	50	14	27	160	34	44,5	M24	3,72
★ AB025-S50-P14-200	50	14	27	200	34	44,5	M24	3,96
★ AB025-S50-P16-080	50	16	27	80	34	44,5	M24	3,08
★ AB025-S50-P16-120	50	16	27	120	34	44,5	M24	3,25
★ AB025-S50-P16-160	50	16	27	160	34	44,5	M24	3,8
★ AB025-S50-P16-200	50	16	27	200	34	44,5	M24	3,96
★ AB025-S50-P18-080	50	18	33	80	41	50,8	M24	3,08
★ AB025-S50-P18-120	50	18	33	120	41	57,2	M24	3,4
★ AB025-S50-P18-160	50	18	33	160	41	57,2	M24	3,92
★ AB025-S50-P18-200	50	18	33	200	41	57,2	M24	4,05
★ AB025-S50-P20-080	50	20	33	80	41	50,8	M24	3,08
★ AB025-S50-P20-120	50	20	33	120	41	57,2	M24	3,5
★ AB025-S50-P20-160	50	20	33	160	41	57,2	M24	4,2

Инструмент



SK DIN 69871 AD/B

Обозначение	d ₁	d ₁₁ mm	d ₁₄ mm	l ₄ mm	d ₁₂ mm	l ₁₆ mm	d ₁₃	kg
★ AB025-S50-P20-200	50	20	33	200	41	57,2	M24	4,17
★ AB025-S50-P25-100	50	25	44	100	53	57,2	M24	3,5
★ AB025-S50-P25-130	50	25	44	130	53	57,2	M24	4,22
★ AB025-S50-P25-160	50	25	44	160	53	57,2	M24	4,81
★ AB025-S50-P25-200	50	25	44	200	53	57,2	M24	4,45
★ AB025-S50-P32-100	50	32	44	100	53	57,2	M24	3,66
★ AB025-S50-P32-130	50	32	44	130	53	57,2	M24	4,06
★ AB025-S50-P32-160	50	32	44	160	53	57,2	M24	4,75
★ AB025-S50-P32-200	50	32	44	200	53	57,2	M24	4,9

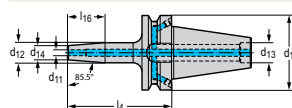
MAS-BT JIS B 6339 shrink-fit adaptor

AB025-J

mm



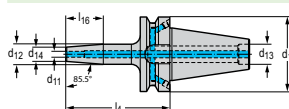
Инструмент



JIS B 6339 AD/B

Обозначение	d ₁	d ₁₁ mm	d ₁₄ mm	l ₄ mm	d ₁₂ mm	l ₁₆ mm	d ₁₃	kg
★ AB025-J40-P03-090	40	3	12	90	17	31,8	M16	0,98
★ AB025-J40-P03-120	40	3	12	120	17	31,8	M16	0
★ AB025-J40-P03-130	40	3	12	130	17	31,8	M16	1,16
★ AB025-J40-P03-160	40	3	12	160	7	31,8	M16	1,5
★ AB025-J40-P04-090	40	4	12	90	17	31,8	M16	1,02
★ AB025-J40-P04-120	40	4	12	120	17	31,8	M16	0
★ AB025-J40-P04-130	40	4	12	130	17	31,8	M16	1,16
★ AB025-J40-P04-160	40	4	12	160	17	31,8	M16	1,5
★ AB025-J40-P05-090	40	5	12	90	17	31,8	M16	1,02
★ AB025-J40-P05-120	40	5	12	120	17	31,8	M16	0
★ AB025-J40-P05-130	40	5	12	130	17	31,8	M16	1,16
★ AB025-J40-P05-160	40	5	12	160	17	31,8	M16	1,5
★ AB025-J40-P06-090	40	6	21	90	27	31,8	M16	1,08
★ AB025-J40-P06-120	40	6	21	120	27	38,1	M16	1,15
★ AB025-J40-P06-160	40	6	21	160	27	38,1	M16	1,56
★ AB025-J40-P06-200	40	6	21	200	27	38,1	M16	1,71
★ AB025-J40-P08-090	40	8	21	90	27	38,1	M16	1,12
★ AB025-J40-P08-120	40	8	21	120	27	38,1	M16	1,18
★ AB025-J40-P08-160	40	8	21	160	27	38,1	M16	1,56
★ AB025-J40-P08-200	40	8	21	200	27	38,1	M16	1,7
★ AB025-J40-P10-090	40	10	24	90	32	50,8	M16	1,22
★ AB025-J40-P10-120	40	10	24	120	32	50,8	M16	1,28
★ AB025-J40-P10-160	40	10	24	160	32	50,8	M16	1,7
★ AB025-J40-P10-200	40	10	24	200	32	50,8	M16	1,92
★ AB025-J40-P12-090	40	12	24	90	32	50,8	M16	1,24
★ AB025-J40-P12-120	40	12	24	120	32	50,8	M16	1,34
★ AB025-J40-P12-160	40	12	24	160	32	50,8	M16	1,84
★ AB025-J40-P12-200	40	12	24	200	32	50,8	M16	1,91
★ AB025-J40-P14-090	40	14	27	90	34	44,5	M16	1,26
★ AB025-J40-P14-120	40	14	27	120	34	44,5	M16	1,34
★ AB025-J40-P14-160	40	14	27	160	34	44,5	M16	1,94
★ AB025-J40-P14-200	40	14	27	200	34	44,5	M16	2,05
★ AB025-J40-P16-090	40	16	27	90	34	44,5	M16	1,3
★ AB025-J40-P16-120	40	16	27	120	34	44,5	M16	1,46
★ AB025-J40-P16-160	40	16	27	160	34	44,5	M16	2,12
★ AB025-J40-P16-200	40	16	27	200	34	44,5	M16	2,03

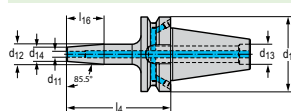
Инструмент



JIS B 6339 AD/B

Обозначение	d ₁	d ₁₁ mm	d ₁₄ mm	l ₄ mm	d ₁₂ mm	l ₁₆ mm	d ₁₃	kg
★ AB025-J40-P18-090	40	18	33	90	41	50,8	M16	1,38
★ AB025-J40-P18-120	40	18	33	120	42	57,2	M16	1,48
★ AB025-J40-P18-160	40	18	33	160	42	57,2	M16	2,34
★ AB025-J40-P18-200	40	18	33	200	42	57,2	M16	2,5
★ AB025-J40-P20-090	40	20	33	90	41	50,8	M16	1,45
★ AB025-J40-P20-120	40	20	33	120	42	57,2	M16	1,98
★ AB025-J40-P20-160	40	20	33	160	42	57,2	M16	2,66
★ AB025-J40-P20-200	40	20	33	200	42	57,2	M16	2,48
★ AB025-J40-P25-100	40	25	44	100	53	57,2	M16	1,58
★ AB025-J40-P25-130	40	25	44	130	53	57,2	M16	2,3
★ AB025-J40-P25-160	40	25	44	160	53	57,2	M16	2,76
★ AB025-J40-P25-200	40	25	44	200	53	57,2	M16	3,45
★ AB025-J40-P32-100	40	32	44	100	53	57,2	M16	0
★ AB025-J40-P32-160	40	32	44	160	53	57,2	M16	0
★ AB025-J50-P04-100	50	4	12	100	17	31,8	M24	0
★ AB025-J50-P05-100	50	5	12	100	17	31,8	M24	0
★ AB025-J50-P06-100	50	6	21	100	27	38,1	M24	3,62
★ AB025-J50-P06-130	50	6	21	130	27	38,1	M24	4,07
★ AB025-J50-P06-160	50	6	21	160	27	38,1	M24	4,33
★ AB025-J50-P06-200	50	6	21	200	27	38,1	M24	3,7
★ AB025-J50-P08-100	50	8	21	100	27	38,1	M24	3,62
★ AB025-J50-P08-130	50	8	21	130	27	38,1	M24	4,06
★ AB025-J50-P08-160	50	8	21	160	27	38,1	M24	4,34
★ AB025-J50-P08-200	50	8	21	200	27	38,1	M24	4,5
★ AB025-J50-P10-100	50	10	24	100	32	47	M24	3,72
★ AB025-J50-P10-130	50	10	24	130	32	50,8	M24	4,06
★ AB025-J50-P10-160	50	10	24	160	32	50,8	M24	4,44
★ AB025-J50-P10-200	50	10	24	200	32	50,8	M24	4,67
★ AB025-J50-P12-100	50	12	24	100	32	47	M24	3,66
★ AB025-J50-P12-130	50	12	24	130	32	50,8	M24	4,18
★ AB025-J50-P12-160	50	12	24	160	32	50,8	M24	4,43
★ AB025-J50-P12-200	50	12	24	200	32	50,8	M24	4,7
★ AB025-J50-P14-100	50	14	27	100	34	44,5	M24	3,72
★ AB025-J50-P14-130	50	14	27	130	34	44,5	M24	4,22
★ AB025-J50-P14-160	50	14	27	160	34	44,5	M24	4,53
★ AB025-J50-P14-200	50	14	27	200	34	44,5	M24	4,79
★ AB025-J50-P16-100	50	16	27	100	34	44,5	M24	3,68
★ AB025-J50-P16-130	50	16	27	130	34	44,5	M24	4,22
★ AB025-J50-P16-160	50	16	27	160	34	44,5	M24	4,51
★ AB025-J50-P16-200	50	16	27	200	34	44,5	M24	4,77
★ AB025-J50-P18-100	50	18	33	100	42	53,4	M24	3,84
★ AB025-J50-P18-130	50	18	33	130	42	57,2	M24	4,47
★ AB025-J50-P18-160	50	18	33	160	42	57,2	M24	4,89
★ AB025-J50-P18-200	50	18	33	200	42	57,2	M24	4,77
★ AB025-J50-P20-100	50	20	33	100	42	53,4	M24	3,8
★ AB025-J50-P20-130	50	20	33	130	42	57,2	M24	4,44

Инструмент



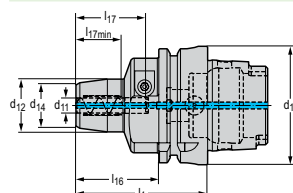
JIS B 6339 AD/B

Обозначение	d ₁	d ₁₁ mm	d ₁₄ mm	l ₄ mm	d ₁₂ mm	l ₆ mm	d ₁₃	kg
★ AB025-J50-P20-160	50	20	33	160	42	57,2	M24	4,89
★ AB025-J50-P20-200	50	20	33	200	42	57,2	M24	4,98
★ AB025-J50-P25-100	50	25	44	100	53	53,4	M24	4,08
★ AB025-J50-P25-130	50	25	44	130	53	57,2	M24	4,91
★ AB025-J50-P25-160	50	25	44	160	53	57,2	M24	5,49
★ AB025-J50-P25-200	50	25	44	200	53	57,2	M24	6,17
★ AB025-J50-P32-100	50	32	44	100	53	53,4	M24	4,19
★ AB025-J50-P32-130	50	32	44	130	53	57,2	M24	4,75
★ AB025-J50-P32-160	50	32	44	160	53	57,2	M24	5,32
★ AB025-J50-P32-200	50	32	44	200	53	57,2	M24	6,01

DIN 69893-1 A hydraulic expansion chuck

AB017-H mm

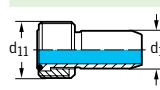
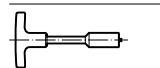
Инструмент



HSK DIN 69893-1 A

Обозначение	d ₁ mm	d ₁₁ mm	d ₁₂ mm	d ₁₄ mm	l ₄ mm	l ₆ mm	l ₇ mm	l _{7min} mm	kg
★ AB017-H63-P06-070	63	6	26	22	70	44	37	27	1
★ AB017-H63-P08-070	63	8	28	24	70	44	37	27	1
★ AB017-H63-P10-080	63	10	30	26	80	54	41	31	1,1
★ AB017-H63-P12-085	63	12	32	28	85	59	46	36	1,1
★ AB017-H63-P14-085	63	14	34	30	85	59	46	36	1,1
★ AB017-H63-P16-090	63	16	38	34	90	64	49	39	1,2
★ AB017-H63-P18-090	63	18	40	36	90	64	49	39	1,3
★ AB017-H63-P20-090	63	20	42	38	90	64	51	41	1,3
★ AB017-H63-P25-120	63	25	57	53	120	94	57	47	2,2
★ AB017-H63-P32-125	63	32	62	58	125	99	61	51	2,7
★ AB017-H100-P06-075	100	6	26	22	75	46	37	27	2,5
★ AB017-H100-P08-075	100	8	28	24	75	46	37	27	2,5
★ AB017-H100-P10-090	100	10	30	26	90	61	41	31	2,5
★ AB017-H100-P12-095	100	12	32	28	95	66	46	36	2,6
★ AB017-H100-P14-095	100	14	34	30	95	66	46	36	2,6
★ AB017-H100-P16-100	100	16	38	34	100	71	49	39	2,7
★ AB017-H100-P18-100	100	18	40	36	100	71	49	39	2,8
★ AB017-H100-P20-105	100	20	42	38	105	76	51	41	2,8
★ AB017-H100-P25-110	100	25	57	53	110	81	57	47	3,7
★ AB017-H100-P32-110	100	32	64	60	110	81	61	51	3,8

Комплектующие

d ₁ [mm]	63	100
 Переходник для подвода СОЖ	FS1064	FS1065
 Ключ	FS952	FS953

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

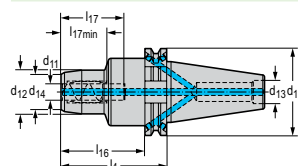
DIN 69871 AD/B hydraulic expansion chuck

AB017-S

mm



Инструмент



SK DIN 69871 AD/B

Обозначение	d ₁	d ₁₁ mm	d ₁₂ mm	d ₁₄ mm	l ₄ mm	l ₆ mm	l ₇ mm	l _{7min} mm	d ₁₃	kg
★ AB017-S40-P06-081	40	6	26	22,8	80,5	61,4	37	27	M16	1,4
★ AB017-S40-P08-081	40	8	28	24,8	80,5	61,4	37	27	M16	1,4
★ AB017-S40-P10-081	40	10	30	26,8	80,5	61,4	41	31	M16	1,4
★ AB017-S40-P12-081	40	12	32	28,8	80,5	61,4	46	36	M16	1,4
★ AB017-S40-P16-081	40	16	38	34,7	80,5	61,4	49	39	M16	1,4
★ AB017-S40-P18-081	40	18	40	37,7	80,5	61,4	49	39	M16	1,4
★ AB017-S40-P20-081	40	20	42	22	80,5	61,4	51	41	M16	1,4
★ AB017-S40-P25-081	40	25	55	24	80,5	61,4	57	47	M16	1,8
★ AB017-S40-P32-081	40	32	63	26	80,5	61,4	61	51	M16	2
★ AB017-S50-P12-081	50	12	32	28	80,5	61,5	46	36	M24	3,2
★ AB017-S50-P16-081	50	16	38	34	80,5	61,5	49	39	M24	3,2
★ AB017-S50-P20-081	50	20	42	38	80,5	61,5	51	41	M24	3,3
★ AB017-S50-P32-103	50	32	64	59	103,2	84,2	61	51	M24	4,4

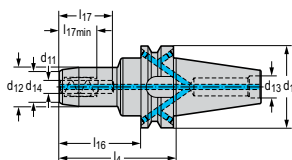
MAS-BT JIS B 6339 hydraulic expansion chuck

AB017-J

mm



Инструмент



JIS B 6339 AD/B

Обозначение	d ₁	d ₁₁ mm	d ₁₂ mm	d ₁₄ mm	l ₄ mm	l ₆ mm	l ₇ mm	l _{7min} mm	d ₁₃	kg
★ AB017-J30-P06-055	30	6	26	22,8	55	17,8	37	27	M12	0,6
★ AB017-J30-P08-055	30	8	28	24,8	55	18,4	37	27	M12	0,6
★ AB017-J30-P10-055	30	10	30	26,8	55	19	41	31	M12	0,6
★ AB017-J30-P12-055	30	12	32	28,8	55	19,5	46	36	M12	0,6
★ AB017-J30-P16-090	30	16	38	34,7	90	68	49	39	M12	0,9
★ AB017-J30-P20-090	30	20	42	37,7	90	68	51	41	M12	0,95
★ AB017-J40-P06-090	40	6	26	22	90	63	37	27	M16	1,4
★ AB017-J40-P08-090	40	8	28	24	90	63	37	27	M16	1,4
★ AB017-J40-P10-090	40	10	30	26	90	63	41	31	M16	1,4
★ AB017-J40-P12-090	40	12	32	28	90	63	46	36	M16	1,4
★ AB017-J40-P16-090	40	16	38	34	90	63	49	39	M16	1,5
★ AB017-J40-P20-090	40	20	42	38	90	63	51	41	M16	1,5
★ AB017-J40-P32-100	40	32	62	59	100	73	61	51	M16	2,55
★ AB017-J50-P12-090	50	12	32	28	90	52	46	36	M24	3,95
★ AB017-J50-P20-090	50	20	42	38	90	52	51	41	M24	3,95
★ AB017-J50-P32-120	50	32	64	60	120	82	61	51	M24	5,1

**WALTER
SELECT**

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

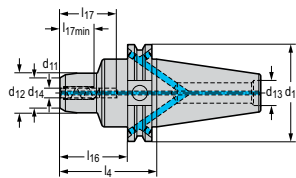
ASME B5.50 hydraulic expansion chuck

AB017.K

inch



Инструмент



ASME B 5.50

Обозначение	d ₁	d ₁₁ mm	d ₁₂ mm	d ₁₄ mm	l ₄ mm	l ₆ mm	l ₇ mm	l _{7min} mm	d ₁₃	kg
★ AB017.K40-P06-064	40	6	26	19,8	63,5	44,5	37	27	5/8"-11	1,1
★ AB017.K40-P07-064	40	6,35	26	19,8	63,5	44,5	37	27	5/8"-11	1,1
★ AB017.K40-P08-064	40	8	28	23,5	63,5	44,5	37	27	5/8"-11	1,1
★ AB017.K40-P09-064	40	9,530	30	24	63,5	44,5	41	31	5/8"-11	1,1
★ AB017.K40-P10-064	40	10	30	24	63,5	44,5	41	31	5/8"-11	1,1
★ AB017.K40-P12-064	40	12	32	27,1	63,5	44,5	46	36	5/8"-11	1,1
★ AB017.K40-P13-064	40	12,7	32	27	63,5	44,5	46	36	5/8"-11	1,1
★ AB017.K40-P14-064	40	14	34	28,8	63,5	44,5	46	36	5/8"-11	1,1
★ AB017.K40-P15-064	40	15,880	38	33,1	63,5	44,5	49	39	5/8"-11	1,2
★ AB017.K40-P16-064	40	16	38	33,1	63,5	44,5	49	39	5/8"-11	1,2
★ AB017.K40-P19-064	40	19,05	44,5	38	63,5	44,5	51	41	5/8"-11	1,2
★ AB017.K40-P20-064	40	20	42	37,6	63,5	44,5	51	41	5/8"-11	1,2
★ AB017.K50-P12-081	50	12	32	25,5	81	62	46	36	1"-8	3,1
★ AB017.K50-P20-081	50	20	42	35,5	81	62	51	41	1"-8	3,2
★ AB017.K50-P25-081	50	25	48	41,5	81	62	57	47	1"-8	3,5
★ AB017.K50-P31-081	50	31,75	62	55,8	81	62	61	51	1"-8	3,8
★ AB017.K50-P32-081	50	32	62	55,8	81	62	61	51	1"-8	3,8

Сборочные детали и комплектующие



Втулка для расточных державок



Переходные втулки для внешнего подвода СОЖ



Переходные втулки для внешнего подвода СОЖ



Цанги ER по DIN 6499

Обозначение	A2140-W	FS...	SL...	C330
На станке	с цилиндрическим хвостовиком с лыской	с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком	DIN 6499
На инструменте	6 - 25	3 - 25	1 - 3/16	1.0 - 0.5 - 6.00 - 5.50
Страница в каталоге	E 211	E 212	E 214	E 216
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	A2140-W	FS	SL	C330



Цанги ER по DIN 6499



Охлаждающие сопла для цанг ER



Быстросменные метчиковые вставки



Компенсирующая быстросменная вставка ER

Обозначение	C340	GL00..	A331	AB735-ER
На станке	DIN 6499		Tap adapter SES	DIN 6499
На инструменте	10.00 x 8.00 - 9.00 x 7.00	ER32	10.00 x 8.00 - 9.00 x 7.00	8 - 19
Страница в каталоге	E 218	E 222	E 223	E 224
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	C340	GL00	A331	AB735-ER

Сборочные детали и комплектующие

NEW



Компенсирующая
быстросменная вставка



Уплотнение

Обозначение	AB735-ER-R	
-------------	------------	--

На станке Tap adapter SES

На инструменте	10.00 x 8.00 - 9.00 x 7.00	ER32
----------------	----------------------------	------

Страница в каталоге E 224 E 219

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

AB735-ER-R

Втулка для расточных державок

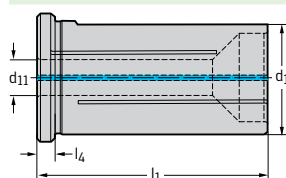
A2140-W

mm



- С хвостовиком Weldon по DIN 9766
- Автоматическая установка державок круглого сечения по высоте центров

Инструмент



Cylindrical shank with flat

Обозначение	d ₁	d ₁₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	kg
A2140-W16-R06-048	16	6	48	5	0,06
A2140-W16-R08-048	16	8	48	5	0,06
A2140-W16-R10-048	16	10	48	5	0,05
A2140-W16-R12-048	16	12	48	5	0,04
A2140-W20-R06-055	20	6	55	5	0,11
A2140-W20-R08-055	20	8	55	5	0,11
A2140-W20-R10-055	20	10	55	5	0,1
A2140-W20-R12-055	20	12	55	5	0,09
A2140-W20-R16-055	20	16	55	5	0,06
A2140-W25-R06-061	25	6	61	5	0,2
A2140-W25-R08-061	25	8	61	5	0,19
A2140-W25-R10-061	25	10	61	5	0,19
A2140-W25-R12-061	25	12	61	5	0,17
A2140-W25-R16-061	25	16	61	5	0,14
A2140-W32-R06-065	32	6	65	5	0,33
A2140-W32-R08-065	32	8	65	5	0,33
A2140-W32-R10-065	32	10	65	5	0,33
A2140-W32-R12-065	32	12	65	5	0,31
A2140-W32-R16-065	32	16	65	5	0,28
A2140-W32-R20-065	32	20	65	5	0,25
A2140-W40-R06-075	40	6	75	5	0,6
A2140-W40-R08-075	40	8	75	5	0,61
A2140-W40-R10-075	40	10	75	5	0,62
A2140-W40-R12-075	40	12	75	5	0,62
A2140-W40-R16-075	40	16	75	5	0,56
A2140-W40-R20-075	40	20	75	5	0,55
A2140-W40-R25-075	40	25	75	5	0,43

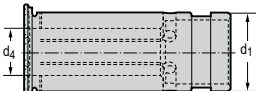
Примечание: самоцентрирование предусмотрено на всех расточных державках Walter Turn с хвостовиком круглого сечения (-R) Ø 6–25 мм.
Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар

**WALTER
SELECT**

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

Переходные втулки для внешнего подвода СОЖ

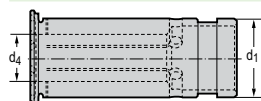
FS...


Инструмент	Обозначение						
	Обозначение	Цанги	d ₁ mm	d ₁₁ mm	l ₁ mm		
 Cylindrical shank	FS2194	12	12	3	47		0,03
	FS2195	12	12	4	47		0,03
	FS2196	12	12	5	47		0,03
	FS2197	12	12	6	47		0,03
	FS2198	12	12	8	47		0,03
	FS2213	20	20	3	52,5		0,1
	FS2214	20	20	4	52,5		0,1
	FS2215	20	20	5	52,5		0,1
	FS2216	20	20	6	52,5		0,1
	FS2217	20	20	8	52,5		0,1
	FS2218	20	20	10	52,5		0,09
	FS2219	20	20	12	52,5		0,08
	FS2220	20	20	14	52,5		0,07
	FS2221	20	20	16	52,5		0,06
	FS2231	32	32	6	62,5		0,29
	FS2232	32	32	8	62,5		0,29
	FS2233	32	32	10	62,5		0,29
	FS2234	32	32	12	62,5		0,28
	FS2235	32	32	14	62,5		0,27
	FS2236	32	32	16	62,5		0,26
	FS2237	32	32	18	62,5		0,25
	FS2238	32	32	20	62,5		0,23
	FS2239	32	32	25	62,5		0,17

Переходные втулки для внутреннего подвода СОЖ

FS... 

Инструмент



Cylindrical shank

Обозначение	Цанги	d ₁ mm	d ₁₁ mm	l ₁ mm	kg
FS2189	12	12	3	47	0,03
FS2190	12	12	4	47	0,03
FS2191	12	12	5	47	0,04
FS2192	12	12	6	47	0,03
FS2193	12	12	8	47	0,03
FS2199	20	20	3	52,5	0,1
FS2200	20	20	4	52,5	0,1
FS2201	20	20	5	52,5	0,1
FS2202	20	20	6	52,5	0,1
FS2203	20	20	7	52,5	0,1
FS2204	20	20	8	52,5	0,09
FS2205	20	20	9	52,5	0,09
FS2206	20	20	10	52,5	0,09
FS2207	20	20	11	52,5	0,09
FS2208	20	20	12	52,5	0,08
FS2209	20	20	13	52,5	0,08
FS2210	20	20	14	52,5	0,06
FS2211	20	20	15	52,5	0,07
FS2212	20	20	16	52,5	0,06
FS2222	32	32	6	52,5	0,29
FS2223	32	32	8	62,5	0,29
FS2224	32	32	10	62,5	0,29
FS2225	32	32	12	62,5	0,28
FS2226	32	32	14	62,5	0,27
FS2227	32	32	16	62,5	0,26
FS2228	32	32	18	62,5	0,25
FS2229	32	32	20	62,5	0,23
FS2230	32	32	25	62,5	0,15

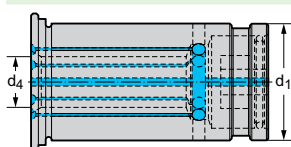
**WALTER
SELECT**

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

Переходные втулки для внешнего подвода СОЖ

SL... inch


Инструмент



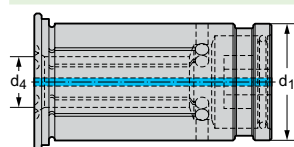
Cylindrical shank

Обозначение	Цанги	d ₁ inch	d ₁₁ inch	l ₁ inch	lbs
SL0017	12	0,472	0,125	1,85	0,055
SL0018	12	0,472	0,187	1,85	0,071
SL0019	12	0,472	0,250	1,85	0,053
SL0020	12	0,472	0,375	1,85	0,033
SL0021	20	0,787	0,125	2,067	0,170
SL0022	20	0,787	0,187	2,067	0,198
SL0023	20	0,787	0,250	2,067	0,183
SL0024	20	0,787	0,375	2,067	0,165
SL0025	20	0,787	0,500	2,067	0,176
SL0026	20	0,787	0,625	2,067	0,137
SL0027	32	1,260	0,500	2,461	0,575
SL0028	32	1,260	0,625	2,461	0,542
SL0029	32	1,260	0,750	2,461	0,489
SL0030	32	1,260	1,000	2,461	0,311

Переходные втулки для внутреннего подвода СОЖ

SL... inch

Инструмент



Cylindrical shank

Обозначение	Цанги	d ₁ inch	d ₁₁ inch	l ₁ inch	lbs
SL0001	12	0,472	0,125	1,85	0,060
SL0002	12	0,472	0,187	1,85	0,055
SL0003	12	0,472	0,250	1,85	0,053
SL0004	12	0,472	0,375	1,85	0,040
SL0005	20	0,787	0,125	2,067	0,212
SL0006	20	0,787	0,187	2,067	0,22
SL0007	20	0,787	0,250	2,067	0,214
SL0008	20	0,787	0,375	2,067	0,165
SL0009	20	0,787	0,500	2,067	0,141
SL0010	20	0,787	0,625	2,067	0,097
SL0011	32	1,260	0,250	2,461	0,617
SL0012	32	1,260	0,375	2,461	0,608
SL0013	32	1,260	0,500	2,461	0,606
SL0014	32	1,260	0,625	2,461	0,549
SL0015	32	1,260	0,750	2,461	0,518
SL0016	32	1,260	1,000	2,461	0,344

**WALTER
SELECT**

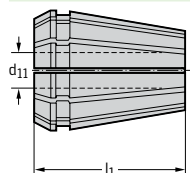
●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Цанги ER по DIN 6499

C330 mm



Инструмент



DIN 6499

Обозначение

Цанги

d₁₁ min
mm

d₁₁ max
mm

l₁
mm

kg

C330.06.010

ER11

0,75

1

18

0,01

C330.06.020

ER11

1,75

2

18

0,01

C330.06.030

ER11

2,5

3

18

0,01

C330.06.040

ER11

3,5

4

18

0,01

C330.06.050

ER11

4,5

5

18

0,01

C330.06.060

ER11

5,5

6

18

0,01

C330.10.010

ER16

0,5

1

27,5

0,02

C330.10.020

ER16

1

2

27,5

0,02

C330.10.030

ER16

2

3

27,5

0,02

C330.10.040

ER16

3

4

27,5

0,02

C330.10.050

ER16

4

5

27,5

0,02

C330.10.060

ER16

5

6

27,5

0,02

C330.10.070

ER16

6

7

27,5

0,02

C330.10.080

ER16

7

8

27,5

0,02

C330.10.090

ER16

8

9

27,5

0,02

C330.10.100

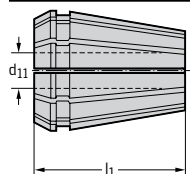
ER16

9

10

27,5

0,02



DIN 6499

C330.13.010

ER20

0,5

1

31,5

0,05

C330.13.020

ER20

1

2

31,5

0,05

C330.13.030

ER20

2

3

31,5

0,05

C330.13.040

ER20

3

4

31,5

0,05

C330.13.050

ER20

4

5

31,5

0,04

C330.13.060

ER20

5

6

31,5

0,04

C330.13.070

ER20

6

7

31,5

0,04

C330.13.080

ER20

7

8

31,5

0,04

C330.13.090

ER20

8

9

31,5

0,04

C330.13.100

ER20

9

10

31,5

0,03

C330.13.110

ER20

10

11

31,5

0,03

C330.13.120

ER20

11

12

31,5

0,03

C330.13.130

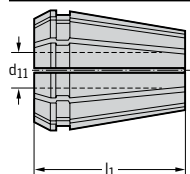
ER20

12

13

31,5

0,02



DIN 6499

C330.16.020

ER25

1

2

34

0,08

C330.16.030

ER25

2

3

34

0,08

C330.16.040

ER25

3

4

34

0,08

C330.16.050

ER25

4

5

34

0,08

C330.16.060

ER25

5

6

34

0,08

C330.16.070

ER25

6

7

34

0,07

C330.16.080

ER25

7

8

34

0,07

C330.16.090

ER25

8

9

34

0,07

C330.16.100

ER25

9

10

34

0,07

C330.16.110

ER25

10

11

34

0,07

C330.16.120

ER25

11

12

34

0,06

C330.16.130

ER25

12

13

34

0,06

C330.16.140

ER25

13

14

34

0,06

C330.16.150

ER25

14

15

34

0,05

C330.16.160

ER25

15

16

34

0,05

E3

WALTER
SELECT

Оптимально подходит для

→ хороших =

●● Основная область применения

● Возможная область применения

→ нормальных =

→ неблагоприятных =

условий обработки

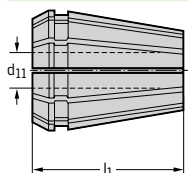
Цанги ER по DIN 6499

C330

mm

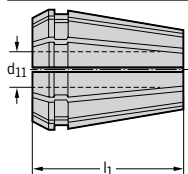


Инструмент



DIN 6499

Обозначение	Цанги	d ₁₁ min mm	d ₁₁ max mm	l ₁ mm	kg
C330.20.020	ER32	1	2	40	0,15
C330.20.030	ER32	2	3	40	0,16
C330.20.040	ER32	3	4	40	0,15
C330.20.050	ER32	4	5	40	0,15
C330.20.060	ER32	5	6	40	0,15
C330.20.070	ER32	6	7	40	0,15
C330.20.080	ER32	7	8	40	0,16
C330.20.090	ER32	8	9	40	0,15
C330.20.100	ER32	9	10	40	0,14
C330.20.110	ER32	10	11	40	0,14
C330.20.120	ER32	11	12	40	0,14
C330.20.130	ER32	12	13	40	0,14
C330.20.140	ER32	13	14	40	0,13
C330.20.150	ER32	14	15	40	0,12
C330.20.160	ER32	15	16	40	0,12
C330.20.170	ER32	16	17	40	0,11
C330.20.180	ER32	17	18	40	0,11
C330.20.190	ER32	18	19	40	0,1
C330.20.200	ER32	19	20	40	0,09
C330.26.030	ER40	2	3	46	0,27
C330.26.040	ER40	3	4	46	0,28
C330.26.050	ER40	4	5	46	0,28
C330.26.060	ER40	5	6	46	0,28
C330.26.070	ER40	6	7	46	0,28
C330.26.080	ER40	7	8	46	0,28
C330.26.090	ER40	8	9	46	0,28
C330.26.100	ER40	9	10	46	0,28
C330.26.110	ER40	10	11	46	0,28
C330.26.120	ER40	11	12	46	0,28
C330.26.130	ER40	12	13	46	0,27
C330.26.140	ER40	13	14	46	0,27
C330.26.150	ER40	14	15	46	0,26
C330.26.160	ER40	15	16	46	0,26
C330.26.170	ER40	16	17	46	0,25
C330.26.180	ER40	17	18	46	0,23
C330.26.190	ER40	18	19	46	0,24
C330.26.200	ER40	19	20	46	0,23
C330.26.210	ER40	20	21	46	0,22
C330.26.220	ER40	21	22	46	0,21
C330.26.230	ER40	22	23	46	0,2
C330.26.240	ER40	23	24	46	0,19
C330.26.250	ER40	24	25	46	0,18
C330.26.260	ER40	25	26	46	0,17



DIN 6499

WALTER
SELECT

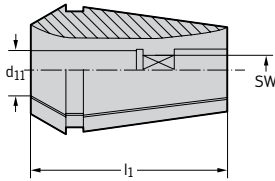
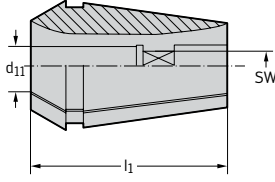
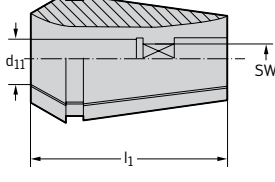
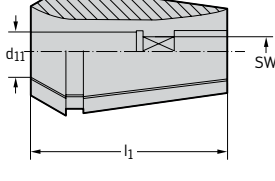
Оптимально подходит для → хороших = ●● Основная область применения → нормальных = ●● Возможная область применения → неблагоприятных = ✗ условий обработки

Цанги ER по DIN 6499

C340 mm



– ER - GB по DIN 6499

Инструмент	Обозначение	Цанги	l ₁ mm	SW mm	kg
 DIN 6499	C340.11.028	ER11	18	2,1	0,01
	C340.11.035	ER11	18	2,7	0,01
	C340.11.045	ER11	18	3,4	0,01
	C340.11.060	ER11	18	4,9	0,01
 DIN 6499	C340.20.045	ER20	31,5	3,4	0,05
	C340.20.060	ER20	31,5	4,9	0,04
	C340.20.070	ER20	31,5	5,5	0,04
	C340.20.080	ER20	31,5	6,2	0,04
	C340.20.090	ER20	31,5	7	0,04
	C340.20.100	ER20	31,5	8	0,03
 DIN 6499	C340.25.045	ER25	34	3,4	0,08
	C340.25.060	ER25	34	4,9	0,08
	C340.25.070	ER25	34	5,5	0,01
	C340.25.080	ER25	34	6,2	0,08
	C340.25.090	ER25	34	7	0,08
	C340.25.100	ER25	34	8	0,07
	C340.25.110	ER25	34	9	0,07
	C340.25.120	ER25	34	9	0,07
 DIN 6499	C340.32.045	ER32	40	3,4	0,16
	C340.32.060	ER32	40	4,9	0,15
	C340.32.070	ER32	40	5,5	0,14
	C340.32.080	ER32	40	6,2	0,15
	C340.32.090	ER32	40	7	0,15
	C340.32.100	ER32	40	8	0,15
	C340.32.110	ER32	40	9	0,15
	C340.32.120	ER32	40	9	0,15
 DIN 6499	C340.40.120	ER40	46	9	0,28
	C340.40.140	ER40	46	11	0,28
	C340.40.160	ER40	46	12	0,26
	C340.40.180	ER40	46	14,5	0,25
	C340.40.200	ER40	46	16	0,23
	C340.40.220	ER40	46	18	0,21

Уплотнение



Инструмент					
	Обозначение	Установочный размер	d ₁₁ min mm	d ₁₁ max mm	kg
	FS1238	ER16	2,5	3	0,005
	FS1239	ER16	3	3,5	0,005
	FS1240	ER16	3,5	4	0,005
	FS1241	ER16	4	4,5	0,003
	FS1242	ER16	4,5	5	0,003
	FS1243	ER16	5	5,5	0,003
	FS1244	ER16	5,5	6	0,002
	FS1245	ER16	6	6,5	0,002
	FS1246	ER16	6,5	7	0,002
	FS1247	ER16	7	7,5	0,002
	FS1248	ER16	7,5	8	0,003
	FS1249	ER16	8	8,5	0,005
	FS1250	ER16	8,5	9	0,001
	FS1251	ER16	9	9,5	0,003
	FS1252	ER16	9,5	10	0,003
	FS1361	ER20	5,5	6	0,004
	FS1362	ER20	6,5	7	0,006
	FS1363	ER20	7,5	8	0,004
	FS1364	ER20	8,5	9	0,003
	FS1365	ER20	9,5	10	0,002
	FS1408	ER20	2,5	3	0,007
	FS1409	ER20	3	3,5	0,005
	FS1410	ER20	3,5	4	0,006
	FS1411	ER20	4	4,5	0,006
	FS1412	ER20	4,5	5	0,005
	FS1413	ER20	5	5,5	0,005
	FS1414	ER20	6	6,5	0,004
	FS1415	ER20	7	7,5	0,004
	FS1416	ER20	8	8,5	0,005
	FS1417	ER20	9	9,5	0,003
	FS1418	ER20	10	10,5	0,004
	FS1419	ER20	10,5	11	0,002
	FS1420	ER20	11	11,5	0,002
	FS1421	ER20	11,5	12	0,002
	FS1422	ER20	12	12,5	0,001
	FS1423	ER20	12,5	13	0,001

WALTER
SELECT

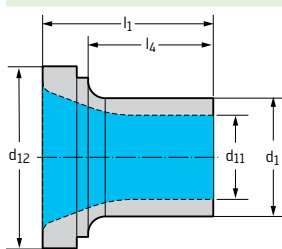
●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Инструмент					
	Обозначение	Установочный размер	d ₁₁ min mm	d ₁₁ max mm	
	FS1253	ER25	2,5	3	0,009
	FS1254	ER25	3	3,5	0,009
	FS1255	ER25	3,5	4	0,009
	FS1256	ER25	4	4,5	0,009
	FS1257	ER25	4,5	5	0,01
	FS1258	ER25	5	5,5	0,009
	FS1259	ER25	5,5	6	0,01
	FS1260	ER25	6	6,5	0,01
	FS1261	ER25	6,5	7	0,008
	FS1262	ER25	7	7,5	0,008
	FS1263	ER25	7,5	8	0,01
	FS1264	ER25	8	8,5	0,008
	FS1265	ER25	8,5	9	0,007
	FS1266	ER25	9	9,5	0,009
	FS1267	ER25	9,5	10	0,009
	FS1268	ER25	10	10,5	0,007
	FS1269	ER25	10,5	11	0,006
	FS1270	ER25	11	11,5	0,008
	FS1271	ER25	11,5	12	0,008
	FS1272	ER25	12	12,5	0,005
	FS1273	ER25	12,5	13	0,005
	FS1274	ER25	13	13,5	0,005
	FS1275	ER25	13,5	14	0,005
	FS1276	ER25	14	14,5	0,005
	FS1277	ER25	14,5	15	0,004
	FS1278	ER25	15	15,5	0,003
	FS1279	ER25	15,5	16	0,004
	FS1366	ER32	5,5	6	0,017
	FS1367	ER32	6,5	7	0,015
	FS1368	ER32	7,5	8	0,014
	FS1369	ER32	8,5	9	0,016
	FS1370	ER32	9,5	10	0,015
	FS1371	ER32	10,5	11	0,013
	FS1372	ER32	11,5	12	0,013
	FS1373	ER32	12,5	13	0,013
	FS1374	ER32	13,5	14	0,011
	FS1375	ER32	14,5	15	0,01
	FS1376	ER32	15,5	16	0,009
	FS1424	ER32	2,5	3	0,018
	FS1425	ER32	3	3,5	0,018
	FS1426	ER32	3,5	4	0,016
	FS1427	ER32	4	4,5	0,017
	FS1428	ER32	4,5	5	0,017
	FS1429	ER32	5	5,5	0,017
	FS1430	ER32	6	6,5	0,016
	FS1431	ER32	7	7,5	0,014

Инструмент	Инструмент				
	Обозначение	Установочный размер	d ₁₁ min mm	d ₁₁ max mm	
	FS1432	ER32	8	8,5	0,014
	FS1433	ER32	9	9,5	0,014
	FS1434	ER32	10	10,5	0,013
	FS1435	ER32	11	11,5	0,014
	FS1436	ER32	12	12,5	0,012
	FS1437	ER32	13	13,5	0,011
	FS1438	ER32	14	14,5	0,01
	FS1439	ER32	15	15,5	0,009
	FS1440	ER32	16	16,5	0,009
	FS1441	ER32	16,5	17	0,008
	FS1442	ER32	17	17,5	0,008
	FS1443	ER32	17,5	18	0,009
	FS1444	ER32	18	18,5	0,009
	FS1445	ER32	18,5	19	0,006
	FS1446	ER32	19	19,5	0,006
	FS1447	ER32	19,5	20	0,006
	FS1280	ER40	2,5	3	0,025
	FS1282	ER40	3,5	4	0,025
	FS1284	ER40	4,5	5	0,025
	FS1285	ER40	5	5,5	0,025
	FS1286	ER40	5,5	6	0,026
	FS1287	ER40	6	6,5	0,026
	FS1288	ER40	6,5	7	0,025
	FS1290	ER40	7,5	8	0,026
	FS1291	ER40	8	8,5	0,025
	FS1292	ER40	8,5	9	0,023
	FS1294	ER40	9,5	10	0,024
	FS1296	ER40	10,5	11	0,022
	FS1297	ER40	11	11,5	0,022
	FS1298	ER40	11,5	12	0,023
	FS1299	ER40	12	12,5	0,023
	FS1300	ER40	12,5	13	0,021
	FS1302	ER40	13,5	14	0,021
	FS1303	ER40	14	14,5	0,021
	FS1304	ER40	14,5	15	0,019
	FS1306	ER40	15,5	16	0,021
	FS1307	ER40	16	16,5	0,018
	FS1308	ER40	16,5	17	0,017
	FS1310	ER40	17,5	18	0,016
	FS1312	ER40	18,5	19	0,016
	FS1313	ER40	19	19,5	0,015
	FS1314	ER40	19,5	20	0,017
	FS1315	ER40	20	20,5	0,016
	FS1318	ER40	21,5	22	0,014
	FS1319	ER40	22	22,5	0,012
	FS1324	ER40	24,5	25	0,009
	FS1325	ER40	25	25,5	0,008
	FS2257				0,001
	FS2261				0,001
	FS2598				0,001

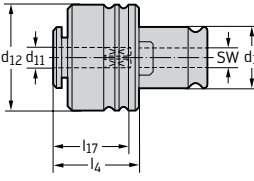
Охлаждающие сопла для цанг ER GL00..



Инструмент	Обозначение	Цанги	d ₁₁ mm	d ₁ mm	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	kg
	GL0001	ER16	3	6,4	13	11	15	0,007
	GL0002	ER16	4	7,4	13	11	15	0,006
	GL0003	ER16	5	8,4	13	11	15	0,007
	GL0004	ER16	6	9,4	13	11	15	0,008
	GL0005	ER16	7	11	13	12	15	0,008
	GL0006	ER16	8	11	13	12	15	0,007
	GL0007	ER16	9	11	13	3	6	0,004
	GL0008	ER16	10	11	13	3	6	0,004
	GL0009	ER20	6	9,4	16	11	15	0,008
	GL0010	ER20	7	10,4	16	11	15	0,004
	GL0011	ER20	8	11,4	16	11	15	0,009
	GL0012	ER20	9	12,4	16	11	15	0,008
	GL0013	ER20	10	14	16	12	15	0,008
	GL0014	ER20	12	14	16	3	6	0,005
	GL0015	ER25	6	9,4	21	11	15	0,012
	GL0016	ER25	7	10,4	21	11	15	0,01
	GL0017	ER25	8	11,4	21	11	15	0,013
	GL0018	ER25	9	12,4	21	11	15	0,012
	GL0019	ER25	10	13,4	21	11	15	0,012
	GL0020	ER25	12	15,4	21	11	15	0,013
	GL0021	ER25	14	17,4	21	11	15	0,01
	GL0022	ER25	16	19	21	12	15	0,01
	GL0023	ER32	6	9,4	27	11	15	0,016
	GL0024	ER32	7	10,4	27	11	15	0,016
	GL0025	ER32	8	11,4	27	11	15	0,016
	GL0026	ER32	9	12,4	27	11	15	0,016
	GL0027	ER32	10	13,4	27	11	15	0,02
	GL0028	ER32	12	15,4	27	11	15	0,016
	GL0029	ER32	14	17,4	27	11	15	0,019
	GL0030	ER32	16	19,4	27	11	15	0,019

Быстросменные метчиковые вставки

A331 mm


Инструмент	Обозначение	d ₁ mm	d ₁₁ mm	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₁₇ mm	SW mm	Устано- вочный размер	kg
 Tap adapter SES	A331.0.19.025.03	19	3,5	32	25	21	2,7	1	0,18
	A331.0.19.025.04	19	4,5	32	25	23	3,4	1	0,18
	A331.0.19.025.05	19	5,5	32	25	24	4,3	1	0,17
	A331.0.19.025.06	19	6	32	25	25	4,9	1	0,15
	A331.0.19.025.07	19	7	32	25	25	5,5	1	0,19
	A331.0.19.025.08	19	8	32	25	26	6,2	1	0,18
	A331.0.19.025.09	19	9	32	25	27	7	1	0,17
	A331.0.19.025.10	19	10	32	25	28	8	1	0,16
	A331.0.31.034.06	31	6	50	34	38	4,9	3	0,54
	A331.0.31.034.07	31	7	50	34	38	5,5	3	0,58
	A331.0.31.034.08	31	8	50	34	39	6,2	3	0,54
	A331.0.31.034.09	31	9	50	34	40	7	3	0,54
	A331.0.31.034.10	31	10	50	34	41	8	3	0,54
	A331.0.31.034.11	31	11	50	34	42	9	3	0,56
	A331.0.31.034.12	31	12	50	34	42	9	3	0,56
	A331.0.31.034.14	31	14	50	34	44	11	3	0,52
	A331.0.31.034.16	31	16	50	34	45	12	3	0,54
	A331.0.48.045.11	48	11	72	45	56	9	4	1,68
	A331.0.48.045.12	48	12	72	45	56	9	4	1,66
	A331.0.48.045.14	48	14	72	45	58	11	4	1,67
	A331.0.48.045.16	48	16	72	45	59	12	4	1,6
	A331.0.48.045.18	48	18	72	45	61	14,5	4	1,65
	A331.0.48.045.20	48	20	72	45	63	16	4	1,63
	A331.0.48.045.22	48	22	72	45	65	18	4	1,61
	A331.0.48.045.25	48	25	72	45	67	20	4	1,59
	A331.0.60.068.18	60	18	95	68	88	14,5	5	3,91
	A331.0.60.068.20	60	20	95	68	90	16	5	3,78
	A331.0.60.068.22	60	22	95	68	92	18	5	3,86
	A331.0.60.068.25	60	25	95	68	94	20	5	3,82
	A331.0.60.068.28	60	28	95	68	96	22	5	3,77
	A331.0.60.068.32	60	32	95	68	98	24	5	3,68
	A331.0.60.068.36	60	36	95	68	103	29	5	3,57

Для каждого диаметра хвостовика метчика следует заказывать вставку (в соответствии с D2).

**WALTER
SELECT**

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

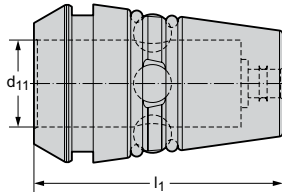
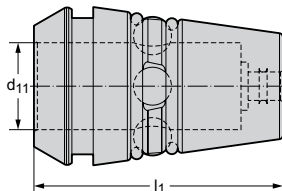
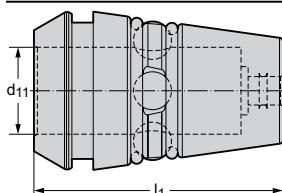
Компенсирующая быстросменная вставка ER

AB735-ER

mm

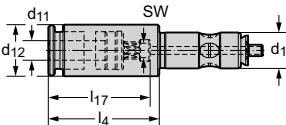
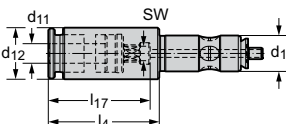
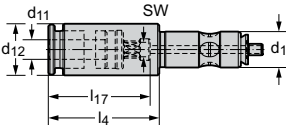
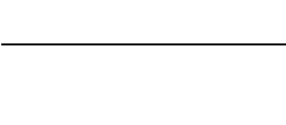


Инструмент

	Обозначение	Цанги	d ₁₁ mm	l ₁ mm	kg
 DIN 6499	AB735-ER16	ER16	8	26	0,03
	AB735-ER20	ER20	11	31,5	0,05
 DIN 6499	AB735-ER25	ER25	14	34	0,05
	AB735-ER32	ER32	19	40	0,11
 DIN 6499					

Компенсирующая быстросменная вставка

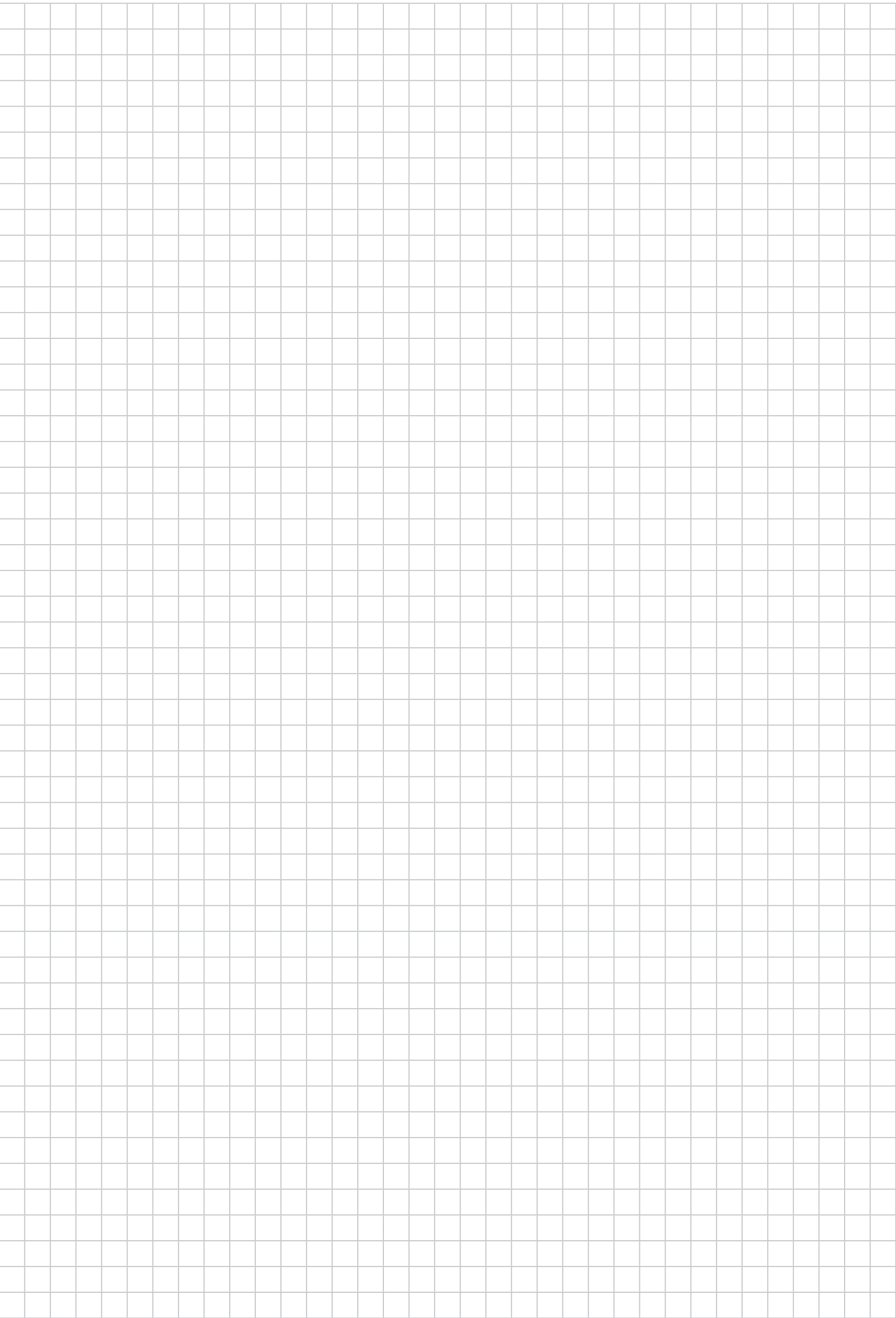
AB735-ER-R mm

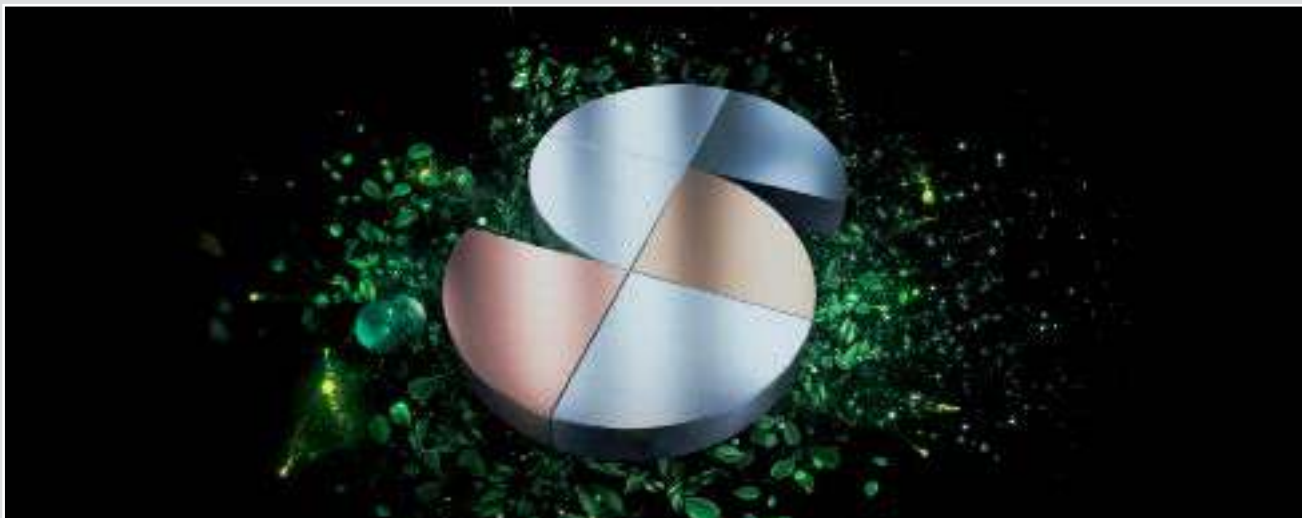
Инструмент		d ₁ mm	d ₁₁ mm	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₁₇ mm	SW mm	Устано- вочный размер	kg
	Обозначение								
	AB735-ER16-R035-024	8	3,5	12,7	24	20,3	2,7	8	0,04
	AB735-ER16-R045-024	8	4,5	12,7	24	20,3	3,4	8	0,04
	AB735-ER16-R050-024	8	5,5	12,7	24	20,3	4,3	8	0,04
	★ AB735-ER16-R060-032	8	6	12,7	32	20,3	4,9	8	0
	AB735-ER20-R060-035	11	6	15,8	35	23	4,9	11	0,05
	AB735-ER20-R070-035	11	7	15,8	35	23	5,5	11	0,05
	AB735-ER20-R080-036	11	8	15,8	36	23	6,2	11	0,05
	AB735-ER25-R060-027	14	6	19	27	25,5	4,9	14	0,07
	AB735-ER25-R070-030	14	7	19	30	25,5	5,5	14	0,09
	AB735-ER25-R080-030	14	8	19	30	25,5	6,2	14	0,06
	AB735-ER25-R090-040	14	9	19	40	25,5	7	14	0,06
	AB735-ER25-R100-041	14	10	19	41	25,5	8	14	0,09
	AB735-ER32-R060-008	19	6	25	23	32	4,9	19	0,07
	AB735-ER32-R070-019	19	7	25	19	32	5,5	19	0,11
	AB735-ER32-R080-037	19	8	25	37	32	6,2	19	0,07
	AB735-ER32-R090-037	19	9	25	37	32	7	19	0,18
	AB735-ER32-R100-037	19	10	25	37	32	8	19	0,07
	AB735-ER32-R110-037	19	11	25	37	32	9	19	0,07
	AB735-ER32-R120-037	19	12	25	37	32	9	19	0,07

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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





Производство инструментов и оказание услуг с заботой об окружающей среде — полная прозрачность и сертифицированная комплексная система контроля

Walter — это компания, которая берет на себя ответственность за защиту здоровья людей и охрану окружающей среды. Забота об окружающей среде является главной составляющей общей стратегии нашей компании. Эта концепция реализуется как в производимой продукции, так и работе подразделений компании, она регулярно проверяется и сертифицируется независимыми третьими сторонами.

Производство в соответствии с высокими стандартами

Все используемые нами процессы, процедуры, методы и ресурсы проверяются и оцениваются независимым органом на основе строгих критериев. Примерами этого являются безопасность труда, обеспечение качества и экологическая безопасность (например, за счет компенсации выбросов CO₂ при использовании нашей энергии). Наши социальные программы наглядно подтверждают, насколько трепетно Walter относится к взятым на себя обязательствам.

Прозрачность всей производственной цепочки — для вашей уверенности

Walter реализует это в равной мере как в форме рационального использования ресурсов и средств производства, так и при постоянном взаимодействии со своими заказчиками, партнерами и сотрудниками. Чтобы вы могли быть уверены, что вся наша продукция соответствует этим требованиям по всей производственной цепочке, мы также применяем наши фирменные стандарты к своим субпоставщикам.

Сертификаты

Интегрированная система менеджмента Walter сертифицирована в соответствии с требованиями следующих стандартов:

- ISO 9001 (менеджмент качества)
- ISO 14001 (менеджмент в области охраны окружающей среды)
- ISO 45001 (система управления охраной труда)
- ISO 50001 (энергоменеджмент)
- Сертифицирован по стандарту Ecovadis Gold Standard и рейтингу NQC

Подробную информацию
о сертификатах Walter
см. здесь:



Охрана труда и здоровья

Walter защищает своих сотрудников от ущерба для их здоровья. Чтобы избежать несчастных случаев на производстве, мы постоянно проверяем наши процессы и принимаем соответствующие меры по предотвращению опасных ситуаций.



Забота об окружающей среде и экономия энергоресурсов

Защита окружающей среды является важной корпоративной целью Walter. Мы заботимся об обеспечении энергоэффективности и стремимся к сокращению расхода энергии, воды и ценных ресурсов в нашей работе.



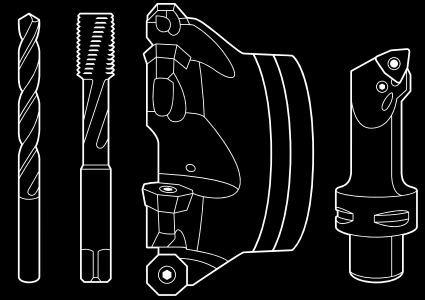
Менеджмент качества

Walter постоянно улучшает свою продукцию и оптимизирует применяемые технологии. Мы обеспечиваем высокое качество своей продукции путем эффективных мер и процедур — и регулярно проверяем его с помощью нашей комплексной системы контроля.

Walter AG

Derendinger Straße 53, 72072 Tübingen
Postfach 2049, 72010 Tübingen
Germany

walter-tools.com



Europe

Walter Austria GmbH
Wien, Österreich
+43 1 5127300-0, service.at@walter-tools.com

Walter Benelux N.V./S.A.
Zaventem, Belgique
(B) +32 (02) 7258500
(NL) +31 (0) 900 26585-22
service.benelux@walter-tools.com

Walter (Schweiz) AG
Solothurn, Schweiz
+41 (0) 32 617 40 72, service.ch@walter-tools.com

Walter CZ s.r.o
Kurim, Czech Republic
+420 (0) 541 423352, service.cz@walter-tools.com

Walter Deutschland GmbH
Tübingen, Deutschland
+49 (0) 7071 701-400, service.de@walter-tools.com

Walter France
Soultz-sous-Forêts, France
+33 (0) 3 88 80 20 00, service.fr@walter-tools.com

Walter Hungária Kft.
Budapest, Magyarország
+36 1 464 7160, service.hu@walter-tools.com

Walter Tools Ibérica S.A.U.
El Prat de Llobregat, España
+34 934 796760, service.iberica@walter-tools.com

Walter Italia s.r.l.
Via Volta, s.n.c., 22071 Cadorago - CO, Italia
+39 031 926-111, service.it@walter-tools.com

Walter Norden AB
Halmstad, Sweden
+46 (0) 35 16 53 00, service.norden@walter-tools.com

Walter Polska Sp. z o.o.
Warszawa, Polska
+48 (0) 22 8520495, service.pl@walter-tools.com

Walter Tools SRL
Timisoara, România
+40 (0) 256 406218, service.ro@walter-tools.com

Walter Tools d.o.o.
Maribor, Slovenija
+386 (2) 629 01 30, service.si@walter-tools.com

Walter Slovakia, s.r.o.
Nitra, Slovakia
+421 (0) 37 3260 910, service.sk@walter-tools.com

Walter Kesici Takımlar Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.
Bursa, Türkiye
+90 (0) 224 909 5000 Pbx, service.tr@walter-tools.com

Walter GB Ltd.
Bromsgrove, England
+44 (1527) 839 450, service.uk@walter-tools.com

Asia

Walter Wuxi Co. Ltd.
Wuxi, Jiangsu, P.R. China
+86 (510) 853 72199, service.cn@walter-tools.com

Walter Wuxi Co. Ltd.
中国江苏省无锡市新区新畅南路 3 号
电话 : +86-510-8537 2199 邮编 : 214028
客服热线 : 400 1510 510
邮箱 : service.cn@walter-tools.com

Walter Tools India Pvt. Ltd.
Pune, India
+91 (20) 6773 7300, service.in@walter-tools.com

Walter Japan K.K.
Nagoya, Japan
+81 (52) 533 6135, service.jp@walter-tools.com

ワルタージャパン株式会社
名古屋市中村区名駅二丁目 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