
WALTER

СОДЕРЖАНИЕ

Токарная обработка

	Содержание	A 2
ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ, ОБРАБОТКИ КАНАВОК И РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЯ	Обзор программы	A 5
	Система обозначений токарных пластин по ISO	A 6
	Рекомендации Walter по выбору токарных пластин	A 10
	Токарные пластины Walter	A 17
	Система обозначений пластин для обработки канавок	A 52
	Рекомендации Walter по выбору пластин для отрезки и обработки канавок	A 54
	Пластины Walter для отрезки и обработки канавок	A 58
	Пластины Walter для нарезания резьбы	A 67
ТОКАРНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ WALTER	Наружная обработка	
	Обзор токарных державок	A 76
	Рекомендации Walter по выбору державок	A 77
	Обзор программы токарных державок	A 78
	Система обозначений державок	A 82
	Державки	A 84
	Обзор токарных державок для внутренней обработки	A 158
	Рекомендации Walter по выбору державок	A 159
	Обзор программы державок	A 160
	Система обозначений державок	A 162
	Державки	A 164
ДЕРЖАВКИ WALTER CUT ДЛЯ ОТРЕЗКИ И ОБРАБОТКИ КАНАВОК	Обзор программы державок Walter Cut	A 201
	Обзор программы державок Walter Cut для отрезки и обработки канавок	A 202
	Система обозначений державок Walter Cut	A 204
	Державки для отрезки и обработки канавок	A 207
ДЕРЖАВКИ WALTER NTS ДЛЯ РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЯ	Обзор программы Walter Thread System	A 277
	Система обозначений Walter Thread System	A 278
	Державки для резьбонарезания	A 280
ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ	Режимы резания	A 286
	Область применения инструментальных материалов	A 292
	Обзор геометрий токарных пластин	A 293
	Рекомендации по применению	A 297
	Режимы резания для пластин для отрезки и обработки канавок	A 304
	Область применения инструментальных материалов. Обработка канавок	A 309
	Обзор геометрий пластин	A 310
	Рекомендации по применению. Обработка канавок	A 313
	Режимы резания для резьбонарезания	A 320
	Область применения инструментальных материалов. Резьбонарезание	A 322
	Рекомендации по применению. Резьбонарезание	A 323

Токарные инструменты

Walter предлагает широкий ассортимент инструментов для токарной обработки, обработки канавок и резьбонарезания. Державки выпускаются с хвостовиками прямоугольного сечения или в виде расточных державок по стандарту ISO, а также с хвостовиками Walter Capto™ C3–C8 по ISO 26623 для универсальности применения, жесткости закрепления и точного позиционирования инструмента на любых токарных станках.

1 Державки Walter Turn с креплением рычагом
- беспрепятственная эвакуация стружки благодаря компактной системе закрепления токарных пластин без задних углов
- простое закрепление пластины одним винтом, доступ к которому возможен в прямом и перевернутом положении державки

2 Державки Walter Cut G1011
- уникальная конструкция посадочного гнезда для надежного закрепления однокромочных и двухкромочных пластин GX
- удобный доступ к зажимному винту с двух сторон

3 Модульная система Walter Cut
- максимальная универсальность благодаря возможности создания более 900 комбинаций
- сокращение складских расходов и подготовительного времени

4 Державки Walter Turn с прижимом повышенной жесткости
- исключительно надежная система закрепления токарных пластин без задних углов
- первый выбор при прерывистом резании или обработке чугуна, поскольку предназначена для тяжелых условий обработки





5 Державки Walter NTS для нарезания наружной резьбы
- пластины для всех распространенных видов резьбы, например, метрической по ISO, дюймовой, UN и т. д.
- трехкромочные пластины с полным и неполным профилем

6 Державки Walter Cut для обработки торцевых канавок
- уменьшенная высота головки G1111 для беспрепятственного схода стружки
- расширение возможностей благодаря универсальной модульной системе Walter Cut

7 Система закрепления винтом Walter Turn
- надежная система закрепления токарных пластин с задними углами винтами Torx Plus
- первый выбор для обработки с небольшими усилиями резания или для обработки тонкостенных нежестких заготовок

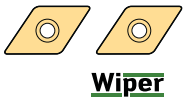
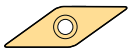
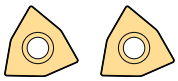
8 Державки Walter NTS для нарезания внутренней резьбы
- расточные державки по ISO и расточные державки Walter Capto™
- трехкромочные пластины для всех распространенных видов резьбы, например, метрической по ISO, дюймовой, UN и т. д.

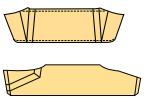
9 Державки Walter Cut для внутренней обработки
- модульная система для двухкромочных пластин: широкая область применения и сокращение инструментальных затрат
- державки для обработки канавок в отверстиях диаметром от 16 мм


WALTER CUT

Обзор программы пластин для токарной обработки, обработки канавок и резьбонарезания



Вид обработки	Форма пластины		Описание	Стр.
Токарная обработка	 Wiper	C	Пластины без задних углов Пластины с задними углами	A 17 A 38
	 Wiper	D	Пластины без задних углов Пластины с задними углами	A 22 A 40
		R	Пластины с задними углами	A 43
		S	Пластины без задних углов Пластины с задними углами	A 26 A 45
		T	Пластины без задних углов Пластины с задними углами	A 31 A 46
		V	Пластины без задних углов Пластины с задними углами	A 34 A 48
	 Wiper	W	Пластины без задних углов Пластины с задними углами	A 35 A 50

Вид обработки	Форма пластины		Описание	Стр.
Обработка канавок		GX	Пластины для обработки канавок Walter Cut GX с 2 режущими кромками	A 58
		FX	Пластины для обработки канавок Walter Cut FX	A 65
		LX	Пластины для обработки канавок Walter Cut LX	A 62

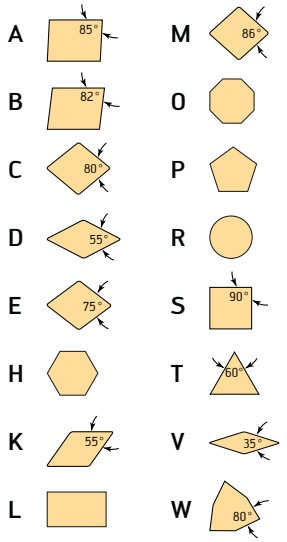
Вид обработки	Форма пластины		Описание	Стр.
Резьбонарезание		NTS	Пластины Walter NTS для резьбонарезания, полный профиль Пластины Walter NTS для резьбонарезания, неполный профиль	A 67 A 75

Система обозначений токарных пластин по ISO 1832

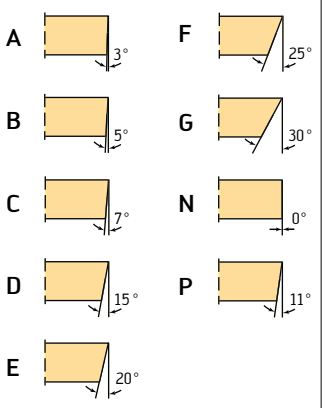
Пример 1

C	N	M	G	12	04	08	–	NM4
1	2	3	4	5	6	7		12

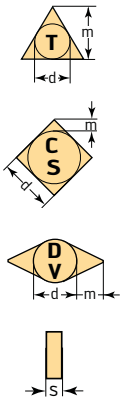
1 Форма пластины



2 Задний угол



3 Класс точности



Предельное отклонение размеров (в мм)

	d	m	s
A	± 0,025	± 0,005	± 0,025
C	± 0,025	± 0,013	± 0,025
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
F	± 0,013	± 0,005	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,130
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025
J[1]	± 0,05–0,15[2]	± 0,005	± 0,025
K[1]	± 0,05–0,15[2]	± 0,013	± 0,025
L[1]	± 0,05–0,15[2]	± 0,025	± 0,025
M	± 0,05–0,15[2]	± 0,08–0,20[2]	± 0,130
N	± 0,05–0,15[2]	± 0,08–0,20[2]	± 0,025
U	± 0,08–0,25[2]	± 0,13–0,38[2]	± 0,130

[1] Пластины со шлифованной режущей кромкой
[2] Зависит от размера пластины (см. ISO 1832)

7 Радиус скругления r [мм]

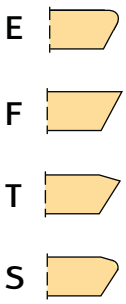


01 r = 0,1
02 r = 0,2
04 r = 0,4
08 r = 0,8
12 r = 1,2
16 r = 1,6
24 r = 2,4

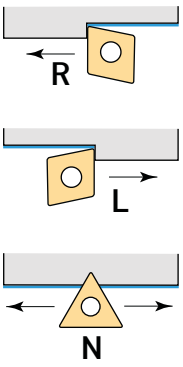
R

00 Диаметр круглых пластин в дюймах, пересчитанный в мм.
M0 Диаметр круглых пластин в мм

8 Исполнение режущих кромок



9 Направление резания



10 Ширина фаски



010 = 0,10 мм
020 = 0,20 мм
025 = 0,25 мм
070 = 0,70 мм
150 = 1,50 мм
200 = 2,00 мм

11 Угол фаски



15 = 15°
20 = 20°

Пример 2

T	N	M	A	16	04	08	T	020	20
1	2	3	4	5	6	7	8	10	11

4 — Конструктивные особенности

A

B — β = 70–90°

C — β = 70–90°

F

G

H — β = 70–90°

J — β = 70–90°

M

N

Q — β = 40–60°

R

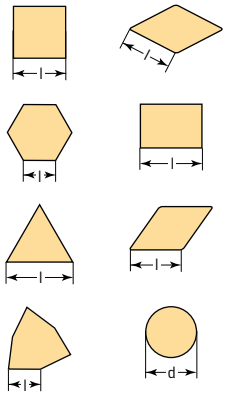
T — β = 40–60°

U — β = 40–60°

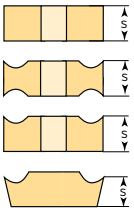
W — β = 40–60°

X Специальные исполнения по заказу.

5 — Длина режущей кромки l [мм]



6 — Толщина пластины s [мм]



01	s = 1,59
T1	s = 1,98
02	s = 2,38
T2	s = 2,78
03	s = 3,18
T3	s = 3,97
04	s = 4,76
05	s = 5,56
06	s = 6,35
07	s = 7,94
09	s = 9,52

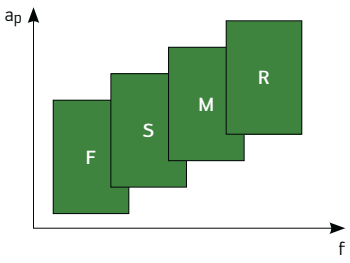
12 — Обозначение изготовителя / обозначение геометрий Walter

1. Форма

N

P

2. Стружколом



F Чистовая обработка

S Получистовая обработка

M Получерновая обработка

R Черновая обработка

3. Исполнение режущей кромки

1	острая
4	средняя
9	прочная

S ISO S - жаропрочные сплавы

T ISO S - сплавы на основе титана

Система обозначений токарных твердых сплавов

Пример

W	P	P	20	S
Walter	1	2	3	4

1

1. Область применения или вид покрытия

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Цветные металлы
S	Жаропрочные сплавы
H	Материалы высокой твердости
A	Покрытие оксид алюминия CVD
X	Покрытие PVD

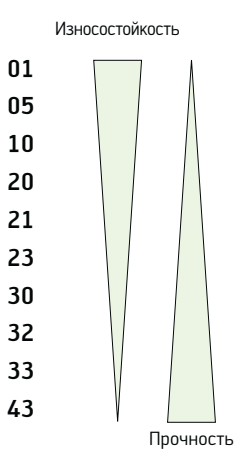
2

2. Область применения

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Цветные металлы
S	Жаропрочные сплавы
H	Материалы высокой твердости

3

Условия обработки ISO



Назначение инструментального материала:

0	Токарная обработка
1	Токарная обработка
5	Токарная обработка
2	Резьбонарезание
3	Обработка канавок

4

Серия

S	**Tiger·tec® Silver**



Рекомендации Walter по выбору токарных пластин

Алгоритм выбора пластины

ШАГ 1

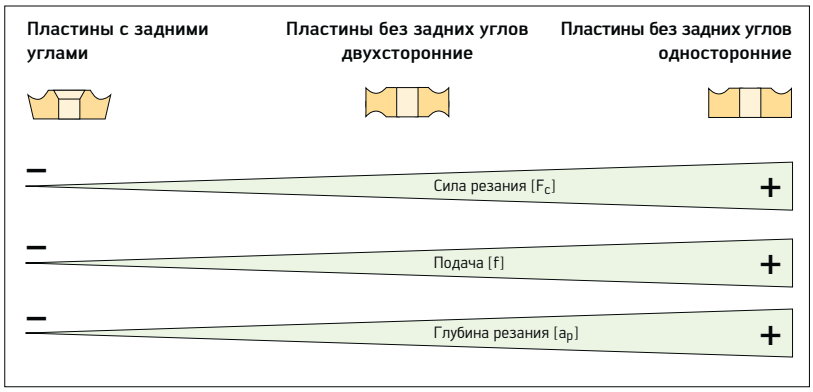
Определите обрабатываемый **материал** на стр. H 8.

Запомните соответствующую Вашему материалу группу обрабатываемости, например: P10.

Обозначение	Группа обрабатываемости	Группы обрабатываемых материалов	
P	P1–P15	**Сталь**	Все виды сталей, за исключением аустенитных сталей
M	M1–M3	**Нержавеющая сталь**	Нержавеющая аустенитная сталь, аустенитно-ферритная сталь
K	K1–K7	**Чугун**	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом, ковкий литейный чугун, чугун с вермикулярным графитом
N	N1–N10	**Цветные металлы**	Алюминий и прочие цветные металлы, неметаллические материалы
S	S1–S10	**Жаропрочные и титановые сплавы**	Жаропрочные сплавы на основе железа, никеля и кобальта; титан и титановые сплавы
H	H1–H4	**Материалы высокой твердости**	Закаленная сталь, закаленный чугун, отбеленный чугун
O	O1–O6	**Прочее**	Пластмассы, стеклопластики и углепластики, графит

ШАГ 2

Выберите **форму** пластины:



ШАГ 3

Определите **условия обработки:**

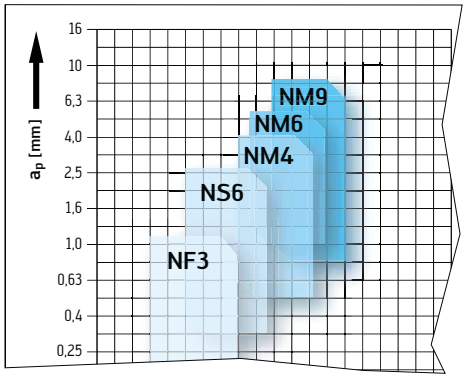
Условия обработки	Жесткость станка, закрепления инструмента и заготовки		
	очень хорошая	хорошая	средняя
Непрерывное резание, предварительно обработанная поверхность	☺	☺	😐
Литейная корка или окалина, переменная глубина резания	☺	😐	☹
Прерывистое резание	😐	☹	☹

ШАГ 4

Выберите **геометрию пластины** в зависимости от глубины резания (a_p) и подачи (f).

Виды геометрии для

P	Сталь	см. стр. A 12
M	Нержавеющая сталь	см. стр. A 13
K	Чугун	см. стр. A 14
N	Цветные металлы	см. стр. A 16
S	Жаропрочные сплавы	см. стр. A 15
H	Материалы высокой твердости	см. стр. A 16



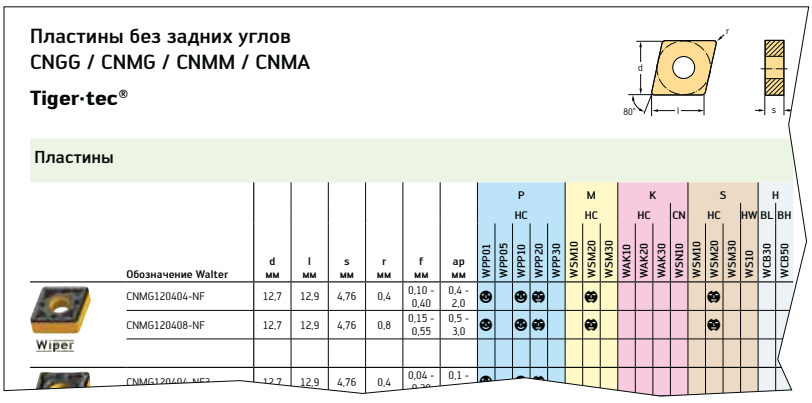
ШАГ 5

Определите страницу каталога, на которой представлены пластины выбранной **геометрии** и соответствующей **формы.**

Геометрия		C стр.	D стр.	R стр.	S стр.	T стр.	V стр.	W стр.
	NF*	A 17	A 22					A 35
	NF3	A 17	A 22		A 26	A 31	A 34	A 35
	NS6	A 17	A 23		A 26	A 31		A 35
	NM*	A 17	A 23					A 35
	NM4	A 18	A 24		A 26	A 31	A 34	A 3
	NM6	A 18			A 27	A 32		A 3
	NM9	A 19	A 24		A 27	A 32		A 37

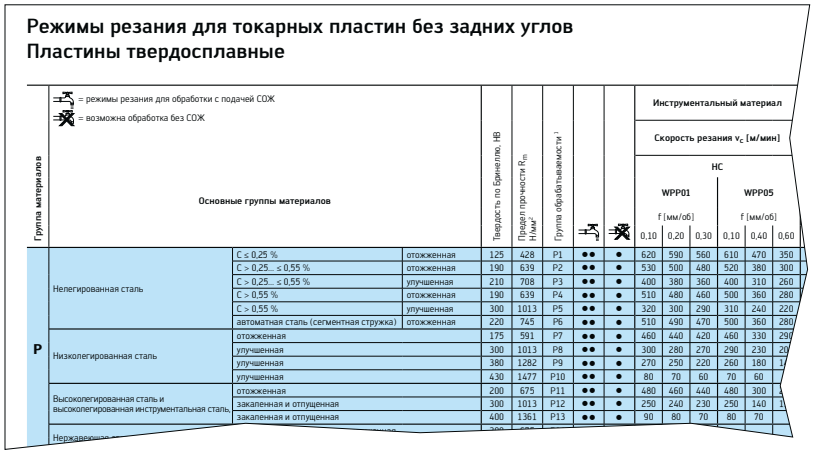
На указанной странице каталога Вы найдете рекомендации по выбору инструментального материала, а также подачи (f) и глубины резания (a_p).





ШАГ 6

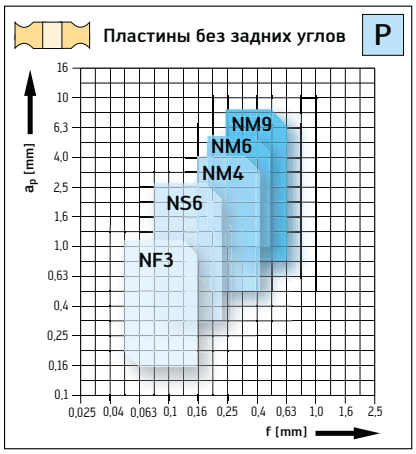
Определите **режимы резания,** используя раздел «Техническая информация», стр. A 286 для выбранной пластины.

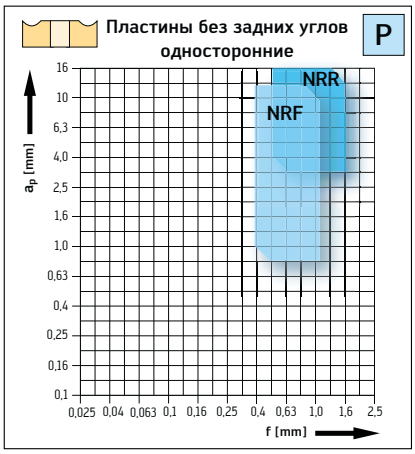


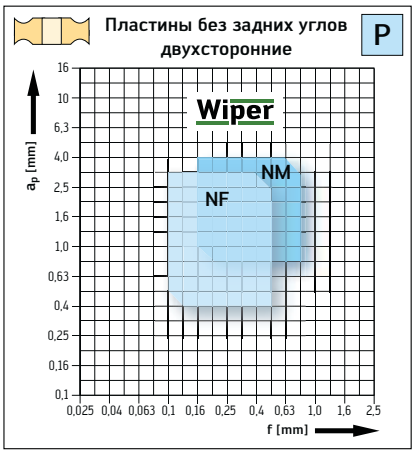
Рекомендации Walter по выбору пластин для обработки стали по ISO P

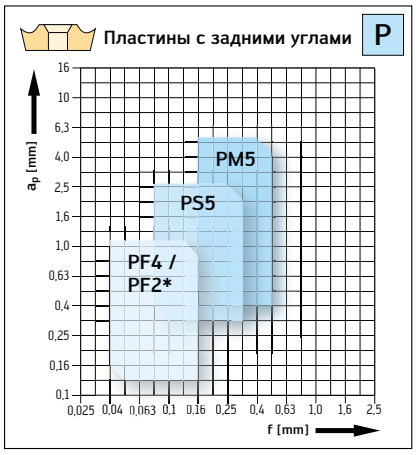
ШАГ 4

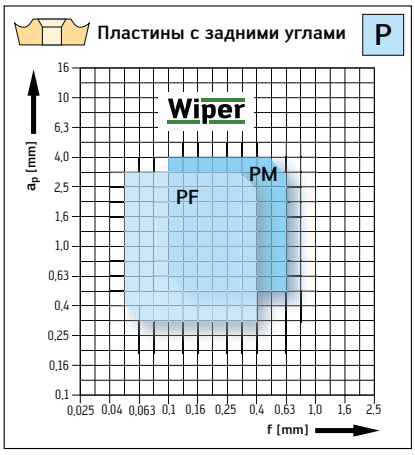
Выберите **геометрию пластины** в зависимости от глубины резания (a_p) и подачи (f).











Wiper

Дополнительную техническую информацию см. на стр. A 298.

* шлифованные по периметру

ШАГ 5

Определите страницу каталога, на которой представлены пластины выбранной **геометрии** и соответствующей **формы.**

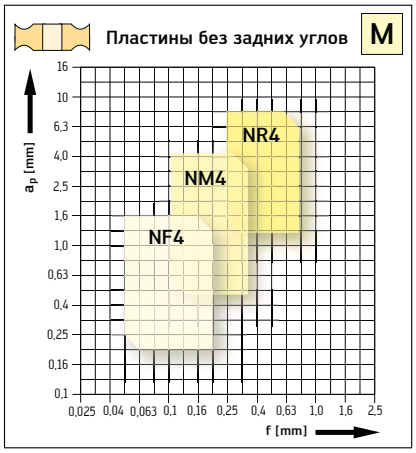
Геометрия		Форма C стр.	D стр.	R стр.	S стр.	T стр.	V стр.	W стр.
	NF*	A 17	A 22					A 35
	NF3	A 17	A 22		A 26	A 31	A 34	A 35
	NS6	A 17	A 23		A 26	A 31		A 35
	NM*	A 17	A 23					A 35
	NM4	A 18	A 24		A 26	A 31	A 34	A 36
	NM6	A 18			A 27	A 32		A 36
	NM9	A 19	A 24		A 27	A 32		A 37
	NRF	A 20	A 25		A 28	A 32		A 37
	NRR	A 20			A 29	A 33		
	PF*	A 38	A 41					A 50
	PF4	A 38	A 41	A 43	A 45	A 46	A 48	A 50
	PF5	A 38		A 43			A 48	
	PS5	A 39	A 41		A 45	A 46	A 48	A 50
	PM*	A 39	A 41					A 51
	MOT			A 43				
	PM5	A 40	A 42	A 43	A 45	A 47	A 49	A 51
	PR5			A 44				

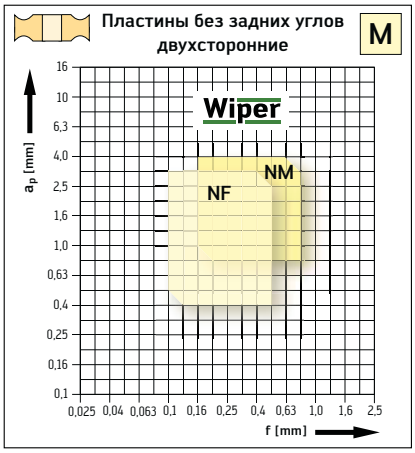
* **Wiper**

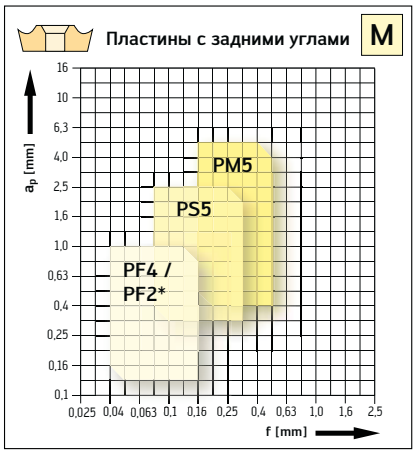
Рекомендации Walter по выбору пластин для обработки нержавеющей стали по ISO M

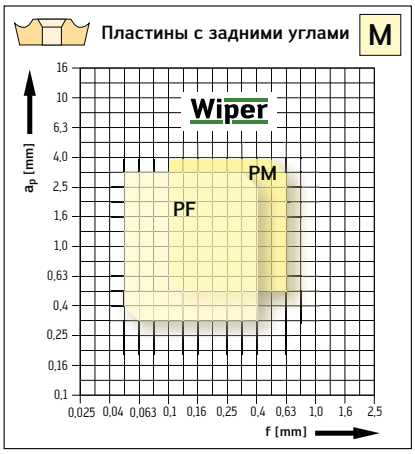
ШАГ 4

Выберите **геометрию пластины** в зависимости от глубины резания (a_p) и подачи (f).









* шлифованные по периметру

Wiper

Дополнительную техническую информацию см. на стр. A 298.

ШАГ 5

Определите страницу каталога, на которой представлены пластины выбранной **геометрии** и соответствующей **формы.**

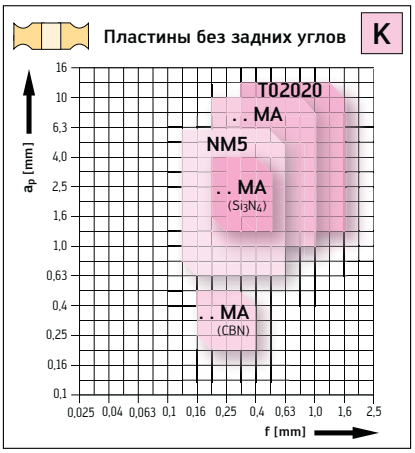
Геометрия		Форма C стр.	D стр.	R стр.	S стр.	T стр.	V стр.	W стр.
	NF*	A 17	A 22					A 35
	NF4	A 17	A 22		A 26	A 31		A 35
	NM*	A 17						A 35
	NM4	A 18	A 24		A 26	A 31	A 34	A 36
	NR4	A 19	A 25		A 28	A 32		A 37
	PF*	A 38	A 41					A 50
	PF2	A 38	A 41		A 45	A 46	A 48	A 50
	PF4	A 38	A 41	A 43	A 45	A 46	A 48	A 50
	PS5	A 39	A 41		A 45	A 46	A 48	
	PM*		A 41					
	PM5	A 40	A 42	A 43	A 45	A 47	A 49	A 51

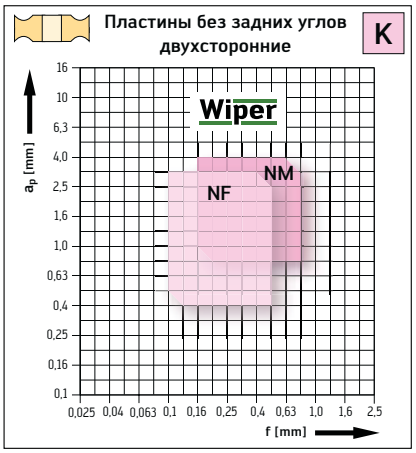
* **Wiper**

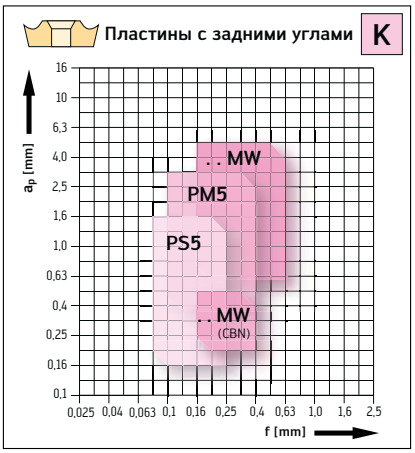
Рекомендации Walter по выбору пластин для обработки чугуна по ISO K

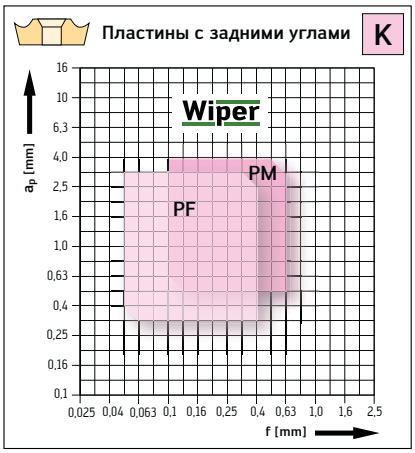
ШАГ 4

Выберите **геометрию пластины** в зависимости от глубины резания (a_p) и подачи (f).









Wiper

Дополнительную техническую информацию см. на стр. A 298.

ШАГ 5

Определите страницу каталога, на которой представлены пластины выбранной **геометрии** и соответствующей **формы.**

Геометрия		Форма						
		C	D	R	S	T	V	W
		стр.	стр.	стр.	стр.	стр.	стр.	стр.
	NF*	A 17	A 22					A 35
	NM*	A 17	A 23					A 35
	NM5	A 18	A 24		A 26	A 32	A 34	A 36
	. . MA	A 21	A 25		A 29	A 33	A 34	A 37
	T02020	A 21			A 29	A 33		A 37
	PF*	A 38	A 41					A 50
	PS5	A 39	A 41		A 45	A 46	A 48	A 50
	PM*	A 39	A 41					A 51
	PM5	A 40	A 42	A 43	A 45	A 47	A 49	A 51
	. . MW	A 40	A 42		A 45	A 47	A 49	

NF* / PF* используйте WPP01

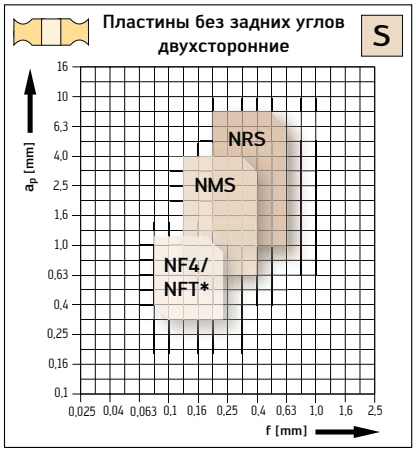
* **Wiper**

Рекомендации Walter по выбору пластин для обработки жаропрочных сплавов по ISO S

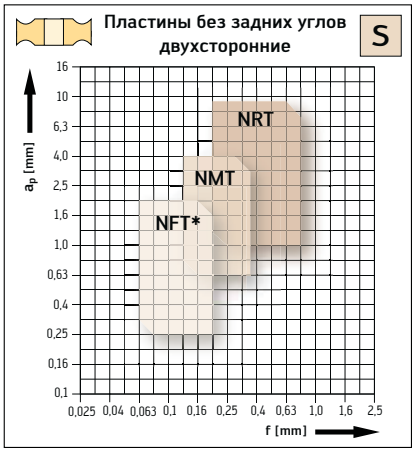
ШАГ 4

Выберите **геометрию пластины** в зависимости от глубины резания (a_p) и подачи (f).

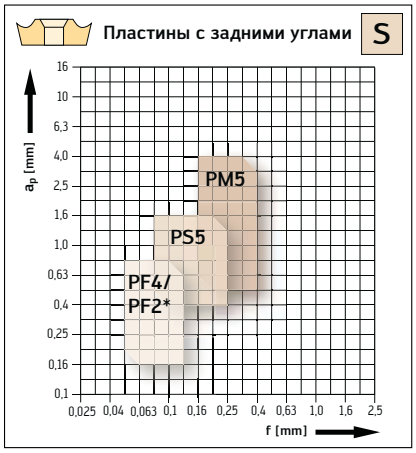
Сплавы на основе Ni, Co, Fe



Сплавы на основе титана



Сплавы на основе Ni, Co, Fe и титана



* шлифованные по периметру

ШАГ 5

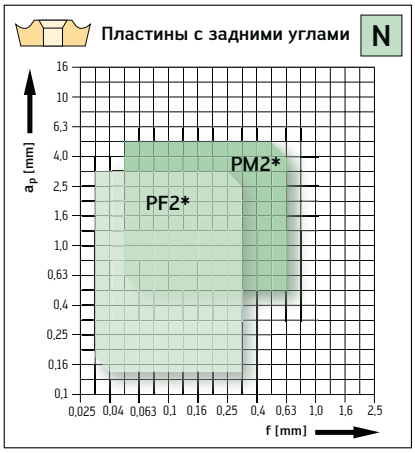
Определите страницу каталога, на которой представлены пластины выбранной **геометрии** и соответствующей **формы**.

Геометрия		Форма C стр.	D стр.	R стр.	S стр.	T стр.	V стр.	W стр.
	NFT	A 17	A 22				A 34	
	NF4	A 17	A 22		A 26	A 31		A 35
	NMS	A 17	A 23			A 31	A 34	A 35
	NMT	A 17	A 23			A 31		A 35
	NRS	A 19	A 25		A 27			
	NRT	A 19			A 27			
	PF2	A 38	A 41		A 45	A 46	A 48	
	PF4	A 38	A 41	A 43	A 45	A 46	A 48	A 50
	PS5	A 39	A 41		A 45	A 46	A 48	
	PM5	A 40	A 42	A 43	A 45	A 47	A 49	A 51

Рекомендации Walter по выбору пластин для обработки цветных металлов по ISO N

ШАГ 4

Выберите **геометрию пластины** в зависимости от глубины резания (a_p) и подачи (f).



* шлифованные по периметру

ШАГ 5

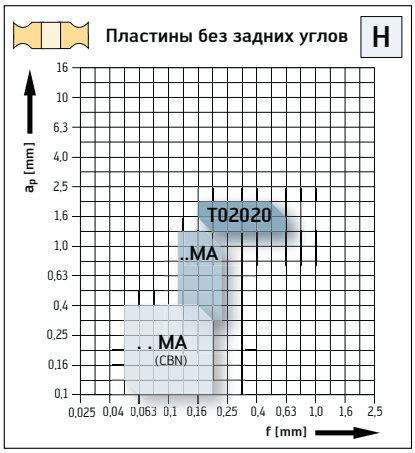
Определите страницу каталога, на которой представлены пластины выбранной **геометрии** и соответствующей **формы.**

Геометрия		Форма						
		C	D	R	S	T	V	W
		стр.	стр.	стр.	стр.	стр.	стр.	стр.
	PF2	A 38	A 41	A 43	A 45	A 46	A 48	A 50
	PM2	A 39	A 42	A 43	A 45	A 47	A 49	A 51

Рекомендации Walter по выбору пластин для обработки твердых материалов по ISO H

ШАГ 4

Выберите **геометрию пластины** в зависимости от глубины резания (a_p) и подачи (f).





ШАГ 5

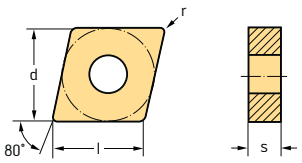
Определите страницу каталога, на которой представлены пластины выбранной **геометрии** и соответствующей **формы.**

Геометрия		Форма						
		C	D	R	S	T	V	W
		стр.	стр.	стр.	стр.	стр.	стр.	стр.
	. . MA	A 21	A 25		A 29	A 33		
	T02020*	A 21			A 29	A 33		A 37
	. . MW	A 40	A 42			A 47	A 49	

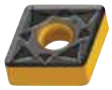
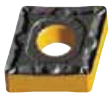
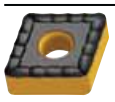
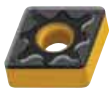
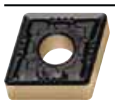
* используйте WAK10

Пластины без задних углов
CNGG / CNMG / CNMM / CNMA

Tiger·tec®



Пластины

	Обозначение Walter	d мм	l мм	s мм	r мм	f мм	ap мм	P HC WPP01	P HC WPP05	P HC WPP10	P HC WPP20	P HC WPP30	M HC WSM10	M HC WSM20	M HC WSM30	K HC WAK10	K HC WAK20	K HC WAK30	K CN WSN10	S HC WSM10	S HC WSM20	S HC WSM30	S HW WS10	H BL WCB30	H BH WCB50
 Wiper	CNMG120404-NF	12,7	12,9	4,76	0,4	0,10 - 0,40	0,4 - 2,0	☺		☺	😐			😐							😐					
	CNMG120408-NF	12,7	12,9	4,76	0,8	0,15 - 0,55	0,5 - 3,0	☺		☺	😐			😐							😐					
	CNMG120404-NF3	12,7	12,9	4,76	0,4	0,04 - 0,20	0,1 - 1,5	☺		☺	😐															
	CNMG120408-NF3	12,7	12,9	4,76	0,8	0,08 - 0,25	0,2 - 2,0	☺		☺	😐															
	CNMG120412-NF3	12,7	12,9	4,76	1,2	0,10 - 0,25	0,5 - 2,5	☺		☺	😐															
	CNGG120404-NFT	12,7	12,9	4,76	0,4	0,06 - 0,15	0,3 - 1,5																😐			
	CNGG120408-NFT	12,7	12,9	4,76	0,8	0,08 - 0,18	0,4 - 2,0																😐			
	CNMG120404-NFT	12,7	12,9	4,76	0,4	0,08 - 0,17	0,4 - 1,0							😐							😟		😐			
	CNMG120408-NFT	12,7	12,9	4,76	0,8	0,10 - 0,20	0,5 - 2,0							😐							😟		😐			
	CNMG120404-NF4	12,7	12,9	4,76	0,4	0,05 - 0,12	0,2 - 1,0						☺	😐						☺	😐					
	CNMG120408-NF4	12,7	12,9	4,76	0,8	0,07 - 0,16	0,4 - 1,5						☺	😐						☺	😐					
	CNMG120412-NF4	12,7	12,9	4,76	1,2	0,10 - 0,20	0,5 - 1,6						☺	😐						☺	😐					
	CNMG120404-NS6	12,7	12,9	4,76	0,4	0,08 - 0,20	0,3 - 2,0	☺		☺	😐															
	CNMG120408-NS6	12,7	12,9	4,76	0,8	0,12 - 0,32	0,6 - 2,5	☺		☺	😐															
	CNMG120412-NS6	12,7	12,9	4,76	1,2	0,16 - 0,40	1,2 - 3,2	☺		☺	😐															
 Wiper	CNMG120408-NM	12,7	12,9	4,76	0,8	0,20 - 0,55	0,8 - 3,0		☺	☺	😐			😐		☺	😐				😐					
	CNMG120412-NM	12,7	12,9	4,76	1,2	0,25 - 0,70	1,5 - 4,0		☺	☺	😐			😐		☺	😐				😐					
	CNMG120408-NMT	12,7	12,9	4,76	0,8	0,12 - 0,30	0,8 - 4,0			☺	😐	😟		😐							😐		😐			
	CNMG120412-NMT	12,7	12,9	4,76	1,2	0,15 - 0,32	1,0 - 4,0			☺	😐	😟		😐							😐		😐			
	CNMG120404-NMS	12,7	12,9	4,76	0,4	0,10 - 0,24	0,6 - 2,5						☺	😐						☺	😐					
	CNMG120408-NMS	12,7	12,9	4,76	0,8	0,13 - 0,24	0,8 - 3,5						☺	😐						☺	😐					
	CNMG120412-NMS	12,7	12,9	4,76	1,2	0,16 - 0,36	1,0 - 3,5						☺	😐						☺	😐					

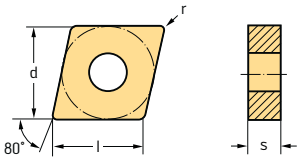
Значения шероховатости обработанной поверхности и техническую информацию см. на стр. A 298.

HC = Твердый сплав с покрытием
CN = Керамика Si_3N_4
HW = Твердый сплав без покрытия
BL = Сплав с низким содержанием CBN
BH = Сплав с высоким содержанием CBN

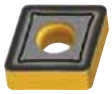


Пластины без задних углов
CNGG / CNMG / CNMM / CNMA

Tiger·tec®



Пластины

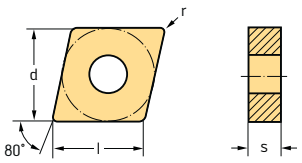
	Обозначение Walter	d мм	l мм	s мм	r мм	f мм	ap мм	P					M			K				S					H	
									HC					HC			HC		CN		HC			HW	BL	BH
								WPP01	WPP05	WPP10	WPP20	WPP30	WSM10	WSM20	WSM30	WAK10	WAK20	WAK30	WSN10	WSM10	WSM20	WSM30	WS10	WCB30	WCB50
	CNMG120404-NM4	12,7	12,9	4,76	0,4	0,16 - 0,25	0,5 - 4,0		●	●	●	●	●	●	●					●	●	●			
	CNMG120408-NM4	12,7	12,9	4,76	0,8	0,18 - 0,40	0,6 - 5,0		●	●	●	●	●	●	●					●	●	●			
	CNMG120412-NM4	12,7	12,9	4,76	1,2	0,20 - 0,40	1,0 - 5,0		●	●	●	●	●	●	●					●	●	●			
	CNMG120416-NM4	12,7	12,9	4,76	1,6	0,25 - 0,40	1,2 - 5,0			●	●	●		●	●						●	●			
	CNMG160608-NM4	15,875	16,1	6,35	0,8	0,15 - 0,40	0,8 - 4,0		●	●	●	●	●	●	●					●	●	●			
	CNMG160612-NM4	15,875	16,1	6,35	1,2	0,30 - 0,50	1,0 - 7,0		●	●	●	●	●	●	●					●	●	●			
	CNMG160616-NM4	15,875	16,1	6,35	1,6	0,35 - 0,55	1,2 - 7,0			●	●	●		●	●						●	●			
	CNMG120404-NM5	12,7	12,9	4,76	0,4	0,16 - 0,25	0,6 - 5,0									●	●	●							
	CNMG120408-NM5	12,7	12,9	4,76	0,8	0,25 - 0,50	0,8 - 5,0									●	●	●							
	CNMG120412-NM5	12,7	12,9	4,76	1,2	0,30 - 0,50	1,2 - 5,0									●	●	●							
	CNMG120416-NM5	12,7	12,9	4,76	1,6	0,35 - 0,50	1,5 - 5,0									●	●	●							
	CNMG160608-NM5	15,875	16,1	6,35	0,8	0,25 - 0,50	0,8 - 7,0									●	●	●							
	CNMG160612-NM5	15,875	16,1	6,35	1,2	0,30 - 0,60	1,2 - 7,0									●	●	●							
	CNMG160616-NM5	15,875	16,1	6,35	1,6	0,35 - 0,60	1,5 - 7,0									●	●	●							
	CNMG190612-NM5	19,05	19,3	6,35	1,2	0,30 - 0,65	1,2 - 8,0									●	●	●							
	CNMG190616-NM5	19,05	19,3	6,35	1,6	0,35 - 0,80	1,5 - 8,0									●	●	●							
	CNMG190624-NM5	19,05	19,3	6,35	2,4	0,40 - 0,90	2,5 - 8,0									●	●	●							
	CNMG120408-NM6	12,7	12,9	4,76	0,8	0,25 - 0,50	0,8 - 5,0			●	●	●						●							
	CNMG120412-NM6	12,7	12,9	4,76	1,2	0,30 - 0,50	1,2 - 5,0			●	●	●						●							
	CNMG120416-NM6	12,7	12,9	4,76	1,6	0,35 - 0,50	1,5 - 5,0			●	●	●						●							
	CNMG160608-NM6	15,875	16,1	6,35	0,8	0,30 - 0,50	0,8 - 6,0			●	●	●													
	CNMG160612-NM6	15,875	16,1	6,35	1,2	0,35 - 0,60	1,2 - 6,0			●	●	●						●							
	CNMG160616-NM6	15,875	16,1	6,35	1,6	0,40 - 0,60	1,5 - 6,0			●	●	●						●							
	CNMG190612-NM6	19,05	19,3	6,35	1,2	0,35 - 0,60	1,2 - 7,0			●	●	●						●							
	CNMG190616-NM6	19,05	19,3	6,35	1,6	0,40 - 0,60	1,5 - 7,0			●	●	●						●							
	CNMG190624-NM6	19,05	19,3	6,35	2,4	0,40 - 0,60	2,5 - 7,0			●	●	●						●							
	CNMG250924-NM6	25,4	25,8	9,525	2,4	0,45 - 1,00	3,0 - 9,0				●							●							

Значения шероховатости обработанной поверхности и техническую информацию см. на стр. A 298.

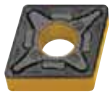
HC = Твердый сплав с покрытием
CN = Керамика Si_3N_4
HW = Твердый сплав без покрытия
BL = Сплав с низким содержанием CBN
BH = Сплав с высоким содержанием CBN

Пластины без задних углов
CNGG / CNMG / CNMM / CNMA

Tiger·tec®



Пластины

	Обозначение Walter	d мм	l мм	s мм	r мм	f мм	ap мм	P HC WPP01	P HC WPP05	P HC WPP10	P HC WPP20	P HC WPP30	M HC WSM10	M HC WSM20	M HC WSM30	K HC WAK10	K HC WAK20	K HC WAK30	K CN WSN10	S HC WSM10	S HC WSM20	S HC WSM30	S HW WS10	H BL WCB30	H BH WCB50
	CNMG120408-NM9	12,7	12,9	4,76	0,8	0,20 - 0,40	1,0 - 6,0		☺	☺	😐	☹														
	CNMG120412-NM9	12,7	12,9	4,76	1,2	0,25 - 0,55	1,0 - 6,0		☺	☺	😐	☹														
	CNMG120416-NM9	12,7	12,9	4,76	1,6	0,35 - 0,65	1,0 - 6,0		☺	☺	😐	☹														
	CNMG160608-NM9	15,875	16,1	6,35	0,8	0,20 - 0,45	2,0 - 8,0			☺	😐	☹														
	CNMG160612-NM9	15,875	16,1	6,35	1,2	0,25 - 0,60	2,0 - 8,0		☺	☺	😐	☹														
	CNMG160616-NM9	15,875	16,1	6,35	1,6	0,35 - 0,70	2,0 - 8,0		☺	☺	😐	☹														
	CNMG190608-NM9	19,05	19,3	6,35	0,8	0,20 - 0,50	2,0 - 10,0			☺	😐	☹														
	CNMG190612-NM9	19,05	19,3	6,35	1,2	0,30 - 0,65	2,0 - 10,0		☺	☺	😐	☹														
	CNMG190616-NM9	19,05	19,3	6,35	1,6	0,35 - 0,80	2,0 - 10,0		☺	☺	😐	☹														
	CNMG120408-NRT	12,7	12,9	4,76	0,8	0,18 - 0,35	1,0 - 6,0							😐						☹		😐				
	CNMG120412-NRT	12,7	12,9	4,76	1,2	0,20 - 0,40	1,2 - 6,0							😐						☹		😐				
	CNMG160612-NRT	15,875	16,1	6,35	1,2	0,28 - 0,55	1,5 - 7,5							😐						☹		😐				
	CNMG190616-NRT	19,05	19,3	6,35	1,6	0,35 - 0,70	2,0 - 9,0							😐						☹		😐				
	CNMG120408-NRS	12,7	12,9	4,76	0,8	0,16 - 0,35	1,0 - 4,0						☺	😐						☺	😐					
	CNMG120412-NRS	12,7	12,9	4,76	1,2	0,18 - 0,40	1,2 - 4,0						☺	😐						☺	😐					
	CNMG160612-NRS	15,875	16,1	6,35	1,2	0,21 - 0,45	1,2 - 6,5						☺	😐						☺	😐					
	CNMG160616-NRS	15,875	16,1	6,35	1,6	0,23 - 0,50	1,5 - 6,5						☺	😐						☺	😐					
	CNMG190612-NRS	19,05	19,3	6,35	1,2	0,23 - 0,50	1,2 - 8,5						☺	😐						☺	😐					
	CNMG120408-NR4	12,7	12,9	4,76	0,8	0,22 - 0,40	1,2 - 5,0						☺	😐	☹					☺	😐	☹				
	CNMG120412-NR4	12,7	12,9	4,76	1,2	0,25 - 0,50	1,5 - 5,0						☺	😐	☹					☺	😐	☹				
	CNMG120416-NR4	12,7	12,9	4,76	1,6	0,30 - 0,55	2,0 - 5,0							😐	☹						😐	☹				
	CNMG160608-NR4	15,875	16,1	6,35	0,8	0,22 - 0,45	1,2 - 7,0						☺	😐	☹					☺	😐	☹				
	CNMG160612-NR4	15,875	16,1	6,35	1,2	0,25 - 0,60	1,5 - 7,0						☺	😐	☹					☺	😐	☹				
	CNMG160616-NR4	15,875	16,1	6,35	1,6	0,30 - 0,65	2,0 - 7,0							😐	☹						😐	☹				
	CNMG190612-NR4	19,05	19,3	6,35	1,2	0,25 - 0,60	1,5 - 8,0						☺	😐	☹					☺	😐	☹				
	CNMG190616-NR4	19,05	19,3	6,35	1,6	0,30 - 0,80	2,0 - 8,0						☺	😐	☹					☺	😐	☹				

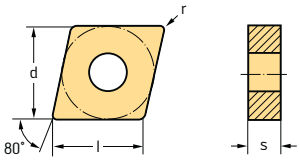
Значения шероховатости обработанной поверхности и техническую информацию см. на стр. A 298.

HC = Твердый сплав с покрытием
CN = Керамика Si_3N_4
HW = Твердый сплав без покрытия
BL = Сплав с низким содержанием CBN
BH = Сплав с высоким содержанием CBN



Пластины без задних углов
CNGG / CNMG / CNMM / CNMA

Tiger·tec®



Пластины

	Обозначение Walter	d мм	l мм	s мм	r мм	f мм	ap мм	P					M			K				S					H	
									HC					HC			HC		CN		HC			HW	BL	BH
								WPP01	WPP05	WPP10	WPP20	WPP30	WSM10	WSM20	WSM30	WAK10	WAK20	WAK30	WSN10	WSM10	WSM20	WSM30	WS10	WCB30	WCB50
	CNMM120408-NRF	12,7	12,9	4,76	0,8	0,30 - 0,50	0,8 - 7,0		☺	☺	😐	☹														
	CNMM120412-NRF	12,7	12,9	4,76	1,2	0,35 - 0,70	1,2 - 7,0		☺	☺	😐	☹														
	CNMM120416-NRF	12,7	12,9	4,76	1,6	0,40 - 0,80	1,6 - 7,0		☺	☺	😐	☹														
	CNMM160612-NRF	15,875	16,1	6,35	1,2	0,35 - 0,70	1,2 - 9,0		☺	☺	😐	☹														
	CNMM160616-NRF	15,875	16,1	6,35	1,6	0,40 - 0,90	1,6 - 9,0		☺	☺	😐	☹														
	CNMM160624-NRF	15,875	16,1	6,35	2,4	0,45 - 1,00	2,4 - 9,0		☺	☺	😐	☹														
	CNMM190612-NRF	19,05	19,3	6,35	1,2	0,35 - 0,70	1,2 - 10,0		☺	☺	😐	☹														
	CNMM190616-NRF	19,05	19,3	6,35	1,6	0,40 - 0,90	1,6 - 10,0		☺	☺	😐	☹														
	CNMM190624-NRF	19,05	19,3	6,35	2,4	0,45 - 1,10	2,4 - 10,0		☺	☺	😐	☹														
	CNMM250924-NRF	25,4	25,8	9,52	2,4	0,45 - 1,20	2,4 - 12,0			☺	😐	☹														
	CNMM190612-NR6	19,05	19,3	6,35	1,2	0,40 - 0,70	2,0 - 10,0				😐															
	CNMM190616-NR6	19,05	19,3	6,35	1,6	0,45 - 0,90	2,0 - 10,0			☺	😐	☹														
	CNMM190624-NR6	19,05	19,3	6,35	2,4	0,55 - 1,20	2,5 - 10,0				😐															
	CNMM160612-NRR	15,875	16,1	6,35	1,2	0,50 - 0,90	2,0 - 10,0			☺	😐	☹						☹								
	CNMM160616-NRR	15,875	16,1	6,35	1,6	0,50 - 1,10	2,0 - 10,0			☺	😐	☹						☹								
	CNMM190612-NRR	19,05	19,3	6,35	1,2	0,50 - 0,90	2,0 - 13,0			☺	😐	☹						☹								
	CNMM190616-NRR	19,05	19,3	6,35	1,6	0,50 - 1,10	2,0 - 13,0			☺	😐	☹						☹								
	CNMM190624-NRR	19,05	19,3	6,35	2,4	0,60 - 1,60	3,0 - 13,0			☺	😐	☹						☹								
	CNMM250924-NRR	25,4	25,8	9,52	2,4	0,60 - 1,60	3,0 - 17,0			☺	😐	☹						☹								

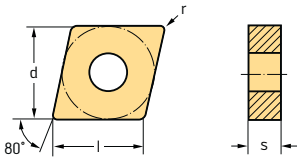
Значения шероховатости обработанной поверхности и техническую информацию см. на стр. A 298.

HC = Твердый сплав с покрытием
CN = Керамика Si_3N_4
HW = Твердый сплав без покрытия
BL = Сплав с низким содержанием CBN
BH = Сплав с высоким содержанием CBN

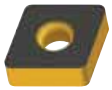
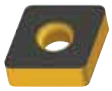


Пластины без задних углов
CNGG / CNMG / CNMM / CNMA

Tiger·tec®



Пластины

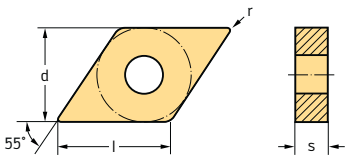
	Обозначение Walter	d мм	l мм	s мм	r мм	f мм	ap мм	P HC WPP01	P HC WPP05	P HC WPP10	P HC WPP20	P HC WPP30	M HC WSM10	M HC WSM20	M HC WSM30	K HC WAK10	K HC WAK20	K HC WAK30	K CN WSN10	S HC WSM10	S HC WSM20	S HC WSM30	S HW WS10	H BL WCB30	H BH WCB50
	CNMA120404	12,7	12,9	4,76	0,4	0,16 - 0,25	0,6 - 5,0									☻	☻								
	CNMA120408	12,7	12,9	4,76	0,8	0,25 - 0,50	0,8 - 5,0									☻	☻								
	CNMA120412	12,7	12,9	4,76	1,2	0,30 - 0,60	1,2 - 5,0									☻	☻								
	CNMA120416	12,7	12,9	4,76	1,6	0,35 - 0,70	1,5 - 5,0									☻	☻								
	CNMA160612	15,875	16,1	6,35	1,2	0,30 - 0,65	1,2 - 7,0									☻	☻								
	CNMA160616	15,875	16,1	6,35	1,6	0,35 - 0,80	1,5 - 7,0									☻	☻								
	CNMA190612	19,05	19,3	6,35	1,2	0,30 - 0,65	1,2 - 8,0									☻	☻								
	CNMA190616	19,05	19,3	6,35	1,6	0,35 - 0,80	1,5 - 8,0									☻	☻								
	CNMA190624	19,05	19,3	6,35	2,4	0,40 - 0,90	2,5 - 8,0									☻	☻								
	CNMA120408T02020	12,7	12,9	4,76	0,8	0,25 - 0,50	0,8 - 5,0									☻	☻								
	CNMA120412T02020	12,7	12,9	4,76	1,2	0,30 - 0,60	1,2 - 5,0									☻	☻								
	CNMA120416T02020	12,7	12,9	4,76	1,6	0,35 - 0,70	1,5 - 5,0									☻	☻								
	CNMA160612T02020	15,875	16,1	6,35	1,2	0,30 - 0,65	1,2 - 7,0									☻	☻								
	CNMA160616T02020	15,875	16,1	6,35	1,6	0,35 - 0,80	1,5 - 7,0									☻	☻								
	CNMA190612T02020	19,05	19,3	6,35	1,2	0,30 - 0,65	1,2 - 8,0									☻	☻								
	CNMA190616T02020	19,05	19,3	6,35	1,6	0,35 - 0,80	1,5 - 8,0									☻	☻								
	CNMA120408T02020	12,7	12,9	4,76	0,8	0,10 - 0,36	0,1 - 6,0												☻						
	CNMA120412T02020	12,7	12,9	4,76	1,2	0,10 - 0,54	0,1 - 6,0												☻						
	CNMA120416T02020	12,7	12,9	4,76	1,6	0,10 - 0,60	0,1 - 6,0												☻						
	CNMA120404	12,7	12,9	4,76	0,4	0,05 - 0,20	0,1 - 2,5																	☻	☻
	CNMA120408	12,7	12,9	4,76	0,8	0,05 - 0,25	0,1 - 2,4																	☻	☻
	CNMA120412	12,7	12,9	4,76	1,2	0,05 - 0,30	0,1 - 2,3																	☻	☻
	CNMA120404-2	12,7	12,9	4,76	0,4	0,05 - 0,20	0,1 - 2,5																	☻	☻
	CNMA120408-2	12,7	12,9	4,76	0,8	0,05 - 0,25	0,1 - 2,4																	☻	☻
	CNMA120412-2	12,7	12,9	4,76	1,2	0,05 - 0,30	0,1 - 2,3																	☻	☻

Значения шероховатости обработанной поверхности и техническую информацию см. на стр. A 298.

HC = Твердый сплав с покрытием
CN = Керамика Si_3N_4
HW = Твердый сплав без покрытия
BL = Сплав с низким содержанием CBN
BH = Сплав с высоким содержанием CBN

Пластины без задних углов
DNGG / DNMG / DNMM / DNMA

Tiger·tec®



Пластины

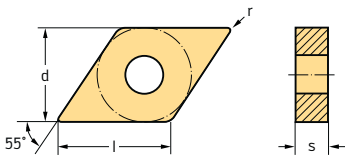
	Обозначение Walter	d мм	l мм	s мм	r мм	f мм	ap мм	P HC WPP01	P HC WPP05	P HC WPP10	P HC WPP20	P HC WPP30	M HC WSM10	M HC WSM20	M HC WSM30	K HC WAK10	K HC WAK20	K CN WSN10	S HC WSM10	S HC WSM20	S HC WSM30	S HW WS10	H BL WCB30	H BH WCB50
 Wiper	DNMG110408-NF	9,525	11,6	4,76	0,8	0,15 - 0,50	0,5 - 2,0	●		●	●			●						●					
	DNMG150408-NF	12,7	15,5	4,76	0,8	0,15 - 0,50	0,5 - 3,0	●		●	●			●						●					
	DNMG150608-NF	12,7	15,5	6,35	0,8	0,15 - 0,50	0,5 - 3,0	●		●	●			●						●					
	DNMG110402-NF3	9,525	11,6	4,76	0,2	0,04 - 0,12	0,1 - 0,5	●		●	●														
	DNMG110404-NF3	9,525	11,6	4,76	0,4	0,04 - 0,20	0,1 - 1,5	●		●	●														
	DNMG110408-NF3	9,525	11,6	4,76	0,8	0,08 - 0,25	0,2 - 2,0	●		●	●														
	DNMG110412-NF3	9,525	11,6	4,76	1,2	0,10 - 0,25	0,5 - 2,5	●		●	●														
	DNMG150404-NF3	12,7	15,5	4,76	0,4	0,05 - 0,20	0,1 - 1,5	●		●	●														
	DNMG150408-NF3	12,7	15,5	4,76	0,8	0,08 - 0,25	0,2 - 2,0	●		●	●														
	DNMG150412-NF3	12,7	15,5	4,76	1,2	0,10 - 0,25	0,5 - 2,5	●		●	●														
	DNMG150604-NF3	12,7	15,5	6,35	0,4	0,05 - 0,20	0,1 - 1,5	●		●	●														
	DNMG150608-NF3	12,7	15,5	6,35	0,8	0,08 - 0,25	0,2 - 2,0	●		●	●														
	DNMG150612-NF3	12,7	15,5	6,35	1,2	0,10 - 0,25	0,5 - 2,5	●		●	●														
	DNGG150404-NFT	12,7	15,5	4,76	0,4	0,05 - 0,14	0,2 - 1,5															●			
	DNGG150408-NFT	12,7	15,5	4,76	0,8	0,07 - 0,17	0,3 - 2,0															●			
	DNGG150604-NFT	12,7	15,5	6,35	0,4	0,05 - 0,14	0,2 - 1,5															●			
	DNGG150608-NFT	12,7	15,5	6,35	0,8	0,07 - 0,17	0,3 - 2,0															●			
	DNMG150404-NFT	12,7	15,5	4,76	0,4	0,06 - 0,16	0,4 - 1,5							●						●		●			
	DNMG150408-NFT	12,7	15,5	4,76	0,8	0,08 - 0,19	0,5 - 2,0							●						●		●			
	DNMG150604-NFT	12,7	15,5	6,35	0,4	0,06 - 0,16	0,4 - 1,5							●						●		●			
	DNMG150608-NFT	12,7	15,5	6,35	0,8	0,08 - 0,19	0,5 - 2,0							●						●		●			
	DNMG110404-NF4	9,525	11,6	4,76	0,4	0,05 - 0,12	0,2 - 1,0						●	●					●	●					
	DNMG110408-NF4	9,525	11,6	4,76	0,8	0,07 - 0,16	0,4 - 1,5						●	●					●	●					
	DNMG150404-NF4	12,7	15,5	4,76	0,4	0,05 - 0,12	0,2 - 1,0						●	●					●	●					
	DNMG150408-NF4	12,7	15,5	4,76	0,8	0,05 - 0,12	0,2 - 1,0						●	●					●	●					
	DNMG150412-NF4	12,7	15,5	4,76	1,2	0,05 - 0,12	0,2 - 1,0						●	●					●	●					
	DNMG150604-NF4	12,7	15,5	6,35	0,4	0,05 - 0,12	0,2 - 1,0						●	●					●	●					
	DNMG150608-NF4	12,7	15,5	6,35	0,8	0,07 - 0,16	0,4 - 1,5						●	●					●	●					
	DNMG150612-NF4	12,7	15,5	6,35	1,2	0,10 - 0,20	0,5 - 1,6						●	●					●	●					

Значения шероховатости обработанной поверхности и техническую информацию см. на стр. A 298.

HC = Твердый сплав с покрытием
CN = Керамика Si_3N_4
HW = Твердый сплав без покрытия
BL = Сплав с низким содержанием CBN
BH = Сплав с высоким содержанием CBN

Пластины без задних углов
DNGG / DNMG / DNMM / DNMA

Tiger·tec®



Пластины

	Обозначение Walter	d мм	l мм	s мм	r мм	f мм	ap мм	P HC WPP01	P HC WPP05	P HC WPP10	P HC WPP20	P HC WPP30	M HC WSM10	M HC WSM20	M HC WSM30	K HC WAK10	K HC WAK20	K CN WSN10	S HC WSM10	S HC WSM20	S HC WSM30	S HW WS10	H BL WCB30	H BH WCB50
	DNMG110404-NS6	9,525	11,6	4,76	0,4	0,08 - 0,20	0,3 - 2,0	☺		☺	😐														
	DNMG110408-NS6	9,525	11,6	4,76	0,8	0,12 - 0,32	0,6 - 2,5	☺		☺	😐														
	DNMG150404-NS6	12,7	15,5	4,76	0,4	0,08 - 0,20	0,3 - 2,0	☺		☺	😐														
	DNMG150408-NS6	12,7	15,5	4,76	0,8	0,12 - 0,32	0,6 - 2,5	☺		☺	😐														
	DNMG150412-NS6	12,7	15,5	4,76	1,2	0,16 - 0,40	1,2 - 3,2	☺		☺	😐														
	DNMG150604-NS6	12,7	15,5	6,35	0,4	0,08 - 0,20	0,3 - 2,0	☺		☺	😐														
	DNMG150608-NS6	12,7	15,5	6,35	0,8	0,12 - 0,32	0,6 - 2,5	☺		☺	😐														
	DNMG150612-NS6	12,7	15,5	6,35	1,2	0,16 - 0,40	1,2 - 3,2	☺		☺	😐														
 Wiper	DNMG110408-NM	9,525	11,6	4,76	0,8	0,15 - 0,50	0,8 - 3,0		☺	☺	😐					☺	😐								
	DNMG110412-NM	9,525	11,6	4,76	1,2	0,20 - 0,60	1,5 - 4,0		☺	☺	😐					☺	😐								
	DNMG150408-NM	12,7	15,5	4,76	0,8	0,15 - 0,50	0,8 - 3,0		☺	☺	😐					☺	😐								
	DNMG150412-NM	12,7	15,5	4,76	1,2	0,20 - 0,60	1,5 - 4,0		☺	☺	😐					☺	😐								
	DNMG150608-NM	12,7	15,5	6,35	0,8	0,15 - 0,50	0,8 - 3,0		☺	☺	😐					☺	😐								
	DNMG150612-NM	12,7	15,5	6,35	1,2	0,20 - 0,60	1,5 - 4,0		☺	☺	😐					☺	😐								
	DNMG110404-NMT	9,525	11,6	4,76	0,4	0,08 - 0,22	0,4 - 2,5			☺	😐	☹		😐						😐		😐			
	DNMG110408-NMT	9,525	11,6	4,76	0,8	0,12 - 0,28	0,6 - 3,2			☺	😐	☹		😐						😐		😐			
	DNMG150408-NMT	12,7	15,5	4,76	0,8	0,12 - 0,28	0,6 - 4,0			☺	😐	☹		😐						😐		😐			
	DNMG150412-NMT	12,7	15,5	4,76	1,2	0,15 - 0,30	0,8 - 4,0			☺	😐	☹		😐						😐		😐			
	DNMG150608-NMT	12,7	15,5	6,35	0,8	0,12 - 0,28	0,6 - 4,0			☺	😐	☹		😐						😐		😐			
	DNMG150612-NMT	12,7	15,5	6,35	1,2	0,15 - 0,30	0,8 - 4,0			☺	😐	☹		😐						😐		😐			
	DNMG150404-NMS	12,7	15,5	4,76	0,4	0,09 - 0,22	0,6 - 2,5						☺	😐					☺	😐					
	DNMG150408-NMS	12,7	15,5	4,76	0,8	0,11 - 0,30	0,8 - 3,5						☺	😐					☺	😐					
	DNMG150604-NMS	12,7	15,5	6,35	0,4	0,09 - 0,22	0,6 - 2,5						☺	😐					☺	😐					
	DNMG150608-NMS	12,7	15,5	6,35	0,8	0,11 - 0,30	0,8 - 3,5						☺	😐					☺	😐					

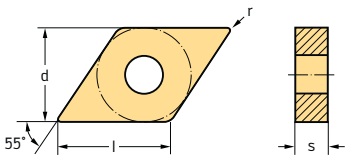
Значения шероховатости обработанной поверхности и техническую информацию см. на стр. A 298.

HC = Твердый сплав с покрытием
CN = Керамика Si_3N_4
HW = Твердый сплав без покрытия
BL = Сплав с низким содержанием CBN
BH = Сплав с высоким содержанием CBN

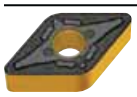


Пластины без задних углов
DNGG / DNMG / DNMM / DNMA

Tiger·tec®



Пластины

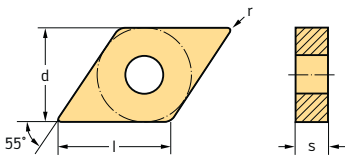
	Обозначение Walter	d мм	l мм	s мм	r мм	f мм	ap мм	P HC WPP01	P HC WPP05	P HC WPP10	P HC WPP20	P HC WPP30	M HC WSM10	M HC WSM20	M HC WSM30	K HC WAK10	K HC WAK20	K CN WSN10	S HC WSM10	S HC WSM20	S HC WSM30	S HW WS10	H BL WCB30	H BH WCB50
	DNMG110404-NM4	9,525	11,6	4,76	0,4	0,16 - 0,25	0,5 - 4,0		☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻				☻	☻	☻			
	DNMG110408-NM4	9,525	11,6	4,76	0,8	0,18 - 0,35	0,6 - 4,0		☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻				☻	☻	☻			
	DNMG110412-NM4	9,525	11,6	4,76	1,2	0,20 - 0,35	1,0 - 4,0			☻	☻	☻		☻	☻					☻	☻			
	DNMG150408-NM4	12,7	15,5	4,76	0,8	0,18 - 0,35	0,6 - 5,0		☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻				☻	☻	☻			
	DNMG150412-NM4	12,7	15,5	4,76	1,2	0,20 - 0,40	1,0 - 5,0		☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻				☻	☻	☻			
	DNMG150604-NM4	12,7	15,5	6,35	0,4	0,16 - 0,25	0,5 - 4,0			☻	☻	☻	☻	☻	☻				☻	☻	☻			
	DNMG150608-NM4	12,7	15,5	6,35	0,8	0,18 - 0,35	0,6 - 5,0		☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻				☻	☻	☻			
	DNMG150612-NM4	12,7	15,5	6,35	1,2	0,20 - 0,40	1,0 - 5,0		☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻				☻	☻	☻			
	DNMG150616-NM4	12,7	15,5	6,35	1,6	0,25 - 0,40	1,2 - 5,0			☻	☻	☻												
	DNMG110404-NM5	9,525	11,6	4,76	0,4	0,15 - 0,25	0,6 - 4,0									☻	☻							
	DNMG110408-NM5	9,525	11,6	4,76	0,8	0,15 - 0,40	0,6 - 4,0									☻	☻							
	DNMG110412-NM5	9,525	11,6	4,76	1,2	0,20 - 0,50	1,0 - 4,0									☻	☻							
	DNMG150408-NM5	12,7	15,5	4,76	0,8	0,25 - 0,45	0,8 - 5,0									☻	☻							
	DNMG150412-NM5	12,7	15,5	4,76	1,2	0,30 - 0,45	1,2 - 5,0									☻	☻							
	DNMG150608-NM5	12,7	15,5	6,35	0,8	0,25 - 0,45	0,8 - 5,0									☻	☻							
	DNMG150612-NM5	12,7	15,5	6,35	1,2	0,30 - 0,45	1,2 - 5,0									☻	☻							
	DNMG150616-NM5	12,7	15,5	6,35	1,6	0,35 - 0,45	1,6 - 5,0									☻	☻							
	DNMG110408-NM9	9,525	11,63	4,76	0,8	0,15 - 0,35	1,0 - 4,0		☻	☻	☻	☻												
	DNMG110412-NM9	9,525	11,63	4,76	1,2	0,20 - 0,40	1,0 - 4,0		☻	☻	☻	☻												
	DNMG150408-NM9	12,7	15,5	4,76	0,8	0,15 - 0,35	1,0 - 5,0		☻	☻	☻	☻												
	DNMG150412-NM9	12,7	15,5	4,76	1,2	0,20 - 0,40	1,0 - 5,0		☻	☻	☻	☻												
	DNMG150416-NM9	12,7	15,5	4,76	1,6	0,25 - 0,50	1,0 - 6,0		☻	☻	☻	☻												
	DNMG150608-NM9	12,7	15,5	6,35	0,8	0,15 - 0,35	1,0 - 5,0		☻	☻	☻	☻												
	DNMG150612-NM9	12,7	15,5	6,35	1,2	0,20 - 0,40	1,0 - 5,0		☻	☻	☻	☻												
	DNMG150616-NM9	12,7	15,5	6,35	1,6	0,25 - 0,50	1,0 - 6,0		☻	☻	☻	☻												

Значения шероховатости обработанной поверхности и техническую информацию см. на стр. A 298.

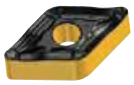
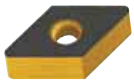
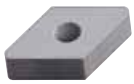
HC = Твердый сплав с покрытием
CN = Керамика Si_3N_4
HW = Твердый сплав без покрытия
BL = Сплав с низким содержанием CBN
BH = Сплав с высоким содержанием CBN

Пластины без задних углов
DNGG / DNMG / DNMM / DNMA

Tiger·tec®



Пластины

	Обозначение Walter	d мм	l мм	s мм	r мм	f мм	ap мм	P HC WPP01	P HC WPP05	P HC WPP10	P HC WPP20	P HC WPP30	M HC WSM10	M HC WSM20	M HC WSM30	K HC WAK10	K HC WAK20	K CN WSN10	S HC WSM10	S HC WSM20	S HC WSM30	S HW WS10	H BL WCB30	H BH WCB50
	DNMG150408-NRS	12,7	15,5	4,76	0,8	0,13 - 0,32	1,0 - 4,0						☺	😐					☺	😐				
	DNMG150412-NRS	12,7	15,5	4,76	1,2	0,15 - 0,35	1,2 - 4,0						☺	😐					☺	😐				
	DNMG150608-NRS	12,7	15,5	6,35	0,8	0,13 - 0,32	1,0 - 4,0						☺	😐					☺	😐				
	DNMG150612-NRS	12,7	15,5	6,35	1,2	0,15 - 0,35	1,2 - 4,0						☺	😐					☺	😐				
	DNMG110408-NR4	9,525	11,6	4,76	0,8	0,22 - 0,40	1,2 - 3,0							😐	☹					😐	☹			
	DNMG110412-NR4	9,525	11,6	4,76	1,2	0,25 - 0,50	1,5 - 3,5							😐	☹					😐	☹			
	DNMG150408-NR4	12,7	15,5	4,76	0,8	0,22 - 0,40	1,2 - 4,0							😐	☹					😐	☹			
	DNMG150412-NR4	12,7	15,5	4,76	1,2	0,25 - 0,50	1,6 - 4,0							😐	☹					😐	☹			
	DNMG150608-NR4	12,7	15,5	6,35	0,8	0,22 - 0,40	1,2 - 4,0						☺	😐	☹				☺	😐	☹			
	DNMG150612-NR4	12,7	15,5	6,35	1,2	0,25 - 0,50	1,5 - 4,0						☺	😐	☹				☺	😐	☹			
	DNMM150608-NRF	12,7	15	6,35	0,8	0,25 - 0,45	0,8 - 5,0			☺	😐	☹												
	DNMM150612-NRF	12,7	15	6,35	1,2	0,30 - 0,50	1,2 - 5,0		☺	☺	😐	☹												
	DNMM150616-NRF	12,7	15	6,35	1,6	0,35 - 0,60	1,6 - 5,0		☺	☺	😐	☹												
	DNMA110404	9,525	11,6	4,76	0,4	0,16 - 0,25	0,6 - 4,0									☺	😐							
	DNMA110408	9,525	11,6	4,76	0,8	0,18 - 0,40	0,6 - 4,0									☺	😐							
	DNMA150408	12,7	15,5	4,76	0,8	0,20 - 0,45	0,8 - 5,0									☺	😐							
	DNMA150412	12,7	15,5	4,76	1,2	0,25 - 0,45	1,2 - 5,0									☺	😐							
	DNMA150608	12,7	15,5	6,35	0,8	0,20 - 0,45	0,8 - 5,0									☺	😐							
	DNMA150612	12,7	15,5	6,35	1,2	0,25 - 0,45	1,2 - 5,0									☺	😐							
	DNMA150608T02020	12,7	15,5	6,35	0,8	0,10 - 0,36	0,1 - 7,5											☺						
	DNMA150612T02020	12,7	15,5	6,35	1,2	0,10 - 0,54	0,1 - 7,5											☺						
	DNMA150604-2	12,7	15,5	6,35	0,4	0,05 - 0,20	0,1 - 2,5																☺	😐
	DNMA150608-2	12,7	15,5	6,35	0,8	0,05 - 0,25	0,1 - 2,1																☺	😐
	DNMA150612-2	12,7	15,5	6,35	1,2	0,05 - 0,30	0,1 - 2,1																☺	😐

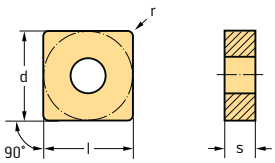
Значения шероховатости обработанной поверхности и техническую информацию см. на стр. A 298.

HC = Твердый сплав с покрытием
CN = Керамика Si_3N_4
HW = Твердый сплав без покрытия
BL = Сплав с низким содержанием CBN
BH = Сплав с высоким содержанием CBN



Пластины без задних углов
SNMG / SNMM / SNMA

Tiger·tec®



Пластины

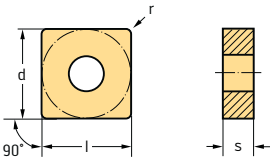
	Обозначение Walter	d мм	l мм	s мм	r мм	f мм	ap мм	P					M			K				S					H	
										HC							HC			CN		HC			HW	BL	BH
								WPP01	WPP05	WPP10	WPP20	WPP30	WSM10	WSM20	WSM30	WAK10	WAK20	WAK30	WSN10	WSM10	WSM20	WSM30	WS10	WCB30	WCB50
	SNMG120404-NF3	12,7	12,7	4,76	0,4	0,04 - 0,22	0,1 - 1,8			☻	☻															
	SNMG120408-NF3	12,7	12,7	4,76	0,8	0,08 - 0,25	0,2 - 2,0			☻	☻															
	SNMG120412-NF3	12,7	12,7	4,76	1,2	0,10 - 0,25	0,5 - 2,5			☻	☻															
	SNMG120404-NF4	12,7	12,7	4,76	0,4	0,05 - 0,12	0,2 - 1,0						☻	☻						☻	☻					
	SNMG120408-NF4	12,7	12,7	4,76	0,8	0,07 - 0,16	0,4 - 1,5						☻	☻						☻	☻					
	SNMG120412-NF4	12,7	12,7	4,76	1,2	0,10 - 0,20	0,5 - 1,6						☻	☻						☻	☻					
	SNMG120404-NS6	12,7	12,7	4,76	0,4	0,08 - 0,20	0,3 - 2,0			☻	☻															
	SNMG120408-NS6	12,7	12,7	4,76	0,8	0,12 - 0,32	0,6 - 2,5			☻	☻															
	SNMG120412-NS6	12,7	12,7	4,76	1,2	0,16 - 0,40	1,2 - 3,2			☻	☻															
	SNMG120404-NM4	12,7	12,7	4,76	0,4	0,10 - 0,18	0,5 - 2,0							☻	☹						☻	☹				
	SNMG120408-NM4	12,7	12,7	4,76	0,8	0,18 - 0,40	0,6 - 5,0		☻	☻	☻	☹	☻	☻	☹					☻	☻	☹				
	SNMG120412-NM4	12,7	12,7	4,76	1,2	0,20 - 0,40	1,0 - 5,0		☻	☻	☻	☹	☻	☻	☹					☻	☻	☹				
	SNMG120416-NM4	12,7	12,7	4,76	1,6	0,25 - 0,40	1,2 - 5,0			☻	☻	☹		☻	☹						☻	☹				
	SNMG150608-NM4	15,875	15,875	6,35	0,8	0,25 - 0,50	0,8 - 8,0			☻	☻	☹														
	SNMG150612-NM4	15,875	15,875	6,35	1,2	0,30 - 0,50	1,0 - 8,0			☻	☻	☹														
	SNMG150616-NM4	15,875	15,875	6,35	1,6	0,35 - 0,55	1,2 - 8,0			☻	☻	☹														
	SNMG120408-NM5	12,7	12,7	4,76	0,8	0,25 - 0,50	0,8 - 5,0									☻	☻	☹								
	SNMG120412-NM5	12,7	12,7	4,76	1,2	0,30 - 0,60	1,2 - 5,0									☻	☻	☹								
	SNMG120416-NM5	12,7	12,7	4,76	1,6	0,35 - 0,70	1,5 - 5,0									☻	☻	☹								
	SNMG150608-NM5	15,875	15,875	6,35	0,8	0,25 - 0,50	0,8 - 7,0									☻	☻									
	SNMG150612-NM5	15,875	15,875	6,35	1,2	0,30 - 0,60	1,2 - 7,0									☻	☻	☹								
	SNMG150616-NM5	15,875	15,875	6,35	1,6	0,35 - 0,70	1,5 - 7,0									☻	☻	☹								
	SNMG190612-NM5	19,05	19,05	6,35	1,2	0,30 - 0,65	1,2 - 8,0									☻	☻	☹								
	SNMG190616-NM5	19,05	19,05	6,35	1,6	0,35 - 0,80	1,5 - 8,0									☻	☻	☹								
	SNMG190624-NM5	19,05	19,05	6,35	2,4	0,40 - 0,90	2,5 - 8,0									☻	☻	☹								

Значения шероховатости обработанной поверхности и техническую информацию см. на стр. A 298.

HC = Твердый сплав с покрытием
CN = Керамика Si_3N_4
HW = Твердый сплав без покрытия
BL = Сплав с низким содержанием CBN
BH = Сплав с высоким содержанием CBN

Пластины без задних углов
SNMG / SNMM / SNMA

Tiger·tec®



Пластины

	Обозначение Walter	d мм	l мм	s мм	r мм	f мм	ap мм	P HC WPP01	P HC WPP05	P HC WPP10	P HC WPP20	P HC WPP30	M HC WSM10	M HC WSM20	M HC WSM30	K HC WAK10	K HC WAK20	K HC WAK30	K CN WSN10	S HC WSM10	S HC WSM20	S HC WSM30	S HW WS10	H BL WCB30	H BH WCB50
	SNMG120408-NM6	12,7	12,7	4,76	0,8	0,25 - 0,50	0,8 - 5,0			☻	☻	☹						☹								
	SNMG120412-NM6	12,7	12,7	4,76	1,2	0,30 - 0,50	1,2 - 5,0			☻	☻	☹						☹								
	SNMG120416-NM6	12,7	12,7	4,76	1,6	0,35 - 0,50	1,5 - 5,0			☻	☻	☹						☹								
	SNMG150608-NM6	15,875	15,875	6,35	0,8	0,30 - 0,50	0,8 - 6,0			☻	☻	☹														
	SNMG150612-NM6	15,875	15,875	6,35	1,2	0,35 - 0,60	1,2 - 6,0			☻	☻	☹						☹								
	SNMG150616-NM6	15,875	15,875	6,35	1,6	0,40 - 0,60	1,5 - 6,0			☻	☻	☹						☹								
	SNMG190612-NM6	19,05	19,05	6,35	1,2	0,35 - 0,60	1,2 - 7,0			☻	☻	☹						☹								
	SNMG190616-NM6	19,05	19,05	6,35	1,6	0,40 - 0,60	1,5 - 7,0			☻	☻	☹						☹								
	SNMG190624-NM6	19,05	19,05	6,35	2,4	0,40 - 0,60	2,5 - 7,0			☻	☻	☹						☹								
	SNMG250924-NM6	25,4	25,4	9,525	2,4	0,55 - 1,00	3,0 - 10,0				☻							☹								
	SNMG120408-NM9	12,7	12,7	4,76	0,8	0,20 - 0,50	1,0 - 6,0			☻	☻	☹														
	SNMG120412-NM9	12,7	12,7	4,76	1,2	0,25 - 0,65	1,0 - 6,0		☺	☻	☻	☹														
	SNMG120416-NM9	12,7	12,7	4,76	1,6	0,35 - 0,75	1,0 - 6,0		☺	☻	☻	☹														
	SNMG150612-NM9	15,875	15,875	6,35	1,2	0,25 - 0,70	2,0 - 8,0			☻	☻	☹														
	SNMG150616-NM9	15,875	15,875	6,35	1,6	0,35 - 0,80	2,0 - 8,0		☺	☻	☻	☹														
	SNMG190612-NM9	19,05	19,05	6,35	1,2	0,30 - 0,75	2,0 - 10,0			☻	☻	☹														
	SNMG190616-NM9	19,05	19,05	6,35	1,6	0,35 - 0,90	2,0 - 10,0			☻	☻	☹														
	SNMG120412-NRT	12,7	12,7	4,76	1,2	0,25 - 0,50	0,8 - 6,0							☻							☹		☻			
	SNMG150612-NRT	15,875	15,875	6,35	1,2	0,30 - 0,60	1,0 - 7,5							☻							☹		☻			
	SNMG150616-NRT	15,875	15,875	6,35	1,6	0,35 - 0,70	1,2 - 7,5							☻							☹		☻			
	SNMG190616-NRT	19,05	19,05	6,35	1,6	0,40 - 0,80	1,5 - 9,0							☻							☹		☻			
	SNMG120408-NRS	12,7	12,7	4,76	0,8	0,20 - 0,40	0,8 - 5,0						☺	☻						☺	☻					
	SNMG120412-NRS	12,7	12,7	4,76	1,2	0,22 - 0,45	1,0 - 5,0						☺	☻						☺	☻					
	SNMG150616-NRS	15,875	15,875	6,35	1,6	0,24 - 0,55	1,2 - 7,0						☺	☻						☺	☻					
	SNMG190612-NRS	19,05	19,05	6,35	1,2	0,24 - 0,55	1,0 - 9,0						☺	☻						☺	☻					
	SNMG190616-NRS	19,05	19,05	6,35	1,6	0,27 - 0,60	1,2 - 9,0						☺	☻						☺	☻					

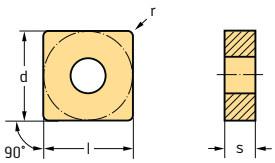
Значения шероховатости обработанной поверхности и техническую информацию см. на стр. A 298.

HC = Твердый сплав с покрытием
CN = Керамика Si_3N_4
HW = Твердый сплав без покрытия
BL = Сплав с низким содержанием CBN
BH = Сплав с высоким содержанием CBN

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

Пластины без задних углов
SNMG / SNMM / SNMA

Tiger·tec®



Пластины

	Обозначение Walter	d мм	l мм	s мм	r мм	f мм	ap мм	P HC WPP01	P HC WPP05	P HC WPP10	P HC WPP20	P HC WPP30	M HC WSM10	M HC WSM20	M HC WSM30	K HC WAK10	K HC WAK20	K HC WAK30	K CN WSN10	S HC WSM10	S HC WSM20	S HC WSM30	S HW WS10	H BL WCB30	H BH WCB50
	SNMG120408-NR4	12,7	12,7	4,76	0,8	0,22 - 0,40	1,2 - 5,0							☻	☹						☻	☹			
	SNMG120412-NR4	12,7	12,7	4,76	1,2	0,25 - 0,50	1,5 - 5,0							☻	☹						☻	☹			
	SNMG120416-NR4	12,7	12,7	4,76	1,6	0,30 - 0,55	2,0 - 5,0							☻	☹						☻	☹			
	SNMG150608-NR4	15,875	15,875	6,35	0,8	0,22 - 0,45	1,2 - 7,0							☻	☹						☻	☹			
	SNMG150612-NR4	15,875	15,875	6,35	1,2	0,25 - 0,60	1,5 - 7,0							☻	☹						☻	☹			
	SNMG150616-NR4	15,875	15,875	6,35	1,6	0,30 - 0,65	2,0 - 7,0							☻	☹						☻	☹			
	SNMG190612-NR4	19,05	19,05	6,35	1,2	0,25 - 0,60	1,5 - 8,0							☻	☹						☻	☹			
	SNMG190616-NR4	19,05	19,05	6,35	1,6	0,30 - 0,80	2,0 - 8,0							☻	☹						☻	☹			
	SNMM120408-NRF	12,7	12,7	4,76	0,8	0,30 - 0,50	0,8 - 7,0			☻	☻	☹													
	SNMM120412-NRF	12,7	12,7	4,76	1,2	0,35 - 0,70	1,2 - 7,0		☻	☻	☻	☹													
	SNMM120416-NRF	12,7	12,7	4,76	1,6	0,40 - 0,90	1,6 - 7,0		☻	☻	☻	☹													
	SNMM150612-NRF	15,875	15,875	6,35	1,2	0,35 - 0,75	1,2 - 9,0		☻	☻	☻	☹													
	SNMM150616-NRF	15,875	15,875	6,35	1,6	0,40 - 0,90	1,6 - 9,0		☻	☻	☻	☹													
	SNMM150624-NRF	15,875	15,875	6,35	2,4	0,45 - 1,10	2,0 - 9,0		☻	☻	☻	☹													
	SNMM190612-NRF	19,05	19,05	6,35	1,2	0,35 - 0,75	1,2 - 10,0		☻	☻	☻	☹													
	SNMM190616-NRF	19,05	19,05	6,35	1,6	0,40 - 1,00	1,6 - 10,0		☻	☻	☻	☹													
	SNMM190624-NRF	19,05	19,05	6,35	2,4	0,45 - 1,20	2,0 - 10,0		☻	☻	☻	☹													
	SNMM250716-NRF	25,4	25,4	7,94	1,6	0,45 - 1,00	1,6 - 12,0			☻	☻	☹													
	SNMM250724-NRF	25,4	25,4	7,94	2,4	0,55 - 1,20	2,5 - 12,0			☻	☻	☹													
	SNMM250916-NRF	25,4	25,4	9,52	1,6	0,45 - 1,00	1,6 - 12,0			☻	☻	☹													
	SNMM250924-NRF	25,4	25,4	9,52	2,4	0,55 - 1,20	2,5 - 12,0			☻	☻	☹													
	SNMM190616-NR6	19,05	19,05	6,35	1,6	0,45 - 0,95	2,0 - 10,0			☻	☻	☹													
	SNMM190624-NR6	19,05	19,05	6,35	2,4	0,55 - 1,25	2,5 - 10,0				☻														
	SNMM250716-NR6	25,4	25,4	7,94	1,6	0,45 - 1,00	2,0 - 12,0				☻														

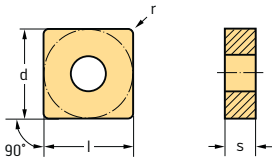
Значения шероховатости обработанной поверхности и техническую информацию см. на стр. A 298.

HC = Твердый сплав с покрытием
CN = Керамика Si_3N_4
HW = Твердый сплав без покрытия
BL = Сплав с низким содержанием CBN
BH = Сплав с высоким содержанием CBN



Пластины без задних углов
SNMG / SNMM / SNMA

Tiger·tec®



Пластины

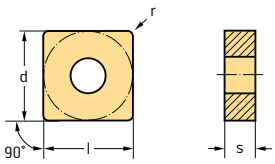
	Обозначение Walter	d мм	l мм	s мм	r мм	f мм	ap мм	P HC WPP01	P HC WPP05	P HC WPP10	P HC WPP20	P HC WPP30	M HC WSM10	M HC WSM20	M HC WSM30	K HC WAK10	K HC WAK20	K HC WAK30	K CN WSN10	S HC WSM10	S HC WSM20	S HC WSM30	S HW WS10	H BL WCB30	H BH WCB50
	SNMM190612-NRR	19,05	19,05	6,35	1,2	0,50 - 1,00	2,0 - 13,0			☻	☻	☹						☹								
	SNMM190616-NRR	19,05	19,05	6,35	1,6	0,50 - 1,10	2,5 - 13,0			☻	☻	☹						☹								
	SNMM190624-NRR	19,05	19,05	6,35	2,4	0,60 - 1,60	3,0 - 13,0			☻	☻	☹						☹								
	SNMM250716-NRR	25,4	25,4	7,94	1,6	0,50 - 1,10	2,5 - 17,0			☻	☻	☹						☹								
	SNMM250724-NRR	25,4	25,4	7,94	2,4	0,60 - 1,60	3,0 - 17,0			☻	☻	☹						☹								
	SNMM250916-NRR	25,4	25,4	9,52	1,6	0,50 - 1,10	2,5 - 17,0			☻	☻	☹						☹								
	SNMM250924-NRR	25,4	25,4	9,52	2,4	0,60 - 1,60	3,0 - 17,0			☻	☻	☹						☹								
	SNMM250932-NRR	25,4	25,4	9,52	3,2	0,60 - 1,80	4,0 - 17,0			☻	☻	☹						☹								
	SNMA120408	12,7	12,7	4,76	0,8	0,25 - 0,50	0,8 - 5,0									☻	☻									
	SNMA120412	12,7	12,7	4,76	1,2	0,30 - 0,60	1,2 - 5,0									☻	☻									
	SNMA120416	12,7	12,7	4,76	1,6	0,35 - 0,70	1,5 - 5,0									☻	☻									
	SNMA150612	15,875	15,875	6,35	1,2	0,30 - 0,65	1,2 - 7,0									☻	☻									
	SNMA150616	15,875	15,875	6,35	1,6	0,35 - 0,80	1,5 - 7,0									☻	☻									
	SNMA190612	19,05	19,05	6,35	1,2	0,30 - 0,65	1,2 - 8,0									☻	☻									
	SNMA190616	19,05	19,05	6,35	1,6	0,35 - 0,80	1,5 - 8,0									☻	☻									
	SNMA190624	19,05	19,05	6,35	2,4	0,40 - 0,90	2,5 - 8,0									☻	☻									
	SNMA120408T02020	12,7	12,7	4,76	0,8	0,25 - 0,50	0,8 - 5,0									☻	☻									
	SNMA120412T02020	12,7	12,7	4,76	1,2	0,30 - 0,60	1,2 - 5,0									☻	☻									
	SNMA120416T02020	12,7	12,7	4,76	1,6	0,35 - 0,70	1,5 - 5,0									☻	☻									
	SNMA150612T02020	15,875	15,87	6,35	1,2	0,30 - 0,65	1,2 - 7,0									☻	☻									
	SNMA150616T02020	15,875	15,87	6,35	1,6	0,35 - 0,80	1,5 - 7,0									☻	☻									
	SNMA190612T02020	19,05	19,05	6,35	1,2	0,30 - 0,65	1,2 - 8,0									☻	☻									
	SNMA190616T02020	19,05	19,05	6,35	1,6	0,35 - 0,80	1,5 - 8,0									☻	☻									
	SNMA120408T02020	12,7	12,7	4,76	0,8	0,10 - 0,36	0,1 - 6,0												☻							
	SNMA120412T02020	12,7	12,7	4,76	1,2	0,10 - 0,54	0,1 - 6,0												☻							
	SNMA120416T02020	12,7	12,7	4,76	1,6	0,10 - 0,60	0,1 - 6,0												☻							

Значения шероховатости обработанной поверхности и техническую информацию см. на стр. A 298.

HC = Твердый сплав с покрытием
CN = Керамика Si_3N_4
HW = Твердый сплав без покрытия
BL = Сплав с низким содержанием CBN
BH = Сплав с высоким содержанием CBN

Пластины без задних углов
SNMG / SNMM / SNMA

Tiger·tec®



Пластины

	Обозначение Walter	d мм	l мм	s мм	r мм	f мм	ap мм	P					M			K				S				H	
										HC				HC			HC		CN		HC		HW	BL	BH
								WPP01	WPP05	WPP10	WPP20	WPP30	WSM10	WSM20	WSM30	WAK10	WAK20	WAK30	WSN10	WSM10	WSM20	WSM30	WS10	WCB30	WCB50
	SNMA120408	12,7	12,7	4,76	0,8	0,05 - 0,25	0,1 - 2,3																	☺	☹
	SNMA120412	12,7	12,7	4,76	1,2	0,05 - 0,30	0,1 - 2,1																	☺	☹

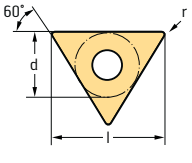
Значения шероховатости обработанной поверхности и техническую информацию см. на стр. A 298.

HC = Твердый сплав с покрытием
CN = Керамика Si_3N_4
HW = Твердый сплав без покрытия
BL = Сплав с низким содержанием CBN
BH = Сплав с высоким содержанием CBN



Пластины без задних углов
TNMG / TNMM / TNMA

Tiger·tec®



Пластины

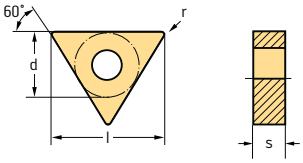
	Обозначение Walter	d мм	l мм	s мм	r мм	f мм	ap мм	P HC WPP01	P HC WPP05	P HC WPP10	P HC WPP20	P HC WPP30	M HC WSM10	M HC WSM20	M HC WSM30	K HC WAK10	K HC WAK20	K HC WAK30	K CN WSN10	S HC WSM10	S HC WSM20	S HC WSM30	S HW WS10	H BL WCB30	H BH WCB50
	TNMG160404-NF3	9,525	16,5	4,76	0,4	0,04 - 0,20	0,1 - 1,5	●		●	●														
	TNMG160408-NF3	9,525	16,5	4,76	0,8	0,08 - 0,25	0,2 - 2,0	●		●	●														
	TNMG160412-NF3	9,525	16,5	4,76	1,2	0,10 - 0,25	0,5 - 2,5	●		●	●														
	TNMG160404-NF4	9,525	16,5	4,76	0,4	0,05 - 0,12	0,2 - 1,0						●	●						●	●				
	TNMG160408-NF4	9,525	16,5	4,76	0,8	0,07 - 0,16	0,4 - 1,5						●	●						●	●				
	TNMG160412-NF4	9,525	16,5	4,76	1,2	0,10 - 0,20	0,5 - 1,6						●	●						●	●				
	TNMG160404-NS6	9,525	16,5	4,76	0,4	0,08 - 0,20	0,3 - 2,0	●		●	●														
	TNMG160408-NS6	9,525	16,5	4,76	0,8	0,12 - 0,32	0,6 - 2,5	●		●	●														
	TNMG160412-NS6	9,525	16,5	4,76	1,2	0,16 - 0,40	1,2 - 3,2	●		●	●														
	TNMG220408-NS6	12,7	22	4,76	0,8	0,12 - 0,32	0,6 - 2,5	●		●	●														
	TNMG220412-NS6	12,7	22	4,76	1,2	0,16 - 0,40	1,2 - 3,2	●		●	●														
	TNMG160404-NMT	9,525	16,5	4,76	0,4	0,08 - 0,20	0,6 - 3,0			●	●	✖		●							●		●		
	TNMG160408-NMT	9,525	16,5	4,76	0,8	0,12 - 0,30	1,0 - 4,0			●	●	✖		●							●		●		
	TNMG160404-NMS	9,525	16,5	4,76	0,4	0,09 - 0,22	0,6 - 2,5						●	●						●	●				
	TNMG160408-NMS	9,525	16,5	4,76	0,8	0,11 - 0,30	0,8 - 3,5						●	●						●	●				
	TNMG160404-NM4	9,525	16,5	4,76	0,4	0,16 - 0,25	0,5 - 4,0			●	●	✖	●	●	✖					●	●	✖			
	TNMG160408-NM4	9,525	16,5	4,76	0,8	0,18 - 0,35	0,6 - 4,0		●	●	●	✖	●	●	✖					●	●	✖			
	TNMG160412-NM4	9,525	16,5	4,76	1,2	0,20 - 0,35	1,0 - 4,0		●	●	●	✖	●	●	✖					●	●	✖			
	TNMG160416-NM4	9,525	16,5	4,76	1,6	0,20 - 0,35	1,0 - 4,0							●	✖						●	✖			
	TNMG220408-NM4	12,7	22	4,76	0,8	0,18 - 0,35	0,8 - 5,0			●	●	✖													
	TNMG220412-NM4	12,7	22	4,76	1,2	0,20 - 0,40	1,0 - 5,0		●	●	●	✖													

Значения шероховатости обработанной поверхности и техническую информацию см. на стр. A 298.

HC = Твердый сплав с покрытием
CN = Керамика Si_3N_4
HW = Твердый сплав без покрытия
BL = Сплав с низким содержанием CBN
BH = Сплав с высоким содержанием CBN

Пластины без задних углов
TNMG / TNMM / TNMA

Tiger·tec®



Пластины

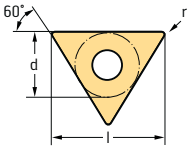
	Обозначение Walter	d мм	l мм	s мм	r мм	f мм	ap мм	P					M			K					S					H	
									HC					HC			HC		CN		HC			HW	BL	BH
								WPP01	WPP05	WPP10	WPP20	WPP30	WSM10	WSM20	WSM30	WAK10	WAK20	WAK30	WSN10	WSM10	WSM20	WSM30	WS10	WCB30	WCB50
	TNMG160404-NM5	9,525	16,5	4,76	0,4	0,16 - 0,25	0,6 - 4,0									●	●								
	TNMG160408-NM5	9,525	16,5	4,76	0,8	0,25 - 0,45	0,8 - 5,0									●	●								
	TNMG160412-NM5	9,525	16,5	4,76	1,2	0,30 - 0,45	1,2 - 5,0									●	●								
	TNMG160416-NM5	9,525	16,5	4,76	1,6	0,35 - 0,45	1,5 - 5,0									●	●								
	TNMG220408-NM5	12,7	22	4,76	0,8	0,25 - 0,45	1,0 - 6,0									●	●								
	TNMG220412-NM5	12,7	22	4,76	1,2	0,30 - 0,45	1,4 - 6,0									●	●								
	TNMG220416-NM5	12,7	22	4,76	1,6	0,35 - 0,45	1,6 - 6,0									●	●								
	TNMG270616-NM6	15,875	27	6,35	1,6	0,45 - 0,90	3,0 - 9,0				◐	✕													
	TNMG270624-NM6	15,875	27	6,35	2,4	0,55 - 1,00	3,0 - 9,0				◐							✕								
	TNMG160408-NM9	9,525	16,5	4,76	0,8	0,20 - 0,40	1,0 - 5,0		●	●	◐	✕													
	TNMG160412-NM9	9,525	16,5	4,76	1,2	0,25 - 0,55	1,0 - 5,0		●	●	◐	✕													
	TNMG220408-NM9	12,7	22	4,76	0,8	0,20 - 0,45	2,0 - 7,0			●	◐	✕													
	TNMG220412-NM9	12,7	22	4,76	1,2	0,25 - 0,60	2,0 - 7,0		●	●	◐	✕													
	TNMG220416-NM9	12,7	22	4,76	1,6	0,35 - 0,70	2,0 - 7,0		●	●	◐	✕													
	TNMG160408-NR4	9,525	16,5	4,76	0,8	0,22 - 0,40	1,2 - 4,0						◐	✕							◐	✕			
	TNMG160412-NR4	9,525	16,5	4,76	1,2	0,25 - 0,50	1,5 - 4,5						◐	✕							◐	✕			
	TNMG220408-NR4	12,7	22	4,76	0,8	0,22 - 0,40	1,2 - 5,0						◐	✕							◐	✕			
	TNMG220412-NR4	12,7	22	4,76	1,2	0,25 - 0,55	1,5 - 6,0						◐	✕							◐	✕			
	TNMG220416-NR4	12,7	22	4,76	1,6	0,30 - 0,60	2,0 - 7,0						◐	✕							◐	✕			
	TNMM160408-NRF	9,525	16,5	4,76	0,8	0,30 - 0,45	0,8 - 6,0			◐	◐	✕													
	TNMM160412-NRF	9,525	16,5	4,76	1,2	0,35 - 0,50	1,2 - 6,0			◐	◐	✕													
	TNMM220408-NRF	12,7	22	4,76	0,8	0,30 - 0,50	0,8 - 7,0			◐	◐	✕													
	TNMM220412-NRF	12,7	22	4,76	1,2	0,35 - 0,60	1,2 - 7,0		●	●	◐	✕													
	TNMM220416-NRF	12,7	22	4,76	1,2	0,40 - 0,80	1,6 - 7,0		●	●	◐	✕													
	TNMM270612-NRF	15,875	27	6,35	1,2	0,35 - 0,65	1,2 - 8,0			◐	◐	✕													
	TNMM270616-NRF	15,875	27	6,35	1,6	0,40 - 0,85	1,6 - 8,0			◐	◐	✕													

Значения шероховатости обработанной поверхности и техническую информацию см. на стр. A 298.

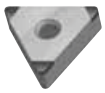
HC = Твердый сплав с покрытием
CN = Керамика Si_3N_4
HW = Твердый сплав без покрытия
BL = Сплав с низким содержанием CBN
BH = Сплав с высоким содержанием CBN

Пластины без задних углов
TNMG / TNMM / TNMA

Tiger·tec®



Пластины

	Обозначение Walter	d мм	l мм	s мм	r мм	f мм	ap мм	P HC WPP01	P HC WPP05	P HC WPP10	P HC WPP20	P HC WPP30	M HC WSM10	M HC WSM20	M HC WSM30	K HC WAK10	K HC WAK20	K HC WAK30	K CN WSN10	S HC WSM10	S HC WSM20	S HC WSM30	S HW WS10	H BL WCB30	H BH WCB50
	TNMM270616-NRR	15,88	27	6,35	1,6	0,50 - 1,10	2,0 - 13,0			☻	😐	☹						☹							
	TNMM270624-NRR	15,88	27	6,35	2,4	0,60 - 1,60	3,0 - 13,0			☻	😐	☹						☹							
	TNMA160404	9,525	16,5	4,76	0,4	0,16 - 0,25	0,6 - 5,0									☻	😐								
	TNMA160408	9,525	16,5	4,76	0,8	0,25 - 0,45	0,8 - 5,0									☻	😐								
	TNMA160412	9,525	16,5	4,76	1,2	0,30 - 0,50	1,2 - 5,0									☻	😐								
	TNMA160416	9,525	16,5	4,76	1,6	0,25 - 0,60	1,5 - 5,0									☻	😐								
	TNMA220408	12,7	22	4,76	0,8	0,25 - 0,45	1,0 - 6,0									☻	😐								
	TNMA220412	12,7	22	4,76	1,2	0,30 - 0,55	1,4 - 6,0									☻	😐								
	TNMA220416	12,7	22	4,76	1,6	0,35 - 0,60	1,6 - 6,0									☻	😐								
	TNMA160408T02020	9,525	16,5	4,76	0,8	0,25 - 0,45	0,8 - 5,0									☻	😐								
	TNMA160412T02020	9,525	16,5	4,76	1,2	0,30 - 0,55	1,2 - 5,0									☻	😐								
	TNMA160416T02020	9,525	16,5	4,76	1,6	0,35 - 0,60	1,5 - 5,0									☻	😐								
	TNMA220408T02020	12,7	22	4,76	0,8	0,25 - 0,45	1,0 - 6,0									☻	😐								
	TNMA220412T02020	12,7	22	4,76	1,2	0,30 - 0,55	1,4 - 6,0									☻	😐								
	TNMA220416T02020	12,7	22	4,76	1,6	0,35 - 0,60	1,6 - 6,0									☻	😐								
	TNMA160408T02020	9,525	16,5	4,76	0,8	0,05 - 0,36	0,1 - 8,0												☻						
	TNMA160412T02020	9,525	16,5	4,76	1,2	0,10 - 0,54	0,1 - 8,0												☻						
	TNMA160404-3	9,525	16,5	4,76	0,4	0,05 - 0,20	0,1 - 2,3																	☻	😐
	TNMA160408-3	9,525	16,5	4,76	0,8	0,05 - 0,25	0,1 - 2,0																	☻	😐
	TNMA160412-3	9,525	16,5	4,76	1,2	0,05 - 0,30	0,1 - 2,0																	☻	😐

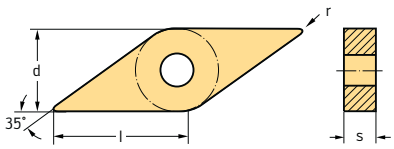
Значения шероховатости обработанной поверхности и техническую информацию см. на стр. A 298.

HC = Твердый сплав с покрытием
CN = Керамика Si_3N_4
HW = Твердый сплав без покрытия
BL = Сплав с низким содержанием CBN
BH = Сплав с высоким содержанием CBN



Пластины без задних углов
VNGG / VNMG / VNMA

Tiger·tec®



Пластины

	Обозначение Walter	d мм	l мм	s мм	r мм	f мм	ap мм	P HC WPP01	P HC WPP05	P HC WPP10	P HC WPP20	P HC WPP30	M HC WSM10	M HC WSM20	M HC WSM30	K HC WAK10	K HC WAK20	S HC WSM10	S HC WSM20	S HC WSM30	HW WS10
	VNMG160404-NF3	9,525	16,5	4,76	0,4	0,04 - 0,22	0,1 - 1,5	☺		☺	😐										
	VNMG160408-NF3	9,525	16,5	4,76	0,8	0,08 - 0,25	0,2 - 2,0	☺		☺	😐										
	VNGG160404-NFT	9,525	16,5	4,76	0,4	0,04 - 0,13	0,1 - 1,5														😐
	VNGG160408-NFT	9,525	16,5	4,76	0,8	0,06 - 0,16	0,2 - 2,0														😐
	VNMG160404-NFT	9,525	16,5	4,76	0,4	0,05 - 0,15	0,2 - 1,5							😐					☹		😐
	VNMG160408-NFT	9,525	16,5	4,76	0,8	0,07 - 0,18	0,3 - 2,0							😐					☹		😐
	VNMG160404-NMS	9,525	16,5	4,76	0,4	0,08 - 0,16	0,5 - 1,5						☺	😐				☺	😐		
	VNMG160408-NMS	9,525	16,5	4,76	0,8	0,10 - 0,22	0,8 - 2,2						☺	😐				☺	😐		
	VNMG160404-NM4	9,525	16,5	4,76	0,4	0,16 - 0,25	0,5 - 4,0		☺	☺	😐	☹	☺	😐	☹			☺	😐	☹	
	VNMG160408-NM4	9,525	16,5	4,76	0,8	0,18 - 0,35	0,6 - 4,0		☺	☺	😐	☹	☺	😐	☹			☺	😐	☹	
	VNMG160412-NM4	9,525	16,5	4,76	1,2	0,20 - 0,40	0,8 - 4,0			☺	😐										
	VNMG160404-NM5	9,525	16,5	4,76	0,4	0,16 - 0,25	0,6 - 4,0									☺	😐				
	VNMG160408-NM5	9,525	16,5	4,76	0,8	0,18 - 0,35	0,8 - 4,0									☺	😐				
	VNMG160412-NM5	9,525	16,5	4,76	1,2	0,20 - 0,40	1,0 - 4,0									☺	😐				
	VNMA160404	9,525	16,5	4,76	0,4	0,16 - 0,25	0,6 - 4,0									☺	😐				
	VNMA160408	9,525	16,5	4,76	0,8	0,18 - 0,35	0,8 - 4,0									☺	😐				
	VNMA160412	9,525	16,5	4,76	1,2	0,20 - 0,40	1,0 - 4,0									☺	😐				

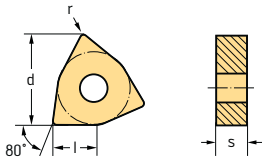
Значения шероховатости обработанной поверхности и техническую информацию см. на стр. A 298.

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

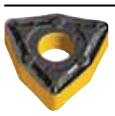


Пластины без задних углов
WNMG / WNMM / WNMA

Tiger·tec®



Пластины

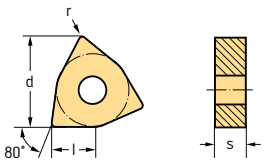
	Обозначение Walter	d мм	l мм	s мм	r мм	f мм	ap мм	P WPP01	P WPP05	P WPP10	P WPP20	P WPP30	M WSM10	M WSM20	M WSM30	K WAK10	K WAK20	S WSM10	S WSM20	S WSM30	HW WS10
 Wiper	WNMG060404-NF	9,525	6,5	4,76	0,4	0,10 - 0,40	0,4 - 2,0	●		●	●			●					●		
	WNMG060408-NF	9,525	6,5	4,76	0,8	0,15 - 0,50	0,5 - 3,0	●		●	●			●					●		
	WNMG080404-NF	12,7	8,69	4,76	0,4	0,20 - 0,40	0,4 - 2,0	●		●	●			●					●		
	WNMG080408-NF	12,7	8,69	4,76	0,8	0,25 - 0,55	0,5 - 3,0	●		●	●			●					●		
	WNMG080412-NF	12,7	8,69	4,76	1,2	0,25 - 0,70	0,8 - 4,0	●		●	●			●					●		
	WNMG060404-NF3	9,525	6,5	4,76	0,4	0,04 - 0,20	0,1 - 1,5	●		●	●										
	WNMG060408-NF3	9,525	6,5	4,76	0,8	0,08 - 0,25	0,2 - 2,0	●		●	●										
	WNMG060412-NF3	9,525	6,5	4,76	1,2	0,10 - 0,25	0,5 - 2,5	●		●	●										
	WNMG080404-NF3	12,7	8,69	4,76	0,4	0,05 - 0,20	0,1 - 1,5	●		●	●										
	WNMG080408-NF3	12,7	8,69	4,76	0,8	0,08 - 0,25	0,2 - 2,0	●		●	●										
	WNMG080412-NF3	12,7	8,69	4,76	1,2	0,10 - 0,25	0,5 - 2,5	●		●	●										
	WNMG060404-NF4	9,525	6,5	4,76	0,4	0,05 - 0,12	0,2 - 1,0						●	●				●	●		
	WNMG060408-NF4	9,525	6,5	4,76	0,8	0,07 - 0,16	0,4 - 1,5						●	●				●	●		
	WNMG080404-NF4	12,7	8,69	4,76	0,4	0,05 - 0,12	0,2 - 1,0						●	●				●	●		
	WNMG080408-NF4	12,7	8,69	4,76	0,8	0,07 - 0,16	0,4 - 1,5						●	●				●	●		
	WNMG080412-NF4	12,7	8,69	4,76	1,2	0,10 - 0,20	0,5 - 1,6						●	●				●	●		
	WNMG080404-NS6	12,7	8,69	4,76	0,4	0,08 - 0,20	0,3 - 2,0	●		●	●										
	WNMG080408-NS6	12,7	8,69	4,76	0,8	0,12 - 0,32	0,6 - 2,5	●		●	●										
	WNMG080412-NS6	12,7	8,69	4,76	1,2	0,16 - 0,40	1,2 - 3,2	●		●	●										
 Wiper	WNMG060408-NM	9,525	6,5	4,76	0,8	0,20 - 0,55	0,8 - 3,0		●	●	●					●	●				
	WNMG060412-NM	9,525	6,5	4,76	1,2	0,25 - 0,55	1,5 - 4,0		●	●	●					●	●				
	WNMG080408-NM	12,7	8,69	4,76	0,8	0,20 - 0,55	0,8 - 3,0		●	●	●			●		●	●		●		
	WNMG080412-NM	12,7	8,69	4,76	1,2	0,25 - 0,70	1,5 - 4,0		●	●	●			●		●	●		●		
	WNMG080408-NMT	12,7	8,69	4,76	0,8	0,12 - 0,30	0,8 - 4,0			●	●	✕		●					●		●
	WNMG080412-NMT	12,7	8,69	4,76	1,2	0,15 - 0,32	1,0 - 4,0			●	●	✕		●					●		●
	WNMG080404-NMS	12,7	8,69	4,76	0,4	0,10 - 0,24	0,6 - 2,5						●	●				●	●		
	WNMG080408-NMS	12,7	8,69	4,76	0,8	0,13 - 0,32	0,8 - 3,5						●	●				●	●		

Значения шероховатости обработанной поверхности и техническую информацию см. на стр. A 298.

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

Пластины без задних углов
WNMG / WNMM / WNMA

Tiger·tec®



Пластины

	Обозначение Walter	d мм	l мм	s мм	r мм	f мм	ap мм	P HC WPP01	P HC WPP05	P HC WPP10	P HC WPP20	P HC WPP30	M HC WSM10	M HC WSM20	M HC WSM30	K HC WAK10	K HC WAK20	S HC WSM10	S HC WSM20	S HC WSM30	HW WS10
	WNMG060404-NM4	9,525	6,5	4,76	0,4	0,16 - 0,25	0,5 - 4,0		☺	☺	😐	☹	☺	😐	☹			☺	😐	☹	
	WNMG060408-NM4	9,525	6,5	4,76	0,8	0,18 - 0,35	0,6 - 4,0		☺	☺	😐	☹	☺	😐	☹			☺	😐	☹	
	WNMG060412-NM4	9,525	6,5	4,76	1,2	0,20 - 0,35	1,0 - 4,0		☺	☺	😐	☹		😐	☹				😐	☹	
	WNMG080404-NM4	12,7	8,69	4,76	0,4	0,16 - 0,25	0,5 - 4,0			☺	😐	☹	☺	😐	☹			☺	😐	☹	
	WNMG080408-NM4	12,7	8,69	4,76	0,8	0,18 - 0,40	0,6 - 5,0		☺	☺	😐	☹	☺	😐	☹			☺	😐	☹	
	WNMG080412-NM4	12,7	8,69	4,76	1,2	0,20 - 0,40	1,0 - 5,0		☺	☺	😐	☹	☺	😐	☹			☺	😐	☹	
	WNMG080416-NM4	12,7	8,69	4,76	1,6	0,25 - 0,45	1,2 - 5,0			☺	😐	☹		😐	☹				😐	☹	
	WNMG100608-NM4	15,875	10,86	6,35	0,8	0,25 - 0,50	0,8 - 7,0			☺	😐	☹		😐	☹				😐	☹	
	WNMG100612-NM4	15,875	10,86	6,35	1,2	0,30 - 0,50	1,0 - 7,0			☺	😐	☹		😐	☹				😐	☹	
	WNMG100616-NM4	15,875	10,86	6,35	1,6	0,35 - 0,55	1,2 - 7,0			☺	😐	☹									
	WNMG060404-NM5	9,525	6,5	4,76	0,4	0,16 - 0,25	0,6 - 4,0									☺	😐				
	WNMG060408-NM5	9,525	6,5	4,76	0,8	0,20 - 0,40	0,8 - 4,0									☺	😐				
	WNMG060412-NM5	9,525	6,5	4,76	1,2	0,22 - 0,50	1,2 - 4,0									☺	😐				
	WNMG080404-NM5	12,7	8,69	4,76	0,4	0,16 - 0,25	0,6 - 5,0									☺	😐				
	WNMG080408-NM5	12,7	8,69	4,76	0,8	0,20 - 0,45	1,2 - 5,0									☺	😐				
	WNMG080412-NM5	12,7	8,69	4,76	1,2	0,22 - 0,50	1,5 - 5,0									☺	😐				
	WNMG080416-NM5	12,7	8,69	4,76	1,6	0,25 - 0,55	2,0 - 5,0									☺	😐				
	WNMG100608-NM5	15,875	10,86	6,35	0,8	0,25 - 0,50	0,8 - 7,0									☺	😐				
	WNMG100612-NM5	15,875	10,86	6,35	1,2	0,30 - 0,60	1,2 - 7,0									☺	😐				
	WNMG100616-NM5	15,875	10,86	6,35	1,6	0,35 - 0,60	1,5 - 7,0									☺	😐				
	WNMG080408-NM6	12,7	8,69	4,76	0,8	0,16 - 0,45	1,0 - 5,0			☺	😐	☹									
	WNMG080412-NM6	12,7	8,69	4,76	1,2	0,20 - 0,45	1,5 - 5,0			☺	😐	☹									
	WNMG100608-NM6	15,875	10,86	6,35	0,8	0,25 - 0,45	1,0 - 8,0			☺	😐	☹									
	WNMG100612-NM6	15,875	10,86	6,35	1,2	0,25 - 0,60	1,5 - 8,0			☺	😐	☹									
	WNMG100616-NM6	15,875	10,86	6,35	1,6	0,35 - 0,70	2,0 - 8,0			☺	😐	☹									

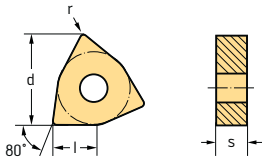
Значения шероховатости обработанной поверхности и техническую информацию см. на стр. A 298.

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

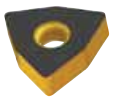
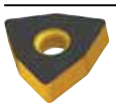


Пластины без задних углов
WNMG / WNMM / WNMA

Tiger·tec®



Пластины

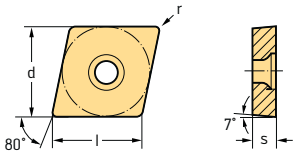
	Обозначение Walter	d мм	l мм	s мм	r мм	f мм	ap мм	P					M			K		S				HW
										HC	HC	HC		HC	HC		HC		HC			
								WPP01	WPP05	WPP10	WPP20	WPP30	WSM10	WSM20	WSM30	WAK10	WAK20	WSM10	WSM20	WSM30	WS10
	WNMG060408-NM9	9,525	6,5	4,76	0,8	0,20 - 0,40	0,8 - 4,0			●	●	●									
	WNMG060412-NM9	9,525	6,5	4,76	1,2	0,25 - 0,50	0,8 - 4,0			●	●	●									
	WNMG080408-NM9	12,7	8,69	4,76	0,8	0,20 - 0,40	1,0 - 6,0		●	●	●	●									
	WNMG080412-NM9	12,7	8,69	4,76	1,2	0,25 - 0,55	1,0 - 6,0		●	●	●	●									
	WNMG080416-NM9	12,7	8,69	4,76	1,6	0,35 - 0,65	1,0 - 6,0		●	●	●	●									
	WNMG100608-NM9	15,875	10,86	6,35	0,8	0,20 - 0,45	2,0 - 8,0			●	●	●									
	WNMG100612-NM9	15,875	10,86	6,35	1,2	0,25 - 0,60	2,0 - 8,0		●	●	●	●									
	WNMG100616-NM9	15,875	10,86	6,35	1,6	0,35 - 0,70	2,0 - 8,0		●	●	●	●									
	WNMG060408-NR4	9,525	6,5	4,76	0,8	0,22 - 0,40	1,2 - 3,5							●	●				●	●	
	WNMG060412-NR4	9,525	6,5	4,76	1,2	0,25 - 0,50	1,5 - 3,5							●	●				●	●	
	WNMG080408-NR4	12,7	8,69	4,76	0,8	0,22 - 0,40	1,2 - 4,5						●	●	●			●	●	●	
	WNMG080412-NR4	12,7	8,69	4,76	1,2	0,25 - 0,50	1,5 - 4,5						●	●	●			●	●	●	
	WNMG100608-NR4	15,875	10,86	6,35	0,8	0,22 - 0,45	1,2 - 6,0							●	●				●	●	
	WNMG100612-NR4	15,875	10,86	6,35	1,2	0,25 - 0,60	1,5 - 6,0							●	●				●	●	
	WNMG100616-NR4	15,875	10,86	6,35	1,6	0,30 - 0,65	2,0 - 6,0							●	●				●	●	
	WNMM080412-NRF	12,7	8,72	4,76	1,2	0,35 - 0,60	1,2 - 6,0			●	●										
	WNMM100612-NRF	15,875	10,86	6,35	1,2	0,35 - 0,70	1,2 - 8,0		●	●	●	●									
	WNMM100616-NRF	15,875	10,86	6,35	1,6	0,40 - 0,90	1,6 - 8,0		●	●	●	●									
	WNMA060404	9,525	6,5	4,76	0,4	0,16 - 0,25	0,6 - 4,0									●	●				
	WNMA060408	9,525	6,5	4,76	0,8	0,20 - 0,40	0,8 - 4,0									●	●				
	WNMA060412	9,525	6,5	4,76	1,2	0,22 - 0,50	1,2 - 4,0									●	●				
	WNMA080404	12,7	8,69	4,76	0,4	0,16 - 0,25	0,6 - 5,0									●	●				
	WNMA080408	12,7	8,69	4,76	0,8	0,20 - 0,45	1,2 - 5,0									●	●				
	WNMA080412	12,7	8,69	4,76	1,2	0,22 - 0,50	1,5 - 5,0									●	●				
	WNMA100612	15,875	10,86	6,35	1,2	0,30 - 0,65	1,2 - 7,0									●	●				
	WNMA100616	15,875	10,86	6,35	1,6	0,35 - 0,80	1,5 - 7,0									●	●				
	WNMA060408T02020	9,525	6,5	4,76	0,8	0,20 - 0,40	0,8 - 4,0									●	●				
	WNMA060412T02020	9,525	6,5	4,76	1,2	0,22 - 0,50	1,2 - 4,0									●	●				
	WNMA080408T02020	12,7	8,69	4,76	0,8	0,20 - 0,45	1,2 - 5,0									●	●				
	WNMA080412T02020	12,7	8,69	4,76	1,2	0,22 - 0,50	1,5 - 5,0									●	●				
	WNMA100612T02020	15,875	10,86	6,35	1,2	0,30 - 0,65	1,2 - 7,0									●	●				
	WNMA100616T02020	15,875	10,86	6,35	1,6	0,35 - 0,80	1,5 - 7,0									●	●				

Значения шероховатости обработанной поверхности и техническую информацию см. на стр. A 298.

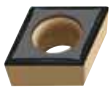
HC = Твердый сплав с покрытием
HW = Твердый сплав без покрытия

Пластины с задними углами
CCGT / CCMT / CCMW

Tiger·tec®



Пластины

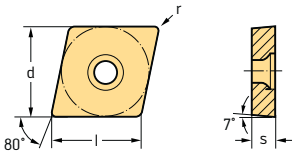
	Обозначение Walter	d мм	l мм	s мм	r мм	f мм	ap мм	P HC WPP01	P HC WPP10	P HC WPP20	P HC WPP30	M HC WSM10	M HC WSM20	M HC WSM30	K HC WAK10	K HC WAK20	K HC WAK30	N HC WXN10	N HW WK1	S HC WSM10	S HC WSM20	S HC WSM30	H BL WCB30	H BH WCB50
 Wiper	CCMT060204-PF	6,35	6,45	2,38	0,4	0,05 - 0,30	0,3 - 2,0	●	●	●			●	●							●	●		
	CCMT060208-PF	6,35	6,45	2,38	0,8	0,09 - 0,35	0,3 - 2,0	●	●	●			●	●							●	●		
	CCMT09T304-PF	9,525	9,67	3,97	0,4	0,07 - 0,30	0,3 - 3,0	●	●	●			●	●							●	●		
	CCMT09T308-PF	9,525	9,67	3,97	0,8	0,12 - 0,45	0,3 - 3,0	●	●	●			●	●							●	●		
	CCGT060201-PF2	6,35	6,45	2,38	0,1	0,02 - 0,06	0,1 - 1,5						●					●	●		●			
	CCGT060202-PF2	6,35	6,45	2,38	0,2	0,05 - 0,12	0,2 - 2,0						●					●	●		●			
	CCGT060204-PF2	6,35	6,45	2,38	0,4	0,08 - 0,25	0,2 - 2,5						●					●	●		●			
	CCGT09T301-PF2	9,525	9,67	3,97	0,1	0,02 - 0,06	0,1 - 1,5						●					●	●		●			
	CCGT09T302-PF2	9,525	9,67	3,97	0,2	0,05 - 0,12	0,2 - 2,0						●					●	●		●			
	CCGT09T304-PF2	9,525	9,67	3,97	0,4	0,08 - 0,25	0,2 - 2,5					●	●					●	●	●	●			
	CCGT09T308-PF2	9,525	9,67	3,97	0,8	0,10 - 0,30	0,3 - 3,0					●	●					●	●	●	●			
	CCMT060202-PF4	6,35	6,45	2,38	0,2	0,04 - 0,12	0,1 - 1,0	●	●	●		●	●	●						●	●	●		
	CCMT060204-PF4	6,35	6,45	2,38	0,4	0,05 - 0,16	0,1 - 1,5	●	●	●		●	●	●						●	●	●		
	CCMT060208-PF4	6,35	6,45	2,38	0,8	0,08 - 0,20	0,1 - 2,5	●	●	●		●	●	●						●	●	●		
	CCMT09T302-PF4	9,525	9,67	3,97	0,2	0,04 - 0,12	0,1 - 1,0	●	●	●		●	●	●						●	●	●		
	CCMT09T304-PF4	9,525	9,67	3,97	0,4	0,05 - 0,16	0,1 - 1,5	●	●	●		●	●	●						●	●	●		
	CCMT09T308-PF4	9,525	9,67	3,97	0,8	0,08 - 0,20	0,1 - 2,5	●	●	●		●	●	●						●	●	●		
	CCMT120404-PF4	12,7	12,9	4,76	0,4	0,05 - 0,16	0,1 - 1,5	●	●	●		●	●	●						●	●	●		
	CCMT120408-PF4	12,7	12,9	4,76	0,8	0,08 - 0,20	0,1 - 2,5	●	●	●		●	●	●						●	●	●		
	CCGT060202-PF5	6,35	6,45	2,38	0,2	0,04 - 0,10	0,1 - 0,6			●	●			●								●		
	CCGT060204-PF5	6,35	6,45	2,38	0,4	0,06 - 0,12	0,2 - 0,6			●	●			●								●		
	CCGT09T302-PF5	9,525	9,67	3,97	0,2	0,04 - 0,10	0,1 - 1,0			●	●			●								●		
	CCGT09T304-PF5	9,525	9,67	3,97	0,4	0,06 - 0,12	0,2 - 1,0			●	●			●								●		

Значения шероховатости обработанной поверхности и техническую информацию см. на стр. A 298.

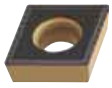
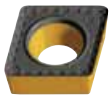
HC = Твердый сплав с покрытием
HW = Твердый сплав без покрытия
BL = Сплав с низким содержанием CBN
BH = Сплав с высоким содержанием CBN

Пластины с задними углами
CCGT / CCMT / CCMW

Tiger·tec®



Пластины

	Обозначение Walter	d мм	l мм	s мм	r мм	f мм	ap мм	P HC WPP01	P HC WPP10	P HC WPP20	P HC WPP30	M HC WSM10	M HC WSM20	M HC WSM30	K HC WAK10	K HC WAK20	K HC WAK30	N HC WXN10	N HW WK1	S HC WSM10	S HC WSM20	S HC WSM30	H BL WCB30	H BH WCB50
	CCMT060204-PS5	6,35	6,45	2,38	0,4	0,08 - 0,25	0,3 - 1,6		☺	☺			☺	☹	☺	☺					☺	☹		
	CCMT060208-PS5	6,35	6,45	2,38	0,8	0,12 - 0,30	0,5 - 1,6		☺	☺			☺	☹	☺	☺					☺	☹		
	CCMT09T304-PS5	9,525	9,67	3,97	0,4	0,08 - 0,25	0,3 - 2,0		☺	☺			☺	☹	☺	☺					☺	☹		
	CCMT09T308-PS5	9,525	9,67	3,97	0,8	0,12 - 0,32	0,5 - 2,0		☺	☺			☺	☹	☺	☺					☺	☹		
	CCMT120404-PS5	12,7	12,9	4,76	0,4	0,10 - 0,25	0,3 - 2,5		☺	☺			☺	☹	☺	☺					☺	☹		
	CCMT120408-PS5	12,7	12,9	4,76	0,8	0,12 - 0,32	0,5 - 2,5		☺	☺			☺	☹	☺	☺					☺	☹		
 Wiper	CCMT09T304-PM	9,525	9,67	3,97	0,4	0,12 - 0,40	0,5 - 4,0		☺	☺					☺	☺								
	CCMT09T308-PM	9,525	9,67	3,97	0,8	0,15 - 0,50	0,7 - 4,0		☺	☺					☺	☺								
	CCMT09T312-PM	9,525	9,67	3,97	1,2	0,17 - 0,50	0,7 - 4,0		☺	☺					☺	☺								
	CCMT120404-PM	12,7	12,9	4,76	0,4	0,15 - 0,40	0,5 - 4,0		☺	☺					☺	☺								
	CCMT120408-PM	12,7	12,9	4,76	0,8	0,15 - 0,50	0,7 - 4,0		☺	☺					☺	☺								
	CCMT120412-PM	12,7	12,9	4,76	1,2	0,17 - 0,60	0,7 - 4,0		☺	☺					☺	☺								
	CCGT060201-PM2	6,35	6,45	2,38	0,1	0,02 - 0,06	0,5 - 1,5											☺	☺					
	CCGT060202-PM2	6,35	6,45	2,38	0,2	0,05 - 0,12	0,5 - 2,0											☺	☺					
	CCGT060204-PM2	6,35	6,45	2,38	0,4	0,08 - 0,25	0,6 - 3,0											☺	☺					
	CCGT09T301-PM2	9,525	9,67	3,97	0,1	0,02 - 0,06	0,5 - 1,5											☺	☺					
	CCGT09T302-PM2	9,525	9,67	3,97	0,2	0,05 - 0,12	0,5 - 2,0											☺	☺					
	CCGT09T304-PM2	9,525	9,67	3,97	0,4	0,08 - 0,25	0,6 - 4,0											☺	☺					
	CCGT09T308-PM2	9,525	9,67	3,97	0,8	0,10 - 0,35	0,8 - 4,0											☺	☺					
	CCGT120402-PM2	12,7	12,9	4,76	0,2	0,05 - 0,12	0,5 - 2,0											☺	☺					
	CCGT120404-PM2	12,7	12,9	4,76	0,4	0,08 - 0,25	0,6 - 5,0											☺	☺					
	CCGT120408-PM2	12,7	12,9	4,76	0,8	0,10 - 0,35	0,8 - 5,0											☺	☺					

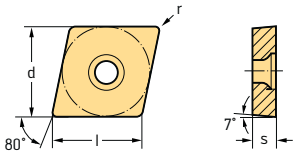
Значения шероховатости обработанной поверхности и техническую информацию см. на стр. A 298.

HC = Твердый сплав с покрытием
HW = Твердый сплав без покрытия
BL = Сплав с низким содержанием CBN
BH = Сплав с высоким содержанием CBN

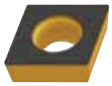


Пластины с задними углами
CCGT / CCMT / CCMW

Tiger·tec®



Пластины

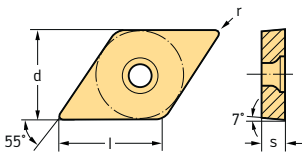
	Обозначение Walter	d мм	l мм	s мм	r мм	f мм	ap мм	P HC WPP01	P HC WPP10	P HC WPP20	P HC WPP30	M HC WSM10	M HC WSM20	M HC WSM30	K HC WAK10	K HC WAK20	K HC WAK30	N HC WXN10	N HW WK1	S HC WSM10	S HC WSM20	S HC WSM30	H BL WCB30	H BH WCB50
	CCMT060204-PM5	6,35	6,45	2,38	0,4	0,12 - 0,25	0,4 - 2,5		●	●	●	●	●	●	●	●	●			●	●	●		
	CCMT060208-PM5	6,35	6,45	2,38	0,8	0,16 - 0,30	0,6 - 2,5		●	●	●	●	●	●	●	●	●			●	●	●		
	CCMT09T304-PM5	9,525	9,67	3,97	0,4	0,12 - 0,25	0,4 - 3,0		●	●	●	●	●	●	●	●	●			●	●	●		
	CCMT09T308-PM5	9,525	9,67	3,97	0,8	0,16 - 0,35	0,6 - 4,0		●	●	●	●	●	●	●	●	●			●	●	●		
	CCMT120404-PM5	12,7	12,9	4,76	0,4	0,12 - 0,25	0,4 - 3,0		●	●	●	●	●	●	●	●	●			●	●	●		
	CCMT120408-PM5	12,7	12,9	4,76	0,8	0,16 - 0,40	0,6 - 5,0		●	●	●	●	●	●	●	●	●			●	●	●		
	CCMT120412-PM5	12,7	12,9	4,76	1,2	0,20 - 0,50	0,8 - 5,0		●	●	●	●	●	●	●	●	●			●	●	●		
	CCMW060202	6,35	6,45	2,38	0,2	0,08 - 0,12	0,2 - 2,5								●	●								
	CCMW060204	6,35	6,45	2,38	0,4	0,12 - 0,25	0,4 - 2,5								●	●								
	CCMW060208	6,35	6,45	2,38	0,8	0,16 - 0,30	0,6 - 2,5								●	●								
	CCMW09T304	9,525	9,67	3,97	0,4	0,12 - 0,25	0,4 - 3,0								●	●								
	CCMW09T308	9,525	9,67	3,97	0,8	0,16 - 0,35	0,6 - 4,0								●	●								
	CCMW120404	12,7	12,1	4,76	0,4	0,12 - 0,25	0,4 - 4,0								●	●								
	CCMW120408	12,7	12,9	4,76	0,8	0,16 - 0,40	0,6 - 6,0								●	●								
	CCMW120412	12,7	12,9	4,76	1,2	0,20 - 0,50	0,8 - 6,0								●	●								
	CCMW060204	6,35	6,45	2,38	0,4	0,05 - 0,20	0,1 - 2,5																●	●
	CCMW060208	6,35	6,45	2,38	0,8	0,05 - 0,25	0,1 - 2,4																●	●
	CCMW09T304	9,525	9,67	3,97	0,4	0,05 - 0,20	0,1 - 2,4																●	●
	CCMW09T308	9,525	9,67	3,97	0,8	0,05 - 0,25	0,1 - 2,3																●	●
	CCMW060204-2	6,35	6,45	2,38	0,4	0,05 - 0,20	0,1 - 2,5																●	●
	CCMW060208-2	6,35	6,45	2,38	0,8	0,05 - 0,25	0,1 - 2,4																●	●
	CCMW09T304-2	9,525	9,67	3,97	0,4	0,05 - 0,20	0,1 - 2,4																●	●
	CCMW09T308-2	9,525	9,67	3,97	0,8	0,05 - 0,25	0,1 - 2,3																●	●

Значения шероховатости обработанной поверхности и техническую информацию см. на стр. A 298.

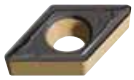
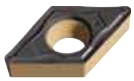
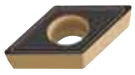
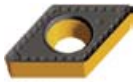
HC = Твердый сплав с покрытием
HW = Твердый сплав без покрытия
BL = Сплав с низким содержанием CBN
BH = Сплав с высоким содержанием CBN

Пластины с задними углами
DCGT / DCMT / DCMW

Tiger·tec®



Пластины

	Обозначение Walter	d мм	l мм	s мм	r мм	f мм	ap мм	P HC WPP01	P HC WPP10	P HC WPP20	P HC WPP30	M HC WSM10	M HC WSM20	M HC WSM30	K HC WAK10	K HC WAK20	N HC WXN10	N HW WK1	S HC WSM10	S HC WSM20	S HC WSM30	H BL WCB30	H BH WCB50
 Wiper	DCMT070204-PF	6,35	7,75	2,38	0,4	0,05 - 0,25	0,3 - 2,0	☺	😐	☹			😐	☹						😐	☹		
	DCMT070208-PF	6,35	7,75	2,38	0,8	0,05 - 0,25	0,3 - 2,0	☺	😐	☹			😐	☹						😐	☹		
	DCMT11T304-PF	9,525	11,63	3,97	0,4	0,07 - 0,30	0,3 - 3,0	☺	😐	☹			😐	☹						😐	☹		
	DCMT11T308-PF	9,525	11,63	3,97	0,8	0,12 - 0,40	0,3 - 3,0	☺	😐	☹			😐	☹						😐	☹		
	DCGT070201-PF2	6,35	7,75	2,38	0,1	0,02 - 0,06	0,1 - 1,5						😐				☺	☺		😐			
	DCGT070202-PF2	6,35	7,75	2,38	0,2	0,05 - 0,12	0,2 - 2,0						😐				☺	☺		😐			
	DCGT070204-PF2	6,35	7,75	2,38	0,4	0,08 - 0,25	0,2 - 2,5						😐				☺	☺		😐			
	DCGT11T301-PF2	9,525	11,6	3,97	0,1	0,02 - 0,06	0,1 - 1,5						😐				☺	☺		😐			
	DCGT11T302-PF2	9,525	11,63	3,97	0,2	0,05 - 0,12	0,2 - 2,0						😐				☺	☺		😐			
	DCGT11T304-PF2	9,525	11,63	3,97	0,4	0,08 - 0,25	0,2 - 2,5					☺	😐				☺	☺	☺	😐			
	DCGT11T308-PF2	9,525	11,63	3,97	0,8	0,10 - 0,30	0,3 - 3,0					☺	😐				☺	☺	☺	😐			
	DCMT070202-PF4	6,35	7,75	2,38	0,2	0,04 - 0,12	0,1 - 1,0	☺	😐	☹		☺	😐	☹					☺	😐	☹		
	DCMT070204-PF4	6,35	7,75	2,38	0,4	0,05 - 0,16	0,1 - 1,5	☺	😐	☹		☺	😐	☹					☺	😐	☹		
	DCMT070208-PF4	6,35	7,75	2,38	0,8	0,08 - 0,20	0,1 - 2,5	☺	😐	☹		☺	😐	☹					☺	😐	☹		
	DCMT11T302-PF4	9,525	11,63	3,97	0,2	0,04 - 0,12	0,1 - 1,0	☺	😐	☹		☺	😐	☹					☺	😐	☹		
	DCMT11T304-PF4	9,525	11,63	3,97	0,4	0,05 - 0,16	0,1 - 1,5	☺	😐	☹		☺	😐	☹					☺	😐	☹		
	DCMT11T308-PF4	9,525	11,63	3,97	0,8	0,08 - 0,20	0,1 - 2,5	☺	😐	☹		☺	😐	☹					☺	😐	☹		
	DCMT070204-PS5	6,35	7,75	2,38	0,4	0,08 - 0,25	0,3 - 1,6		☺	😐			😐	☹	☺	😐				😐	☹		
	DCMT070208-PS5	6,35	7,75	2,38	0,8	0,12 - 0,30	0,6 - 1,6		☺	😐			😐	☹						😐	☹		
	DCMT11T304-PS5	9,525	11,63	3,97	0,4	0,08 - 0,25	0,3 - 2,0		☺	😐			😐	☹	☺	😐				😐	☹		
	DCMT11T308-PS5	9,525	11,63	3,97	0,8	0,12 - 0,32	0,6 - 2,0		☺	😐			😐	☹	☺	😐				😐	☹		
 Wiper	DCMT11T304-PM	9,525	11,63	3,97	0,4	0,12 - 0,40	0,5 - 4,0		☺	😐			😐		☺	😐				😐			
	DCMT11T308-PM	9,525	11,63	3,97	0,8	0,15 - 0,50	0,5 - 4,0		☺	😐			😐		☺	😐				😐			

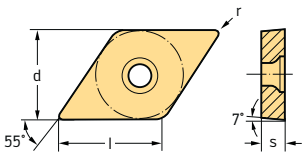
Значения шероховатости обработанной поверхности и техническую информацию см. на стр. A 298.

HC = Твердый сплав с покрытием
HW = Твердый сплав без покрытия
BL = Сплав с низким содержанием CBN
BH = Сплав с высоким содержанием CBN

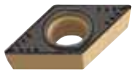
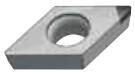
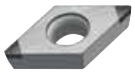


Пластины с задними углами
DCGT / DCMT / DCMW

Tiger·tec®



Пластины

	Обозначение Walter	d мм	l мм	s мм	r мм	f мм	ap мм	P HC WPP01	P HC WPP10	P HC WPP20	P HC WPP30	M HC WSM10	M HC WSM20	M HC WSM30	K HC WAK10	K HC WAK20	N HC WXN10	N HW WK1	S HC WSM10	S HC WSM20	S HC WSM30	H BL WCB30	H BH WCB50
	DCGT070201-PM2	6,35	7,75	2,38	0,1	0,02 - 0,06	0,5 - 1,5										☺	☺					
	DCGT070202-PM2	6,35	7,75	2,38	0,2	0,05 - 0,12	0,5 - 2,0										☺	☺					
	DCGT070204-PM2	6,35	7,75	2,38	0,4	0,08 - 0,25	0,6 - 2,5										☺	☺					
	DCGT11T301-PM2	9,525	11,63	3,97	0,1	0,02 - 0,06	0,5 - 1,5										☺	☺					
	DCGT11T302-PM2	9,525	11,63	3,97	0,2	0,05 - 0,12	0,5 - 2,0										☺	☺					
	DCGT11T304-PM2	9,525	11,63	3,97	0,4	0,08 - 0,25	0,6 - 3,0										☺	☺					
	DCGT11T308-PM2	9,525	11,63	3,97	0,8	0,10 - 0,30	0,8 - 3,5										☺	☺					
	DCMT070204-PM5	6,35	7,75	2,38	0,4	0,12 - 0,20	0,4 - 2,0		☺	😐	☹	☺	😐	☹	☺	😐			☺	😐	☹		
	DCMT070208-PM5	6,35	7,75	2,38	0,8	0,16 - 0,25	0,6 - 2,0		☺	😐	☹	☺	😐	☹	☺	😐			☺	😐	☹		
	DCMT11T304-PM5	9,525	11,63	3,97	0,4	0,12 - 0,25	0,4 - 3,0		☺	😐	☹	☺	😐	☹	☺	😐			☺	😐	☹		
	DCMT11T308-PM5	9,525	11,63	3,97	0,8	0,16 - 0,30	0,6 - 4,0		☺	😐	☹	☺	😐	☹	☺	😐			☺	😐	☹		
	DCMT11T312-PM5	9,525	11,63	3,97	1,2	0,20 - 0,35	0,8 - 4,0		☺	😐	☹		😐	☹	☺	😐				😐	☹		
	DCMW11T304	9,525	11,63	3,97	0,4	0,12 - 0,25	0,4 - 3,0								☺	😐							
	DCMW11T308	9,525	11,63	3,97	0,8	0,16 - 0,30	0,6 - 4,0								☺	😐							
	DCMW11T302	9,525	11,63	3,97	0,2	0,05 - 0,15	0,1 - 2,6															☺	😐
	DCMW11T304	9,525	11,63	3,97	0,4	0,05 - 0,20	0,1 - 2,5															☺	😐
	DCMW11T308	9,525	11,63	3,97	0,8	0,05 - 0,25	0,1 - 2,1															☺	😐
	DCMW11T304-2	9,525	11,63	3,97	0,4	0,05 - 0,20	0,1 - 2,5															☺	😐
	DCMW11T308-2	9,525	11,63	3,97	0,8	0,05 - 0,25	0,1 - 2,1															☺	😐

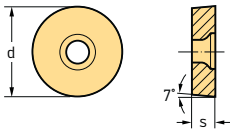
Значения шероховатости обработанной поверхности и техническую информацию см. на стр. A 298.

HC = Твердый сплав с покрытием
HW = Твердый сплав без покрытия
BL = Сплав с низким содержанием CBN
BH = Сплав с высоким содержанием CBN



Пластины с задними углами
RCGT / RCMT / RCMX

Tiger·tec®



Пластины

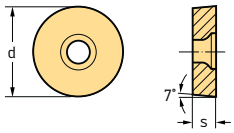
	Обозначение Walter	d мм	s мм	r мм	f мм	ap мм	P HC WPP01	P HC WPP10	P HC WPP20	P HC WPP30	M HC WSM10	M HC WSM20	M HC WSM30	K HC WAK10	K HC WAK20	N HC WXN10	N HW WK1	S HC WSM10	S HC WSM20	S HC WSM30	S HW WS10
	RCGT0602M0-PF2	6	2,38	3	0,06 - 0,25	0,2 - 2,0										☻	☻				
	RCGT0803M0-PF2	8	3,18	4	0,08 - 0,30	0,3 - 3,0										☻	☻				
	RCGT10T3M0-PF2	10	3,97	5	0,10 - 0,40	0,3 - 4,0										☻	☻				
	RCGT1204M0-PF2	12	4,76	6	0,12 - 0,40	0,4 - 4,5										☻	☻				
	RCMT0602M0-PF4	6	2,38	3	0,07 - 0,30	0,6 - 2,5		☻	☻			☻	☻						☻	☻	
	RCMT0803M0-PF4	8	3,18	4	0,08 - 0,30	0,8 - 3,0		☻	☻			☻	☻						☻	☻	
	RCMT10T3M0-PF4	10	3,97	5	0,10 - 0,35	1,0 - 4,0		☻	☻			☻	☻						☻	☻	
	RCMT1204M0-PF4	12	4,76	6	0,12 - 0,40	1,2 - 5,0		☻	☻			☻	☻						☻	☻	
	RCGT0502M0-PF5	5	2,38	2,5	0,07 - 0,25	0,6 - 2,5															☻
	RCGT0602M0-PF5	6	2,38	3	0,07 - 0,25	0,6 - 2,5			☻	☻			☻							☻	☻
	RCGT0803M0-PF5	8	3,18	4	0,08 - 0,30	0,8 - 3,0			☻	☻			☻							☻	☻
	RCGT10T3M0-PF5	10	3,97	5	0,10 - 0,35	1,0 - 4,0			☻	☻			☻							☻	☻
	RCGT1204M0-PF5	12	4,76	6	0,12 - 0,40	1,2 - 5,0															☻
	RCGT0602M0-PM2	6	2,38	3	0,10 - 0,55	0,6 - 2,5										☻	☻				
	RCGT0803M0-PM2	8	3,18	4	0,12 - 0,60	0,7 - 3,0										☻	☻				
	RCGT10T3M0-PM2	10	3,97	5	0,15 - 0,70	0,8 - 4,0										☻	☻				
	RCGT1204M0-PM2	12	4,76	6	0,18 - 0,80	1,0 - 5,0										☻	☻				
	RCMT10T3M0T	10	3,97	5	0,12 - 0,80	1,0 - 4,0			☻	☻											
	RCMT1204M0T	12	4,76	6	0,12 - 1,00	1,2 - 5,0			☻	☻											
	RCMT1605M0T	16	5,56	8	0,15 - 1,10	1,6 - 7,0			☻	☻											
	RCMT1606M0T	16	6,35	8	0,15 - 1,10	1,6 - 7,0			☻	☻											
	RCMT2006M0T	20	6,35	10	0,20 - 1,20	2,0 - 9,0			☻	☻											
	RCMT2507M0T	25	7,94	12,5	0,20 - 1,30	2,5 - 11,0			☻	☻											
	RCMT0602M0-PM5	6	2,38	3	0,08 - 0,50	0,6 - 2,5		☻	☻	☻		☻	☻	☻	☻				☻	☻	
	RCMT0803M0-PM5	8	3,18	4	0,10 - 0,60	0,8 - 3,0		☻	☻	☻		☻	☻	☻	☻				☻	☻	
	RCMT10T3M0-PM5	10	3,97	5	0,12 - 0,80	1,0 - 4,0		☻	☻	☻		☻	☻	☻	☻				☻	☻	
	RCMT1204M0-PM5	12	4,76	6	0,12 - 1,00	1,2 - 5,0		☻	☻	☻		☻	☻	☻	☻				☻	☻	
	RCMT1605M0-PM5	16	5,56	8	0,15 - 1,20	1,6 - 7,0		☻	☻	☻		☻	☻	☻	☻				☻	☻	
	RCMT1606M0-PM5	16	6,35	8	0,15 - 1,20	1,6 - 7,0		☻	☻	☻		☻	☻	☻	☻				☻	☻	

Значения шероховатости обработанной поверхности и техническую информацию см. на стр. A 298.

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

Пластины с задними углами
RCGT / RCMT / RCMX

Tiger·tec®



Пластины

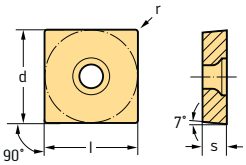
	Обозначение Walter	d мм	s мм	r мм	f мм	ap мм	P HC WPP01	P HC WPP10	P HC WPP20	P HC WPP30	M HC WSM10	M HC WSM20	M HC WSM30	K HC WAK10	K HC WAK20	N HC WXN10	N HW WK1	S HC WSM10	S HC WSM20	S HC WSM30	S HW WS10
	RCMX100300-PR5	10	3,18	5	0,20 - 1,00	1,0 - 4,0			😐	☹											
	RCMX120400-PR5	12	4,76	6	0,20 - 1,20	1,2 - 5,0			😐	☹											
	RCMX160600-PR5	16	6,35	8	0,20 - 1,30	1,6 - 7,0		☺	😐	☹											
	RCMX200600-PR5	20	6,35	10	0,25 - 1,40	2,0 - 9,0		☺	😐	☹											
	RCMX250700-PR5	25	7,94	12,5	0,30 - 1,60	2,5 - 11,0		☺	😐	☹											
	RCMX320900-PR5	32	9,52	16	0,30 - 1,70	3,2 - 15,0		☺	😐	☹											

Значения шероховатости обработанной поверхности и техническую информацию см. на стр. A 298.

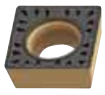
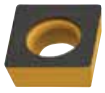
HC = Твердый сплав с покрытием
HW = Твердый сплав без покрытия



Пластины с задними углами
SCGT / SCMT / SCMW



Пластины

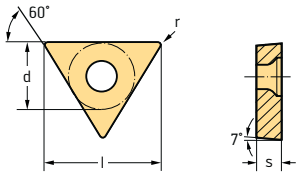
	Обозначение Walter	d мм	l мм	s мм	r мм	f мм	ap мм	P HC WPP01	P HC WPP10	P HC WPP20	P HC WPP30	M HC WSM10	M HC WSM20	M HC WSM30	K HC WAK10	K HC WAK20	K HC WAK30	N HC WXN10	N HW WK1	S HC WSM10	S HC WSM20	S HC WSM30
	SCGT09T304-PF2	9,525	9,525	3,97	0,4	0,08 - 0,25	0,2 - 2,5						●					●	●		●	
	SCGT09T308-PF2	9,525	9,525	3,97	0,8	0,10 - 0,30	0,3 - 3,0						●					●	●		●	
	SCGT120408-PF2	12,7	12,7	4,76	0,8	0,10 - 0,30	0,3 - 3,0						●					●	●			
	SCMT09T304-PF4	9,525	9,525	3,97	0,4	0,05 - 0,15	0,1 - 1,5	●	●	●			●	●							●	●
	SCMT09T308-PF4	9,525	9,525	3,97	0,8	0,05 - 0,18	0,1 - 1,8	●	●	●			●	●							●	●
	SCMT120404-PF4	12,7	12,7	4,76	0,4	0,05 - 0,15	0,1 - 1,5	●	●	●			●	●							●	●
	SCMT120408-PF4	12,7	12,7	4,76	0,8	0,05 - 0,18	0,1 - 1,8	●	●	●			●	●							●	●
	SCMT120412-PF4	12,7	12,7	4,91	1,2	0,12 - 0,32	0,3 - 1,8		●	●												
	SCMT09T304-PS5	9,525	9,525	3,97	0,4	0,08 - 0,25	0,3 - 2,0			●			●	●	●	●					●	●
	SCMT09T308-PS5	9,525	9,52	3,97	0,8	0,12 - 0,30	0,5 - 2,0			●			●	●	●	●					●	●
	SCMT120408-PS5	12,7	12,7	4,76	0,8	0,12 - 0,32	0,5 - 2,5			●				●	●	●						●
	SCGT09T304-PM2	9,525	9,525	3,97	0,4	0,08 - 0,25	0,6 - 4,0											●	●			
	SCGT09T308-PM2	9,525	9,525	3,97	0,8	0,10 - 0,35	0,7 - 4,0											●	●			
	SCGT120408-PM2	12,7	12,7	4,76	0,8	0,10 - 0,40	0,8 - 6,0											●	●			
	SCMT09T304-PM5	9,525	9,525	3,97	0,4	0,12 - 0,25	0,4 - 3,0		●	●	●	●	●	●	●	●	●			●	●	●
	SCMT09T308-PM5	9,525	9,525	3,97	0,8	0,16 - 0,35	0,6 - 4,0		●	●	●	●	●	●	●	●	●			●	●	●
	SCMT120404-PM5	12,7	12,7	4,76	0,4	0,12 - 0,25	0,4 - 3,0		●	●	●	●	●	●	●	●	●			●	●	●
	SCMT120408-PM5	12,7	12,7	4,76	0,8	0,16 - 0,40	0,6 - 5,0		●	●	●	●	●	●	●	●	●			●	●	●
	SCMT120412-PM5	12,7	12,7	4,76	1,2	0,20 - 0,50	0,8 - 5,0		●	●	●	●	●	●	●	●	●			●	●	●
	SCMW09T304	9,525	9,525	3,97	0,4	0,12 - 0,25	0,4 - 3,0								●	●						
	SCMW09T308	9,525	9,525	3,97	0,8	0,16 - 0,35	0,6 - 4,0								●	●						
	SCMW120404	12,7	12,7	4,76	0,4	0,12 - 0,25	0,4 - 4,0								●	●						
	SCMW120408	12,7	12,7	4,76	0,8	0,16 - 0,40	0,6 - 5,0								●	●						
	SCMW120412	12,7	12,7	4,76	1,2	0,16 - 0,40	0,8 - 5,0								●	●						

Значения шероховатости обработанной поверхности и техническую информацию см. на стр. A 298.

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

Пластины с задними углами
TCGT / TCMT / TCMW

Tiger·tec®



Пластины

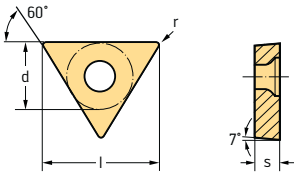
	Обозначение Walter	d мм	l мм	s мм	r мм	f мм	ap мм	P HC WPP01	P HC WPP10	P HC WPP20	P HC WPP30	M HC WSM10	M HC WSM20	M HC WSM21	M HC WSM30	K HC WAK10	K HC WAK20	K HC WAK30	N HC WXN10	N HW WK1	S HC WSM10	S HC WSM20	S HC WSM30	H BL WCB30	H BH WCB50
	TCGT06T101-PF2	3,97	6,9	1,98	0,1	0,02 - 0,06	0,1 - 1,5							☹					☺	☺					
	TCGT06T102-PF2	3,97	6,9	1,98	0,2	0,05 - 0,12	0,2 - 2,0							☹					☺	☺					
	TCGT06T104-PF2	3,97	6,9	1,98	0,4	0,08 - 0,25	0,2 - 2,5							☹					☺	☺					
	TCGT090201-PF2	5,56	9	2,38	0,1	0,02 - 0,06	0,1 - 1,5						☺						☺	☺		☺			
	TCGT090202-PF2	5,56	9	2,38	0,2	0,05 - 0,12	0,2 - 2,0						☺						☺	☺		☺			
	TCGT090204-PF2	5,56	9	2,38	0,4	0,08 - 0,25	0,2 - 2,5						☺						☺	☺		☺			
	TCGT110201-PF2	6,35	11	2,38	0,1	0,02 - 0,06	0,1 - 1,5						☺						☺	☺		☺			
	TCGT110202-PF2	6,35	11	2,38	0,2	0,05 - 0,12	0,2 - 2,0						☺						☺	☺		☺			
	TCGT110204-PF2	6,35	11	2,38	0,4	0,08 - 0,25	0,2 - 2,5						☺						☺	☺		☺			
	TCGT16T301-PF2	9,525	16,5	3,97	0,1	0,02 - 0,06	0,1 - 1,5						☺						☺	☺		☺			
	TCGT16T302-PF2	9,525	16,5	3,97	0,2	0,05 - 0,12	0,2 - 2,0						☺						☺	☺		☺			
	TCGT16T304-PF2	9,525	16,5	3,97	0,4	0,08 - 0,25	0,2 - 2,5						☺						☺	☺		☺			
	TCGT16T308-PF2	9,525	16,5	3,97	0,8	0,10 - 0,30	0,3 - 3,0						☺						☺	☺		☺			
	TCMT06T102-PF4	3,97	6,9	1,98	0,2	0,02 - 0,10	0,1 - 1,0			☹				☹											
	TCMT06T104-PF4	3,97	6,9	1,98	0,4	0,04 - 0,17	0,1 - 1,0			☹				☹											
	TCMT090202-PF4	5,56	9	2,38	0,2	0,04 - 0,12	0,1 - 1,0	☺	☺	☹		☺	☺		☹						☺	☺	☹		
	TCMT090204-PF4	5,56	9	2,38	0,4	0,05 - 0,16	0,1 - 1,5	☺	☺	☹		☺	☺		☹						☺	☺	☹		
	TCMT090208-PF4	5,56	9	2,38	0,8	0,08 - 0,20	0,1 - 2,5	☺	☺	☹		☺	☺		☹						☺	☺	☹		
	TCMT110202-PF4	6,35	11	2,38	0,2	0,04 - 0,12	0,1 - 1,0	☺	☺	☹		☺	☺		☹						☺	☺	☹		
	TCMT110204-PF4	6,35	11	2,38	0,4	0,05 - 0,16	0,1 - 1,5	☺	☺	☹		☺	☺		☹						☺	☺	☹		
	TCMT110208-PF4	6,35	11	2,38	0,8	0,08 - 0,20	0,1 - 2,5	☺	☺	☹		☺	☺		☹						☺	☺	☹		
	TCMT16T302-PF4	9,525	16,5	3,97	0,2	0,04 - 0,12	0,1 - 1,0	☺	☺	☹			☺		☹							☺	☹		
	TCMT16T304-PF4	9,525	16,5	3,97	0,4	0,05 - 0,16	0,1 - 1,5	☺	☺	☹		☺	☺		☹						☺	☺	☹		
	TCMT16T308-PF4	9,525	16,5	3,97	0,8	0,08 - 0,20	0,1 - 2,5	☺	☺	☹		☺	☺		☹						☺	☺	☹		
	TCMT110204-PS5	6,35	11	2,38	0,4	0,08 - 0,25	0,3 - 1,6			☺			☺		☹	☺	☺					☺	☹		
	TCMT110208-PS5	6,35	11	2,38	0,8	0,12 - 0,30	0,5 - 1,6			☺			☺		☹	☺	☺					☺	☹		
	TCMT16T304-PS5	9,525	16,5	3,97	0,4	0,08 - 0,25	0,3 - 2,0			☺			☺		☹	☺	☺					☺	☹		
	TCMT16T308-PS5	9,525	16,5	3,97	0,8	0,12 - 0,32	0,5 - 2,5			☺			☺		☹	☺	☺					☺	☹		

Значения шероховатости обработанной поверхности и техническую информацию см. на стр. A 298.

HC = Твердый сплав с покрытием
HW = Твердый сплав без покрытия
BL = Сплав с низким содержанием CBN
BH = Сплав с высоким содержанием CBN

Пластины с задними углами
TCGT / TCMT / TCMW

Tiger·tec®



Пластины

	Обозначение Walter	d мм	l мм	s мм	r мм	f мм	ap мм	P HC WPP01	P HC WPP10	P HC WPP20	P HC WPP30	M HC WSM10	M HC WSM20	M HC WSM21	M HC WSM30	K HC WAK10	K HC WAK20	K HC WAK30	N HC WXN10	N HW WK1	S HC WSM10	S HC WSM20	S HC WSM30	H BL WCB30	H BH WCB50
	TCGT110201-PM2	6,35	11	2,38	0,1	0,02 - 0,06	0,5 - 1,5												☺	☺					
	TCGT110202-PM2	6,35	11	2,38	0,2	0,05 - 0,12	0,6 - 2,0												☺	☺					
	TCGT110204-PM2	6,35	11	2,38	0,4	0,08 - 0,25	0,6 - 3,0												☺	☺					
	TCGT16T302-PM2	9,525	16,5	3,97	0,2	0,05 - 0,12	0,5 - 2,0												☺	☺					
	TCGT16T304-PM2	9,525	16,5	3,97	0,4	0,08 - 0,25	0,6 - 4,0												☺	☺					
	TCGT16T308-PM2	9,525	16,5	3,97	0,8	0,10 - 0,35	0,8 - 4,0												☺	☺					
	TCMT090204-PM5	5,56	9	2,38	0,4	0,12 - 0,25	0,4 - 3,0		☺	☺	☹		☺		☹	☺	☺	☹				☺	☹		
	TCMT090208-PM5	5,56	9	2,38	0,8	0,16 - 0,30	0,6 - 3,0		☺	☺	☹		☺		☹	☺	☺	☹				☺	☹		
	TCMT110204-PM5	6,35	11	2,38	0,4	0,12 - 0,25	0,4 - 3,0		☺	☺	☹	☺	☺		☹	☺	☺	☹			☺	☺	☹		
	TCMT110208-PM5	6,35	11	2,38	0,8	0,16 - 0,30	0,6 - 3,0		☺	☺	☹	☺	☺		☹	☺	☺	☹			☺	☺	☹		
	TCMT16T304-PM5	9,525	16	3,97	0,4	0,12 - 0,25	0,4 - 3,0		☺	☺	☹	☺	☺		☹	☺	☺	☹			☺	☺	☹		
	TCMT16T308-PM5	9,525	16,5	3,97	0,8	0,16 - 0,30	0,6 - 4,0		☺	☺	☹	☺	☺		☹	☺	☺	☹			☺	☺	☹		
	TCMT16T312-PM5	9,525	16,5	3,97	1,2	0,20 - 0,40	0,8 - 4,0		☺	☺	☹	☺	☺		☹	☺	☺	☹			☺	☺	☹		
	TCMW110202	6,35	11	2,38	0,2	0,08 - 0,12	0,2 - 3,0									☺	☺								
	TCMW110204	6,35	11	2,38	0,4	0,12 - 0,25	0,4 - 3,0									☺	☺								
	TCMW110208	6,35	11	2,38	0,8	0,16 - 0,30	0,6 - 3,0									☺	☺								
	TCMW16T304	9,525	16,5	3,97	0,4	0,12 - 0,25	0,4 - 3,0									☺	☺								
	TCMW16T308	9,525	16,5	3,97	0,8	0,16 - 0,30	0,6 - 4,0									☺	☺								
	TCMW16T312	9,525	16,5	3,97	1,2	0,20 - 0,40	0,8 - 4,0									☺	☺								
	TCMW110204	6,35	11	2,38	0,4	0,05 - 0,20	0,1 - 2,2																	☺	☺
	TCMW110208	6,35	11	2,38	0,8	0,05 - 0,25	0,1 - 1,9																	☺	☺

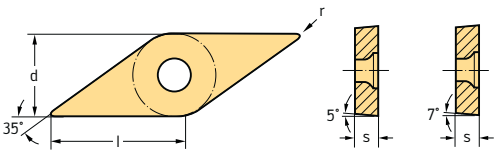
Значения шероховатости обработанной поверхности и техническую информацию см. на стр. A 298.

HC = Твердый сплав с покрытием
HW = Твердый сплав без покрытия
BL = Сплав с низким содержанием CBN
BH = Сплав с высоким содержанием CBN



Пластины с задними углами
VBGT / VBMT / VCGT / VCMT / VCMW / VBMW

Tiger·tec®



Пластины

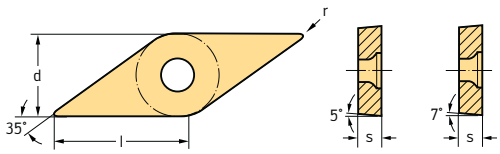
	Обозначение Walter	d мм	l мм	s мм	r мм	f мм	ap мм	P HC WPP01	P HC WPP10	P HC WPP20	P HC WPP30	M HC WSM10	M HC WSM20	M HC WSM30	K HC WAK10	K HC WAK20	N HC WXN10	N HW WK1	S HC WSM10	S HC WSM20	S HC WSM30	H BL WCB30	H BH WCB50
	VCGT110301-PF2	6,35	11	3,18	0,1	0,02 - 0,06	0,1 - 1,5						☺				☺	☺		☺			
	VCGT110302-PF2	6,35	11	3,18	0,2	0,05 - 0,12	0,2 - 2,0						☺				☺	☺		☺			
	VCGT110304-PF2	6,35	11	3,18	0,4	0,08 - 0,25	0,2 - 2,5					☺	☺				☺	☺	☺	☺			
	VCGT160402-PF2	9,525	16,6	4,76	0,2	0,05 - 0,12	0,2 - 2,0						☺				☺	☺		☺			
	VCGT160404-PF2	9,525	16,6	4,76	0,4	0,08 - 0,25	0,2 - 2,5					☺	☺				☺	☺	☺	☺			
	VCGT160408-PF2	9,525	16,6	4,76	0,8	0,10 - 0,30	0,3 - 3,0					☺	☺				☺	☺	☺	☺			
	VCMT110302-PF4	6,35	11	3,18	0,2	0,04 - 0,12	0,1 - 1,0	☺	☺	😐		☺	☺	😐					☺	☺	😐		
	VCMT110304-PF4	6,35	11	3,18	0,4	0,05 - 0,16	0,1 - 1,5	☺	☺	😐		☺	☺	😐					☺	☺	😐		
	VCMT160402-PF4	9,525	16,6	4,76	0,2	0,04 - 0,12	0,1 - 1,0	☺	☺	😐		☺	☺	😐					☺	☺	😐		
	VCMT160404-PF4	9,525	16,6	4,76	0,4	0,05 - 0,16	0,1 - 1,5	☺	☺	😐		☺	☺	😐					☺	☺	😐		
	VCMT160408-PF4	9,525	16,6	4,76	0,8	0,08 - 0,20	0,1 - 2,5	☺	☺	😐		☺	☺	😐					☺	☺	😐		
	VBGT110302-PF5	6,35	11	3,18	0,2	0,04 - 0,10	0,1 - 0,6			😐	😐			😐							😐		
	VBGT110304-PF5	6,35	11	3,18	0,4	0,06 - 0,12	0,2 - 0,6			😐	😐			😐							😐		
	VBMT110304-PS5	6,35	11	3,18	0,4	0,08 - 0,20	0,3 - 1,6		☺	😐		☺	☺	😐	☺	☺			☺	☺	😐		
	VBMT110308-PS5	6,35	11	3,18	0,8	0,12 - 0,30	0,5 - 1,6		☺	😐		☺	☺	😐	☺	☺			☺	☺	😐		
	VBMT160404-PS5	9,525	16,6	4,76	0,4	0,08 - 0,25	0,3 - 2,0		☺	😐		☺	☺	😐	☺	☺			☺	☺	😐		
	VBMT160406-PS5	9,525	16,6	4,76	0,6	0,12 - 0,30	0,4 - 2,0		☺	😐		☺	☺	😐	☺	☺			☺	☺	😐		
	VBMT160408-PS5	9,525	16,6	4,76	0,8	0,12 - 0,30	0,6 - 2,5		☺	😐		☺	☺	😐	☺	☺			☺	☺	😐		
	VBMT160412-PS5	9,525	16,6	4,76	1,2	0,15 - 0,30	1,0 - 2,5		☺	😐		☺	☺	😐	☺	☺			☺	☺	😐		

Значения шероховатости обработанной поверхности и техническую информацию см. на стр. A 298.

HC = Твердый сплав с покрытием
HW = Твердый сплав без покрытия
BL = Сплав с низким содержанием CBN
BH = Сплав с высоким содержанием CBN

Пластины с задними углами
VBGT / VBMT / VCGT / VCMT / VCMW / VBMW

Tiger·tec®



Пластины

	Обозначение Walter	d мм	l мм	s мм	r мм	f мм	ap мм	P HC WPP01	P HC WPP10	P HC WPP20	P HC WPP30	M HC WSM10	M HC WSM20	M HC WSM30	K HC WAK10	K HC WAK20	N HC WXN10	N HW WK1	S HC WSM10	S HC WSM20	S HC WSM30	H BL WCB30	H BH WCB50
	VCGT110301-PM2	6,35	11	3,18	0,1	0,02 - 0,06	0,5 - 1,5										☺	☺					
	VCGT110302-PM2	6,35	11	3,18	0,2	0,05 - 0,12	0,5 - 2,0										☺	☺					
	VCGT110304-PM2	6,35	11	3,18	0,4	0,08 - 0,25	0,6 - 2,5										☺	☺					
	VCGT110308-PM2	6,35	11	3,18	0,8	0,10 - 0,35	0,8 - 3,0										☺	☺					
	VCGT130301-PM2	7,94	13,1	3,18	0,1	0,02 - 0,06	0,5 - 1,5										☺	☺					
	VCGT130302-PM2	7,94	13,1	3,18	0,2	0,05 - 0,12	0,5 - 2,0										☺	☺					
	VCGT130304-PM2	7,94	13,1	3,18	0,4	0,08 - 0,25	0,6 - 3,0										☺	☺					
	VCGT160404-PM2	9,525	16,6	4,76	0,4	0,08 - 0,25	0,6 - 3,5										☺	☺					
	VCGT160408-PM2	9,525	16,6	4,76	0,8	0,10 - 0,35	0,8 - 3,5										☺	☺					
	VCGT160412-PM2	9,525	16,6	4,76	1,2	0,10 - 0,45	1,0 - 3,5										☺	☺					
	VCMT110304-PM5	6,35	11	3,18	0,4	0,12 - 0,20	0,4 - 2,5		☺	😐	☹	☺	😐	☹	☺	😐			☺	😐	☹		
	VCMT110308-PM5	6,35	11	3,18	0,8	0,16 - 0,25	0,6 - 3,0		☺	😐	☹	☺	😐	☹	☺	😐			☺	😐	☹		
	VCMT160404-PM5	9,525	16,6	4,76	0,4	0,12 - 0,25	0,4 - 2,5		☺	😐	☹	☺	😐	☹	☺	😐			☺	😐	☹		
	VCMT160406-PM5	9,525	16,6	4,76	0,6	0,15 - 0,25	0,6 - 3,0		☺	😐	☹	☺	😐	☹	☺	😐			☺	😐	☹		
	VCMT160408-PM5	9,525	16,6	4,76	0,8	0,16 - 0,30	0,6 - 3,0		☺	😐	☹	☺	😐	☹	☺	😐			☺	😐	☹		
	VCMT160412-PM5	9,525	16,6	4,76	1,2	0,20 - 0,35	0,8 - 4,0		☺	😐	☹	☺	😐	☹	☺	😐			☺	😐	☹		
	VCMW160404	9,525	16,6	4,76	0,4	0,12 - 0,25	0,4 - 2,5								☺	😐							
	VCMW160408	9,525	16,6	4,76	0,8	0,16 - 0,30	0,6 - 3,0								☺	😐							
	VCMW160412	9,525	16,6	4,76	1,2	0,20 - 0,25	0,8 - 4,0								☺	😐							
	VBMW160402	9,525	16,6	4,76	0,2	0,05 - 0,15	0,1 - 3,8															☺	😐
	VBMW160404	9,525	16,6	4,76	0,4	0,05 - 0,20	0,1 - 3,3															☺	😐
	VBMW160408	9,525	16,6	4,76	0,8	0,05 - 0,25	0,1 - 2,5															☺	😐
	VBMW160404-2	9,525	16,6	4,76	0,4	0,05 - 0,20	0,1 - 3,3															☺	😐
	VBMW160408-2	9,525	16,6	4,76	0,8	0,05 - 0,25	0,1 - 2,5															☺	😐

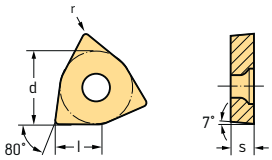
Значения шероховатости обработанной поверхности и техническую информацию см. на стр. A 298.

HC = Твердый сплав с покрытием
HW = Твердый сплав без покрытия
BL = Сплав с низким содержанием CBN
BH = Сплав с высоким содержанием CBN



Пластины с задними углами
WCGT / WCMT

Tiger·tec®



Пластины

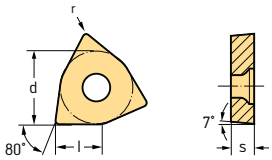
	Обозначение Walter	d мм	l мм	s мм	r мм	f мм	ap мм	P HC WPP01	P HC WPP10	P HC WPP20	P HC WPP30	M HC WSM10	M HC WSM20	M HC WSM21	M HC WSM30	K HC WAK10	K HC WAK20	N HC WXN10	N HW WK1	S HC WSM10	S HC WSM20	S HC WSM30
 Wiper	WCMT040204-PF	6,35	4,3	2,38	0,4	0,05 - 0,30	0,3 - 1,5		☺	☹			☺		☹						☺	☹
	WCMT040208-PF	6,35	4,3	2,38	0,8	0,05 - 0,30	0,3 - 1,5		☺	☹			☺		☹						☺	☹
	WCMT06T304-PF	9,525	6,5	3,97	0,4	0,07 - 0,30	0,3 - 2,0		☺	☹			☺		☹						☺	☹
	WCMT06T308-PF	9,525	6,5	3,97	0,8	0,07 - 0,35	0,3 - 2,0		☺	☹			☺		☹						☺	☹
	WCGT030201-PF2	5,56	3,8	2,38	0,1	0,02 - 0,06	0,1 - 1,5											☻	☻			
	WCGT030202-PF2	5,56	3,8	2,38	0,2	0,05 - 0,12	0,2 - 2,0							☹				☻	☻			
	WCGT030204-PF2	5,56	3,8	2,38	0,4	0,08 - 0,25	0,2 - 2,5							☹				☻	☻			
	WCGT040201-PF2	6,35	4,3	2,38	0,1	0,02 - 0,06	0,1 - 1,5											☻	☻			
	WCGT040202-PF2	6,35	4,3	2,38	0,2	0,05 - 0,12	0,2 - 2,0							☹				☻	☻			
	WCGT040204-PF2	6,35	4,3	2,38	0,4	0,08 - 0,25	0,2 - 2,5							☹				☻	☻			
	WCGT06T301-PF2	9,525	6,5	3,97	0,1	0,02 - 0,06	0,1 - 1,5											☻	☻			
	WCGT06T302-PF2	9,525	6,5	3,97	0,2	0,05 - 0,12	0,2 - 2,0											☻	☻			
	WCGT06T304-PF2	9,525	6,5	3,97	0,4	0,08 - 0,25	0,2 - 2,5											☻	☻			
	WCGT06T308-PF2	9,525	6,5	3,97	0,8	0,10 - 0,30	0,3 - 3,0											☻	☻			
	WCMT040202-PF4	6,35	4,3	2,38	0,2	0,04 - 0,12	0,1 - 1,0		☺	☹			☺		☹						☺	☹
	WCMT040204-PF4	6,35	4,3	2,38	0,4	0,05 - 0,16	0,1 - 1,5		☺	☹			☺		☹						☺	☹
	WCMT040208-PF4	6,35	4,3	2,38	0,8	0,08 - 0,20	0,1 - 2,5		☺	☹			☺		☹						☺	☹
	WCMT06T302-PF4	9,525	6,5	3,97	0,2	0,04 - 0,12	0,1 - 1,0		☺	☹			☺		☹						☺	☹
	WCMT06T304-PF4	9,525	6,5	3,97	0,4	0,05 - 0,16	0,1 - 1,5		☺	☹			☺		☹						☺	☹
	WCMT06T308-PF4	9,525	6,5	3,97	0,8	0,08 - 0,20	0,1 - 2,5		☺	☹			☺		☹						☺	☹
	WCMT080404-PF4	12,7	8,7	4,76	0,4	0,05 - 0,16	0,1 - 1,5		☺	☹			☺		☹						☺	☹
	WCMT080408-PF4	12,7	8,7	4,76	0,8	0,08 - 0,20	0,1 - 2,5		☺	☹			☺		☹						☺	☹
	WCMT040204-PS5	6,35	4,3	2,38	0,4	0,08 - 0,25	0,3 - 1,6			☹						☻	☻					
	WCMT040208-PS5	6,35	4,3	2,38	0,8	0,12 - 0,30	0,5 - 1,6			☹						☻	☻					
	WCMT06T304-PS5	9,525	6,5	3,97	0,4	0,08 - 0,25	0,3 - 2,0			☹						☻	☻					
	WCMT06T308-PS5	9,525	6,5	3,97	0,8	0,12 - 0,32	0,5 - 2,0			☹						☻	☻					
	WCMT080404-PS5	12,7	8,7	4,76	0,4	0,08 - 0,25	0,3 - 2,5			☹						☻	☻					
	WCMT080408-PS5	12,7	8,7	4,76	0,8	0,12 - 0,32	0,5 - 2,5			☹						☻	☻					

Значения шероховатости обработанной поверхности и техническую информацию см. на стр. A 298.

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

Пластины с задними углами
WCGT / WCMT

Tiger·tec®



Пластины

	Обозначение Walter	d мм	l мм	s мм	r мм	f мм	ap мм	P HC WPP01	P HC WPP10	P HC WPP20	P HC WPP30	M HC WSM10	M HC WSM20	M HC WSM21	M HC WSM30	K HC WAK10	K HC WAK20	N HC WXN10	N HW WK1	S HC WSM10	S HC WSM20	S HC WSM30
	WCMT06T304-PM	9,525	6,5	3,97	0,4	0,12 - 0,35	0,5 - 2,5		☻	😐						☻	😐					
	WCMT06T308-PM	9,525	6,5	3,97	0,8	0,12 - 0,35	0,5 - 2,5		☻	😐						☻	😐					
Wiper																						
	WCGT030202-PM2	5,56	3,8	2,38	0,2	0,05 - 0,12	0,5 - 1,5											☻	☻			
	WCGT030204-PM2	5,56	3,8	2,38	0,4	0,08 - 0,20	0,6 - 1,5											☻	☻			
	WCGT040202-PM2	6,35	4,3	2,38	0,2	0,05 - 0,12	0,5 - 2,0											☻	☻			
	WCGT040204-PM2	6,35	4,3	2,38	0,4	0,08 - 0,25	0,6 - 2,5											☻	☻			
	WCGT06T302-PM2	9,525	6,5	3,97	0,2	0,05 - 0,12	0,6 - 2,0											☻	☻			
	WCGT06T304-PM2	9,525	6,5	3,97	0,4	0,08 - 0,25	0,6 - 3,0											☻	☻			
	WCGT080404-PM2	12,7	8,7	4,76	0,4	0,08 - 0,25	0,6 - 4,0											☻	☻			
	WCGT080408-PM2	12,7	8,7	4,76	0,8	0,10 - 0,35	0,8 - 4,0											☻	☻			
	WCMT030202-PM5	5,56	3,8	2,38	0,2	0,08 - 0,12	0,2 - 1,5		☻	😐	☹		😐		☹	☻	😐				😐	☹
	WCMT040202-PM5	6,35	4,3	2,38	0,2	0,08 - 0,12	0,4 - 2,0		☻	😐	☹		😐		☹	☻	😐				😐	☹
	WCMT040204-PM5	6,35	4,3	2,38	0,4	0,12 - 0,25	0,4 - 2,5		☻	😐	☹		😐		☹	☻	😐				😐	☹
	WCMT06T304-PM5	9,525	6,5	3,97	0,4	0,12 - 0,25	0,4 - 3,0		☻	😐	☹		😐		☹	☻	😐				😐	☹
	WCMT06T308-PM5	9,525	6,5	3,97	0,8	0,16 - 0,35	0,6 - 4,0		☻	😐	☹		😐		☹	☻	😐				😐	☹
	WCMT080404-PM5	12,7	8,7	4,76	0,4	0,12 - 0,25	0,4 - 3,0		☻	😐	☹		😐		☹	☻	😐				😐	☹
	WCMT080408-PM5	12,7	8,7	4,76	0,8	0,16 - 0,40	0,6 - 4,0		☻	😐	☹		😐		☹	☻	😐				😐	☹
	WCMT080412-PM5	12,7	8,7	4,76	1,2	0,20 - 0,55	0,8 - 5,0		☻	😐	☹		😐		☹	☻	😐				😐	☹

Значения шероховатости обработанной поверхности и техническую информацию см. на стр. A 298.

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



Система обозначений пластин для обработки канавок

Пример

GX	24	–	2	E	300	N	030	–	U	F	4
1	2		3	4	5	6	7		8	9	10

1 Тип пластины

GX



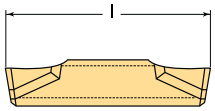
LX



FX

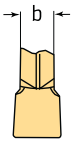


2 Длина режущей кромки l [мм]



09	l = 9
16	l = 16
24	l = 24

3 Посадочный размер



0

1

2

3

4

5

4 Форма

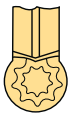
E



F



R



S



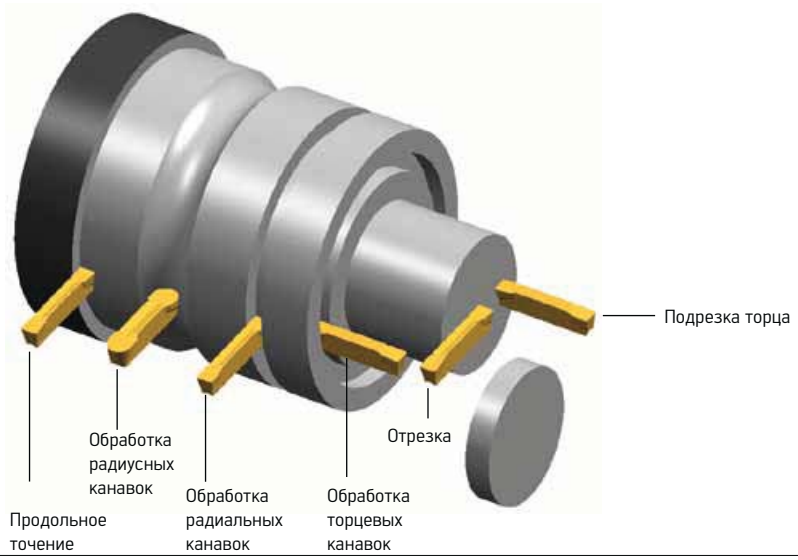
8 Область применения

C **«Cut off»**
- отрезка
- обработка радиальных канавок

G **«Grooving»**
- обработка радиальных канавок
- обработка торцевых канавок
- отрезка

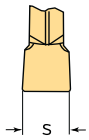
R **Полный радиус**
- обработка радиальных канавок
- обработка торцевых канавок
- продольное точение
- подрезка торца

U **Universal**
- продольное точение
- обработка радиальных канавок
- обработка торцевых канавок
- подрезка торца
- отрезка



5

Ширина канавки s [мм]



Например:

200	s = 2,0
220	s = 2,2
250	s = 2,5
300	s = 3,0
310	s = 3,1

и т. д.

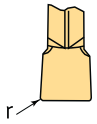
6

Исполнение

Обработка канавок:	**R**		правое
	L		левое
	N		нейтральное
Отрезка:	**R**		правое
	L		левое

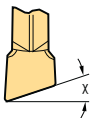
7

Радиус при вершине r [мм] / главный угол в плане χ [°]



020	r = 0,2
030	r = 0,3
040	r = 0,4
050	r = 0,5

и т. д.

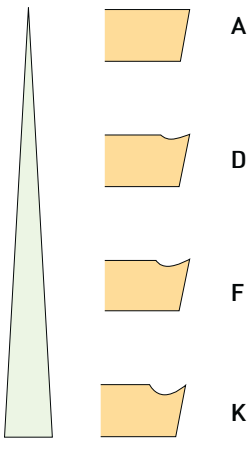


4	χ = 4°
5	χ = 5°
6	χ = 6°

9

Передний угол

маленький

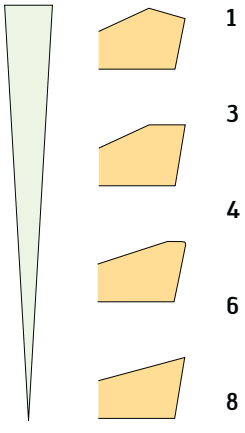


большой

10

Режущая кромка

прочная



острая

Рекомендации Walter по выбору пластин для отрезки

Алгоритм выбора режущих пластин

ШАГ 1

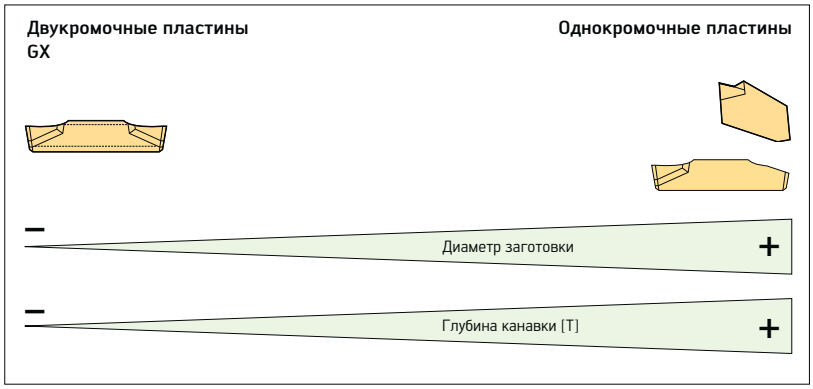
Определите обрабатываемый **материал** на стр. H 8.

Запомните соответствующую Вашему материалу группу обрабатываемости, например: P10.

Обозначение	Группа обрабатываемости	Группы обрабатываемых материалов	
P	P1–P15	**Сталь**	Все виды сталей, за исключением аустенитных сталей
M	M1–M3	**Нержавеющая сталь**	Нержавеющая аустенитная сталь, аустенитно-ферритная сталь
K	K1–K7	**Чугун**	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом, ковкий литейный чугун, чугун с вермикулярным графитом
N	N1–N10	**Цветные металлы**	Алюминий и прочие цветные металлы, неметаллические материалы
S	S1–S10	**Жаропрочные и титановые сплавы**	Жаропрочные сплавы на основе железа, никеля и кобальта; титан и титановые сплавы
H	H1–H4	**Материалы высокой твердости**	Закаленная сталь, закаленный чугун, отбеленный чугун
O	O1–O6	**Прочее**	Пластмассы, стеклопластики и углепластики, графит

ШАГ 2

Выберите **форму** режущей пластины:



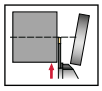
ШАГ 3

Определите **условия обработки:**

Условия обработки	Жесткость станка, закрепления инструмента и заготовки		
	очень хорошая	**хорошая**	**средняя**
Непрерывное резание, прорезание по отверстию	☺	😐	☹
Непрерывное резание, отрезка до центра	😐	☹	☹
Прерывистое резание	😐	☹	☹

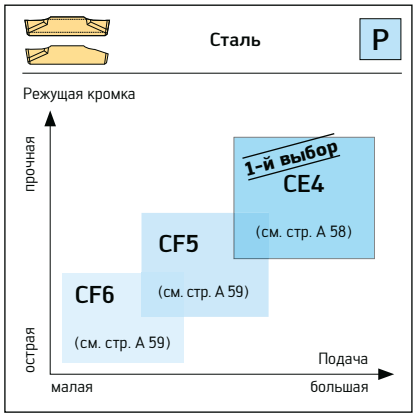
ШАГ 4

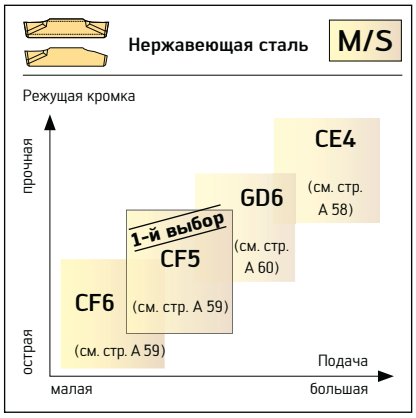
Выберите **геометрию пластины** из условий прочности режущей кромки и подачи.

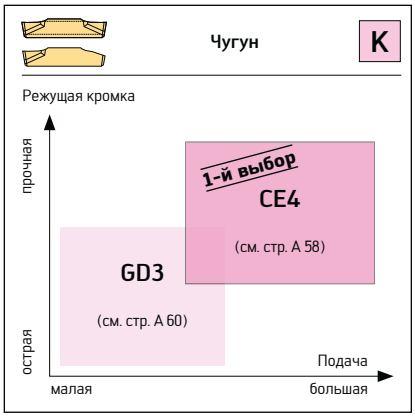


Выбор геометрий пластин для отрезки

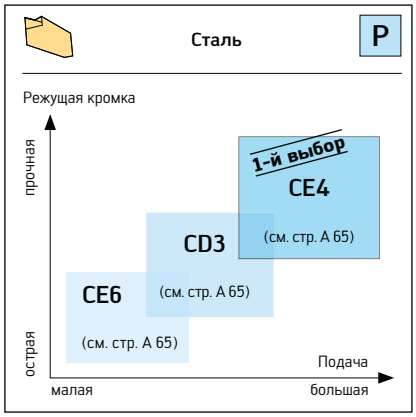
Пластины GX

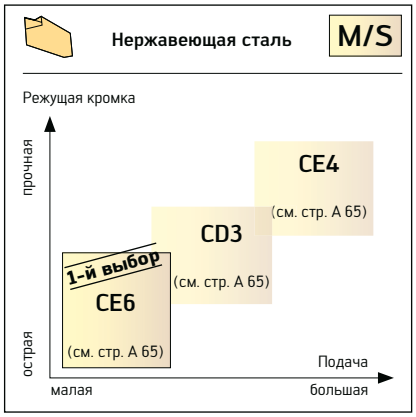


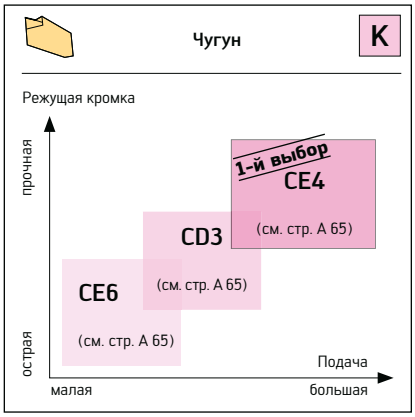




Пластины FX



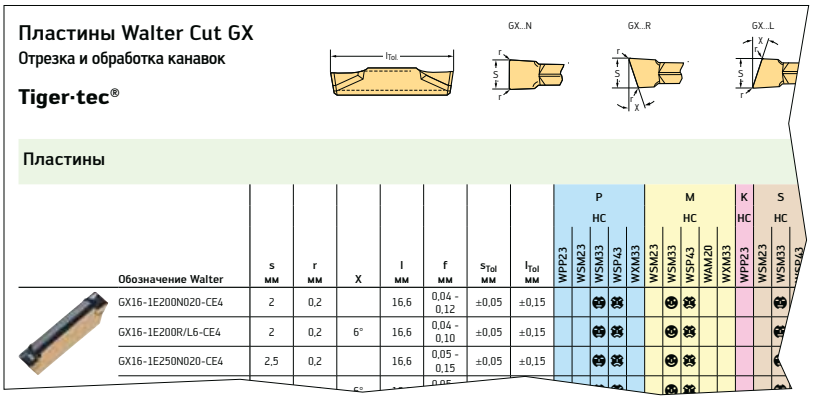




ШАГ 5

На указанной странице каталога Вы найдете рекомендации по выбору инструментального материала, а также подачи (f).



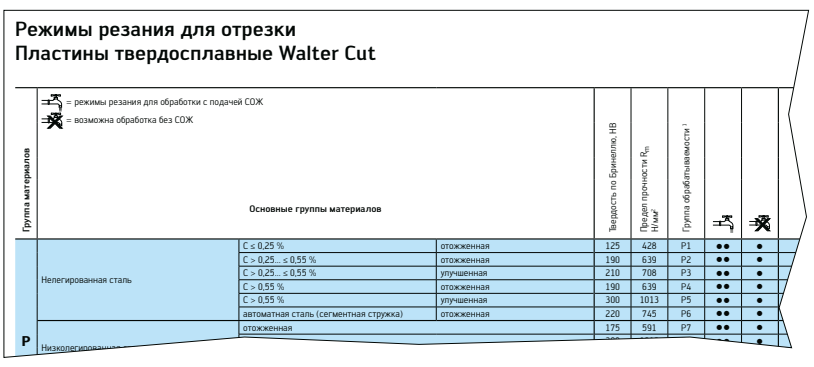


Пластины Walter Cut GX
Отрезка и обработка канавок
Tiger·tec®

GX..N GX..R GX..L

Пластины

Обозначение Walter	s мм	r мм	X	l мм	f мм	s_{Tol} мм	l_{Tol} мм	P HC WPP23	P WSM23	P HC WSM33	P WSP43	P WXM33	M WSM33	M HC WSP43	M WAM20	M HC WXM33	K HC WPP23	S WSM23	S HC WSM33
GX16-1E200N020-CE4	2	0,2		16,6	0,04 - 0,12	±0,05	±0,15			●	●		●	●					●
GX16-1E200R/L6-CE4	2	0,2	6°	16,6	0,04 - 0,10	±0,05	±0,15			●	●		●	●					●
GX16-1E250N020-CE4	2,5	0,2		16,6	0,05 - 0,15	±0,05	±0,15			●	●		●	●					●



Режимы резания для отрезки
Пластины твердосплавные Walter Cut

= режимы резания для обработки с подачей СОЖ
= возможна обработка без СОЖ

Группа материалов	Основные группы материалов			Твердость по Бринеллю, HB	Предел прочности R_m Н/мм²	Группа обрабатываемости ¹		
P	Нелегированная сталь	C ≤ 0,25 %	отожженная	125	428	P1	●●	●
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	отожженная	190	639	P2	●●	●
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	улучшенная	210	708	P3	●●	●
		C > 0,55 %	отожженная	190	639	P4	●●	●
		C > 0,55 %	улучшенная	300	1013	P5	●●	●
		автоматная сталь (сегментная стружка)	отожженная	220	745	P6	●●	●
	Низколегированная		отожженная	175	591	P7	●●	●

ШАГ 6

Определите **режимы резания,** используя раздел «Техническая информация», стр. A 306, для выбранной пластины.

Рекомендации Walter по выбору пластин для обработки канавок

Алгоритм выбора режущих пластин

ШАГ 1

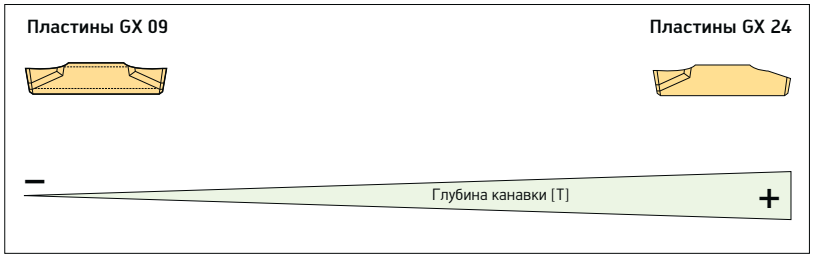
Определите обрабатываемый **материал** на стр. H 8.

Запишите соответствующую Вашему материалу группу обрабатываемости, например: P10.

Обозначение	Группа обрабатываемости	Группы обрабатываемых материалов	
P	P1–P15	**Сталь**	Все виды сталей, за исключением аустенитных сталей
M	M1–M3	**Нержавеющая сталь**	Нержавеющая аустенитная сталь, аустенитно-ферритная сталь
K	K1–K7	**Чугун**	Серый чугун, чугун с шаровидным графитом, ковкий литейный чугун, чугун с вермикулярным графитом
N	N1–N10	**Цветные металлы**	Алюминий и прочие цветные металлы, неметаллические материалы
S	S1–S10	**Жаропрочные и титановые сплавы**	Жаропрочные сплавы на основе железа, никеля и кобальта; титан и титановые сплавы
H	H1–H4	**Материалы высокой твердости**	Закаленная сталь, закаленный чугун, отбеленный чугун
O	O1–O6	**Прочее**	Пластмассы, стеклопластики и углепластики, графит

ШАГ 2

Выберите **форму** режущей пластины:



ШАГ 3

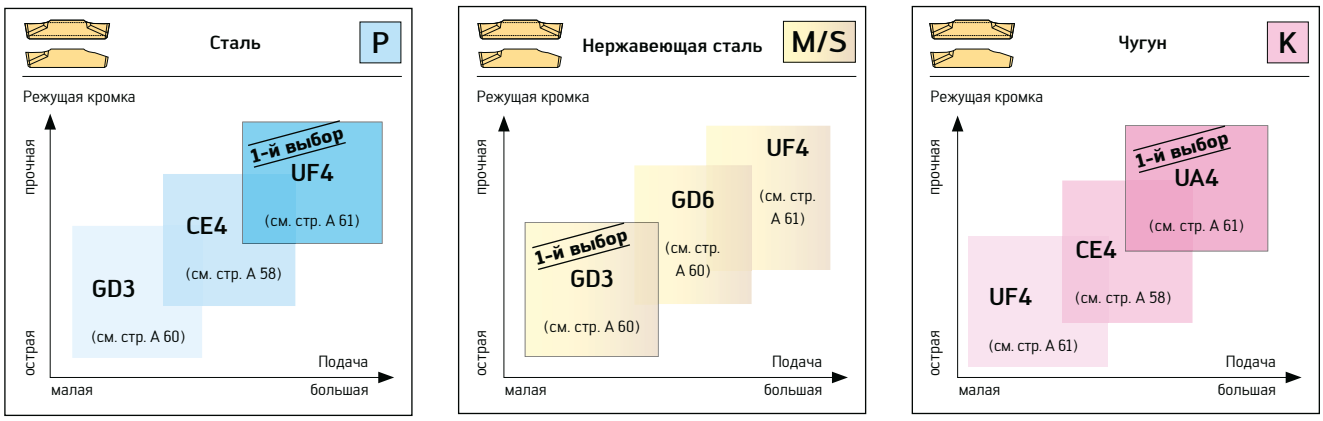
Определите **условия обработки:**

Условия обработки	Жесткость станка, закрепления инструмента и заготовки		
	очень хорошая	хорошая	средняя
Непрерывное резание, предварительно обработанная поверхность	☺	☺	😐
Литейная корка или окалина, переменная глубина резания	☺	😐	☹
Прерывистое резание	😐	☹	☹

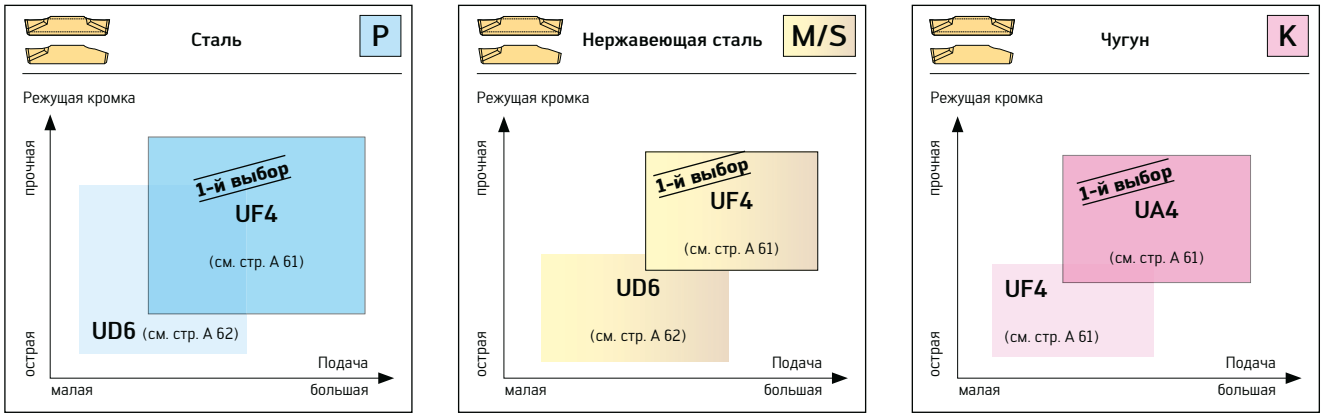
ШАГ 4

Выберите геометрию пластины из условий прочности режущей кромки и подачи.

Выбор геометрий для обработки канавок



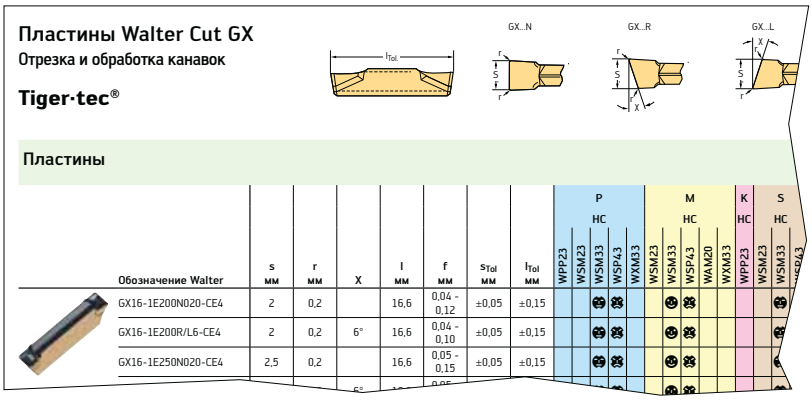
Выбор геометрий для продольного точения



ШАГ 5

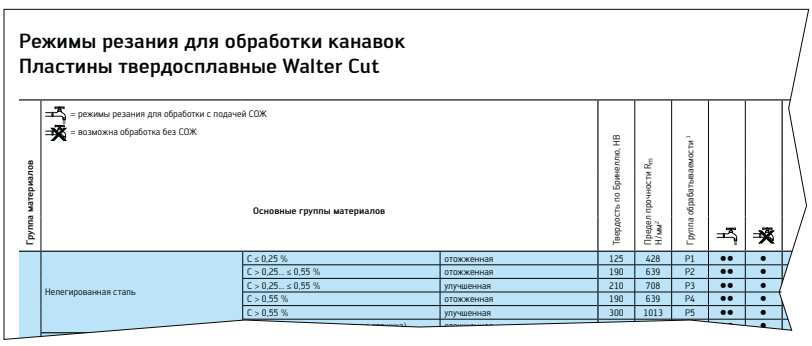
На указанной странице каталога Вы найдете рекомендации по выбору инструментального материала, а также подачи (f) и, при необходимости, глубины резания (a_p).





ШАГ 6

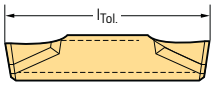
Определите **режимы резания,** используя раздел «Техническая информация», стр. A 304, для выбранной пластины.

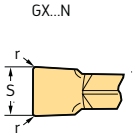


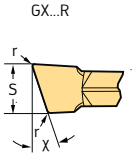
Пластины Walter Cut GX

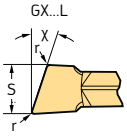
Отрезка и обработка канавок

Tiger·tec®









Пластины

	Обозначение Walter	s мм	r мм	X	l мм	f мм	s_{Tol} мм	l_{Tol} мм	P HC WPP23	P HC WSM23	P HC WSM33	P HC WSP43	P HC WXM33	M HC WSM23	M HC WSM33	M HC WSP43	M HC WAM20	M HC WXM33	K HC WPP23	S HC WSM23	S HC WSM33	S HC WSP43
	GX16-1E200N020-CE4	2	0,2		16,6	0,04 - 0,12	±0,05	±0,15			😐	😣			😊	😣					😐	😣
	GX16-1E200R/L6-CE4	2	0,2	6°	16,6	0,04 - 0,10	±0,05	±0,15			😐	😣			😊	😣					😐	😣
	GX16-1E250N020-CE4	2,5	0,2		16,6	0,05 - 0,15	±0,05	±0,15			😐	😣			😊	😣					😐	😣
	GX16-1E250R/L6-CE4	2,5	0,2	6°	16,6	0,05 - 0,12	±0,05	±0,15			😐	😣			😊	😣					😐	😣
	GX16-2E300N020-CE4	3	0,2		16,6	0,09 - 0,30	±0,05	±0,15			😐	😣			😊	😣					😐	😣
	GX16-2E300R/L6-CE4	3	0,2	6°	16,6	0,09 - 0,24	±0,05	±0,15			😐	😣			😊	😣					😐	😣
	GX24-2E300N020-CE4	3	0,2		24	0,09 - 0,30	±0,05	±0,15	😊		😐	😣			😊	😣			😐		😐	😣
	GX24-2E300R/L6-CE4	3	0,2	6°	24,6	0,09 - 0,24	±0,05	±0,15	😊		😐	😣			😊	😣			😐		😐	😣
	GX24-3E400N030-CE4	4	0,3		24	0,10 - 0,32	±0,05	±0,15	😊		😐	😣			😊	😣			😐		😐	😣
	GX24-3E400R/L6-CE4	4	0,2	6°	24,6	0,10 - 0,26	±0,05	±0,15	😊		😐	😣			😊	😣			😐		😐	😣
	GX24-3E500N030-CE4	5	0,3		24	0,12 - 0,35	±0,05	±0,15	😊		😐	😣			😊	😣			😐		😐	😣
	GX24-4E600N030-CE4	6	0,3		24	0,12 - 0,40	±0,05	±0,15	😊		😐	😣			😊	😣			😐		😐	😣
	GX16-1F200N020-CE4	2	0,2		16	0,04 - 0,12	±0,05	±0,15			😐	😣			😊	😣					😐	😣
	GX16-1F250N020-CE4	2,5	0,2		16	0,05 - 0,15	±0,05	±0,15			😐	😣			😊	😣					😐	😣
	GX24-2F300N020-CE4	3	0,2		23,7	0,09 - 0,30	±0,05	±0,15			😐	😣			😊	😣					😐	😣
	GX24-3F400N030-CE4	4	0,3		23,7	0,10 - 0,32	±0,05	±0,15			😐	😣			😊	😣					😐	😣

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин

Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05

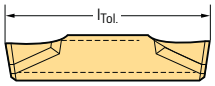
HC = Твердый сплав с покрытием



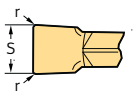
Пластины Walter Cut GX

Отрезка и обработка канавок

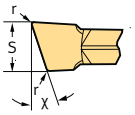
Tiger·tec®



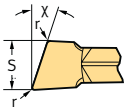
GX...N



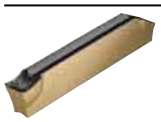
GX...R



GX...L



Пластины

	Обозначение Walter	s мм	r мм	X	l мм	f мм	s_{Tol} мм	l_{Tol} мм	P HC WPP23	P HC WSM23	P HC WSM33	P HC WSP43	P HC WXM33	M HC WSM23	M HC WSM33	M HC WSP43	M HC WAM20	M HC WXM33	K HC WPP23	S HC WSM23	S HC WSM33	S HC WSP43
	GX16-1E200N020-CF5	2	0,2		16,6	0,06 - 0,15	±0,05	±0,15			●	●			●	●					●	●
	GX16-1E200R/L6-CF5	2	0,2	6°	16,6	0,03 - 0,10	±0,05	±0,15			●	●			●	●					●	●
	GX16-1E250N020-CF5	2,5	0,2		16,6	0,07 - 0,18	±0,05	±0,15			●	●			●	●					●	●
	GX16-1E250R/L6-CF5	2,5	0,2	6°	16,6	0,03 - 0,12	±0,05	±0,15			●	●			●	●					●	●
	GX16-2E300N020-CF5	3	0,2		16,6	0,08 - 0,20	±0,05	±0,15			●	●			●	●					●	●
	GX16-2E300R/L6-CF5	3	0,2	6°	16,6	0,04 - 0,16	±0,05	±0,15			●	●			●	●					●	●
	GX24-2E300N020-CF5	3	0,2		24	0,08 - 0,20	±0,05	±0,15			●	●			●	●					●	●
	GX24-2E300R/L6-CF5	3	0,2	6°	24,6	0,04 - 0,16	±0,05	±0,15			●	●			●	●					●	●
	GX24-3E400N020-CF5	4	0,2		24	0,10 - 0,22	±0,05	±0,15			●	●			●	●					●	●
	GX24-3E400R/L6-CF5	4	0,2	6°	24,6	0,10 - 0,18	±0,05	±0,15			●	●			●	●					●	●
	GX24-3E500N030-CF5	5	0,3		24	0,10 - 0,25	±0,05	±0,15			●	●			●	●					●	●
	GX16-1F200N020-CF5	2	0,2		16	0,03 - 0,12	±0,05	±0,15			●	●			●	●					●	●
	GX16-1F250N020-CF5	2,5	0,2		16	0,03 - 0,15	±0,05	±0,15			●	●			●	●					●	●
	GX24-2F300N020-CF5	3	0,2		23,7	0,04 - 0,20	±0,05	±0,15			●	●			●	●					●	●
	GX24-3F400N020-CF5	4	0,2		23,7	0,10 - 0,22	±0,05	±0,15			●	●			●	●					●	●
	GX24-3F500N030-CF5	5	0,3		23,7	0,10 - 0,25	±0,05	±0,15			●	●			●	●					●	●
	GX16-0E150N015-CF6	1,5	0,15		16,6	0,03 - 0,10	±0,02	±0,05			●				●						●	
	GX16-1E200N020-CF6	2	0,2		16,6	0,03 - 0,12	±0,05	±0,15		●	●	●		●	●	●				●	●	●
	GX16-1E200R/L6-CF6	2	0,2	6°	16,6	0,03 - 0,10	±0,05	±0,15			●	●			●	●					●	●
	GX16-1E250N020-CF6	2,5	0,2		16,6	0,03 - 0,15	±0,05	±0,15			●	●			●	●					●	●
	GX16-1E250R/L6-CF6	2,5	0,2	6°	16,6	0,03 - 0,12	±0,05	±0,15			●	●			●	●					●	●
	GX16-2E300N020-CF6	3	0,2		16,6	0,04 - 0,20	±0,05	±0,15			●	●			●	●					●	●
	GX16-2E300R/L6-CF6	3	0,2	6°	16,6	0,04 - 0,16	±0,05	±0,15			●	●			●	●					●	●
	GX24-2E300N020-CF6	3	0,2		24,6	0,04 - 0,20	±0,05	±0,15			●	●			●	●					●	●
	GX24-2E300R/L6-CF6	3	0,2	6°	24,6	0,04 - 0,16	±0,05	±0,15			●	●			●	●					●	●
	GX16-1F200N020-CF6	2	0,2		16	0,03 - 0,12	±0,05	±0,15			●	●			●	●					●	●
	GX16-1F250N020-CF6	2,5	0,2		16	0,03 - 0,15	±0,05	±0,15			●	●			●	●					●	●
	GX24-2F300N020-CF6	3	0,2		24,2	0,04 - 0,20	±0,05	±0,15			●	●			●	●					●	●

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин

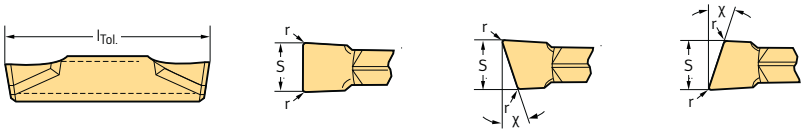
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05

HC = Твердый сплав с покрытием

Пластины Walter Cut GX

Отрезка и обработка канавок

Tiger·tec®



Пластины

	Обозначение Walter	s мм	r мм		l мм	f мм	s_{Tol} мм	l_{Tol} мм	P HC WPP23	P HC WSM23	P HC WSM33	P HC WSP43	P HC WXM33	M HC WSM23	M HC WSM33	M HC WSP43	M HC WAM20	M HC WXM33	K HC WPP23	S HC WSM23	S HC WSM33	S HC WSP43
	GX09-1E200N020-GD3	2	0,2		9	0,04 - 0,12	±0,02	±0,05	☺		😐	☹			☺	☹			😐		😐	☹
	GX09-1E250N020-GD3	2,5	0,2		9	0,04 - 0,14	±0,02	±0,05	☺		😐	☹			☺	☹			😐		😐	☹
	GX09-2E300N030-GD3	3	0,3		9	0,06 - 0,18	±0,02	±0,05	☺		😐	☹			☺	☹			😐		😐	☹
	GX09-2E350N030-GD3	3,5	0,3		9	0,06 - 0,18	±0,02	±0,05	☺		😐	☹			☺	☹			😐		😐	☹
	GX16-1E200N020-GD3	2	0,2		16	0,04 - 0,12	±0,02	±0,05	☺		😐	☹			☺	☹			😐		😐	☹
	GX16-1E250N020-GD3	2,5	0,2		16	0,04 - 0,14	±0,02	±0,05	☺		😐	☹			☺	☹			😐		😐	☹
	GX16-2E300N030-GD3	3	0,3		16	0,06 - 0,18	±0,02	±0,05	☺		😐	☹			☺	☹			😐		😐	☹
	GX16-3E400N040-GD3	4	0,4		16	0,10 - 0,20	±0,02	±0,05	☺		😐	☹			☺	☹			😐		😐	☹
	GX16-3E500N040-GD3	5	0,4		16	0,12 - 0,25	±0,02	±0,05	☺		😐	☹			☺	☹			😐		😐	☹
	GX16-4E600N050-GD3	6	0,5		16	0,14 - 0,28	±0,02	±0,05	☺		😐	☹			☺	☹			😐		😐	☹
	GX24-2E300N030-GD3	3	0,3		24	0,06 - 0,18	±0,05	±0,15	☺		😐	☹			☺	☹			😐		😐	☹
	GX24-3E400N040-GD3	4	0,4		24	0,10 - 0,20	±0,05	±0,15	☺		😐	☹			☺	☹			😐		😐	☹
	GX24-3E500N040-GD3	5	0,4		24	0,12 - 0,25	±0,05	±0,15	☺		😐	☹			☺	☹			😐		😐	☹
	GX24-4E600N050-GD3	6	0,5		24	0,14 - 0,28	±0,05	±0,15	☺		😐	☹			☺	☹			😐		😐	☹
	GX16-1E200N020-GD6	2	0,2		16	0,04 - 0,12	±0,05	±0,15					☹				☺	😐				
	GX16-1E250N020-GD6	2,5	0,2		16	0,06 - 0,17	±0,05	±0,15					☹				☺	😐				
	GX16-2E300N030-GD6	3	0,3		16	0,08 - 0,18	±0,05	±0,15					☹				☺	😐				
	GX16-3E400N040-GD6	4	0,4		16	0,10 - 0,22	±0,05	±0,15					☹				☺	😐				
	GX16-3E500N040-GD6	5	0,4		16	0,12 - 0,24	±0,05	±0,15					☹				☺	😐				
	GX16-4E600N050-GD6	6	0,5		16	0,14 - 0,30	±0,05	±0,15					☹				☺	😐				
	GX24-2E300N030-GD6	3	0,3		24	0,08 - 0,18	±0,05	±0,15					☹				☺	😐				
	GX24-3E400N040-GD6	4	0,4		24	0,10 - 0,22	±0,05	±0,15					☹				☺	😐				
	GX24-3E500N040-GD6	5	0,4		24	0,12 - 0,24	±0,05	±0,15					☹				☺	😐				
	GX24-4E600N050-GD6	6	0,5		24	0,14 - 0,30	±0,05	±0,15					☹				☺	😐				

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин

Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05

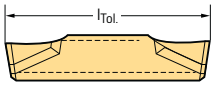
HC = Твердый сплав с покрытием

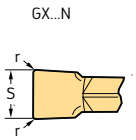


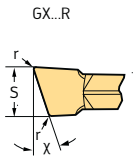
Пластины Walter Cut GX / LX

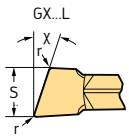
Обработка канавок и продольное точение

Tiger·tec®

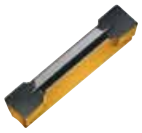








Пластины

	Обозначение Walter	s мм	r мм	l мм	f мм	ap мм	s_{Tol} мм	l_{Tol} мм	P HC WPP23	P HC WSM33	P HC WSP43	P HC WXM33	M HC WSM33	M HC WSP43	M HC WAM20	M HC WXM33	K HC WAK20	K HC WAK30	K HC WPP23	S HC WSM33	S HC WSP43
	GX09-1E200N020-UF4	2	0,2	9	0,10 - 0,15	0,3 - 1,0	±0,05	±0,15		●	●		●	●						●	●
	GX09-2E300N030-UF4	3	0,3	9	0,10 - 0,20	0,4 - 1,5	±0,05	±0,15		●	●		●	●						●	●
	GX16-1E200N020-UF4	2	0,2	16	0,10 - 0,15	0,3 - 1,2	±0,05	±0,15	●	●	●		●	●					●	●	●
	GX16-1E250N020-UF4	2,5	0,2	16	0,10 - 0,18	0,3 - 1,3	±0,05	±0,15	●	●	●		●	●					●	●	●
	GX16-2E300N030-UF4	3	0,3	16	0,10 - 0,20	0,4 - 2,0	±0,05	±0,15	●	●	●		●	●					●	●	●
	GX16-3E400N040-UF4	4	0,4	16	0,10 - 0,30	0,5 - 2,8	±0,05	±0,15	●	●	●		●	●					●	●	●
	GX16-3E500N040-UF4	5	0,4	16	0,12 - 0,35	0,5 - 3,0	±0,05	±0,15	●	●	●		●	●					●	●	●
	GX16-4E600N050-UF4	6	0,5	16	0,14 - 0,40	0,6 - 3,5	±0,05	±0,15	●	●	●		●	●					●	●	●
	GX24-2E300N030-UF4	3	0,3	24	0,10 - 0,20	0,4 - 2,0	±0,05	±0,15	●	●	●		●	●					●	●	●
	GX24-3E400N040-UF4	4	0,4	24	0,10 - 0,30	0,5 - 2,8	±0,05	±0,15	●	●	●		●	●					●	●	●
	GX24-3E400N080-UF4	4	0,8	24	0,10 - 0,30	0,9 - 2,8	±0,05	±0,15	●	●			●						●	●	
	GX24-3E500N040-UF4	5	0,4	24	0,12 - 0,35	0,5 - 3,0	±0,05	±0,15	●	●	●		●	●					●	●	●
	GX24-3E500N080-UF4	5	0,8	24	0,12 - 0,35	0,9 - 3,0	±0,05	±0,15	●	●			●						●	●	
	GX24-4E600N050-UF4	6	0,5	24	0,14 - 0,40	0,6 - 3,5	±0,05	±0,15	●	●	●		●	●					●	●	●
	GX24-4E600N080-UF4	6	0,8	24	0,14 - 0,40	0,9 - 3,5	±0,05	±0,15	●	●			●						●	●	
	GX16-1E200N020-UA4	2	0,2	16	0,08 - 0,15	0,3 - 1,2	±0,05	±0,15									●	●			
	GX16-1E250N020-UA4	2,5	0,2	16	0,10 - 0,20	0,3 - 1,3	±0,05	±0,15									●	●			
	GX16-2E300N030-UA4	3	0,3	16	0,10 - 0,22	0,4 - 2,0	±0,05	±0,15									●	●			
	GX16-3E400N040-UA4	4	0,4	16	0,10 - 0,35	0,5 - 2,8	±0,05	±0,15									●	●			
	GX16-3E500N040-UA4	5	0,4	16	0,12 - 0,35	0,5 - 3,0	±0,05	±0,15									●	●			
	GX16-4E600N050-UA4	6	0,5	16	0,14 - 0,40	0,6 - 3,5	±0,05	±0,15									●	●			
	GX24-2E300N030-UA4	3	0,3	24	0,10 - 0,22	0,4 - 2,0	±0,05	±0,15									●	●			
	GX24-3E400N040-UA4	4	0,4	24	0,10 - 0,35	0,5 - 2,8	±0,05	±0,15									●	●			
	GX24-3E500N040-UA4	5	0,4	24	0,12 - 0,35	0,5 - 3,0	±0,05	±0,15									●	●			
	GX24-4E600N050-UA4	6	0,5	24	0,14 - 0,40	0,6 - 3,5	±0,05	±0,15									●	●			

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин

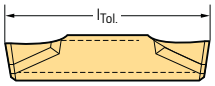
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05

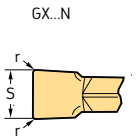
HC = Твердый сплав с покрытием

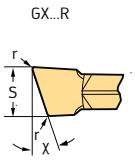
Пластины Walter Cut GX / LX

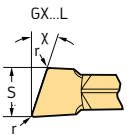
Обработка канавок и продольное точение

Tiger·tec®









Пластины

	Обозначение Walter	s мм	r мм	l мм	f мм	ap мм	s_{Tol} мм	l_{Tol} мм	P HC WPP23	P HC WSM33	P HC WSP43	P HC WXM33	M HC WSM33	M HC WSP43	M HC WAM20	M HC WXM33	K HC WAK20	K HC WAK30	K HC WPP23	S HC WSM33	S HC WSP43
	GX16-1E200N020-UD6	2	0,2	16	0,06 - 0,15	0,3 - 1,2	±0,05	±0,15				😐			😐	😐					
	GX16-1E250N020-UD6	2,5	0,2	16	0,08 - 0,14	0,3 - 1,3	±0,05	±0,15				😐			😐	😐					
	GX16-2E300N030-UD6	3	0,3	16	0,10 - 0,20	0,4 - 2,0	±0,05	±0,15				😐			😐	😐					
	GX16-3E400N040-UD6	4	0,4	16	0,12 - 0,25	0,5 - 2,8	±0,05	±0,15				😐			😐	😐					
	GX16-3E500N040-UD6	5	0,4	16	0,12 - 0,30	0,5 - 3,0	±0,05	±0,15				😐			😐	😐					
	GX16-4E600N050-UD6	6	0,5	16	0,14 - 0,35	0,6 - 3,5	±0,05	±0,15				😐			😐	😐					
	GX24-2E300N030-UD6	3	0,3	24	0,10 - 0,20	0,4 - 2,0	±0,05	±0,15				😐			😐	😐					
	GX24-3E400N040-UD6	4	0,4	24	0,12 - 0,25	0,5 - 2,8	±0,05	±0,15				😐			😐	😐					
	GX24-3E500N040-UD6	5	0,4	24	0,12 - 0,30	0,5 - 3,0	±0,05	±0,15				😐			😐	😐					
	GX24-4E600N050-UD6	6	0,5	24	0,14 - 0,35	0,6 - 3,5	±0,05	±0,15				😐			😐	😐					
	LX-E800N080-UE4	8	0,8		0,20 - 0,50	0,9 - 5,0	-0,08	±0,15	😊	😐	😣		😊	😣					😊	😐	😣

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин

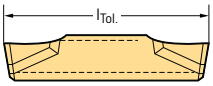
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05

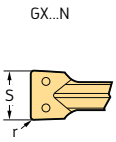
HC = Твердый сплав с покрытием

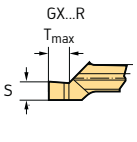


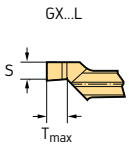
Пластины Walter Cut GX

Обработка канавок под стопорные кольца









Пластины

	Обозначение Walter	s мм	r мм	$T_{макс}$ мм	l мм	f мм	s_{Tol} мм	l_{Tol} мм	P HC WPP23	P HC WSM33	P HC WSP43	P HC WTA33	M HC WSM33	M HC WSP43	K HC WTA33	S HC WSM33	S HC WSP43
	GX09-1S1.00R/L	1		1,14	9	0,05 - 0,10	±0,02	±0,05				●			●		
	GX09-1S1.20R/L	1,2		1,34	9	0,05 - 0,10	±0,02	±0,05				●			●		
	GX09-1S1.40R/L	1,4		1,53	9	0,05 - 0,10	±0,02	±0,05				●			●		
	GX09-1S1.70R/L	1,7		1,82	9	0,05 - 0,10	±0,02	±0,05				●			●		
	GX09-1S1.95N	1,95	0,1		9	0,05 - 0,10	±0,02	±0,05				●			●		
	GX09-1S2.25N	2,25	0,1		9	0,05 - 0,12	±0,02	±0,05				●			●		
	GX09-2S2.75N	2,75	0,1		9	0,05 - 0,12	±0,02	±0,05				●			●		
	GX09-2S3.25N	3,25	0,1		9	0,05 - 0,12	±0,02	±0,05				●			●		
	GX16-2S0.60R/L	0,6		0,75	16	0,05 - 0,10	±0,02	±0,05				●			●		
	GX16-2S0.80R/L	0,8		0,94	16	0,05 - 0,10	±0,02	±0,05				●			●		
	GX16-2S0.90R/L	0,9		1,04	16	0,05 - 0,10	±0,02	±0,05				●			●		
	GX16-2S1.00R/L	1		1,14	16	0,05 - 0,10	±0,02	±0,05				●			●		
	GX16-2S1.20R/L	1,2		1,34	16	0,05 - 0,10	±0,02	±0,05				●			●		
	GX16-2S1.40R/L	1,4		1,53	16	0,05 - 0,10	±0,02	±0,05				●			●		
	GX16-2S1.70R/L	1,7		1,82	16	0,05 - 0,10	±0,02	±0,05				●			●		
	GX16-2S1.95R/L	1,95		2,07	16	0,05 - 0,10	±0,02	±0,05				●			●		
	GX16-2S2.25R/L	2,25		2,36	16	0,05 - 0,12	±0,02	±0,05				●			●		
	GX16-2S2.75N	2,75	0,1		16	0,05 - 0,12	±0,02	±0,05				●			●		
	GX16-2S3.25N	3,25	0,1		16	0,07 - 0,14	±0,02	±0,05				●			●		
	GX16-3S4.25N	4,25	0,2		16	0,07 - 0,20	±0,02	±0,05				●			●		
	GX16-4S5.25N	5,25	0,2		16	0,08 - 0,20	±0,02	±0,05				●			●		

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин

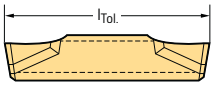
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05

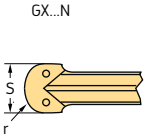
HC = Твердый сплав с покрытием

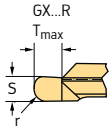
Пластины Walter Cut GX / LX

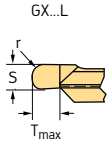
Обработка канавок и продольное точение

Tiger·tec®









Пластины

	Обозначение Walter	s мм	r мм	l мм	$T_{макс}$ мм	f мм	ap мм	s_{Tol} мм	l_{Tol} мм	P HC WPP23	P HC WSM33	P HC WSP43	P HC WTA33	M HC WSM33	M HC WSP43	K HC WPP23	K HC WTA33	N HW WK1	S HC WSM33	S HC WSP43
	GX24-2E300N150-RD4	3	1,5	24		0,08 - 0,35	1,5	±0,05	±0,15	☺	😐			☺		😐			😐	
	GX24-3E400N200-RD4	4	2	24		0,10 - 0,40	2	±0,05	±0,15	☺	😐			☺		😐			😐	
	GX24-3E500N250-RD4	5	2,5	24		0,12 - 0,50	2,5	±0,05	±0,15	☺	😐			☺		😐			😐	
	GX24-4E600N300-RD4	6	3	24		0,15 - 0,60	3	±0,05	±0,15	☺	😐			☺		😐			😐	
	GX09-1R1.00N	2	1	9		0,05 - 0,17	1	±0,02	±0,02				😐				😐			
	GX09-1R1.20N	2,4	1,2	9		0,05 - 0,17	1,2	±0,02	±0,02				😐				😐			
	GX16-2R1.00R/L	2	1	16	2,18	0,05 - 0,17	1	±0,02	±0,02				😐				😐			
	GX16-2R1.20R/L	2,4	1,2	16	2,58	0,05 - 0,17	1,2	±0,02	±0,02				😐				😐			
	GX16-2R1.50N	3	1,5	16		0,10 - 0,20	1,5	±0,02	±0,02				😐				😐			
	GX16-3R2.00N	4	2	16		0,10 - 0,30	2	±0,02	±0,02				😐				😐			
	GX16-3R2.50N	5	2,5	16		0,15 - 0,35	2,5	±0,02	±0,02				😐				😐			
	GX16-4R3.00N	6	3	16		0,15 - 0,40	3	±0,02	±0,02				😐				😐			
	GX24-4R300N-RK8	6	3	25,4		0,10 - 0,30	4	±0,02	±0,05									☺		
	GX24-5R400N-RK8	8	4	25,4		0,10 - 0,35	5	±0,02	±0,05									☺		
	LX-E800N400-RD3	8	4	19		0,15 - 0,50	4	±0,08	±0,15	☺	😐			☺		😐			☺	

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин

Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05

HC = Твердый сплав с покрытием

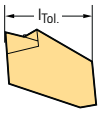
HW = Твердый сплав без покрытия

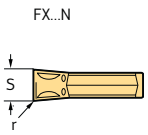


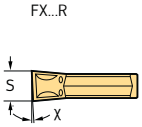
Пластины Walter Cut FX

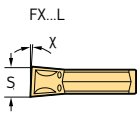
Отрезка и обработка канавок

Tiger·tec®

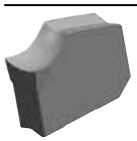








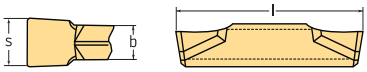
Пластины

	Обозначение Walter	s мм	r мм	X	f мм	s_{Tol} мм	l_{Tol} мм	P HC WPP23	P HC WSM33	P HC WSP43	M HC WSM33	M HC WSP43	K HC WPP23	N HW WK1	S HC WSM33	S HC WSP43
	FX2.2-E220N010-CE4	2,2	0,1		0,05 - 0,15	±0,05	±0,10	☺	😐	☹	☺	☹	😐		😐	☹
	FX2.2-E220R/L4-CE4	2,2	0,1	4°	0,05 - 0,15	±0,05	±0,10	☺	😐	☹	☺	☹	😐		😐	☹
	FX3.1-E310N015-CE4	3,1	0,15		0,09 - 0,30	±0,05	±0,10	☺	😐	☹	☺	☹	😐		😐	☹
	FX3.1-E310R/L6-CE4	3,1	0,15	6°	0,09 - 0,24	±0,05	±0,10	☺	😐	☹	☺	☹	😐		😐	☹
	FX4.1-E410N020-CE4	4,1	0,2		0,10 - 0,32	±0,05	±0,10	☺	😐	☹	☺	☹	😐		😐	☹
	FX4.1-E410R/L6-CE4	4,1	0,2	6°	0,10 - 0,26	±0,05	±0,10	☺	😐	☹	☺	☹	😐		😐	☹
	FX5.1-E510N025-CE4	5,1	0,25		0,12 - 0,35	±0,05	±0,10	☺	😐	☹	☺	☹	😐		😐	☹
	FX5.1-E510/L6-CE4	5,1	0,25	6°	0,12 - 0,28	±0,05	±0,10	☺	😐	☹	☺	☹	😐		😐	☹
	FX6.5-E650N030-CE4	6,5	0,3		0,12 - 0,40	±0,05	±0,10	☺	😐	☹	☺	☹	😐		😐	☹
	FX6.5-E650/L6-CE4	6,5	0,3	6°	0,12 - 0,32	±0,05	±0,10	☺	😐	☹	☺	☹	😐		😐	☹
	FX8.2-E820N040-CE4	8,2	0,4		0,15 - 0,45	±0,05	±0,10	☺	😐	☹	☺	☹	😐		😐	☹
	FX9.7-E970N040-CE4	9,7	0,4		0,15 - 0,50	±0,05	±0,10	☺	😐	☹	☺	☹	😐		😐	☹
	FX3.1-E310N040-CD3	3,1	0,4		0,10 - 0,30	±0,05	±0,10	☺		☹		☹	😐			☹
	FX4.1-E410N020-CD3	4,1	0,2		0,15 - 0,35	±0,05	±0,10	☺		☹		☹	😐			☹
	FX4.1-E410N050-CD3	4,1	0,5		0,15 - 0,35	±0,05	±0,10	☺		☹		☹	😐			☹
	FX2.2-E220N015-CE6	2,2	0,15		0,05 - 0,15	±0,05	±0,10	☺	😐	☹	☺	☹	😐		😐	☹
	FX2.2-E220R/L5-CE6	2,2	0,15	5°	0,05 - 0,15	±0,05	±0,10	☺	😐	☹	☺	☹	😐		😐	☹
	FX3.1-E310N020-CE6	3,1	0,2		0,06 - 0,25	±0,05	±0,10	☺	😐	☹	☺	☹	😐		😐	☹
	FX3.1-E310N040-CE6	3,1	0,4		0,06 - 0,25	±0,05	±0,10	☺	😐	☹	☺	☹	😐		😐	☹
	FX3.1-E310R/L5-CE6	3,1	0,2	5°	0,06 - 0,20	±0,05	±0,10	☺	😐	☹	☺	☹	😐		😐	☹
	FX4.1-E410N020-CE6	4,1	0,2		0,08 - 0,25	±0,05	±0,10	☺	😐	☹	☺	☹	😐		😐	☹
	FX4.1-E410N050-CE6	4,1	0,5		0,08 - 0,25	±0,05	±0,10	☺	😐	☹	☺	☹	😐		😐	☹
	FX4.1-E410R/L5-CE6	4,1	0,2	5°	0,08 - 0,20	±0,05	±0,10	☺	😐	☹	☺	☹	😐		😐	☹
	FX2.2-E220N010-CK8	2,2	0,1		0,05 - 0,10	±0,05	±0,10							☺		
	FX3.1-E310N015-CK8	3,1	0,15		0,05 - 0,15	±0,05	±0,10							☺		
	FX4.1-E410N015-CK8	4,1	0,15		0,05 - 0,20	±0,05	±0,10							☺		

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

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

Заготовки для специальных пластин



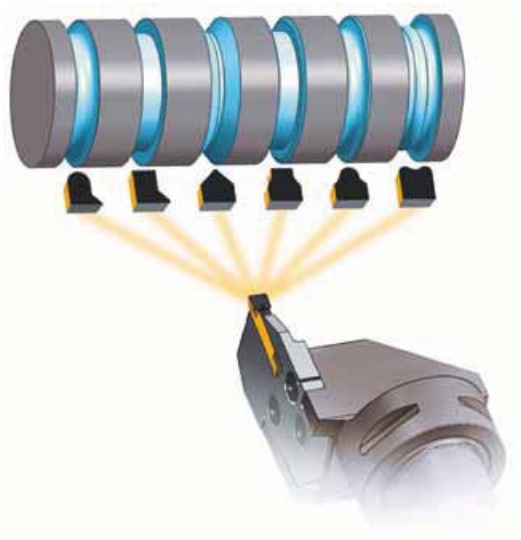
Заготовки для специальных пластин



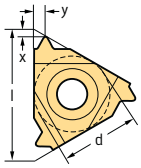
Обозначение Walter	s мм	b мм	l мм	HW WK08
GX 16–1E3.30N	3,3	1,4	16,6	△
GX 16–2E4.30N	4,3	2,1	16,6	△
GX 24–2E4.80N	4,8	2,1	24,6	△
GX 16–3E6.30N	6,3	3,05	16,6	△
GX 24–3E6.30N	3,6	3,05	24,6	△
GX 16–4E8.30N	8,3	4,3	24,6	△
GX 24–4E8.30N	8,3	4,3	24,6	△
GX 24–5E10.30N	10,3	6,2	24,6	△

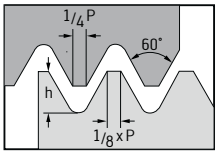
Область применения твердого сплава WK08 - ISO P20, M20.

HW = Твердый сплав без покрытия



Пластины Walter NTS
Полный профиль, метрическая резьба 60°
Наружная резьба





Пластины

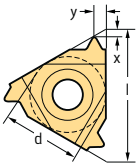
	Обозначение Walter	Шаг P [мм]	l мм	d мм	$h_{мин}$ мм	X мм	Y мм	P HC WXP20	P HC WMP32	M HC WXM20	M HC WMP32
	NTS-ER/L-16 0.50ISO	0,5	16	9,525	0,31	0,6	0,4	☺		😐	
	NTS-ER/L-16 0.60ISO	0,6	16	9,525	0,37	0,6	0,6	☺		😐	
	NTS-ER/L-16 0.70ISO	0,7	16	9,525	0,43	0,6	0,6	☺		😐	
	NTS-ER/L-16 0.75ISO	0,75	16	9,525	0,46	0,6	0,6	☺		😐	
	NTS-ER/L-16 0.80ISO	0,8	16	9,525	0,49	0,6	0,6	☺		😐	
	NTS-ER/L-16 1.00ISO	1	16	9,525	0,61	0,7	0,7	☺		😐	
	NTS-ER/L-16 1.25ISO	1,25	16	9,525	0,77	0,8	0,9	☺		😐	
	NTS-ER/L-16 1.50ISO	1,5	16	9,525	0,92	0,8	1	☺		😐	
	NTS-ER/L-16 1.75ISO	1,75	16	9,525	1,07	0,9	1,2	☺		😐	
	NTS-ER/L-16 2.00ISO	2	16	9,525	1,23	1	1,3	☺		😐	
	NTS-ER/L-16 2.50ISO	2,5	16	9,525	1,53	1,1	1,5	☺		😐	
	NTS-ER/L-16 3.00ISO	3	16	9,525	1,84	1,2	1,6	☺		😐	
	NTS-ER/L-22 3.50ISO	3,5	22	12,7	2,15	1,6	2,3	☺		😐	
	NTS-ER/L-22 4.00ISO	4	22	12,7	2,45	1,6	2,3	☺		😐	
	NTS-ER/L-22 4.50ISO	4,5	22	12,7	2,76	1,7	2,4	☺		😐	
	NTS-ER/L-22 5.00ISO	5	22	12,7	3,07	1,7	2,5	☺		😐	

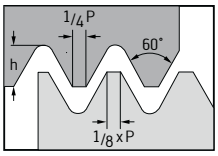
HC = Твердый сплав с покрытием



Пластины Walter NTS
Полный профиль, метрическая резьба 60°

Внутренняя резьба





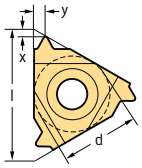
Пластины

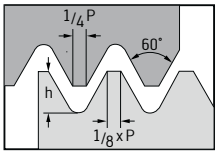
	Обозначение Walter	Шаг P [мм]	l мм	d мм	$h_{мин}$ мм	X мм	Y мм	P HC WXP20	P HC WMP32	M HC WXM20	M HC WMP32
	NTS-IR/L-11 0.75ISO	0,75	11	6,35	0,43	0,6	0,6		☹		☹
	NTS-IR/L-11 0.80ISO	0,8	11	6,35	0,46	0,6	0,6		☹		☹
	NTS-IR/L-11 1.00ISO	1	11	6,35	0,58	0,6	0,7		☹		☹
	NTS-IR/L-11 1.25ISO	1,25	11	6,35	0,72	0,8	0,9		☹		☹
	NTS-IR/L-11 1.50ISO	1,5	11	6,35	0,87	0,8	1		☹		☹
	NTS-IR/L-11 1.75ISO	1,75	11	6,35	1,01	0,9	1,1		☹		☹
	NTS-IR/L-11 2.00ISO	2	11	6,35	1,15	0,9	1,1		☹		☹
	NTS-IR/L-11 2.50ISO	2,5	11	6,35	1,44	0,8	1,1		☹		☹
	NTS-IR/L-16 0.50ISO	0,5	16	9,525	0,29	0,6	0,4	☺		☹	
	NTS-IR/L-16 0.60ISO	0,6	16	9,525	0,35	0,6	0,6	☺		☹	
	NTS-IR/L-16 0.70ISO	0,7	16	9,525	0,4	0,6	0,6	☺		☹	
	NTS-IR/L-16 0.75ISO	0,75	16	9,525	0,43	0,6	0,6	☺		☹	
	NTS-IR/L-16 0.80ISO	0,8	16	9,525	0,46	0,6	0,6	☺		☹	
	NTS-IR/L-16 1.00ISO	1	16	9,525	0,58	0,6	0,7	☺		☹	
	NTS-IR/L-16 1.25ISO	1,25	16	9,525	0,72	0,8	0,9	☺		☹	
	NTS-IR/L-16 1.50ISO	1,5	16	9,525	0,87	0,8	1	☺		☹	
	NTS-IR/L-16 1.75ISO	1,75	16	9,525	1,01	0,9	1,2	☺		☹	
	NTS-IR/L-16 2.00ISO	2	16	9,525	1,15	1	1,3	☺		☹	
	NTS-IR/L-16 2.50ISO	2,5	16	9,525	1,44	1,1	1,5	☺		☹	
	NTS-IR/L-16 3.00ISO	3	16	9,525	1,73	1,1	1,5	☺		☹	
	NTS-IR/L-22 3.50ISO	3,5	22	12,7	2,02	1,6	2,3	☺		☹	
	NTS-IR/L-22 4.00ISO	4	22	12,7	2,31	1,6	2,3	☺		☹	
	NTS-IR/L-22 4.50ISO	4,5	22	12,7	2,6	1,6	2,4	☺		☹	
	NTS-IR/L-22 5.00ISO	5	22	12,7	2,89	1,6	2,4	☺		☹	

HC = Твердый сплав с покрытием

Пластины Walter NTS
Полный профиль, дюймовая резьба UN 60°

Наружная резьба





Пластины

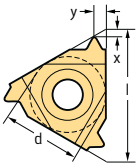
	Обозначение Walter	Шаг [ниток/дюйм]	l мм	d мм	$h_{мин}$ мм	X мм	Y мм	P HC WXP20	P HC WMP32	M HC WXM20	M HC WMP32
	NTS-ER/L-16 008UN	8	16	9,525	1,95	1,2	1,6	☺		😐	
	NTS-ER/L-16 009UN	9	16	9,525	1,73	1,2	1,7	☺		😐	
	NTS-ER/L-16 010UN	10	16	9,525	1,56	1,1	1,5	☺		😐	
	NTS-ER/L-16 011UN	11	16	9,525	1,42	1,1	1,5	☺		😐	
	NTS-ER/L-16 012UN	12	16	9,525	1,3	1,1	1,4	☺		😐	
	NTS-ER/L-16 013UN	13	16	9,525	1,2	1	1,3	☺		😐	
	NTS-ER/L-16 014UN	14	16	9,525	1,11	1	1,2	☺		😐	
	NTS-ER/L-16 016UN	16	16	9,525	0,97	0,9	1,1	☺		😐	
	NTS-ER/L-16 018UN	18	16	9,525	0,87	0,8	1	☺		😐	
	NTS-ER/L-16 020UN	20	16	9,525	0,78	0,8	0,9	☺		😐	
	NTS-ER/L-16 024UN	24	16	9,525	0,65	0,7	0,8	☺		😐	
	NTS-ER/L-16 027UN	27	16	9,525	0,58	0,7	0,8	☺		😐	
	NTS-ER/L-16 028UN	28	16	9,525	0,56	0,6	0,7	☺		😐	
	NTS-ER/L-16 032UN	32	16	9,525	0,49	0,6	0,6	☺		😐	
	NTS-ER/L-16 036UN	36	16	9,525	0,43	0,6	0,6	☺		😐	
	NTS-ER/L-16 040UN	40	16	9,525	0,39	0,6	0,6	☺		😐	
	NTS-ER/L-16 044UN	44	16	9,525	0,35	0,6	0,6	☺		😐	
	NTS-ER/L-16 048UN	48	16	9,525	0,32	0,6	0,6	☺		😐	
	NTS-ER/L-22 005UN	5	22	12,7	3,12	1,7	2,5	☺		😐	
	NTS-ER/L-22 006UN	6	22	12,7	2,6	1,6	2,3	☺		😐	
	NTS-ER/L-22 007UN	7	22	12,7	2,22	1,6	2,3	☺		😐	

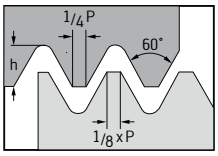
HC = Твердый сплав с покрытием



Пластины Walter NTS
Полный профиль, дюймовая резьба UN 60°

Внутренняя резьба





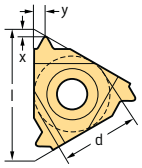
Пластины

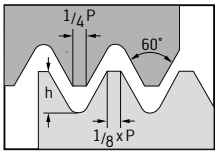
	Обозначение Walter	Шаг [ниток/дюйм]	l мм	d мм	$h_{мин}$ мм	X мм	Y мм	P HC WXP20	P HC WMP32	M HC WXM20	M HC WMP32
	NTS-IR/L-11 11UN	11	11	6,35	1,33	0,8	1,1		☻		☻
	NTS-IR/L-11 12UN	12	11	6,35	1,22	0,8	1,1		☻		☻
	NTS-IR/L-11 14UN	14	11	6,35	1,05	0,9	1,1		☻		☻
	NTS-IR/L-11 16UN	16	11	6,35	0,92	0,9	1,1		☻		☻
	NTS-IR/L-11 18UN	18	11	6,35	0,81	0,8	1		☻		☻
	NTS-IR/L-11 20UN	20	11	6,35	0,73	0,8	0,9		☻		☻
	NTS-IR/L-11 24UN	24	11	6,35	0,61	0,7	0,8		☻		☻
	NTS-IR/L-11 27UN	27	11	6,35	0,54	0,7	0,8		☻		☻
	NTS-IR/L-11 28UN	28	11	6,35	0,52	0,6	0,7		☻		☻
	NTS-IR/L-11 32UN	32	11	6,35	0,46	0,6	0,6		☻		☻
	NTS-IR/L-11 36UN	36	11	6,35	0,41	0,6	0,6		☻		☻
	NTS-IR/L-11 40UN	40	11	6,35	0,37	0,6	0,6		☻		☻
	NTS-IR/L-11 56UN	56	11	6,35	0,26	0,7	0,4		☻		☻
	NTS-IR/L-11 64UN	64	11	6,35	0,23	0,8	0,4		☻		☻
	NTS-IR/L-16 008UN	8	16	9,525	1,83	1,1	1,5	☻		☻	
	NTS-IR/L-16 009UN	9	16	9,525	1,63	1,2	1,7	☻		☻	
	NTS-IR/L-16 010UN	10	16	9,525	1,47	1,1	1,5	☻		☻	
	NTS-IR/L-16 011UN	11	16	9,525	1,33	1,1	1,5	☻		☻	
	NTS-IR/L-16 012UN	12	16	9,525	1,22	1,1	1,4	☻		☻	
	NTS-IR/L-16 013UN	13	16	9,525	1,13	1	1,3	☻		☻	
	NTS-IR/L-16 014UN	14	16	9,525	1,05	0,9	1,2	☻		☻	
	NTS-IR/L-16 016UN	16	16	9,525	0,92	0,9	1,1	☻		☻	
	NTS-IR/L-16 018UN	18	16	9,525	0,81	0,8	1	☻		☻	
	NTS-IR/L-16 020UN	20	16	9,525	0,73	0,8	0,9	☻		☻	
	NTS-IR/L-16 024UN	24	16	9,525	0,61	0,7	0,8	☻		☻	
	NTS-IR/L-16 027UN	27	16	9,525	0,54	0,7	0,8	☻		☻	
	NTS-IR/L-16 028UN	28	16	9,525	0,52	0,6	0,7	☻		☻	
	NTS-IR/L-16 032UN	32	16	9,525	0,51	0,6	0,6	☻		☻	
	NTS-IR/L-16 036UN	36	16	9,525	0,41	0,6	0,6	☻		☻	
	NTS-IR/L-16 040UN	40	16	9,525	0,37	0,6	0,6	☻		☻	
	NTS-IR/L-16 044UN	44	16	9,525	0,33	0,6	0,6	☻		☻	
	NTS-IR/L-16 048UN	48	16	9,525	0,31	0,6	0,6	☻		☻	
	NTS-IR/L-22 005UN	5	22	12,7	2,93	1,6	2,3	☻		☻	
	NTS-IR/L-22 006UN	6	22	12,7	2,44	1,6	2,3	☻		☻	
	NTS-IR/L-22 007UN	7	22	12,7	2,09	1,6	2,3	☻		☻	

HC = Твердый сплав с покрытием

Пластины Walter NTS
Полный профиль, дюймовая резьба UNJ 60°

Наружная резьба





Пластины

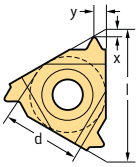
	Обозначение Walter	Шаг [ниток/дюйм]	l мм	d мм	$h_{мин}$ мм	X мм	Y мм	P HC WXP20	P HC WMP32	M HC WXM20	M HC WMP32
	NTS-ER/L-16 8UNJ	8	16	9,525	1,83	1,2	1,6	☺		☹	
	NTS-ER/L-16 9UNJ	9	16	9,525	1,63	1,3	1,7	☺		☹	
	NTS-ER/L-16 10UNJ	10	16	9,525	1,47	1,2	1,5	☺		☹	
	NTS-ER/L-16 11UNJ	11	16	9,525	1,33	1,2	1,5	☺		☹	
	NTS-ER/L-16 12UNJ	12	16	9,525	1,22	1,1	1,3	☺		☹	
	NTS-ER/L-16 13UNJ	13	16	9,525	1,13	1	1,3	☺		☹	
	NTS-ER/L-16 14UNJ	14	16	9,525	1,05	1	1,2	☺		☹	
	NTS-ER/L-16 16UNJ	16	16	9,525	0,92	0,9	1,1	☺		☹	
	NTS-ER/L-16 18UNJ	18	16	9,525	0,81	0,8	1	☺		☹	
	NTS-ER/L-16 20UNJ	20	16	9,525	0,73	0,8	0,9	☺		☹	
	NTS-ER/L-16 24UNJ	24	16	9,525	0,61	0,7	0,8	☺		☹	
	NTS-ER/L-16 28UNJ	28	16	9,525	0,52	0,7	0,7	☺		☹	
	NTS-ER/L-16 32UNJ	32	16	9,525	0,46	0,6	0,7	☺		☹	
	NTS-ER/L-16 36UNJ	36	16	9,525	0,41	0,6	0,6	☺		☹	
	NTS-ER/L-16 40UNJ	40	16	9,525	0,37	0,6	0,6	☺		☹	
	NTS-ER/L-16 44UNJ	44	16	9,525	0,33	0,6	0,6	☺		☹	
	NTS-ER/L-16 48UNJ	48	16	9,525	0,31	0,6	0,5	☺		☹	
	NTS-ER/L-22 5UNJ	5	22	12,7	2,93	1,8	2,5	☺		☹	
	NTS-ER/L-22 6UNJ	6	22	12,7	2,44	1,7	2,3	☺		☹	
	NTS-ER/L-22 7UNJ	7	22	12,7	2,09	1,7	2,3	☺		☹	

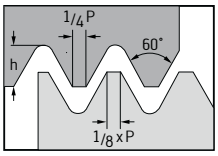
HC = Твердый сплав с покрытием



Пластины Walter NTS
Полный профиль, дюймовая резьба UNJ 60°

Внутренняя резьба





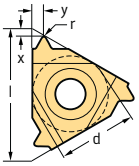
Пластины

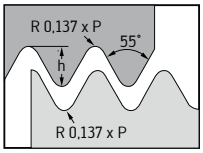
	Обозначение Walter	Шаг [ниток/дюйм]	l мм	d мм	$h_{мин}$ мм	X мм	Y мм	P HC WXP20	P HC WMP32	M HC WXM20	M HC WMP32
	NTS-IR/L-11 14UNJ	14	11	6,35	0,95	1	1,2		☺		☺
	NTS-IR/L-11 16UNJ	16	11	6,35	0,83	0,9	0,1		☺		☺
	NTS-IR/L-11 18UNJ	18	11	6,35	0,74	0,8	1		☺		☺
	NTS-IR/L-11 20UNJ	20	11	6,35	0,66	0,8	0,9		☺		☺
	NTS-IR/L-11 24UNJ	24	11	6,35	0,55	0,7	0,8		☺		☺
	NTS-IR/L-11 28UNJ	28	11	6,35	0,47	0,7	0,7		☺		☺
	NTS-IR/L-16 8UNJ	8	16	9,525	1,66	1,2	1,6	☺		☺	
	NTS-IR/L-16 9UNJ	9	16	9,525	1,48	1,3	1,7	☺		☺	
	NTS-IR/L-16 10UNJ	10	16	9,525	1,33	1,2	1,5	☺		☺	
	NTS-IR/L-16 11UNJ	11	16	9,525	1,21	1,2	1,5	☺		☺	
	NTS-IR/L-16 12UNJ	12	16	9,525	1,11	1,1	1,3	☺		☺	
	NTS-IR/L-16 13UNJ	13	16	9,525	1,02	1	1,3	☺		☺	
	NTS-IR/L-16 14UNJ	14	16	9,525	0,95	1	1,2	☺		☺	
	NTS-IR/L-16 16UNJ	16	16	9,525	0,83	0,9	1,1	☺		☺	
	NTS-IR/L-16 18UNJ	18	16	9,525	0,74	0,8	1	☺		☺	
	NTS-IR/L-16 20UNJ	20	16	9,525	0,66	0,8	0,9	☺		☺	
	NTS-IR/L-16 24UNJ	24	16	9,525	0,55	0,7	0,8	☺		☺	
	NTS-IR/L-16 28UNJ	28	16	9,525	0,47	0,7	0,7	☺		☺	
	NTS-IR/L-16 32UNJ	32	16	9,525	0,42	0,6	0,7	☺		☺	
	NTS-IR/L-16 36UNJ	36	16	9,525	0,37	0,6	0,6	☺		☺	
	NTS-IR/L-16 40UNJ	40	16	9,525	0,33	0,6	0,6	☺		☺	
	NTS-IR/L-16 44UNJ	44	16	9,525	0,3	0,6	0,6	☺		☺	
	NTS-IR/L-16 48UNJ	48	16	9,525	0,28	0,6	0,5	☺		☺	
	NTS-IR/L-22 5UNJ	5	22	12,7	2,66	1,8	2,5	☺		☺	
	NTS-IR/L-22 6UNJ	6	22	12,7	2,21	1,7	2,3	☺		☺	
	NTS-IR/L-22 7UNJ	7	22	12,7	1,9	1,7	2,3	☺		☺	

HC = Твердый сплав с покрытием

Пластины Walter NTS
Полный профиль, резьба Whitworth

Наружная резьба





Пластины

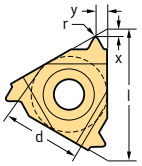
	Обозначение Walter	Шаг [ниток/дюйм]	l мм	d мм	$h_{мин}$ мм	X мм	Y мм	P HC WXP20	P HC WMP32	M HC WXM20	M HC WMP32
	NTS-ER/L-16 008W	8	16	9,525	2,03	1,2	1,5	☺		😐	
	NTS-ER/L-16 009W	9	16	9,525	1,81	1,2	1,7	☺		😐	
	NTS-ER/L-16 010W	10	16	9,525	1,63	1,1	1,5	☺		😐	
	NTS-ER/L-16 011W	11	16	9,525	1,48	1,1	1,5	☺		😐	
	NTS-ER/L-16 012W	12	16	9,525	1,36	1,1	1,4	☺		😐	
	NTS-ER/L-16 014W	14	16	9,525	1,16	1	1,2	☺		😐	
	NTS-ER/L-16 016W	16	16	9,525	1,02	0,9	1,1	☺		😐	
	NTS-ER/L-16 018W	18	16	9,525	0,9	0,8	1	☺		😐	
	NTS-ER/L-16 019W	19	16	9,525	0,86	0,8	1	☺		😐	
	NTS-ER/L-16 020W	20	16	9,525	0,81	0,8	0,9	☺		😐	
	NTS-ER/L-16 022W	22	16	9,525	0,74	0,8	0,9	☺		😐	
	NTS-ER/L-16 024W	24	16	9,525	0,68	0,7	0,8	☺		😐	
	NTS-ER/L-16 026W	26	16	9,525	0,63	0,7	0,8	☺		😐	
	NTS-ER/L-16 028W	28	16	9,525	0,58	0,6	0,7	☺		😐	
	NTS-ER/L-16 032W	32	16	9,525	0,51	0,6	0,6	☺		😐	
	NTS-ER/L-16 036W	36	16	9,525	0,45	0,6	0,6	☺		😐	
	NTS-ER/L-16 040W	40	16	9,525	0,41	0,6	0,6	☺		😐	
	NTS-ER/L-16 048W	48	16	9,525	0,34	0,6	0,6	☺		😐	
	NTS-ER/L-22 005W	5	22	12,7	3,25	1,7	2,4	☺		😐	
	NTS-ER/L-22 006W	6	22	12,7	2,71	1,6	2,3	☺		😐	
	NTS-ER/L-22 007W	7	22	12,7	2,32	1,6	2,3	☺		😐	

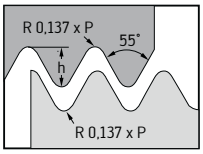
HC = Твердый сплав с покрытием



Пластины Walter NTS
Полный профиль, резьба Whitworth

Внутренняя резьба





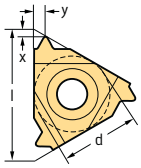
Пластины

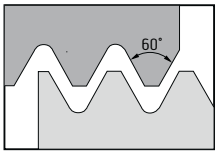
	Обозначение Walter	Шаг [ниток/дюйм]	l мм	d мм	$h_{мин}$ мм	X мм	Y мм	P HC WXP20	P HC WMP32	M HC WXM20	M HC WMP32
	NTS-IR/L-11 12W	12	11	6,35	1,32	0,9	1,2		☹		☹
	NTS-IR/L-11 14W	14	11	6,35	1,16	0,9	1,1		☹		☹
	NTS-IR/L-11 16W	16	11	6,35	1,02	0,9	1,1		☹		☹
	NTS-IR/L-11 18W	18	11	6,35	0,9	0,8	1		☹		☹
	NTS-IR/L-11 19W	19	11	6,35	0,86	0,8	1		☹		☹
	NTS-IR/L-11 20W	20	11	6,35	0,81	0,8	0,9		☹		☹
	NTS-IR/L-11 22W	22	11	6,35	0,74	0,8	0,9		☹		☹
	NTS-IR/L-11 24W	24	11	6,35	0,68	0,7	0,8		☹		☹
	NTS-IR/L-11 26W	26	11	6,35	0,63	0,7	0,8		☹		☹
	NTS-IR/L-11 32W	32	11	6,35	0,51	0,6	0,6		☹		☹
	NTS-IR/L-11 36W	36	11	6,35	0,45	0,6	0,6		☹		☹
	NTS-IR/L-11 48W	48	11	6,35	0,34	0,6	0,6		☹		☹
	NTS-IR/L-16 008W	8	16	9,525	2,03	1,2	1,5	☺		☹	
	NTS-IR/L-16 009W	9	16	9,525	1,81	1,2	1,7	☺		☹	
	NTS-IR/L-16 010W	10	16	9,525	1,63	1,1	1,5	☺		☹	
	NTS-IR/L-16 011W	11	16	9,525	1,48	1,1	1,5	☺		☹	
	NTS-IR/L-16 012W	12	16	9,525	1,36	1,1	1,4	☺		☹	
	NTS-IR/L-16 014W	14	16	9,525	1,16	1	1,2	☺		☹	
	NTS-IR/L-16 016W	16	16	9,525	1,02	0,9	1,1	☺		☹	
	NTS-IR/L-16 018W	18	16	9,525	0,9	0,8	1	☺		☹	
	NTS-IR/L-16 019W	19	16	9,525	0,86	0,8	1	☺		☹	
	NTS-IR/L-16 020W	20	16	9,525	0,81	0,8	0,9	☺		☹	
	NTS-IR/L-16 022W	22	16	9,525	0,74	0,8	0,9	☺		☹	
	NTS-IR/L-16 024W	24	16	9,525	0,68	0,7	0,8	☺		☹	
	NTS-IR/L-16 026W	26	16	9,525	0,63	0,7	0,8	☺		☹	
	NTS-IR/L-16 028W	28	16	9,525	0,58	0,6	0,7	☺		☹	
	NTS-IR/L-16 032W	32	16	9,525	0,51	0,6	0,6	☺		☹	
	NTS-IR/L-16 036W	36	16	9,525	0,45	0,6	0,6	☺		☹	
	NTS-IR/L-16 040W	40	16	9,525	0,41	0,6	0,6	☺		☹	
	NTS-IR/L-16 048W	48	16	9,525	0,34	0,6	0,6	☺		☹	
	NTS-IR/L-22 005W	5	22	12,7	3,25	1,7	2,4	☺		☹	
	NTS-IR/L-22 006W	6	22	12,7	2,71	1,6	2,3	☺		☹	
	NTS-IR/L-22 007W	7	22	12,7	2,32	1,6	2,3	☺		☹	

HC = Твердый сплав с покрытием



Пластины Walter NTS
Неполный профиль, 60°
Наружная резьба



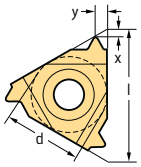


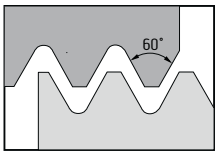
Пластины

	Обозначение Walter	Шаг P [мм]	Шаг [ниток/дюйм]	l мм	d мм	r мм	X мм	Y мм	P HC WXP20	P HC WMP32	M HC WXM20	M HC WMP32
	NTS-ER/L-16 AG60	0,50 - 3,0	8,0 - 48,0	16	9,525	0,08	1,2	1,7	●		●	
	NTS-ER/L-16 G60	1,75 - 3,0	8,0 - 14,0	16	9,525	0,27	1,2	1,7	●		●	
	NTS-ER/L-22 N60	3,50 - 5,0	5,0 - 7,0	22	12,7	0,53	1,7	2,5	●		●	

HC = Твердый сплав с покрытием

Пластины Walter NTS
Неполный профиль, 60°
Внутренняя резьба



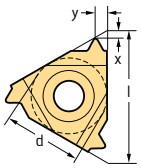


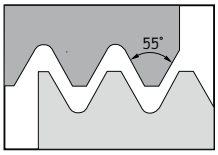
Пластины

	Обозначение Walter	Шаг P [мм]	Шаг [ниток/дюйм]	l мм	d мм	r мм	X мм	Y мм	P HC WXP20	P HC WMP32	M HC WXM20	M HC WMP32
	NTS-IR/L-11 A60	0,50 - 1,5	16,0 - 48,0	11	6,35	0,05	0,8	0,9		●		●
	NTS-IR/L-16 AG60	0,50 - 3,0	8,0 - 48,0	16	9,525	0,05	1,2	1,7	●		●	
	NTS-IR/L-16 G60	1,75 - 3,0	8,0 - 14,0	16	9,525	0,16	1,2	1,7	●		●	
	NTS-IR/L-22 N60	3,50 - 5,0	5,0 - 7,0	22	12,7	0,53	1,7	2,5	●		●	

HC = Твердый сплав с покрытием

Пластины Walter NTS
Неполный профиль, 55°
Внутренняя резьба





Пластины

	Обозначение Walter	Шаг P [мм]	Шаг [ниток/дюйм]	l мм	d мм	r мм	X мм	Y мм	P HC WXP20	P HC WMP32	M HC WXM20	M HC WMP32
	NTS-IR/L-11 A55	0,50 - 1,5	16,0 - 48,0	11	6,35	0,05	0,8	0,9		●		●

HC = Твердый сплав с покрытием

Обзор программы токарных державок Walter Turn / Walter Capto™ – Наружная обработка

Токарные державки для пластин без задних углов





Крепление пластин прижимом повышенной жесткости Walter Turn

- первый выбор при обработке хрупких материалов, например, чугуна
- подходит для тяжелой черновой обработки, например, для обработки отбеленного чугуна
- первый выбор при прерывистом резании благодаря исключительно надежному закреплению пластины
- один ключ для режущей и опорной пластины
- изготавливаются усиленные прихваты с твердосплавным башмаком для увеличения срока службы прихвата





Крепление пластин рычагом Walter Turn (P)

- универсальная державка, простая смена пластины
- первый выбор для односторонних пластин без задних углов, например, SNMM, для тяжелой черновой обработки
- беспрепятственная эвакуация стружки из отверстия, поэтому является альтернативой креплению прижимом повышенной жесткости





Крепление пластин клин-прихватом Walter Turn (M)

- для треугольных пластин без задних углов
- профильная обработка с применением пластин TNMG, максимальный углол врезания 22°
- часто применяется при продольном точении с поднутрением



Токарные державки для пластин с задними углами





Крепление пластин винтом Walter Turn (S)

- для пластин с задними углами 5° и 7°
- первый выбор для обработки с низкими усилиями резания / тонкостенных деталей
- минимум сборочных деталей
- закрепление винтом Torx Plus для передачи повышенных моментов затяжки
- один ключ для режущей и опорной пластины



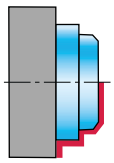
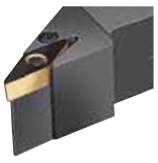
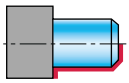
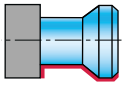
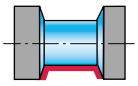


Крепление пластин рычагом Walter Turn (P)

- для пластин формы V/R с задними углами 5° и 7°
- высокая точность обработки благодаря большому усилию крепления пластин рычагом
- исключен риск ослабления закрепления пластин в процессе обработки



Рекомендации Walter по выбору державок для наружной обработки

Характеристики заготовки	короткая, прочная 			длинная, нежесткая 	
Форма	 Пластины без задних углов			 Пластины с задними углами	
Система крепления пластин Walter Turn / Walter Capto™	**Крепление прижимом повышенной жесткости** 	**Крепление рычагом** 	**Крепление клин-прихватом** 	**Крепление винтом** 	**Крепление рычагом** 
Обзор программы	Стр. A 78	Стр. A 79	Стр. A 79	Стр. A 80	Стр. A 80
Шаг 1: выбор обрабатываемого контура					
 Продольное точение / подрезка торца	●●	●●	●	●●	●●
 Контурное точение	●●	●●	●●	●●	●●
 Подрезка торца	●●	●●	—	●●	●●
 Обработка шейки	●●	●	—	●	●●
 Прерывистое резание	●●	●	●	●●	●
Шаг 2: выбор обрабатываемого материала					
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●	●●	●●	●●	●●
K Чугун	●●	●	●	●●	●
N Цветные металлы	—	●	—	●●	●●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●	●●	●●
H Материалы высокой твердости	●●	●	●	●	●
O Прочее	—	●	—	●	●

WALTER SELECT

●● Первый выбор

● Возможный вариант

Обзор программы токарных державок Walter Turn
Наружная обработка, пластины без задних углов

Крепление пластин прижимом повышенной жесткости

Рекомендации Walter по выбору державок см. на стр. A 77



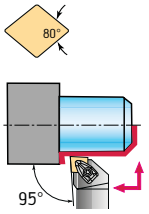
Walter Turn



Walter Capto™

95° DCLN R/L

h = 16–32 мм

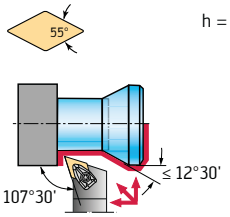


Державки: стр. A 84

Walter Capto на стр. A 122

107°30' DDHN R/L

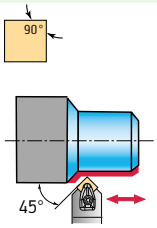
h = 20–25 мм



Державки: стр. A 88

45° DSDN N

h = 20–32 мм

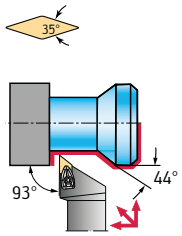


Державки: стр. A 91

Walter Capto на стр. A 126

93° DVJN R/L

h = 20–32 мм

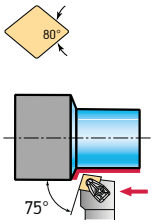


Державки: стр. A 95

Walter Capto на стр. A 129

75° DCBN R/L

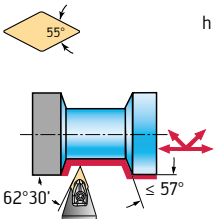
h = 25–32 мм



Державки: стр. A 85

62°30' DDNN N

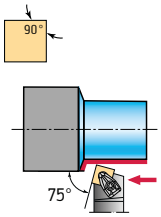
h = 20–32 мм



Державки: стр. A 89

75° DSBN / DSRN R/L

h = 25–40 мм

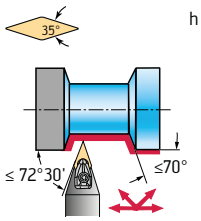


Державки: стр. A 92

Walter Capto на стр. A 127

72°30' DVNN N

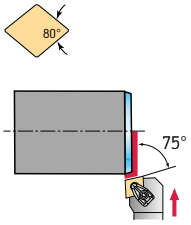
h = 20–32 мм



Державки: стр. A 95

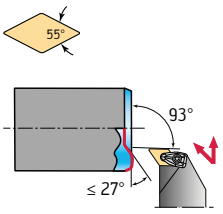
75° DCKN R/L

h = 25–32 мм



Державки: стр. A 86

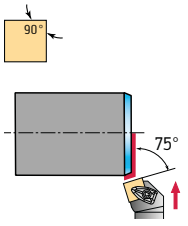
93° DDUN R/L



Walter Capto на стр. A 124

75° DSKN R/L

h = 25–32 мм

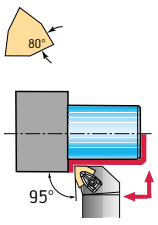


Державки: стр. A 93

Walter Capto на стр. A 128

95° DWLN R/L

h = 20–32 мм

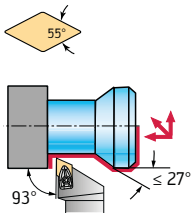


Державки: стр. A 96

Walter Capto на стр. A 130

93° DDJN R/L

h = 20–32 мм

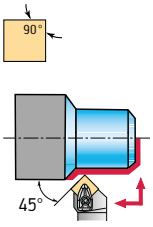


Державки: стр. A 87

Walter Capto на стр. A 123

45° DSSN R/L

h = 20–32 мм

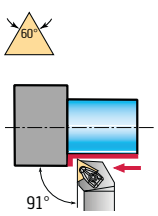


Державки: стр. A 90

Walter Capto на стр. A 125

91° DTGN R/L

h = 20–32 мм



Державки: стр. A 94

Крепление пластин рычагом

Рекомендации Walter по выбору державок см. на стр. A 77



Walter Turn



Walter Capto™

Крепление пластин клин-прихватом



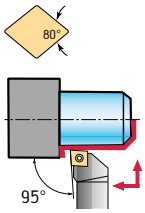
Walter Turn



Walter Capto™

95° PCLN R/L

h = 16–50 мм

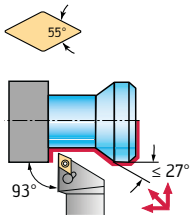


Державки: стр. A 97

Walter Capto на стр. A 131

93° PDJN R/L

h = 16–32 мм

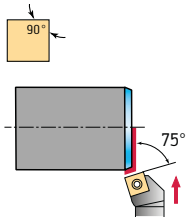


Державки: стр. A 100

Walter Capto на стр. A 132

75° PSKN R/L

h = 20–25 мм

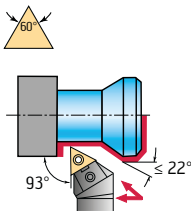


Державки: стр. A 104

Walter Capto на стр. A 135

93° MTJN R/L

h = 20–32 мм

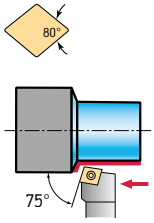


Державки: стр. A 106

Walter Capto на стр. A 136

75° PCBN R/L

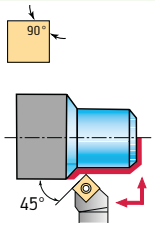
h = 25–32 мм



Державки: стр. A 98

45° PSSN R/L

h = 20–32 мм

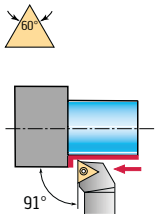


Державки: стр. A 101

Walter Capto на стр. A 133

91° PTGN R/L

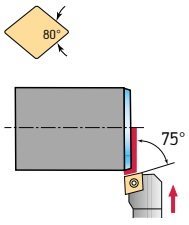
h = 16–40 мм



Державки: стр. A 105

75° PCKN R/L

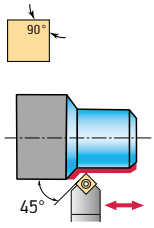
h = 25 мм



Державки: стр. A 99

45° PSDN N

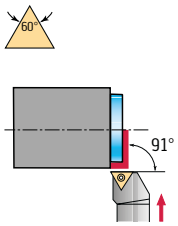
h = 20–40 мм



Державки: стр. A 102

91° PTFN R/L

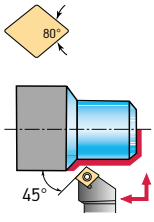
h = 20–32 мм



Державки: стр. A 105

45° PCSN R/L

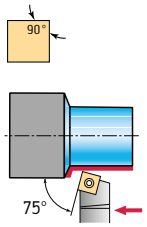
h = 25 мм



Державки: стр. A 99

75° PSBN / PSRN R/L

h = 20–50 мм

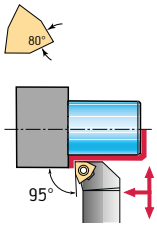


Державки: стр. A 103

Walter Capto на стр. A 134

95° PWLN R/L

h = 16–32 мм



Державки: стр. A 107

Walter Capto на стр. A 137

Обзор программы токарных державок Walter Turn
Наружная обработка, пластины с задними углами

Крепление пластин винтом / рычагом

Рекомендации Walter по выбору державок см. на стр. A 77

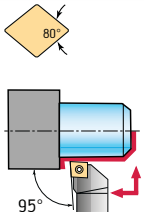


Walter Turn



Walter Capto™

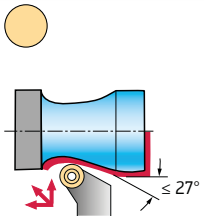
95° SCLC R/L



h = 10–25 мм

Державки: стр. A 108
на стр. A 138

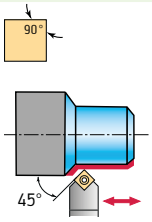
SRSC R/L



h = 20–40 мм

Державки: стр. A 113
на стр. A 142

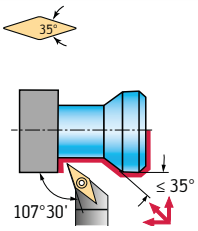
45° SSDC N



h = 12–25 мм

Державки: стр. A 115

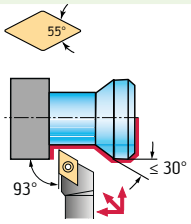
107°30' SVHB / PVHB* R/L



h = 16–32 мм

Державки: стр. A 117–118
на стр. A 146–147

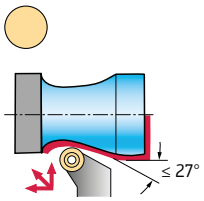
93° SDJC R/L



h = 10–25 мм

Державки: стр. A 109
на стр. A 139

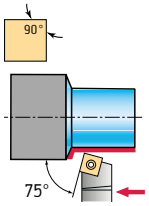
PRGC* / PRSC* R/L



h = 20–40 мм

Державки: стр. A 114
на стр. A 143

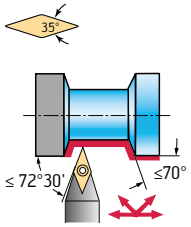
75° SSBC / SSRC R/L



h = 12–25 мм

Державки: стр. A 115
на стр. A 144

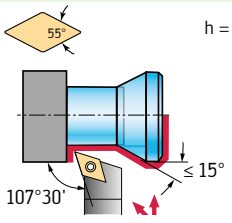
72°30' SVVB / PVVB* N



h = 12–32 мм

Державки: стр. A 119–120
на стр. A 148–149

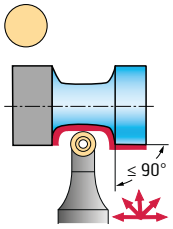
107°30' SDHC R/L



h = 12–25 мм

Державки: стр. A 109

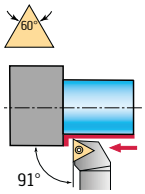
SRDC / PRDC* N



h = 12–50 мм

Державки: стр. A 111–112
на стр. A 140–144

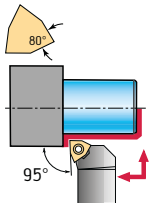
91° STGC R/L



h = 12–25 мм

Державки: стр. A 116
на стр. A 145

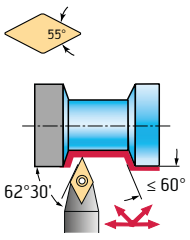
95° SWLC R/L



h = 12–25 мм

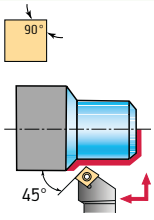
Державки: стр. A 121
на стр. A 150

62°30' SDNC N



Державки: стр. A 110
на стр. A 139

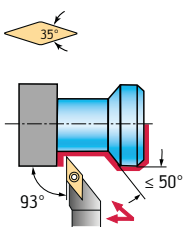
45° SSDC R/L



h = 16–25 мм

Державки: стр. A 115

93° SVJB / PVJB* R/L



h = 12–32 мм

Державки: стр. A 117–118
на стр. A 146–147

* Используйте крепление рычагом для пластин с задними углами

Обзор программы державок Walter Turn 45° для токарно-фрезерных центров



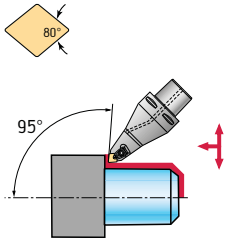
Крепление пластин прижимом

Пластины без задних углов



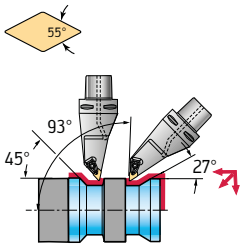
Walter Capto™

95° DCMN N R/L



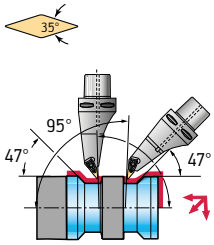
на стр. A 151

93° DDMN L R/L



на стр. A 152

95° DVMN L



на стр. A 153

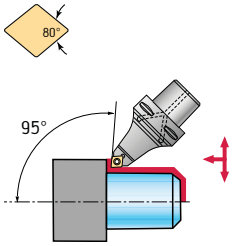
Крепление пластин винтом

Пластины с задними углами



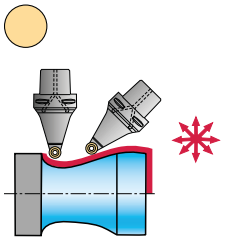
Walter Capto™

95° SCMC N



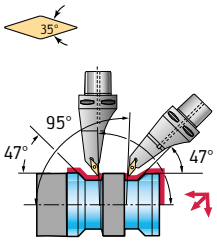
на стр. A 154

SRDC N



на стр. A 155

95° SVMB L



на стр. A 156

Система обозначений державок для наружной обработки

Пример: Walter Turn

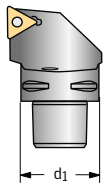
P	W	L	N	R	25	25	M	08
1	2	3	4	5	6	7	8	9

0

Посадочный размер d_1 [мм]

C = Walter Capto™
ISO 26623

C3	d_1 = 32
C4	d_1 = 40
C5	d_1 = 50
C6	d_1 = 63
C8	d_1 = 80



1

Система крепления пластин

C	Прижим сверху	
D	Прижим повышенной жесткости	
M	Прижим сверху и поджим за отверстие	
P	Прижим рычагом за отверстие	
S	Крепление винтом	

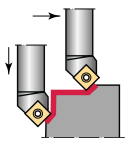
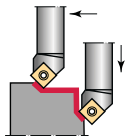
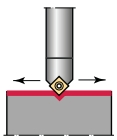
2

Форма пластины

C	
D	
R	
S	
T	
V	
W	

5

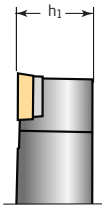
Исполнение державки

R	
L	
N	

6

Высота державки h_1 [мм]

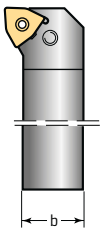
Высота до режущей кромки h_1 в мм.
Цифры после запятой не учитываются.
Перед одноразрядными числами ставится «0», например, h_1 = 8 мм = 08.

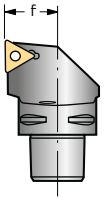


7

Ширина державки b или размер f [мм]

Ширина хвостовика b в мм.
Цифры после запятой не учитываются.
Перед одноразрядными числами ставится «0», например, b = 8 мм = 08.
Для коротких державок используется обозначение CA.

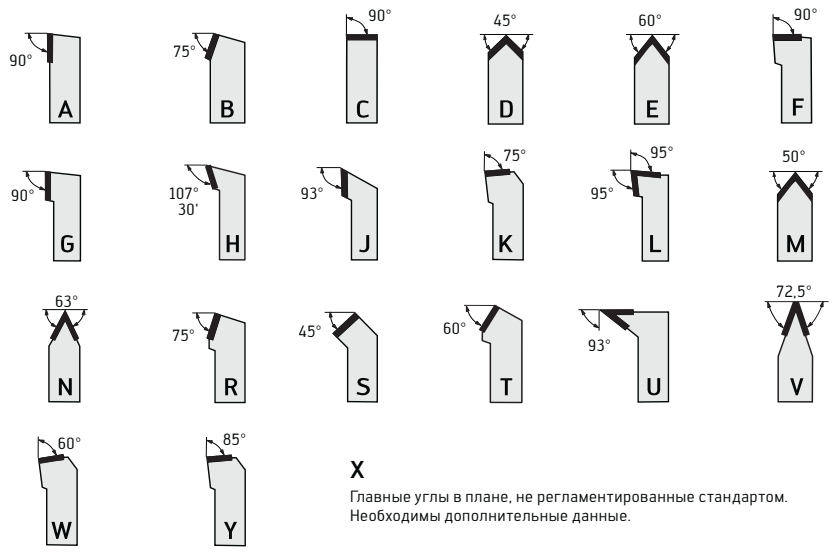




Пример: Walter Capto™

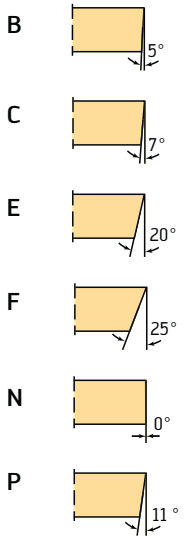
C5	–	P	W	L	N	R	–	22	110	–	08	...
0		1	2	3	4	5		7	8		9	10

3 Главный угол в плане



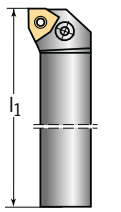
X
Главные углы в плане, не регламентированные стандартом. Необходимы дополнительные данные.

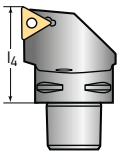
4 Задний угол пластины



8 Длина державки l_1 / l_4 [мм]

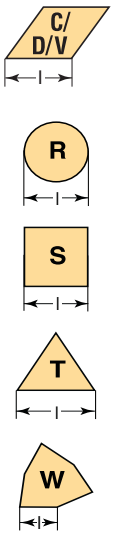
32 = A
40 = B
50 = C
60 = D
70 = E
80 = F
90 = H
100 = H
110 = J
125 = K
140 = L
150 = M
160 = N
170 = P
180 = Q
200 = R
250 = S
300 = T
350 = U
400 = V
450 = W





специальная длина = X
500 = Y

9 Длина режущей кромки l [мм]



10 Обозначение изготовителя

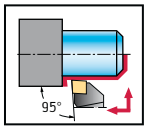
Изготовитель может добавить к стандартному коду до 3 дополнительных символов (букв или цифр).

Данная группа должна быть отделена от стандартного обозначения тире.

– **W** = крепление клин-прихватом

Walter Turn
DCLN

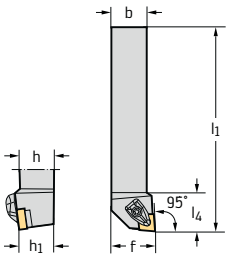




- державки для пластин без задних углов
- для наружной обработки
- крепление пластин прижимом повышенной жесткости

Инструмент

Обозначение Walter		h = h_1 мм	b мм	f мм	l_1 мм	l_4 мм	γ	λ_s	Тип
κ = 95°									
DCLNR/L1616H12	12	16	16	20	100	32,2	-6°	-6°	
DCLNR/L2020K12	12	20	20	25	125	32,1	-6°	-6°	CN . . 1204 . .
DCLNR/L2525M12	12	25	25	32	150	32,1	-6°	-6°	
DCLNR/L3225P12	12	32	25	32	170	32,1	-6°	-6°	
DCLNR/L2525M16	16	25	25	32	150	39,1	-6°	-6°	
DCLNR/L3225P16	16	32	25	32	170	39,1	-6°	-6°	CN . . 1606 . .
DCLNR/L3232P16	16	32	32	40	170	39,1	-6°	-6°	
DCLNR/L3232P19	19	32	32	40	170	43,5	-6°	-6°	CN . . 1906 . .



Размеры указаны для эталонной пластины CN . . 120408 / CN . . 160612 / CN . . 190612.
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона режущей кромки λ_s см. на стр. A 301.
Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

Тип h мм	CN . . 1204 . . 16	CN . . 1204 . . 20-32	CN . . 1606 . . 25-32	CN . . 1906 . . 32
Опорная пластина	AP354-CN12	AP301-CN12	AP302-CN16	AP303-CN19
Винт опорной пластины	FS1461 (Torx 15IP)	FS1461 (Torx 15IP)	FS1463 (Torx 20IP)	FS1463 (Torx 20IP)
Прижим	PK241	PK241	PK242	PK243
Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм	FS1474 (Torx 20IP) 6,4 Нм	FS1474 (Torx 20IP) 6,4 Нм
Пружина	FS1470	FS1470	FS1471	FS1471
Штифт	RS117	RS117	RS117	RS117
Ключ (Torx)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1464 (Torx 20IP)	FS1464 (Torx 20IP)

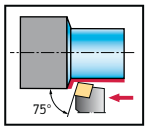
Комплектующие

Тип h мм	CN . . 1204 . . 16-32		CN . . 1606 . . 25-32	CN . . 1906 . . 32
Узел крепления (стандартный)	PK241-SET		PK242-SET	PK243-SET
Узел крепления с твердосплавным башмаком	PK245-SET		PK246-SET	

A 17 G 2 A 302 A 286

Walter Turn
DCBN

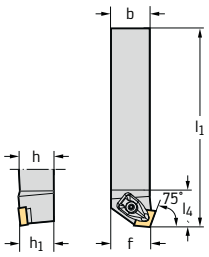




- державки для пластин без задних углов
- для наружной обработки
- крепление пластин прижимом повышенной жесткости

Инструмент

Обозначение Walter		h = h_1 мм	b мм	f мм	l_1 мм	l_4 мм	γ	λ_s	Тип
κ = 75°									
DCBNR/L2525M12	12	25	25	22	150	34,6	-6°	-6°	CN . . 1204 . .
DCBNR/L3225P12	12	32	25	22	170	34,6	-6°	-6°	
DCBNR/L2525M16	16	25	25	22	150	41,5	-6°	-6°	CN . . 1606 . .
DCBNR/L3232P16	16	32	32	27	170	41,6	-6°	-6°	
DCBNR/L3232P19	19	32	32	27	170	46,1	-6°	-6°	CN . . 1906 . .



Размеры указаны для эталонной пластины CN . . 120408 / CN . . 160612 / CN . . 190612.
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. на стр. A 301.
Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

Тип h мм	CN . . 1204 . . 25-32	CN . . 1606 . . 25-32	CN . . 1906 . . 32
Опорная пластина	AP301-CN12	AP302-CN16	AP303-CN19
Винт опорной пластины	FS1461 (Torx 15IP)	FS1463 (Torx 20IP)	FS1463 (Torx 20IP)
Прижим	PK241	PK242	PK243
Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм	FS1474 (Torx 20IP) 6,4 Нм	FS1474 (Torx 20IP) 6,4 Нм
Пружина	FS1470	FS1471	FS1471
Штифт	RS117	RS117	RS117
Ключ (Torx)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1464 (Torx 20IP)	FS1464 (Torx 20IP)

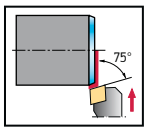
Комплектующие

Тип h мм	CN . . 1204 . . 25-32	CN . . 1606 . . 25-32	CN . . 1906 . . 32
Узел крепления (стандартный)	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET
Узел крепления с твердосплавным башмаком	PK245-SET	PK246-SET	

A 17 G 2 A 302 A 286

Walter Turn
DCKN

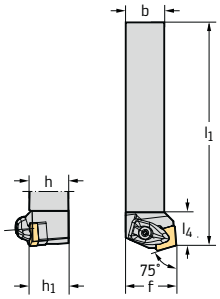




- державки для пластин без задних углов
- для наружной обработки
- крепление пластин прижимом повышенной жесткости

Инструмент

Обозначение Walter		h = h_1 мм	b мм	f мм	l_1 мм	l_4 мм	γ	λ_s	Тип
κ = 75°									
DCKNR/L2525M12	12	25	25	32	150	21,1	-6°	-6°	CN . . 1204 . .
DCKNR/L3225P12	12	32	25	32	170	21,1	-6°	-6°	
DCKNR/L3232P16	16	32	32	40	170	26	-6°	-6°	CN . . 1606 . .



Размеры указаны для эталонной пластины CN . . 120408 / CN . . 160612.
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. на стр. A 301.
Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

Тип h мм	CN . . 1204 . . 25-32	CN . . 1606 . . 32
Опорная пластина	AP301-CN12	AP302-CN16
Винт опорной пластины	FS1461 (Torx 15IP)	FS1463 (Torx 20IP)
Прижим	PK241	PK242
Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм	FS1474 (Torx 20IP) 6,4 Нм
Пружина	FS1470	FS1471
Штифт	RS117	RS117
Ключ (Torx)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1464 (Torx 20IP)

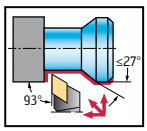
Комплектующие

Тип h мм	CN . . 1204 . . 25-32	CN . . 1606 . . 32
Узел крепления (стандартный)	PK241-SET	PK242-SET
Узел крепления с твердосплавным башмаком	PK245-SET	PK246-SET

A 17 G 2 A 302 A 286

Walter Turn
DDJN

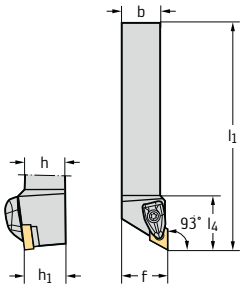




- державки для пластин без задних углов
- для наружной обработки
- крепление пластин прижимом повышенной жесткости

Инструмент

κ = 93°



Обозначение Walter		h = h1 мм	b мм	f мм	l1 мм	l4 мм	γ	λs	Тип
DDJNR/L2020K11	11	20	20	25	125	30	-6°	-7°	DN . . 1104 . .
DDJNR/L2525M11	11	25	25	32	150	30	-6°	-7°	
DDJNR/L3225P11	11	32	25	32	170	30	-6°	-7°	
DDJNR/L2020K15	15	20	20	25	125	39,5	-6°	-7°	DN . . 1506 . .
DDJNR/L2525M15	15	25	25	32	150	39,5	-6°	-7°	
DDJNR/L3225P15	15	32	25	32	170	39,5	-6°	-7°	
DDJNR/L3232P15	15	32	32	40	170	39,5	-6°	-7°	

Размеры указаны для эталонной пластины DN . . 110408 / DN . . 150608.

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. на стр. A 301.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

Тип h мм	DN . . 1104 . . 20-32	DN . . 1506 . . 20-32
Опорная пластина	AP305-DN11	AP304-DN15
Винт опорной пластины	FS1462 (Torx 9IP)	FS1461 (Torx 15IP)
Прижим	PK240	PK241
Винт Момент затяжки	FS1472 (Torx 9IP) 1,7 Нм	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм
Пружина	FS1469	FS1470
Штифт	RS116	RS117
Ключ (Torx)	FS1466 (Torx 9IP)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)

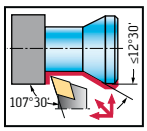
Комплектующие

Тип h мм	DN . . 1104 . . 20-32	DN . . 1506 . . 20-32
Узел крепления (стандартный)	PK240-SET	PK241-SET
Узел крепления с твердосплавным башмаком		PK245-SET
Опорная пластина		AP304-DN1504 DN . .1504 . .

A 22 G 2 A 302 A 286

Walter Turn
DDHN

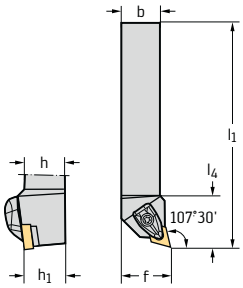




- державки для пластин без задних углов
- для наружной обработки
- крепление пластин прижимом повышенной жесткости

Инструмент

Обозначение Walter		h = h_1 мм	b мм	f мм	l_1 мм	l_4 мм	γ	λ_s	Тип
κ = 107°30'									
DDHNR/L2020K15	15	20	20	25	125	36,1	-6°	-7°	DN . . 1506 . .
DDHNR/L2525M15	15	25	25	32	150	36,1	-6°	-7°	



Размеры указаны для эталонной пластины DN . . 110408 / DN . . 150608.
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. на стр. A 301.
Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

Тип h мм	DN . . 1506 . . 20–25
Опорная пластина	AP304-DN15
Винт опорной пластины	FS1461 (Torx 15IP)
Прижим	PK241
Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм
Пружина	FS1470
Штифт	RS117
Ключ (Torx)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)

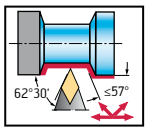
Комплектующие

Тип h мм	DN . . 1506 . . 20–25
Узел крепления (стандартный)	PK241-SET
Узел крепления с твердосплавным башмаком	PK245-SET
Опорная пластина	AP304-DN1504 DN . .1504 . .

A 22 G 2 A 302 A 286

Walter Turn
DDNN

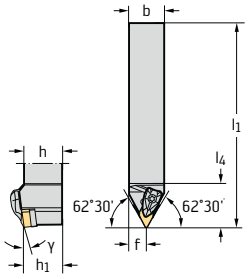




- державки для пластин без задних углов
- для наружной обработки
- крепление пластин прижимом повышенной жесткости

Инструмент

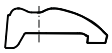
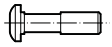
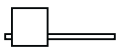
к = 62,5°



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

Размеры указаны для эталонной пластины DN . . 110408 / DN . . 150608.
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. на стр. A 301.
Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

	Тип h мм	DN . . 1104 . . 20-25	DN . . 1506 . . 25-32
	Опорная пластина	AP305-DN11	AP304-DN15
	Винт опорной пластины	FS1462 (Torx 9IP)	FS1461 (Torx 15IP)
	Прижим	PK240	PK241
	Винт Момент затяжки	FS1472 (Torx 9IP) 1,7 Нм	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм
	Пружина	FS1469	FS1470
	Штифт	RS116	RS117
	Ключ (Torx)	FS1466 (Torx 9IP)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)

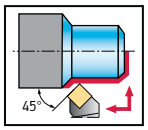
Комплектующие

	Тип h мм	DN . . 1104 . . 20-25	DN . . 1506 . . 25-32
	Узел крепления (стандартный)	PK240-SET	PK241-SET
	Узел крепления с твердосплавным башмаком		PK245-SET
	Опорная пластина		AP304-DN1504 DN . .1504 . .

A 22 G 2 A 302 A 286

Walter Turn
DSSN

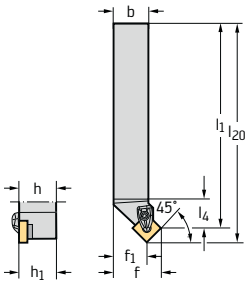




- державки для пластин без задних углов
- для наружной обработки
- крепление пластин прижимом повышенной жесткости

Инструмент

κ = 45°



Обозначение Walter		h = h1 мм	b мм	f мм	f1 мм	l1 мм	l4 мм	l20 мм	γ	λs	Тип
DSSNR/L2020K12	12	20	20	25	16,7	125	37,1	133,3	-8°	0°	
DSSNR/L2525M12	12	25	25	32	23,7	150	37,1	158,3	-8°	0°	SN . . 1204 . .
DSSNR/L3225P12	12	32	25	32	23,7	170	37,1	178,3	-8°	0°	
DSSNR/L2525M15	15	25	25	32	21,8	150	45,1	160,2	-8°	0°	
DSSNR/L3225P15	15	32	25	32	21,8	170	45,1	180,2	-8°	0°	SN . . 1506 . .
DSSNR/L3232P15	15	32	32	40	29,8	170	45,1	180,2	-8°	0°	
DSSNR/L3232P19	19	32	32	40	27,5	170	49,5	182,5	-8°	0°	SN . . 1906 . .

Размеры указаны для эталонной пластины SN . . 120408 / SN . . 150612 / SN . . 190612.
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. на стр. A 301.
Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

Тип h мм	SN . . 1204 . . 20-32	SN . . 1506 . . 25-32	SN . . 1906 . . 32
Опорная пластина	AP308-SN12	AP309-SN15	AP310-SN19
Винт опорной пластины	FS1461 (Torx 15IP)	FS1463 (Torx 20IP)	FS1463 (Torx 20IP)
Прижим	PK241	PK242	PK243
Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм	FS1474 (Torx 20IP) 6,4 Нм	FS1474 (Torx 20IP) 6,4 Нм
Пружина	FS1470	FS1471	FS1471
Штифт	RS117	RS117	RS117
Ключ (Torx)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1464 (Torx 20IP)	FS1464 (Torx 20IP)

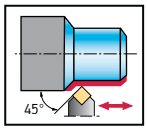
Комплектующие

Тип h мм	SN . . 1204 . . 20-32	SN . . 1506 . . 25-32	SN . . 1906 . . 32
Узел крепления (стандартный)	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET
Узел крепления с твердосплавным башмаком	PK245-SET	PK246-SET	

A 26 G 2 A 302 A 286

Walter Turn
DSDN

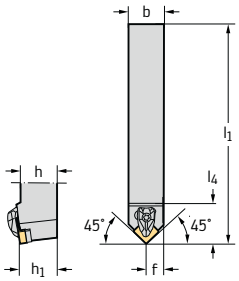




- державки для пластин без задних углов
- для наружной обработки
- крепление пластин прижимом повышенной жесткости

Инструмент

Обозначение Walter		h = h_1 мм	b мм	f мм	l_1 мм	l_4 мм	γ	λ_s	Тип
κ = 45°									
DSDNN2020K12	12	20	20	10	125	36,5	-6°	-6°	
DSDNN2525M12	12	25	25	12,8	150	36,5	-6°	-6°	SN . . 1204 . .
DSDNN3225P12	12	32	25	12,8	170	36,5	-6°	-6°	
DSDNN2525M15	15	25	25	12,8	150	44,8	-6°	-6°	SN . . 1506 . .
DSDNN3225P19	19	32	25	13	170	49,5	-6°	-6°	SN . . 1906 . .



Размеры указаны для эталонной пластины SN . . 120408 / SN . . 150612 / SN . . 190612.
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. на стр. A 301.
Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

Тип h мм	SN . . 1204 . . 20-32	SN . . 1506 . . 25	SN . . 1906 . . 32
Опорная пластина	AP308-SN12	AP309-SN15	AP310-SN19
Винт опорной пластины	FS1461 (Torx 15IP)	FS1463 (Torx 20IP)	FS1463 (Torx 20IP)
Прижим	PK241	PK242	PK243
Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм	FS1474 (Torx 20IP) 6,4 Нм	FS1474 (Torx 20IP) 6,4 Нм
Пружина	FS1470	FS1471	FS1471
Штифт	RS117	RS117	RS117
Ключ (Torx)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1464 (Torx 20IP)	FS1464 (Torx 20IP)

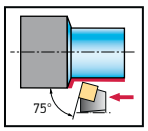
Комплектующие

Тип h мм	SN . . 1204 . . 20-32	SN . . 1506 . . 25	SN . . 1906 . . 32
Узел крепления (стандартный)	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET
Узел крепления с твердосплавным башмаком	PK245-SET	PK246-SET	

A 26 G 2 A 302 A 286

Walter Turn
DSBN

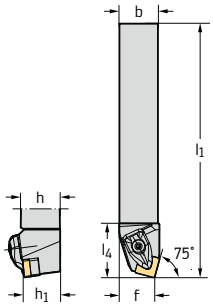




- державки для пластин без задних углов
- для наружной обработки
- крепление пластин прижимом повышенной жесткости

Инструмент

κ = 75°



Обозначение Walter		h = h1 мм	b мм	f мм	l1 мм	l4 мм	γ	λs	Тип
DSBNR/L2525M12	12	25	25	22	150	34,1	-6°	-6°	SN . . 1204 . .
DSBNR/L3225P12	12	32	25	22	170	34,1	-6°	-6°	
DSBNR/L3232P15	15	32	32	27	170	41,5	-6°	-6°	SN . . 1506 . .
DSBNR/L3232P19	19	32	32	27	170	46,3	-6°	-6°	SN . . 1906 . .
DSBNR/L4040S19	19	40	40	35	250	46,5	-6°	-6°	

Размеры указаны для эталонной пластины SN . . 120408 / SN . . 150612 / SN . . 190612.
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λs см. на стр. A 301.
Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

Тип h мм	SN . . 1204 . . 25-32	SN . . 1506 . . 32	SN . . 1906 . . 32-40
Опорная пластина	AP308-SN12	AP309-SN15	AP310-SN19
Винт опорной пластины	FS1461 (Torx 15IP)	FS1463 (Torx 20IP)	FS1463 (Torx 20IP)
Прижим	PK241	PK242	PK243
Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм	FS1474 (Torx 20IP) 6,4 Нм	FS1474 (Torx 20IP) 6,4 Нм
Пружина	FS1470	FS1471	FS1471
Штифт	RS117	RS117	RS117
Ключ (Torx)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1464 (Torx 20IP)	FS1464 (Torx 20IP)

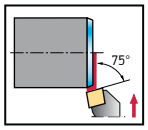
Комплектующие

Тип h мм	SN . . 1204 . . 25-32	SN . . 1506 . . 32	SN . . 1906 . . 32-40
Узел крепления (стандартный)	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET
Узел крепления с твердосплавным башмаком	PK245-SET	PK246-SET	

A 26 G 2 A 302 A 286

Walter Turn
DSKN

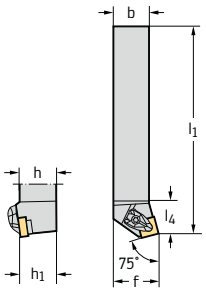




- державки для пластин без задних углов
- для наружной обработки
- крепление пластин прижимом повышенной жесткости

Инструмент

к = 75°



Обозначение Walter		h = h1 мм	b мм	f мм	l1 мм	l4 мм	γ	λs	Тип
DSKNR/L2525M12	12	25	25	32	150	23,5	-6°	-6°	SN . . 1204 . .
DSKNR/L3232P15	15	32	32	40	170	28,9	-6°	-6°	SN . . 1506 . .

Размеры указаны для эталонной пластины SN . . 120408 / SN . . 150612 / SN . . 190612.

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. на стр. A 301.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

Тип h мм	SN . . 1204 . . 25	SN . . 1506 . . 32
Опорная пластина	AP308-SN12	AP309-SN15
Винт опорной пластины	FS1461 (Torx 15IP)	FS1463 (Torx 20IP)
Прижим	PK241	PK242
Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм	FS1474 (Torx 20IP) 6,4 Нм
Пружина	FS1470	FS1471
Штифт	RS117	RS117
Ключ (Torx)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1464 (Torx 20IP)

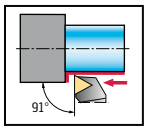
Комплектующие

Тип h мм	SN . . 1204 . . 25	SN . . 1506 . . 32
Узел крепления (стандартный)	PK241-SET	PK242-SET
Узел крепления с твердосплавным башмаком	PK245-SET	PK246-SET

A 26 G 2 A 302 A 286

Walter Turn
DTGN

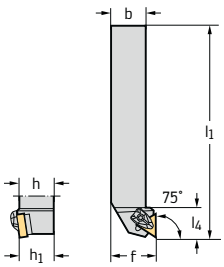




- державки для пластин без задних углов
- для наружной обработки
- крепление пластин прижимом повышенной жесткости

Инструмент

Обозначение Walter		h = h_1 мм	b мм	f мм	l_1 мм	l_4 мм	γ	λ_s	Тип
κ = 91°									
DTGNR/L2020K16	16	20	20	25	125	25,4	-6°	-6°	
DTGNR/L2525M16	16	25	25	32	150	24,6	-6°	-6°	TN . . 1604 . .
DTGNR/L3225P16	16	32	25	32	170	25,3	-6°	-6°	
DTGNR/L2525M22	22	25	25	32	150	32,1	-6°	-6°	TN . . 2204 . .
DTGNR/L3225P22	22	32	25	32	170	33,1	-6°	-6°	



Размеры указаны для эталонной пластины TN . . 160408 / TN . . 220408.

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. на стр. A 301.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

Тип h мм	TN . . 1604 . . 20-32	TN . . 2204 . . 25-32
Опорная пластина	AP321-TN16	AP322-TN22
Винт опорной пластины	FS1462 (Torx 9IP)	FS1461 (Torx 15IP)
Прижим	PK240	PK241
Винт Момент затяжки	FS1472 (Torx 9IP) 1,7 Нм	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм
Пружина	FS1469	FS1470
Штифт	RS116	RS117
Ключ (Torx)	FS1466 (Torx 9IP)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)

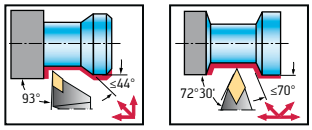
Комплектующие

Тип h мм	TN . . 1604 . . 20-32	TN . . 2204 . . 25-32
Узел крепления (стандартный)	PK240-SET	PK241-SET
Узел крепления с твердосплавным башмаком		PK245-SET

A 31 G 2 A 302 A 286

Walter Turn
DVJN / DVVN

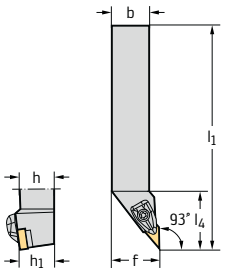


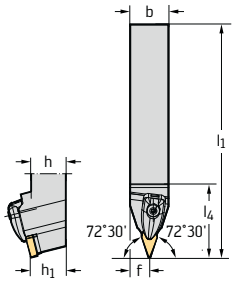


- державки для пластин без задних углов
- для наружной обработки
- крепление пластин прижимом повышенной жесткости

Инструмент

	Обозначение Walter		h = h_1 мм	b мм	f мм	l_1 мм	l_4 мм	γ	λ_s	Тип
κ = 93°	DVJNR/L2020K16	16	20	20	25	125	41	-4°	-13°	
	DVJNR/L2525M16	16	25	25	32	150	42	-4°	-13°	VN . . 1604 . .
	DVJNR/L3225P16	16	32	25	32	170	42	-4°	-13°	
κ = 72°30'	DVVNN2020K16	16	20	20	10,6	125	47,8	-13°	-13°	
	DVVNN2525M16	16	25	25	13,1	150	47,8	-13°	-13°	VN . . 1604 . .
	DVVNN3225P16	16	32	25	13,1	170	47,8	-13°	-13°	





Размеры указаны для эталонной пластины VN . . 160408.

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. на стр. A 301.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

	Тип h мм	VN . . 1604 . . 20-32
	Опорная пластина	AP312-VN16
	Винт опорной пластины	FS1467 (Torx 15IP)
	Прижим	PK244
	Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 1,7 Нм
	Пружина	FS1470
	Штифт	RS117
	Ключ (Torx)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)

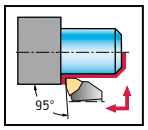
Комплектующие

	Тип h мм	VN . . 1604 . . 20-32
	Узел крепления (стандартный)	PK244-SET

A 34 G 2 A 302 A 286

Walter Turn
DWLN

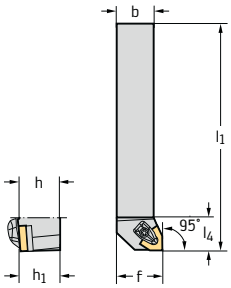




- державки для пластин без задних углов
- для наружной обработки
- крепление пластин прижимом повышенной жесткости

Инструмент

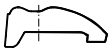
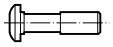
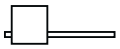
κ = 95°



Обозначение Walter		h = h_1 мм	b мм	f мм	l_1 мм	l_4 мм	γ	λ_s	Тип
DWLNR/L2020K06	6	20	20	25	125	26,3	-6°	-6°	
DWLNR/L2525M06	6	25	25	32	150	26,3	-6°	-6°	WN . . 0604 . .
DWLNR/L3225P06	6	32	25	32	170	26,3	-6°	-6°	
DWLNR/L2020K08	8	20	20	25	125	34,2	-6°	-6°	
DWLNR/L2525M08	8	25	25	32	150	34,2	-6°	-6°	WN . . 0804 . .
DWLNR/L3225P08	8	32	25	32	170	34,2	-6°	-6°	
DWLNR/L2525M10	10	25	25	32	150	40,3	-6°	-6°	
DWLNR/L3225P10	10	32	25	32	170	40,3	-6°	-6°	WN . . 1006 . .
DWLNR/L3232P10	10	32	32	40	170	41,8	-6°	-6°	

Размеры указаны для эталонной пластины WN . . 060408 / WN . . 080408 / WN . . 100612.
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. на стр. A 301.
Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

	Тип h мм	WN . . 0604 . . 20-32	WN . . 0804 . . 20-32	WN . . 1006 . . 25-32
	Опорная пластина	AP306-WN06	AP307-WN08 r ≤ 1,6	AP311-WN10
	Винт опорной пластины	FS1462 (Torx 9IP)	FS1461 (Torx 15IP)	FS1463 (Torx 20IP)
	Прижим	PK240	PK241	PK242
	Винт Момент затяжки	FS1472 (Torx 9IP) 1,7 Нм	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм	FS1474 (Torx 20IP) 6,4 Нм
	Пружина	FS1469	FS1470	FS1471
	Штифт	RS116	RS117	RS117
	Ключ (Torx)	FS1466 (Torx 9IP)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1464 (Torx 20IP)

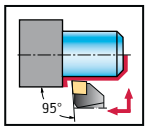
Комплектующие

	Тип h мм	WN . . 0604 . . 20-32	WN . . 0804 . . 20-32	WN . . 1006 . . 25-32
	Узел крепления (стандартный)	PK240-SET	PK241-SET	PK242-SET
	Узел крепления с твердосплавным башмаком		PK245-SET	PK246-SET

A 35 G 2 A 302 A 286

Walter Turn
PCLN

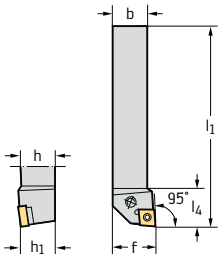




- державки для пластин без задних углов
- для наружной обработки
- крепление пластин рычагом

Инструмент

к = 95°



Обозначение Walter	h = h_1 мм	b мм	f мм	l_1 мм	l_4 мм	γ	λ_s	Тип
PCLNR/L1616H12	12	16	16	20	100	27,2	-6°	-6°	CN . . 1204 . .
PCLNR/L2020K12	12	20	20	25	125	26	-6°	-6°	
PCLNR/L2525M12	12	25	25	32	150	26	-6°	-6°	
PCLNR/L3225P12	12	32	25	32	170	26	-6°	-6°	
PCLNR/L2525M16	16	25	25	32	150	28	-6°	-6°	CN . . 1606 . .
PCLNR/L3225P16	16	32	25	32	170	38	-6°	-6°	
PCLNR/L3232P16	16	32	32	40	170	36	-6°	-6°	
PCLNR/L3232P19	19	32	32	40	170	36	-6°	-6°	CN . . 1906 . .
PCLNR/L4040S19	19	40	40	50	250	36	-6°	-6°	
PCLNR/L4040S25	25	40	40	50	250	50	-6°	-6°	CN . . 2509 . .
PCLNR/L5050T25	25	50	50	60	300	50	-6°	-6°	

Размеры указаны для эталонной пластины CN . . 120408 / CN . . 160612 / CN . . 190612 / CN . . 250924.
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. на стр. A 301.
Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

Тип h мм	CN . . 1204 . . 16	CN . . 1204 . . 20-32	CN . . 1606 . . 25-32	CN . . 1906 . . 32-40	CN . . 2509 . . 40-50
Опорная пластина	AP134-CN1216 r ≤ 1,6	AP134-CN1216 r ≤ 1,6	AP135-CN1624 r ≤ 2,4	AP136-CN1924 r ≤ 2,4	AP192-CN2524 r ≤ 2,4
Рычаг	KN121	KN102	KN104	KN106	KN107
Винт Момент затяжки	FS2129 (SW 3)	FS352 (SW 3) 5,0 Нм	FS354 (SW 3) 5,0 Нм	FS356 (SW 4) 10,0 Нм	FS357 (SW 5) 14,0 Нм
Втулка	RS102	RS102	RS103	RS104	RS105
Штифт	MD101	MD101	MD102	MD102	MD103
Ключ	ISO 2936-3 (SW 3)	ISO 2936-3 (SW 3)	ISO 2936-3 (SW 3)	ISO 2936-4 (SW 4)	ISO 2936-5 (SW 5)

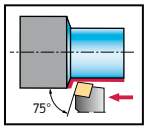
Комплектующие

Тип h мм	CN . . 1204 . . 16-32		CN . . 1606 . . 25-32	CN . . 1906 . . 32-40	
Опорная пластина	AP134-CN1208 r ≤ 0,8		AP135-CN1616 r ≤ 1,6	AP136-CN1912 r ≤ 1,2	

A 17 G 2 A 286

Walter Turn
PCBN

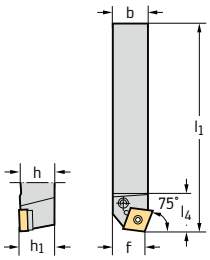




- державки для пластин без задних углов
- для наружной обработки
- крепление пластин рычагом

Инструмент

Обозначение Walter		h = h_1 мм	b мм	f мм	l_1 мм	l_4 мм	γ	λ_s	Тип
κ = 75°									
PCBNR/L2525M12	12	25	25	22	150	26	-6°	-6°	CN . . 1204 . .
PCBNR/L2525M16	16	25	25	22	150	28	-6°	-6°	CN . . 1606 . .
PCBNR/L3232P16	16	32	32	27	170	38	-6°	-6°	
PCBNR/L3232P19	19	32	32	27	170	38	-6°	-6°	CN . . 1906 . .



Размеры указаны для эталонной пластины CN . . 120408 / CN . . 160612 / CN . . 190612.
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. на стр. A 301.
Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

Тип h мм	CN . . 1204 . . 25	CN . . 1606 . . 25-32	CN . . 1906 . . 32
Опорная пластина	AP134-CN1216 r ≤ 1,6	AP135-CN1624 r ≤ 2,4	AP136-CN1924 r ≤ 2,4
Рычаг	KN102	KN104	KN106
Винт Момент затяжки	FS352 (SW 3) 5,0 Нм	FS354 (SW 3) 5,0 Нм	FS356 (SW 4) 10,0 Нм
Втулка	RS102	RS103	RS104
Штифт	MD101	MD102	MD102
Ключ	ISO 2936-3 (SW 3)	ISO 2936-3 (SW 3)	ISO 2936-4 (SW 4)

Комплектующие

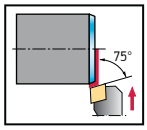
Тип h мм	CN . . 1204 . . 25	CN . . 1606 . . 25-32	CN . . 1906 . . 32
Опорная пластина	AP134-CN1208 r ≤ 0,8	AP135-CN1616 r ≤ 1,6	AP136-CN1912 r ≤ 1,2

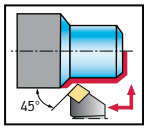
A 17 G 2 A 286

Walter Turn
PCKN / PCSN





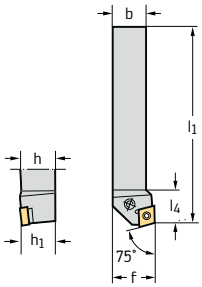


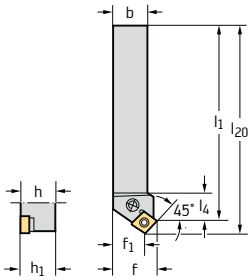


- державки для пластин без задних углов
- для наружной обработки
- крепление пластин рычагом

Инструмент

	Обозначение Walter		h = h_1 мм	b мм	f мм	f_1 мм	l_1 мм	l_4 мм	l_{20} мм	γ	λ_s	Тип
κ = 75°	PCKNR/L2525M12	12	25	25	32		150	26		-6°	-6°	CN . . 1204 . .
κ = 45°	PCSNR/L2525M12	12	25	25	32	23,9	150	28	160	-8°	-8°	CN . . 1204 . .





Размеры указаны для эталонной пластины CN . . 120408.
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. на стр. A 301.
Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

	Тип h мм	CN . . 1204 . . 25
	Опорная пластина	AP134-CN1216 r ≤ 1,6
	Рычаг	KN102
	Винт Момент затяжки	FS352 (SW 3) 5,0 Нм
	Втулка	RS102
	Штифт	MD101
	Ключ	ISO 2936-3 (SW 3)

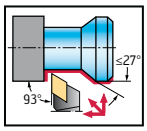
Комплектующие

	Тип h мм	CN . . 1204 . . 25
	Опорная пластина	AP134-CN1208 r ≤ 0,8

A 17 G 2 A 286

Walter Turn
PDJN

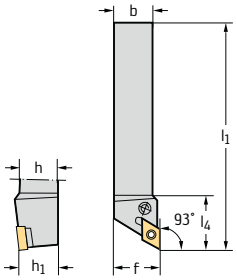




- державки для пластин без задних углов
- для наружной обработки
- крепление пластин рычагом

Инструмент

Обозначение Walter		h = h_1 мм	b мм	f мм	l_1 мм	l_4 мм	γ	λ_s	Тип
κ = 93°									
PDJNR/L1616H11	11	16	16	20	100	28	-6°	-7°	DN . . 1104 . .
PDJNR/L2020K11	11	20	20	25	125	28	-6°	-7°	
PDJNR/L2525M11	11	25	25	32	150	28	-6°	-7°	
PDJNR/L3225P11	11	32	25	32	170	28	-6°	-7°	
PDJNR/L2020K15	15	20	20	25	125	36	-6°	-7°	DN . . 1506 . .
PDJNR/L2525M15	15	25	25	32	150	36	-6°	-7°	
PDJNR/L3225P15	15	32	25	32	170	36	-6°	-7°	
PDJNR/L3232P15	15	32	32	40	170	36	-6°	-7°	



Размеры указаны для эталонной пластины DN . . 110408 / DN . . 150608.

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. на стр. A 301.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

Тип h мм	DN . . 1104 . . 16-32	DN . . 1506 . . 20-32
Опорная пластина	AP171-DN1112 r ≤ 1,2	AP145-DN1516 r ≤ 1,6
Рычаг	KN119	KN103
Винт Момент затяжки	FS351 (SW 2,5) 2,0 Нм	FS355 (SW 3) 5,0 Нм
Втулка	RS101	RS102
Штифт	MD101	MD101
Ключ	ISO 2936-2,5 (SW 2,5)	ISO 2936-3 (SW 3)

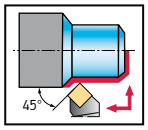
Комплектующие

Тип h мм	DN . . 1104 . . 16-32	DN . . 1506 . . 20-32
Опорная пластина	AP171-DN1108 r ≤ 0,8	AP145-DN1508 r ≤ 0,8
Опорная пластина для DN . . 1504 . .		AP357-DN1508 r ≤ 0,8
		AP357-DN1516 r ≤ 1,6

A 22 G 2 A 286

Walter Turn
PSSN

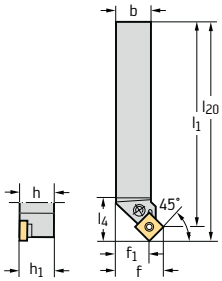




- державки для пластин без задних углов
- для наружной обработки
- крепление пластин рычагом

Инструмент

к = 45°



Обозначение Walter		h = h1 мм	b мм	f мм	f1 мм	l1 мм	l4 мм	l20 мм	γ	λs	Тип
PSSNR/L2020K12	12	20	20	25	16,7	125	28	133,3	-8°	0°	SN..1204..
PSSNR/L2525M12	12	25	25	32	23,7	150	28	158,3	-8°	0°	
PSSNR/L3225P12	12	32	25	32	23,7	170	29	178,3	-8°	0°	
PSSNR/L2525M15	15	25	25	32	21,8	150	32	160,2	-8°	0°	SN..1506..
PSSNR/L3232P15	15	32	32	40	29,8	170	32	180,2	-8°	0°	
PSSNR/L3232P19	19	32	32	40	27,5	170	37,5	182,5	-8°	0°	SN..1906..

Размеры указаны для эталонной пластины SN . . 120408 / SN . . 150612 / SN . . 190612.

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. на стр. A 301.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

Тип h мм	SN..1204.. 20-32	SN..1506.. 25-32	SN..1906.. 32
Опорная пластина	AP141-SN1216 r ≤ 1,6	AP142-SN1524 r ≤ 2,4	AP143-SN1924 r ≤ 2,4
Рычаг	KN102	KN104	KN106
Винт Момент затяжки	FS352 (SW 3) 5,0 Нм	FS354 (SW 3) 5,0 Нм	FS356 (SW 4) 10,0 Нм
Втулка	RS102	RS103	RS104
Штифт	MD101	MD102	MD102
Ключ	ISO 2936-3 (SW 3)	ISO 2936-3 (SW 3)	ISO 2936-4 (SW 4)

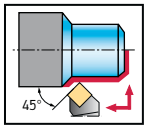
Комплектующие

Тип h мм	SN..1204.. 20-32	SN..1506.. 25-32	SN..1906.. 32
Опорная пластина	AP141-SN1208 r ≤ 0,8	AP142-SN1516 r ≤ 1,6	AP143-SN1912 r ≤ 1,2

A 26 G 2 A 286

Walter Turn
PSDN



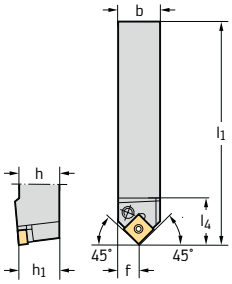


- державки для пластин без задних углов
- для наружной обработки
- крепление пластин рычагом

Инструмент

Обозначение Walter		h = h_1 мм	b мм	f мм	l_1 мм	l_4 мм	γ	λ_s	Тип
PSDNN2020K12	12	20	20	10	125	28	-6°	-6°	
PSDNN2525M12	12	25	25	12,5	150	28	-6°	-6°	SN . . 1204 . .
PSDNN3225P12	12	32	25	12,5	170	28	-6°	-6°	
PSDNN3225P15	15	32	25	12,5	170	36	-6°	-6°	SN . . 1506 . .
PSDNN3232P19	19	32	32	16	170	40	-6°	-6°	SN . . 1906 . .
PSDNN4040S25	25	40	40	21	250	48,8	-6°	-6°	SN . . 2507 . .

κ = 45°



Размеры указаны для эталонной пластины SN . . 120408 / SN . . 150612 / SN . . 190612 / SN..250716.
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. на стр. A 301.
Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

Тип h мм	SN . . 1204 . . 20-32	SN . . 1506 . . 32	SN . . 1906 . . 32	SN . . 2507 . . 40
Опорная пластина	AP141-SN1216 r ≤ 1,6	AP142-SN1524 r ≤ 2,4	AP143-SN1924 r ≤ 2,4	AP144-SN2524 r ≤ 2,4
Рычаг	KN102	KN104	KN106	KN107
Винт Момент затяжки	FS352 (SW 3) 5,0 Нм	FS354 (SW 3) 5,0 Нм	FS356 (SW 4) 10,0 Нм	FS357 (SW 5) 14,0 Нм
Втулка	RS102	RS103	RS104	RS105
Штифт	MD101	MD102	MD102	MD103
Ключ	ISO 2936-3 (SW 3)	ISO 2936-3 (SW 3)	ISO 2936-4 (SW 4)	ISO 2936-5 (SW 5)

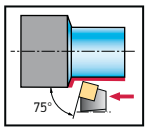
Комплектующие

Тип h мм	SN . . 1204 . . 20-32	SN . . 1506 . . 32	SN . . 1906 . . 32	SN . . 2507 . . 40
Опорная пластина	AP141-SN1208 r ≤ 0,8	AP142-SN1516 r ≤ 1,6	AP143-SN1912 r ≤ 1,2	AP191-SN250924 SN..250924

A 26 G 2 A 286

Walter Turn
PSBN

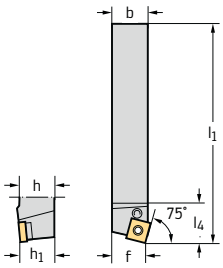




- державки для пластин без задних углов
- для наружной обработки
- крепление пластин рычагом

Инструмент

к = 75°



Обозначение Walter		h = h_1 мм	b мм	f мм	l_1 мм	l_4 мм	γ	λ_s	Тип
PSBNR/L2020K12	12	20	20	17	125	26	-6°	-6°	SN . . 1204 . .
PSBNR/L2525M12	12	25	25	22	150	26	-6°	-6°	
PSBNR/L3225P12	12	32	25	22	170	26	-6°	-6°	
PSBNR/L2525M15	15	25	25	22	150	36	-6°	-6°	SN . . 1506 . .
PSBNR/L3232P15	15	32	32	27	170	33	-6°	-6°	
PSBNR/L3232P19	19	32	32	27	170	40	-6°	-6°	SN . . 1906 . .
PSBNR/L4040S19	19	40	40	35	250	38	-6°	-6°	
PSBNR/L4040S25	25	40	40	35	250	47	-6°	-6°	SN . . 2507 . .
PSBNR/L5050T25	25	50	50	43,4	300	47,5	-6°	-6°	

Размеры указаны для эталонной пластины SN . . 120408 / SN . . 150612 / SN . . 190612 / SN..250716.
Информацию о переднем угле γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угле наклона λ_s см. на стр. A 301.
Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

Тип h мм	SN . . 1204 . . 20-32	SN . . 1506 . . 25-32	SN . . 1906 . . 32-40	SN . . 2507 . . 40-50
Опорная пластина	AP141-SN1216 r ≤ 1,6	AP142-SN1524 r ≤ 2,4	AP143-SN1924 r ≤ 2,4	AP144-SN2524 r ≤ 2,4
Рычаг	KN102	KN104	KN106	KN107
Винт Момент затяжки	FS352 (SW 3) 5,0 Нм	FS354 (SW 3) 5,0 Нм	FS356 (SW 4) 10,0 Нм	FS357 (SW 5) 14,0 Нм
Втулка	RS102	RS103	RS104	RS105
Штифт	MD101	MD102	MD102	MD103
Ключ	ISO 2936-3 (SW 3)	ISO 2936-3 (SW 3)	ISO 2936-4 (SW 4)	ISO 2936-5 (SW 5)

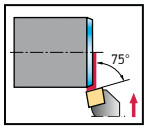
Комплектующие

Тип h мм		SN . . 1204 . . 20-32	SN . . 1506 . . 25-32	SN . . 1906 . . 32-40	SN . . 2507 . . 40-50
Опорная пластина	AP191-SN250924 SN..250924	AP141-SN1208 r ≤ 0,8	AP142-SN1516 r ≤ 1,6	AP143-SN1912 r ≤ 1,2	AP191-SN250924 SN..250924

A 22 G 2 A 286

Walter Turn
PSKN

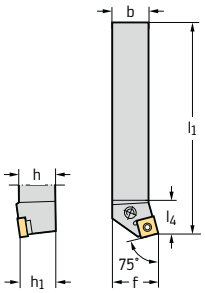




- державки для пластин без задних углов
- для наружной обработки
- крепление пластин рычагом

Инструмент

Обозначение Walter	◎	$h = h_1$ мм	b мм	f мм	l_1 мм	l_4 мм	γ	λ_s	Тип
κ = 75°									
PSKNR/L2020K12	12	20	20	25	125	25	-6°	-6°	SN . . 1204 . .
PSKNR/L2525M12	12	25	25	32	150	26	-6°	-6°	
PSKNR/L3232P19	19	32	32	40	170	37,5	-6°	-6°	SN . . 1906 . .



Размеры указаны для эталонной пластины SN . . 120408 / SN . . 190612.
Информацию о переднем угле γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угле наклона λ_s см. на стр. A 301.
Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

Тип h мм	SN . . 1204 . . 20-25	SN . . 1906 . . 32
Опорная пластина	AP141-SN1216 r ≤ 1,6	AP143-SN1924 r ≤ 2,4
Рычаг	KN102	KN106
Винт Момент затяжки	FS352 (SW 3) 5,0 Нм	FS356 (SW 4) 10,0 Нм
Втулка	RS102	RS104
Штифт	MD101	MD102
Ключ	ISO 2936-3 (SW 3)	ISO 2936-4 (SW 4)

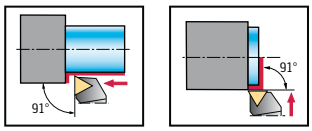
Комплектующие

Тип h мм	SN . . 1204 . . 20-25	SN . . 1906 . . 32
Опорная пластина	AP141-SN1208 r ≤ 0,8	AP143-SN1912 r ≤ 1,2

A 26 G 2 A 286

Walter Turn
PTGN / PTFN





- державки для пластин без задних углов
- для наружной обработки
- крепление пластин рычагом

Инструмент

Обозначение Walter		$h = h_1$ мм	b мм	f мм	l_1 мм	l_4 мм	γ	λ_s	Тип
к = 91°	PTGNR/L1616H16	16	16	16	20	100	20,2	-6°	-6°	
	PTGNR/L2020K16	16	20	20	25	125	20	-6°	-6°	TN . . 1604 . .
	PTGNR/L2525M16	16	25	25	32	150	20	-6°	-6°	
	PTGNR/L3225P16	16	32	25	32	170	20	-6°	-6°	
	PTGNR/L3232P22	22	32	32	40	170	26	-6°	-6°	TN . . 2204 . .
	PTGNR/L4040S27	27	40	40	50	250	34	-6°	-6°	TN . . 2706 . .
к = 91°	PTFNR/L2020K16	16	20	20	25	125	20	-6°	-6°	
	PTFNR/L2525M16	16	25	25	32	150	20	-6°	-6°	TN . . 1604 . .
	PTFNR/L3225P16	16	32	25	32	170	20	-6°	-6°	

Размеры указаны для эталонной пластины TN . . 160408 / TN . . 220408.

Информацию о переднем угле γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угле наклона λ_s см. на стр. A 301.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

Тип h мм	TN . . 1604 . . 16-32	TN . . 2207 . . 32	TN . . 2706 . . 40
Опорная пластина	AP137-TN1616 r ≤ 1,6	AP138-TN2216 r ≤ 1,6	AP193-TN2716 r ≤ 1,6
Рычаг	KN101	KN102	KN125
Винт Момент затяжки	FS351 (SW 2,5) 2,0 Нм	FS352 (SW 3) 5,0 Нм	FS2156 (SW 3) 5,0 Нм
Втулка	RS101	RS102	RS103
Штифт	MD101	MD101	MD102
Ключ	ISO 2936-2,5 (SW 2,5)	ISO 2936-3 (SW 3)	ISO 2936-3 (SW 3)

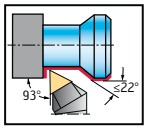
Комплектующие

Тип h мм	TN . . 1604 . . 16-32	TN . . 2204 . . 32
Опорная пластина	AP137-TN1608 r ≤ 0,8	AP138-TN2208 r ≤ 0,8

A 31 G 2 A 286

Walter Turn
MTJN

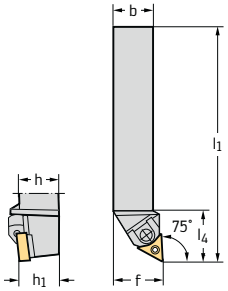




- державки для пластин без задних углов
- для наружной обработки
- крепление клин-прихватом

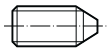
Инструмент

Обозначение Walter		h = h_1 мм	b мм	f мм	l_1 мм	l_4 мм	γ	λ_s	Тип
κ = 93°									
MTJNR/L2020K16	16	20	20	25	125	30,8	-6°	-6°	
MTJNR/L2525M16	16	25	25	32	150	30,8	-6°	-6°	TN..1604..
MTJNR/L3225P16	16	32	25	32	170	30,8	-6°	-6°	
MTJNR/L2525M22	22	25	25	32	150	34,8	-6°	-6°	TN..2204..
MTJNR/L3225P22	22	32	25	32	170	34,8	-6°	-6°	



Размеры указаны для эталонной пластины TN . . 160408 / TN . . 220408.
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. на стр. A 301.
Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

Тип h мм		TN..1604.. 20-32	TN..2204.. 25-32
	Опорная пластина	AP147 r ≤ 1,6	AP148 r ≤ 1,6
	Клин-прихват	FK303 (SW 2,5)	FK304 (SW 3)
	Штифт	RS106	RS107
	Винты	FS358 (SW 3)	FS358 (SW 3)
	Ключ	ISO 2936-25 (SW 2,5)	ISO 2936-25 (SW 3)

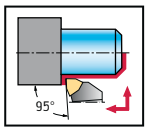
Комплектующие

Тип h мм		TN..2204.. 25
	Опорная пластина	AP149 r ≤ 0,8

A 31 G 2 A 286

Walter Turn
PWLN

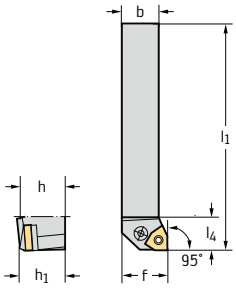




- державки для пластин без задних углов
- для наружной обработки
- крепление пластин рычагом

Инструмент

к = 95°



Обозначение Walter		h = h_1 мм	b мм	f мм	l_1 мм	l_4 мм	γ	λ_s	Тип
PWLNR/L1616H06	6	16	16	20	100	18,5	-6°	-6°	
PWLNR/L2020K06	6	20	20	25	125	18,5	-6°	-6°	WN . . 0604 . .
PWLNR/L2525M06	6	25	25	32	150	18,5	-6°	-6°	
PWLNR/L2020K08	8	20	20	25	125	22	-6°	-6°	
PWLNR/L2525M08	8	25	25	32	150	22	-6°	-6°	WN . . 0804 . .
PWLNR/L3225P08	8	32	25	32	170	22	-6°	-6°	
PWLNR/L2525M10	10	25	25	32	150	22	-6°	-6°	
PWLNR/L3225P10	10	32	25	32	170	22	-6°	-6°	WN . . 1006 . .
PWLNR/L3232P10	10	32	32	40	170	24	-6°	-6°	

Размеры указаны для эталонной пластины WN . . 060408 / WN . . 080408 / WN . . 100612.

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. на стр. A 301.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

Тип h мм	WN . . 0604 . . 16-20	WN . . 0604 . . 25	WN . . 0804 . . 20-32	WN . . 1006 . . 25-32
Опорная пластина	AP172-WN0612 r ≤ 1,2	AP172-WN0612 r ≤ 1,2	AP170-WN0816 r ≤ 1,6	AP174-WN1016 r ≤ 1,6
Рычаг	KN101	KN101	KN102	KN104
Винт Момент затяжки	FS351 (SW 2,5) 2,0 Нм	FS351 (SW 2,5) 2,0 Нм	FS352 (SW 3) 5,0 Нм	FS354 (SW 3) 5,0 Нм
Втулка	RS101	RS101	RS102	RS103
Штифт	MD101	MD103	MD101	MD102
Ключ	ISO 2936-2,5 (SW 2,5)	ISO 2936-5 (SW 5)	ISO 2936-3 (SW 3)	ISO 2936-3 (SW 3)

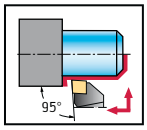
Комплектующие

Тип h мм			WN . . 0804 . . 20-32	
Опорная пластина			AP170-WN0808 r ≤ 0,8	

A 35 G 2 A 286

Walter Turn
SCLC

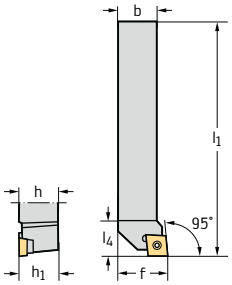




- для пластин с задним углом
- для наружной обработки
- крепление пластин винтом

Инструмент

κ = 95°



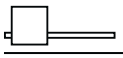
Обозначение Walter		h = h1 мм	b мм	f мм	l1 мм	l4 мм	γ	λs	Тип
SCLCR/L1010E06	6	10	10	12	70	13	0°	0°	CC . . 0602 . .
SCLCR/L1212F06	6	12	12	16	80	10	0°	0°	
SCLCR/L1616H06	6	16	16	20	100	12	0°	0°	
SCLCR/L2020K06	6	20	20	25	125	12	0°	0°	
SCLCR/L1212F09	9	12	12	16	80	19,5	0°	0°	CC . . 09T3 . .
SCLCR/L1616H09	9	16	16	20	100	18	0°	0°	
SCLCR/L2020K09	9	20	20	25	125	18	0°	0°	
SCLCR/L2525M09	9	25	25	32	150	17	0°	0°	
SCLCR/L2020K12	12	20	20	25	125	25	0°	0°	CC . . 1204 . .
SCLCR/L2525M12	12	25	25	32	150	26	0°	0°	

Размеры указаны для эталонной пластины CC . . 060204 / CC . . 09T308 / CC . . 120408.

Информацию о переднем угле γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угле наклона λ_s см. на стр. A 301.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

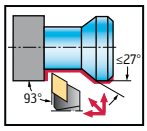
	Тип h мм	CC . . 0602 . . 10-20	CC . . 09T3 . . 12	CC . . 09T3 . . 16-25	CC . . 1204 . . 20-25
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2063 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2060 (Torx 15 IP) 3,0 Нм	FS2065 (Torx 15IP) 3,0 Нм
	Опорная пластина			AP313-CC0908 r ≤ 0,8	AP314-CC1212 r ≤ 1,2
	Винт опорной пластины			FS2068 (SW 3,5)	FS2069 (SW 4)
	Ключ (Torx)	FS1490 (Torx 7IP)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1496 (Torx 15IP / SW 4)

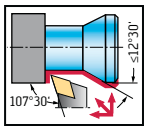
A 31 G 2 A 286

Walter Turn
SDJC/SDHC









- для пластин с задним углом
- для наружной обработки
- крепление пластин винтом

Инструмент

Обозначение Walter	h = h_1 мм	b мм	f мм	l_1 мм	l_4 мм	γ	λ_s	Тип
к = 93°								
SDJCR/L1010E07	7	10	10	12	70	15,7	0°	0°	DC . . 0702 . .
SDJCR/L1212F07	7	12	12	16	80	15,5	0°	0°	
SDJCR/L1616H11	11	16	16	20	100	20,3	0°	0°	
SDJCR/L2020K11	11	20	20	25	125	21,9	0°	0°	DC . . 11T3 . .
SDJCR/L2525M11	11	25	25	32	150	24,4	0°	0°	
к = 107° 30'								
SDHCR/L1212F07	7	12	12	16	80	14,3	0°	0°	DC . . 0702 . .
SDHCR/L1616H11	11	16	12	20	100	17,9	0°	0°	
SDHCR/L2020K11	11	25	25	25	125	17,9	0°	0°	DC . . 11T3 . .
SDHCR/L2525M11	11	25	25	32	150	150	0°	0°	

Размеры указаны для эталонной пластины DC . . 070204 / DC . . 11T308.

Информацию о переднем угле γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угле наклона λ_s см. на стр. A 301.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

Тип h мм	DC . . 0702 . . 10-12	DC . . 11T3 . . 16-25
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2060 (Torx 15 IP) 3,0 Нм
Опорная пластина		AP315-DC1108 r ≤ 0,8
Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
Ключ (Torx)	FS1490 (Torx 7IP)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)

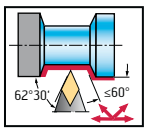
Комплектующие

Тип h мм	DC . . 11T3 . . 16-25
Опорная пластина	AP329-DC1112 r ≤ 1,2

A 35 G 2 A 286

Walter Turn
SDNC

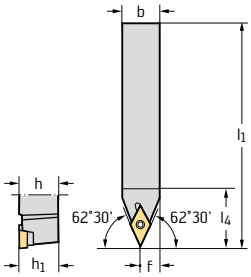




- для пластин с задним углом
- для наружной обработки
- крепление пластин винтом

Инструмент

κ= 62° 30'



Обозначение Walter		h = h_1 мм	b мм	f мм	l_1 мм	l_4 мм	γ	λ_s	Тип
SDNCN1010E07		7	10	10	5,2	70	14,5	0°	0°	DC . . 0702 . .
SDNCN1212F07		7	12	12	6,2	80	14,5	0°	0°	
SDNCN1616H11		11	16	16	8,5	100	21,9	0°	0°	DC . . 11T3 . .
SDNCN2020K11		11	20	20	10,5	125	21,9	0°	0°	
SDNCN2525M11		11	25	25	13	150	150	0°	0°	

Размеры указаны для эталонной пластины DC . . 070204 / DC . . 11T308.
Информацию о переднем угле γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угле наклона λ_s см. на стр. A 301.
Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

Тип h мм	DC . . 0702 . . 10-12	DC . . 11T3 . . 16-25
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2060 (Torx 15 IP) 3,0 Нм
Опорная пластина		AP315-DC1108 r ≤ 0,8
Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
Ключ (Torx)	FS1490 (Torx 7IP)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)

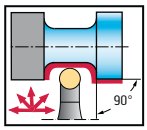
Комплектующие

Тип h мм	DC . . 11T3 . . 16-25
Опорная пластина	AP329-DC1112 r ≤ 1,2

A 41 G 2 A 288

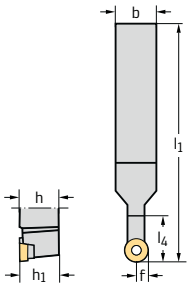
Walter Turn
SRDC





- для пластин с задним углом
- для наружной обработки
- крепление пластин винтом

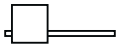
Инструмент



Обозначение Walter		h = h_1 мм	b мм	f мм	l_1 мм	l_4 мм	γ	λ_s	Тип
SRDCN1212F06	6	12	12	6	80	12	0°	0°	
SRDCN2020K06	6	20	20	10	125	24	0°	0°	RC . T0602 . .
SRDCN2525M06	6	25	25	12,5	150	25	0°	0°	
SRDCN1616H08	8	16	16	8	100	16	0°	0°	
SRDCN2020K08	8	20	20	10	125	24	0°	0°	RC . T0803 . .
SRDCN2525M08	8	25	25	12,5	150	25	0°	0°	
SRDCN2020K10	10	20	20	10	125	25	0°	0°	RC . T10T3 . .
SRDCN2525M10	10	25	25	12,5	150	25	0°	0°	
SRDCN2020K12	12	20	20	10	125	25	0°	0°	
SRDCN2525M12	12	25	25	12,5	150	28	0°	0°	RC . T1204 . .
SRDCN3225P12	12	32	25	12,5	170	28	0°	0°	
SRDCN3225P16	16	32	25	12,5	170	35	0°	0°	RC . T1606 . .
SRDCN3232P20	20	32	32	12,5	170	40	0°	0°	RC . T2006 . .

Размеры указаны для эталонной пластины RC ..T 0602M0 / RC.. T 0803M0 / RC .. T 1204M0 / RC . T 1606M0 / RC . T 2006M0.
Информацию о переднем угле γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угле наклона λ_s см. на стр. A 301.
Сборочные детали входят в комплект поставки.

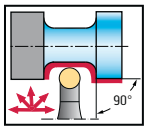
Сборочные детали

Тип h мм	RC . T0602 . . 12-25	RC . T0803 . . 16-25	RC . T10T3 . . 20-25	RC . T1204 . . 20-32	RC . T1606 . . 32	RC . T2006 . . 32
 Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS1462 (Torx 9IP) 0,9 Нм	FS2063 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2060 (Torx 15 IP) 3,0 Нм	FS2090 (Torx 20IP) 6,4 Нм	FS2089 (Torx 25IP) 9,5 Нм
 Опорная пластина			AP324- RC10T3	AP325- RC1204	AP326- RC1606	AP327- RC2006
 Винт опорной пластины			FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2091 (SW 5)	FS2092 (SW 6)
 Ключ (Torx)	FS1490 (Torx 7IP)	FS1466 (Torx 9IP)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1464 (Torx 20IP)	FS1592 (Torx T25IP)

A 43 G 2 A 288

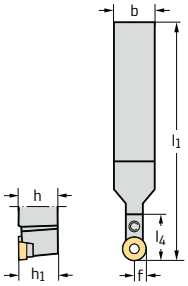
Walter Turn
PRDC





- для пластин с задним углом
- для наружной обработки
- крепление пластин рычагом

Инструмент



Обозначение Walter		h = h_1 мм	b мм	f мм	l_1 мм	l_4 мм	γ	λ_s	Тип
PRDCN2020K10	10	20	20	10	125	24	0°	0°	RC . . 10T3 . .
PRDCN2525M10	10	25	25	12,5	150	25	0°	0°	
PRDCN2525M12	12	25	25	12,5	150	25	0°	0°	RC . . 1204 . .
PRDCN3225P12	12	32	25	12,5	170	28	0°	0°	
PRDCN3225P16	16	32	25	12,5	170	32	0°	0°	RC . . 1605 . .
PRDCN3232P20	16	32	32	26	170	32	0°	0°	RC . . 2006 . .
PRDCN4040S25	25	40	40	20	250	50	0°	0°	RC . . 2507 . .
PRDCN5050U32	32	50	50	41	350	50	0°	0°	RC . . 3209 . .

Размеры указаны для эталонной пластины RC..0602M0.. / RC..0803M0.. / RC..10T3M0.. / RC..1204M0.. / RC . . 1605M0 . . / RC . . 2006M0 . .
Информацию о переднем угле γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угле наклона λ_s см. на стр. A 301.
Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

Тип h мм	RC . . 10T3 . . 20-25	RC . . 1204 . . 25-32	RC . . 1605 . . 32	RC . . 2006 . . 32	RC . . 2507 . . 40	RC . . 3209 . . 50
Опорная пластина	AP407-RC10T3	AP402-RC1204	AP403-RC1605	AP404-RC2006	AP405-RC2507	AP406-RC3209
Рычаг	KN122	KN123	KN111	KN112	KN113	KN124
Винт Момент затяжки	FS2155 (SW 2) 0,6 Нм	FS351 (SW 2,5) 2,0 Нм	FS344 (SW 2,5) 2,5 Нм	FS2156 (SW 3) 5 Нм	FS2145 (SW 4) 10 Нм	FS357 (SW 5) 14,0 Нм
Втулка	RS101	RS120	RS118	RS103	RS104	RS105
Штифт	MD101	MD101	MD101	MD102	MD102	MD103
Ключ	ISO 2936-2 (SW 2)	ISO 2936-2,5 (SW 2,5)	ISO 2936-2,5 (SW 2,5)	ISO 2936-3 (SW 3)	ISO 2936-4 (SW 4)	ISO 2936-5 (SW 5)

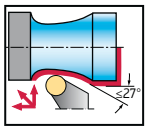
Комплектующие

Тип h мм	RC . . 10T3 . . 20-25		RC . . 1605 . . 32			
Опорная пластина для RC . . 1003 . .	AP401-RC1003					
Опорная пластина для RC . . 1606 . .			AP403-RC1606			

A 43 G 2 A 288

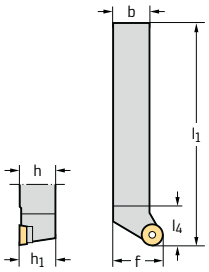
Walter Turn
SRSC





- для пластин с задним углом
- для наружной обработки
- крепление пластин винтом

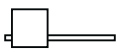
Инструмент



Обозначение Walter		h = h1 мм	b мм	f мм	l1 мм	l4 мм	γ	λs	Тип
SRSCR/L2020K06	6	20	20	25	125	20	0°	0°	RC . T0602 . .
SRSCR/L2525M06	6	25	25	32	150	20	0°	0°	
SRSCR/L2020K08	8	20	20	25	125	20	0°	0°	RC . T0803 . .
SRSCR/L2525M08	8	25	25	32	150	20	0°	0°	
SRSCR/L2020K10	10	20	20	25	125	20	0°	0°	RC . T10T3 . .
SRSCR/L2525M10	10	25	25	32	150	20	0°	0°	
SRSCR/L2020K12	12	20	20	25	125	22	0°	0°	RC . T1204 . .
SRSCR/L2525M12	12	25	25	32	150	22	0°	0°	
SRSCR/L3225P12	12	32	25	32	170	22	0°	0°	
SRSCR/L3225P16	16	32	25	32	170	28	0°	0°	RC . T1606 . .
SRSCR/L3232P20	20	32	32	40	170	32	0°	0°	RC . T2006 . .

Размеры указаны для эталонной пластины RC ..T 0602M0 / RC.. T 0803M0 / RC .. T 1204M0 / RC . T 1606M0 / RC . T 2006M0.
Информацию о переднем угле γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угле наклона λ_s см. на стр. A 301.
Сборочные детали входят в комплект поставки.

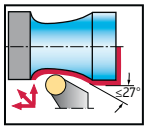
Сборочные детали

Тип h мм	RC . T0602 . . 20-25	RC . T0803 . . 20-25	RC . T10T3 . . 20-25	RC . T1204 . . 20-32	RC . T1606 . . 32	RC . T2006 . . 32
 Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS1462 (Torx 9IP) 0,9 Нм	FS2063 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2060 (Torx 15 IP) 3,0 Нм	FS2090 (Torx 20IP) 6,4 Нм	FS2089 (Torx 25IP) 9,5 Нм
 Опорная пластина			AP324- RC10T3	AP325- RC1204	AP326- RC1606	AP327- RC2006
 Винт опорной пластины			FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2091 (SW 5)	FS2092 (SW 6)
 Ключ (Torx)	FS1490 (Torx 7IP)	FS1466 (Torx 9IP)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1464 (Torx 20IP)	FS1592 (Torx T25IP)

A 43 G 2 A 288

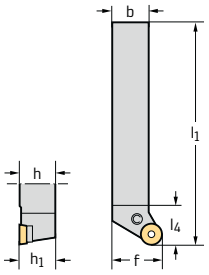
Walter Turn
PRGC





- для пластин с задним углом
- для наружной обработки
- крепление пластин рычагом

Инструмент



Обозначение Walter		h = h1 мм	b мм	f мм	l1 мм	l4 мм	γ	λs	Тип
PRGCR/L2020K10	10	20	20	25	125	20	0°	0°	RC . . 10T3 . .
PRGCR/L2525M10	10	25	25	32	150	20	0°	0°	
PRGCR/L2020K12	12	20	20	25	125	22	0°	0°	RC . . 1204 . .
PRGCR/L2525M12	12	25	25	32	150	22	0°	0°	
PRGCR/L3225P12	12	32	25	32	170	22	0°	0°	
PRGCR/L3225P16	16	32	25	32	170	28	0°	0°	RC . . 1605 . .
PRGCR/L3232P20	20	32	32	40	170	32	0°	0°	RC . . 2006 . .
PRGCR/L4040S25	25	40	40	50	250	38	0°	0°	RC . . 2507 . .

Размеры указаны для эталонной пластины RC..0602M0.. / RC..0803M0.. / RC..10T3M0.. / RC..1204M0.. / RC . . 1605M0 . . / RC . . 2006M0 . . / RC . . 2507M0 . .
Информацию о переднем угле γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угле наклона λ_s см. на стр. A 301.
Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

Тип h мм	RC . . 10T3 . . 20-25	RC . . 1204 . . 20-32	RC . . 1605 . . 32	RC . . 2006 . . 32	RC . . 2507 . . 40
Опорная пластина	AP407-RC10T3	AP402-RC1204	AP403-RC1605	AP404-RC2006	AP405-RC2507
Рычаг	KN122	KN123	KN111	KN112	KN113
Винт Момент затяжки	FS2155 (SW 2) 0,6 Нм	FS351 (SW 2,5) 2,0 Нм	FS344 (SW 2,5) 2,5 Нм	FS2156 (SW 3) 5 Нм	FS2145 (SW 4) 10 Нм
Втулка	RS101	RS120	RS118	RS103	RS104
Штифт	MD101	MD101	MD101	MD102	MD102
Ключ	ISO 2936-2 (SW 2)	ISO 2936-2,5 (SW 2,5)	ISO 2936-2,5 (SW 2,5)	ISO 2936-3 (SW 3)	ISO 2936-4 (SW 4)

Комплектующие

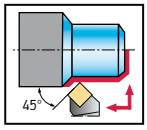
Тип h мм	RC . . 10T3 . . 20-25		RC . . 1605 . . 32		
Опорная пластина для RC . . 1003 . .	AP401-RC1003				
Опорная пластина для RC . . 1606 . .			AP403-RC1606		

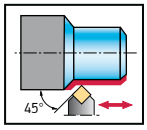
A 43 G 2 A 288

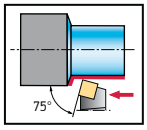
Walter Turn
SSDC/SSDCN/SSBC











- для пластин с задним углом
- для наружной обработки
- крепление пластин винтом

Инструмент

	Обозначение Walter		h = h_1 мм	b мм	f мм	f_1 мм	l_1 мм	l_4 мм	l_{20} мм	γ	λ_s	Тип
к = 45°	SSDCR/L1616H09	9	16	16	17	10,9	93,9	15,1	100	0°	0°	SC..09T3..
	SSDCR/L2020K09	9	20	20	22	15,9	118,9	18	125	0°	0°	
	SSDCR/L2020K12	12	20	20	22	13,7	116,7	21,7	125	0°	0°	SC..1204..
	SSDCR/L2525M12	12	25	25	27	18,7	141,7	21,7	150	0°	0°	
к = 45°	SSDCN1212F09	9	12	12	6		80	16		0°	0°	SC..09T3..
	SSDCN1616H09	9	16	16	8		100	16		0°	0°	
	SSDCN2020K12	12	20	20	10		125	22		0°	0°	SC..1204..
	SSDCN2525M12	12	25	25	12,5		150	22		0°	0°	
к = 75°	SSRCR/L1212F09	9	12	12	14		80	15,5		0°	0°	SC . . 09T3 . .
	SSBCR/L1616H09	9	16	16	13		100	15,5		0°	0°	SC..09T3..
	SSBCR/L2020K12	12	20	20	17		125	21		0°	0°	SC..1204..
	SSBCR/L2525M12	12	25	25	22		150	24		0°	0°	

Размеры указаны для эталонной пластины SC .. 09T308 / SC .. 120408.
Информацию о переднем угле γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угле наклона λ_s см. на стр. A 301.
Сборочные детали входят в комплект поставки.

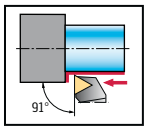
Сборочные детали

Тип h мм	SC..09T3.. 12	SC..09T3.. 16-20	SC..1204.. 20-25
Винт пластины Момент затяжки	FS2063 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2060 (Torx 15 IP) 3,0 Нм	FS2065 (Torx 15IP) 3,0 Нм
Опорная пластина		AP328-SC0908	AP319-SC1212
Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)	FS2069 (SW 4)
Ключ (Torx)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1496 (Torx 15IP / SW 4)

A 43 G 2 A 288

Walter Turn
STGC



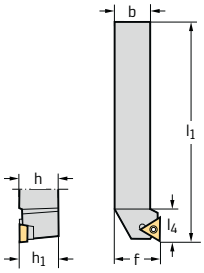


- для пластин с задним углом
- для наружной обработки
- крепление пластин винтом

Инструмент

Обозначение Walter		h = h_1 мм	b мм	f мм	l_1 мм	l_4 мм	γ	λ_s	Тип
STGCR/L1212F11	11	12	12	16	80	13	0°	0°	TC..1102..
STGCR/L1616H16	16	16	16	20	100	25	0°	0°	
STGCR/L2020K16	16	20	20	25	125	26	0°	0°	TC..16T3..
STGCR/L2525M16	16	25	25	32	150	27	0°	0°	

κ = 91°



Размеры указаны для эталонной пластины TC . . 110204 / TC . . 16T308.

Информацию о переднем угле γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угле наклона λ_s см. на стр. A 301.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

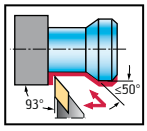
Тип h мм	TC..1102.. 12	TC..16T3.. 16-25
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2060 (Torx 15 IP) 3,0 Нм
Опорная пластина		AP317-TC1612 r ≤ 1,2
Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
Ключ (Torx)	FS1490 (Torx 7IP)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)

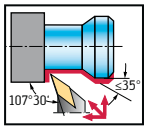
A 43 G 2 A 288

Walter Turn
SVJB/SVHB





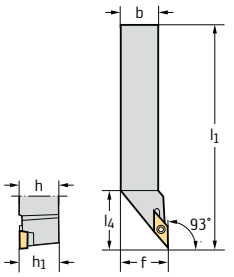


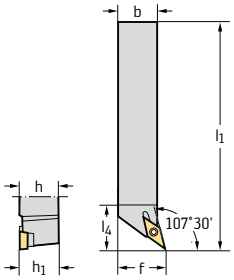


- для пластин с задним углом
- для наружной обработки
- крепление пластин винтом

Инструмент

Обозначение Walter		h = h_1 мм	b мм	f мм	l_1 мм	l_4 мм	γ	λ_s	Тип
к = 93°	SVJBR/L1212F11	11	12	12	16	80	20,6	0°	0°	
	SVJBR/L1616H11	11	16	16	20	100	21,2	0°	0°	VB/C . . 1103 . .
	SVJBR/L2020K11	11	20	20	25	125	21,2	0°	0°	
	SVJBR/L2525M11	11	25	25	32	150	21,2	0°	0°	
	SVJBR/L1616H16	16	16	16	20	100	27	0°	0°	
	SVJBR/L2020K16	16	20	20	25	125	34	0°	0°	VB/C . . 1604 . .
	SVJBR/L2525M16	16	25	25	32	150	31,5	0°	0°	
	SVJBR/L3225P16	16	32	25	32	170	31,5	0°	0°	
к = 107° 30'	SVHBR/L1616H11	11	16	16	20	100	18	0°	0°	
	SVHBR/L2020K11	11	20	20	25	125	19	0°	0°	VB/C . . 1103 . .
	SVHBR/L2525M11	11	25	25	32	150	27	0°	0°	
	SVHBR/L2020K16	16	20	20	25	125	27,6	0°	0°	
	SVHBR/L2525M16	16	25	25	32	150	27,6	0°	0°	VB/C . . 1604 . .
	SVHBR/L3225P16	16	32	25	32	170	27,6	0°	0°	





Размеры указаны для эталонной пластины VB..110304 / VB . . 160408.
Информацию о переднем угле γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угле наклона λ_s см. на стр. A 301.
Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

Тип h мм	VB/C . . 1103 . . 12-25	VB/C . . 1604 . . 16	VB/C . . 1604 . . 20-32
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2063 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2060 (Torx 15 IP) 3,0 Нм
Опорная пластина			AP316-VB1608 r ≤ 0,8
Винт опорной пластины			FS2068 (SW 3,5)
Ключ (Torx)	FS1490 (Torx 7IP)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)

Комплектующие

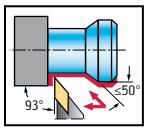
Тип h мм	VB/C . . 1604 . . 20-32
Опорная пластина	AP330-VB1612 r ≤ 1,2

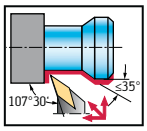
A 48 G 2 A 288

Walter Turn
PVHB/PVJB



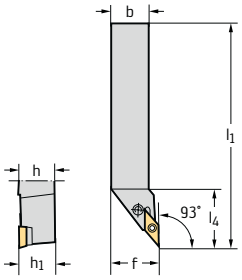
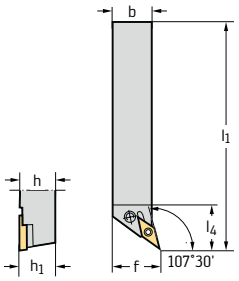






- для пластин с задним углом
- для наружной обработки
- крепление пластин рычагом

Инструмент

Обозначение Walter		h = h_1 мм	b мм	f мм	l_1 мм	l_4 мм	γ	λ_s	Тип
κ = 93° 									
PVJBR/L1616H11	11	16	16	20	100	25	0°	0°	VB/C . . 1103 . .
PVJBR/L2020K11	11	20	20	25	125	25	0°	0°	
PVJBR/L2525M11	11	25	25	32	150	32	0°	0°	
PVJBR/L1616H16	16	16	16	20	100	32	0°	0°	VB/C . . 1604 . .
PVJBR/L2020K16	16	20	20	25	125	34	0°	0°	
PVJBR/L2525M16	16	25	25	32	150	38	0°	0°	
PVJBR/L3225P16	16	32	25	32	170	38	0°	0°	
κ = 107°30' 									
PVHBR/L1616H11	11	16	16	20	100	25	0°	0°	VB/C . . 1103 . .
PVHBR/L2020K11	11	20	20	25	125	25	0°	0°	
PVHBR/L2525M11	11	25	25	32	150	32	0°	0°	
PVHBR/L2020K16	16	20	20	25	125	28	0°	0°	VB/C . . 1604 . .
PVHBR/L2525M16	16	25	25	32	150	28	0°	0°	
PVHBR/L3225P16	16	32	25	32	170	28	0°	0°	

Размеры указаны для эталонной пластины VB . . 110304 / VB . . 160408.

Информацию о переднем угле γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угле наклона λ_s см. на стр. A 301.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

	Тип h мм	VB/C . . 1103 . . 16-25	VB/C . . 1604 . . 16	VB/C . . 1604 . . 20-32
	Опорная пластина		AP153 r ≤ 0,8	AP153 r ≤ 0,8
	Втулка		RS101	RS101
	Рычаг	KN118	KN110	KN110
	Винт Момент затяжки	FS347 (SW 2) 0,6 Нм	FS332 (SW 2,5) 2,5 Нм	FS351 (SW 2,5) 2,0 Нм
	Штифт		MD101	MD101
	Ключ	ISO 2936-2 (SW 2)	ISO 2936-2,5 (SW 2,5)	ISO 2936-2,5 (SW 2,5)

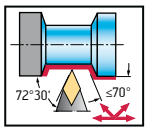
Комплектующие

	Тип h мм	VB/C . . 1604 . . 16-32
	Опорная пластина	AP154 r ≤ 1,2

A 45 G 2 A 288

Walter Turn
SVVB

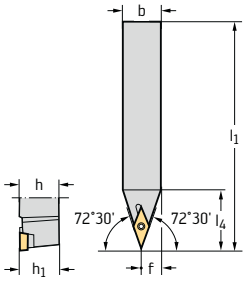




- для пластин с задним углом
- для наружной обработки
- крепление пластин винтом

Инструмент

Обозначение Walter		h = h_1 мм	b мм	f мм	l_1 мм	l_4 мм	γ	λ_s	Тип
к = 72°30'									
SVVBN1212F11	11	12	12	6,3	80	21,1	0°	0°	VB/C . . 1103 . .
SVVBN1616H11	11	16	16	8,3	100	21,1	0°	0°	
SVVBN2020K11	11	20	20	10,3	125	21,1	0°	0°	
SVVBN2525M11	11	25	25	12,8	150	21,1	0°	0°	
SVVBN2020K16	16	20	20	10,6	125	31,5	0°	0°	VB/C . . 1604 . .
SVVBN2525M16	16	25	25	13,1	150	31,5	0°	0°	
SVVBN3225P16	16	32	25	13,1	170	31,5	0°	0°	



Размеры указаны для эталонной пластины VB..110304 / VB . . 160408.

Информацию о переднем угле γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угле наклона λ_s см. на стр. A 301.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

Тип h мм	VB/C . . 1103 . . 12-25	VB/C . . 1604 . . 20-32
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2060 (Torx 15 IP) 3,0 Нм
Опорная пластина		AP316-VB1608 r ≤ 0,8
Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
Ключ (Torx)	FS1490 (Torx 7IP)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)

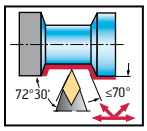
Комплектующие

Тип h мм	VB/C . . 1604 . . 20-32
Опорная пластина	AP330-VB1612 r ≤ 1,2

A 48 G 2 A 288

Walter Turn
PVVB

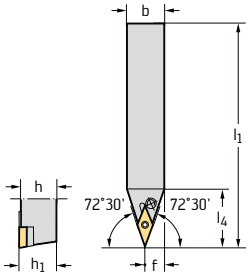




- для пластин с задним углом
- для наружной обработки
- крепление пластин рычагом

Инструмент

Обозначение Walter	h = h_1 мм	b мм	f мм	l_1 мм	l_4 мм	γ	λ_s	Тип
κ = 72°30'								
PVVBN1616H11	11	16	16	8	100	25	0°	0°	
PVVBN2020K11	11	20	20	10	125	25	0°	0°	VB/C . . 1103 . .
PVVBN2525M11	11	25	25	12,5	150	25	0°	0°	
PVVBN2020K16	16	20	20	10	125	34	0°	0°	
PVVBN2525M16	16	25	25	12,5	150	34	0°	0°	VB/C . . 1604 . .
PVVBN3225P16	16	32	25	12,5	170	34	0°	0°	



Размеры указаны для эталонной пластины VB . . 110304 / VB . . 160408.

Информацию о переднем угле γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угле наклона λ_s см. на стр. A 301.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

Тип h мм	VB/C . . 1103 . . 16–25	VB/C . . 1604 . . 20–32
Опорная пластина		AP153 r ≤ 0,8
Втулка		RS101
Рычаг	KN118	KN110
Винт Момент затяжки	FS347 (SW 2) 0,6 Нм	FS351 (SW 2,5) 2,0 Нм
Штифт		MD101
Ключ	ISO 2936-2 (SW 2)	ISO 2936-2,5 (SW 2,5)

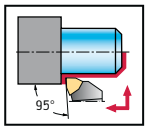
Комплектующие

Тип h мм	VB/C . . 1604 . . 20–32
Опорная пластина	AP154 r ≤ 1,2

A 48 G 2 A 288

Walter Turn
SWLC

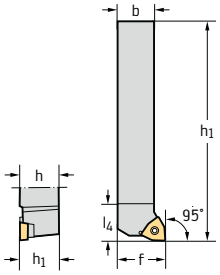




- для пластин с задним углом
- для наружной обработки
- крепление пластин винтом

Инструмент

κ = 95°



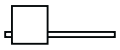
Обозначение Walter		h = h_1 мм	b мм	f мм	l_1 мм	l_4 мм	γ	λ_s	Тип
SWLCR/L1212F04	4	12	12	16	80	11	0°	0°	
SWLCR/L1616H04	4	16	16	20	100	11	0°	0°	WC..0402..
SWLCR/L2020K04	4	20	20	25	125	12	0°	0°	
SWLCR/L1616H06	6	16	16	20	100	15	0°	0°	
SWLCR/L2020K06	6	20	20	25	125	15	0°	0°	WC..06T3..
SWLCR/L2525M06	6	25	25	32	150	17	0°	0°	
SWLCR/L2020K08	8	20	20	25	125	20	0°	0°	WC..0804..
SWLCR/L2525M08	8	25	25	32	150	21	0°	0°	

Размеры указаны для эталонной пластины WC . . 040204 / WC . . 06T308 / WC . . 080408.

Информацию о переднем угле γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угле наклона λ_s см. на стр. A 301.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

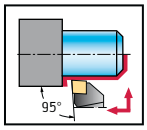
Сборочные детали

Тип h мм		WC..0402.. 12-20	WC..06T3.. 16-25	WC..0804.. 20-25
	Винт пластины Момент затяжки	FS2067 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2063 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2065 (Torx 15IP) 3,0 Нм
	Опорная пластина		AP318-WC0608	AP320-WC0812
	Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)	FS2069 (SW 4)
	Ключ (Torx)	FS1490 (Torx 7IP)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1496 (Torx 15IP / SW 4)

A 50 G 2 A 288

Walter Capto™
C … – DCLN

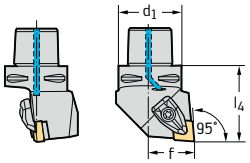




- державки для пластин без задних углов
- для наружной обработки
- крепление пластин прижимом повышенной жесткости

Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623
κ = 95°



Обозначение Walter		d_1 мм	f мм	l_4 мм	$D_{мин}$ мм	$D_{мин²}$ мм	γ	$λ_s$	Тип
C4-DCLNR/L-27050-12	12	C4	27	50	110	140	-6°	-6°	CN . . 1204 . .
C5-DCLNR/L-35060-12	12	C5	35	60	110	165	-6°	-6°	
C6-DCLNR/L-45065-12	12	C6	45	65	110	190	-6°	-6°	
C8-DCLNR/L-55080-12	12	C8	55	80	110	250	-6°	-6°	
C4-DCLNR/L-27055-16	16	C4	27	55	125	145	-6°	-6°	CN . . 1606 . .
C5-DCLNR/L-35060-16	16	C5	35	60	125	165	-6°	-6°	
C6-DCLNR/L-45065-16	16	C6	45	65	125	190	-6°	-6°	
C8-DCLNR/L-55080-16	16	C8	55	80	125	250	-6°	-6°	
C5-DCLNR/L-35060-19	19	C5	35	60	80	165	-6°	-6°	CN . . 1906 . .
C6-DCLNR/L-45065-19	19	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C8-DCLNR/L-55080-19	19	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	

Размеры указаны для эталонной пластины CN . . 120408 / CN . . 160612 / CN . . 190612.
Сборочные детали входят в комплект поставки.
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона $λ_s$ см. на стр. A 301.
Информацию о $D_{мин}$ и $D_{мин²}$ см. на стр. A 301.

Сборочные детали

Тип	CN . . 1204 . .	CN . . 1606 . .	CN . . 1906 . .
Опорная пластина	AP301-CN12	AP302-CN16	AP303-CN19
Винт опорной пластины	FS1461 (Torx 15IP)	FS1463 (Torx 20IP)	FS1463 (Torx 20IP)
Прижим	PK241	PK242	PK243
Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм	FS1474 (Torx 20IP) 6,4 Нм	FS1474 (Torx 20IP) 6,4 Нм
Пружина	FS1470	FS1471	FS1471
Штифт	RS117	RS117	RS117
Ключ (Torx)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1464 (Torx 20IP)	FS1464 (Torx 20IP)
Сопло для подвода СОЖ C4	FS1475	FS1475	
Сопло для подвода СОЖ C5	FS1475	FS1475	FS1475
Сопло для подвода СОЖ C6	FS1475	FS1475	FS1475
Сопло для подвода СОЖ C8	FS1475	FS1475	FS1475

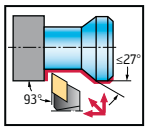
Комплектующие

Тип	CN . . 1204 . .	CN . . 1606 . .	CN . . 1906 . .
Узел крепления (стандартный)	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET
Узел крепления с твердосплавным башмаком	PK245-SET	PK246-SET	

A 17 G 2 A 302 A 286

Walter Capto™
C … – DDJN

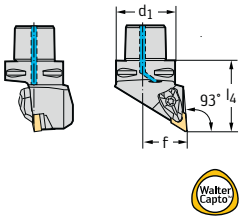




- державки для пластин без задних углов
- для наружной обработки
- крепление пластин прижимом повышенной жесткости

Инструмент

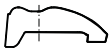
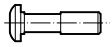
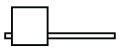
Walter Capto™ ISO 26623
κ = 93°



Обозначение Walter		d_1 мм	f мм	l_4 мм	$D_{мин}$ мм	$D_{мин²}$ мм	γ	λ_s	Тип
C4-DDJNR/L-27050-11	11	C4	27	50	60	140	-6°	-7°	DN . . 1104 . .
C5-DDJNR/L-35060-11	11	C5	35	60	65	165	-6°	-7°	
C6-DDJNR/L-45065-11	11	C6	45	65	81	190	-6°	-7°	
C4-DDJNR/L-27055-15	15	C4	27	55	110	145	-6°	-7°	DN . . 1506 . .
C5-DDJNR/L-35060-15	15	C5	35	60	110	165	-6°	-7°	
C6-DDJNR/L-45065-15	15	C6	45	65	110	190	-6°	-7°	
C8-DDJNR/L-55080-15	15	C8	55	80	110	250	-6°	-7°	

Размеры указаны для эталонной пластины DN . . 110408 / DN . . 150608.
Сборочные детали входят в комплект поставки.
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. на стр. A 301.
Информацию о $D_{мин}$ и $D_{мин²}$ см. на стр. A 301.

Сборочные детали

	Тип	DN . . 1104 . .	DN . . 1506 . .
	Опорная пластина	AP305-DN11	AP304-DN15
	Винт опорной пластины	FS1462 (Torx 9IP)	FS1461 (Torx 15IP)
	Прижим	PK240	PK241
	Винт Момент затяжки	FS1472 (Torx 9IP) 1,7 Нм	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм
	Пружина	FS1469	FS1470
	Штифт	RS116	RS117
	Ключ (Torx)	FS1466 (Torx 9IP)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)
	Сопло для подвода СОЖ C4	FS1477	FS1477
	Сопло для подвода СОЖ C5	FS1476	FS1475
	Сопло для подвода СОЖ C6	FS1476	FS1476
	Сопло для подвода СОЖ C8		FS1479

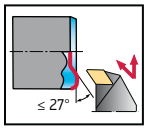
Комплектующие

	Тип	DN . . 1104 . .	DN . . 1506 . .
	Узел крепления (стандартный)	PK240-SET	PK241-SET
	Узел крепления с твердосплавным башмаком		PK245-SET
	Опорная пластина		AP304-DN1504 DN . . 1504 . .

A 22 G 2 A 302 A 286

Walter Capto™
C … – DDUN

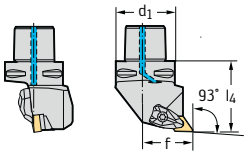




- державки для пластин без задних углов
- для наружной обработки
- крепление пластин прижимом повышенной жесткости

Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623
κ = 93°



Обозначение Walter		d_1 мм	f мм	l_4 мм	$D_{мин}$ мм	$D_{мин²}$ мм	γ	$λ_s$	Тип
C4-DDUNR/L-27050-15	15	C4	27	50	110	140	-6°	-7°	DN . . 1506 . .
C5-DDUNR/L-35060-15	15	C5	35	60	110	165	-6°	-7°	
C6-DDUNR/L-45065-15	15	C6	45	65	110	190	-6°	-7°	
C8-DDUNR/L-55080-15	15	C8	55	80	110	250	-6°	-7°	

Размеры указаны для эталонной пластины DN . . 150608.
Сборочные детали входят в комплект поставки.
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона $λ_s$ см. на стр. A 301.
Информацию о $D_{мин}$ и $D_{мин²}$ см. на стр. A 301.

Сборочные детали

Тип	DN . . 1506 . .
Опорная пластина	AP304-DN15
Винт опорной пластины	FS1461 (Torx 15IP)
Прижим	PK243
Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм
Пружина	FS1471
Штифт	RS117
Ключ (Torx)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)
Сопло для подвода СОЖ C4	FS1477
Сопло для подвода СОЖ C5	FS1476
Сопло для подвода СОЖ C6	FS1476
Сопло для подвода СОЖ C8	FS1479

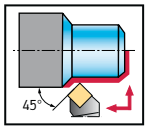
Комплектующие

Тип	DN . . 1506 . .
Узел крепления (стандартный)	PK241-SET
Узел крепления с твердосплавным башмаком	PK245-SET
Опорная пластина	AP304-DN1504 DN . . 1504 . .

A 22 G 2 A 302 A 286

Walter Capto™
C … – DSSN

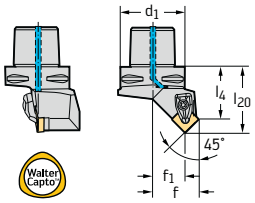




- державки для пластин без задних углов
- для наружной обработки
- крепление пластин прижимом повышенной жесткости

Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623
κ = 45°



Обозначение Walter		d_1 мм	f мм	f_1 мм	l_4 мм	l_{20} мм	$D_{мин}$ мм	$D_{мин²}$ мм	γ	$λ_s$	Тип
C4-DSSNR/L-27042-12	12	C4	27	18,7	42	50,3	110	140	-8°	0°	SN . . 1204 . .
C5-DSSNR/L-35052-12	12	C5	35	26,7	52	60,3	110	165	-8°	0°	
C6-DSSNR/L-45056-12	12	C6	45	36,7	56	64,3	110	190	-8°	0°	
C4-DSSNR/L-27045-15	15	C4	27	16,8	45	55,2	125	145	-8°	0°	SN . . 1506 . .
C5-DSSNR/L-35050-15	15	C5	35	24,8	50	60,2	125	165	-8°	0°	
C6-DSSNR/L-45054-15	15	C6	45	34,8	54	64,2	125	190	-8°	0°	
C5-DSSNR/L-35048-19	19	C5	35	22,5	48	60,5	125	165	-8°	0°	SN . . 1906 . .
C6-DSSNR/L-45052-19	19	C6	45	32,5	52	64,5	125	190	-8°	0°	

Размеры указаны для эталонной пластины SN . . 120408 / SN . . 150612 / SN . . 190612.
Сборочные детали входят в комплект поставки.
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона $λ_s$ см. на стр. A 301.
Информацию о $D_{мин}$ и $D_{мин²}$ см. на стр. A 301.

Сборочные детали

Тип	SN . . 1204 . .	SN . . 1506 . .	SN . . 1906 . .
Опорная пластина	AP308-SN12	AP309-SN15	AP310-SN19
Винт опорной пластины	FS1461 (Torx 15IP)	FS1463 (Torx 20IP)	FS1463 (Torx 20IP)
Прижим	PK241	PK242	PK243
Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм	FS1474 (Torx 20IP) 6,4 Нм	FS1474 (Torx 20IP) 6,4 Нм
Пружина	FS1470	FS1471	FS1471
Штифт	RS117	RS117	RS117
Ключ (Torx)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1464 (Torx 20IP)	FS1464 (Torx 20IP)
Сопло для подвода СОЖ C4	FS1477	FS1477	
Сопло для подвода СОЖ C5	FS1476	FS1476	FS1476
Сопло для подвода СОЖ C6	FS1475	FS1475	FS1476

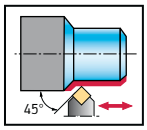
Комплектующие

Тип	SN . . 1204 . .	SN . . 1506 . .	SN . . 1906 . .
Узел крепления (стандартный)	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET
Узел крепления с твердосплавным башмаком	PK245-SET	PK246-SET	

A 26 G 2 A 302 A 286

Walter Capto™
C … – DSDN

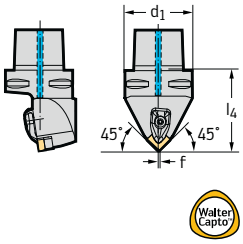




- державки для пластин без задних углов
- для наружной обработки
- крепление пластин прижимом повышенной жесткости

Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623
κ = 45°



Обозначение Walter		d_1 мм	f мм	l_4 мм	$D_{мин²}$ мм	γ	$λ_s$	Тип
C4-DSDNN-00050-12	12	C4	0,3	50	140	-6°	-6°	SN . . 1204 . .
C5-DSDNN-00060-12	12	C5	0,3	60	165	-6°	-6°	
C6-DSDNN-00065-12	12	C6	0,3	65	190	-6°	-6°	
C6-DSDNN-00070-19	19	C6	0,5	70	195	-6°	-6°	SN . . 1906 . .
C8-DSDNN-00080-25	25	C8	1	80	250	-6°	-6°	SN . . 2507 . .

Размеры указаны для эталонной пластины SN . . 120408 / SN . . 190612 / SN . . 25 . . . .
Сборочные детали входят в комплект поставки.
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона $λ_s$ см. на стр. A 301
Информацию о $D_{мин}$ и $D_{мин²}$ см. на стр. A 301.

Сборочные детали

Тип	SN . . 1204 . .	SN . . 1906 . .	SN . . 2507 . .
Опорная пластина	AP308-SN12	AP310-SN19	AP351-SN25
Винт опорной пластины	FS1461 (Torx 15IP)	FS1463 (Torx 20IP)	FS1589 (Torx T25IP)
Прижим	PK241	PK243	PK301
Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм	FS1474 (Torx 20IP) 6,4 Нм	FS1591 (Torx T25IP) 9,5 Нм
Пружина	FS1470	FS1471	FS1471
Штифт	RS117	RS117	RS117
Ключ (Torx)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1464 (Torx 20IP)	FS1592 (Torx T25IP)
Сопло для подвода СОЖ C4	FS1477		
Сопло для подвода СОЖ C5	FS1475		
Сопло для подвода СОЖ C6	FS1475	FS1475	
Сопло для подвода СОЖ C8			FS1475

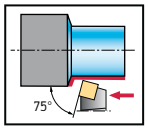
Комплектующие

Тип	SN . . 1204 . .	SN . . 1906 . .	SN . . 2507 . .
Узел крепления (стандартный)	PK241-SET	PK243-SET	PK301-SET
Узел крепления с твердосплавным башмаком	PK245-SET		
Опорная пластина			AP351-SN2509 SN . . 2509 . .

A 26 G 2 A 302 A 286

Walter Capto™
C ... – DSRN

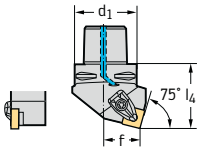




- державки для пластин без задних углов
- для наружной обработки
- крепление пластин прижимом повышенной жесткости

Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623
κ = 75°



Обозначение Walter		d_1 мм	f мм	l_4 мм	$D_{мин²}$ мм	γ	λ_s	Тип
C4-DSRNR/L-22050-12	12	C4	22	50	140	-6°	-6°	SN . . 1204 . .
C5-DSRNR/L-27060-12	12	C5	27	60	165	-6°	-6°	
C6-DSRNR/L-35065-12	12	C6	35	65	190	-6°	-6°	
C5-DSRNR/L-27060-15	15	C5	27	60	165	-6°	-6°	SN . . 1506 . .
C6-DSRNR/L-35065-15	15	C6	35	65	190	-6°	-6°	
C6-DSRNR/L-35065-19	19	C6	35	65	190	-6°	-6°	SN . . 1906 . .
C8-DSRNR/L-45080-19	19	C8	45	80	250	-6°	-6°	
C8-DSRNR/L-45080-25	25	C8	45	80	250	-6°	-6°	SN . . 2507 . .

Размеры указаны для эталонной пластины SN . . 120408 / SN . . 150612 / SN . . 190612.
Сборочные детали входят в комплект поставки.
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. на стр. A 301.
Информацию о $D_{мин}$ и $D_{мин²}$ см. на стр. A 301.

Сборочные детали

Тип	SN . . 1204 . .	SN . . 1506 . .	SN . . 1906 . .	SN . . 2507 . .
Опорная пластина	AP308-SN12	AP309-SN15	AP310-SN19	AP351-SN25
Винт опорной пластины	FS1461 (Torx 15IP)	FS1463 (Torx 20IP)	FS1463 (Torx 20IP)	FS1589 (Torx T25IP)
Прижим	PK241	PK242	PK243	PK301
Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм	FS1474 (Torx 20IP) 6,4 Нм	FS1474 (Torx 20IP) 6,4 Нм	FS1591 (Torx T25IP) 9,5 Нм
Пружина	FS1470	FS1471	FS1471	FS1471
Штифт	RS117	RS117	RS117	RS117
Ключ (Torx)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1464 (Torx 20IP)	FS1464 (Torx 20IP)	FS1592 (Torx T25IP)
Сопло для подвода СОЖ C4	FS1475			
Сопло для подвода СОЖ C5	FS1475	FS1475		
Сопло для подвода СОЖ C6	FS1475	FS1475	FS1475	
Сопло для подвода СОЖ C8			FS1475	FS1475

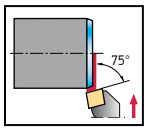
Комплектующие

Тип	SN . . 1204 . .	SN . . 1506 . .	SN . . 1906 . .	SN . . 2507 . .
Узел крепления (стандартный)	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET	PK301-SET
Узел крепления с твердосплавным башмаком	PK245-SET	PK246-SET		
Опорная пластина				AP351-SN2509 SN . . 2509 . .

A 26 G 2 A 302 A 286

Walter Capto™
C ... – DSKN

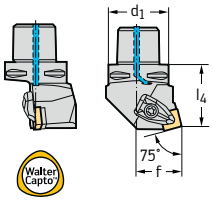




- державки для пластин без задних углов
- для наружной обработки
- крепление пластин прижимом повышенной жесткости

Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623
κ = 75°



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

Размеры указаны для эталонной пластины SN . . 120408 / SN . . 150612 / SN . . 190612.
Сборочные детали входят в комплект поставки.
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. на стр. A 301.
Информацию о $D_{мин}$ и $D_{мин^2}$ см. на стр. A 301.

Сборочные детали

Тип	SN . . 1204 . .	SN . . 1506 . .	SN . . 1906 . .
Опорная пластина	AP308-SN12	AP309-SN15	AP310-SN19
Винт опорной пластины	FS1461 (Torx 15IP)	FS1463 (Torx 20IP)	FS1463 (Torx 20IP)
Прижим	PK241	PK242	PK243
Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм	FS1474 (Torx 20IP) 6,4 Нм	FS1474 (Torx 20IP) 6,4 Нм
Пружина	FS1470	FS1471	FS1471
Штифт	RS117	RS117	RS117
Ключ (Torx)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1464 (Torx 20IP)	FS1464 (Torx 20IP)
Сопло для подвода СОЖ C4	FS1477		
Сопло для подвода СОЖ C5	FS1476	FS1476	
Сопло для подвода СОЖ C6	FS1476	FS1476	FS1476
Сопло для подвода СОЖ C8			FS1479

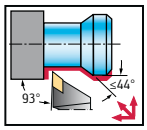
Комплектующие

Тип	SN . . 1204 . .	SN . . 1506 . .	SN . . 1906 . .
Узел крепления (стандартный)	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET
Узел крепления с твердосплавным башмаком	PK245-SET	PK246-SET	

A 26 G 2 A 302 A 286

Walter Capto™
C … – DVJN

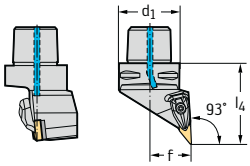




- державки для пластин без задних углов
- для наружной обработки
- крепление пластин прижимом повышенной жесткости

Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623
κ = 93°



Обозначение Walter		d_1 мм	f мм	l_4 мм	$D_{мин}$ мм	$D_{мин^2}$ мм	γ	λ_s	Тип
C4-DVJNR/L-27062-16	16	C4	27	62	60	152	-4°	-13°	VN . . 1604 . .
C5-DVJNR/L-35065-16	16	C5	35	65	65	170	-4°	-13°	
C6-DVJNR/L-45065-16	16	C6	45	65	81	190	-4°	-13°	
C8-DVJNR/L-55080-16	16	C8	55	80	100	250	-4°	-13°	

Размеры указаны для эталонной пластины VN . . 160408.
Сборочные детали входят в комплект поставки.
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. на стр. A 301.
Информацию о $D_{мин}$ и $D_{мин^2}$ см. на стр. A 301.

Сборочные детали

Тип	VN . . 1604 . .
Опорная пластина	AP312-VN16
Винт опорной пластины	FS1467 (Torx 15IP)
Прижим	PK244
Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 1,7 Нм
Пружина	FS1470
Штифт	RS117
Ключ (Torx)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)
Сопло для подвода СОЖ C4	FS1477
Сопло для подвода СОЖ C5	FS1476
Сопло для подвода СОЖ C6	FS1476
Сопло для подвода СОЖ C8	FS1479

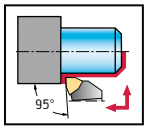
Комплектующие

Тип	VN . . 1604 . .
Узел крепления (стандартный)	PK244-SET

A 34 G 2 A 302 A 286

Walter Capto™
C … – DWLN

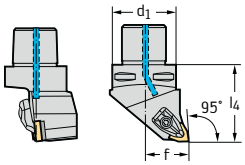




- державки для пластин без задних углов
- для наружной обработки
- крепление пластин прижимом повышенной жесткости

Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623
κ = 95°



Обозначение Walter		d_1 мм	f мм	l_4 мм	$D_{мин}$ мм	$D_{мин²}$ мм	γ	$λ_s$	Тип
C4-DWLNR/L-27050-06	6	C4	27	50	60	140	-6°	-6°	WN . . 0604 . .
C5-DWLNR/L-35060-06	6	C5	35	60	65	165	-6°	-6°	
C6-DWLNR/L-45065-06	6	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C4-DWLNR/L-27050-08	8	C4	27	50	110	140	-6°	-6°	WN . . 0804 . .
C5-DWLNR/L-35060-08	8	C5	35	60	110	165	-6°	-6°	
C6-DWLNR/L-45065-08	8	C6	45	65	110	190	-6°	-6°	
C5-DWLNR/L-35060-10	10	C5	35	60	115	170	-6°	-6°	WN . . 1006 . .
C6-DWLNR/L-45065-10	10	C6	45	65	115	195	-6°	-6°	

Размеры указаны для эталонной пластины WN . . 060408 / WN . . 080408 / WN . . 100612.
Сборочные детали входят в комплект поставки.
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона $λ_s$ см. на стр. A 301.
Информацию о $D_{мин}$ и $D_{мин²}$ см. на стр. A 301.

Сборочные детали

Тип	WN . . 0604 . .	WN . . 0804 . .	WN . . 1006 . .
Опорная пластина	AP306-WN06	AP307-WN08 r ≤ 1,6	AP311-WN10
Прижим	PK240	PK241	PK242
Винт Момент затяжки	FS1472 (Torx 9IP) 1,7 Нм	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм	FS1474 (Torx 20IP) 6,4 Нм
Пружина	FS1469	FS1470	FS1471
Штифт	RS116	RS117	RS117
Винт опорной пластины	FS1462 (Torx 9IP)	FS1461 (Torx 15IP)	FS1463 (Torx 20IP)
Ключ (Torx)	FS1466 (Torx 9IP)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1464 (Torx 20IP)
Сопло для подвода СОЖ C4	FS1477	FS1477	
Сопло для подвода СОЖ C5	FS1475	FS1475	FS1475
Сопло для подвода СОЖ C6	FS1475	FS1475	FS1475

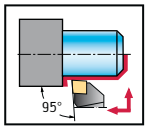
Комплектующие

Тип	WN . . 0604 . .	WN . . 0804 . .	WN . . 1006 . .
Узел крепления (стандартный)	PK240-SET	PK241-SET	PK242-SET
Узел крепления с твердосплавным башмаком		PK245-SET	PK246-SET

A 35 G 2 A 302 A 286

Walter Capto™
C … – PCLN

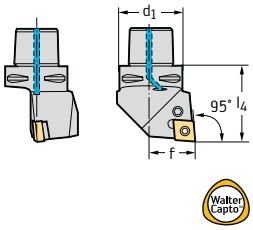




- державки для пластин без задних углов
- для наружной обработки
- крепление пластин рычагом

Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623
κ = 95°



Обозначение Walter		d_1 мм	f мм	l_4 мм	$D_{мин}$ мм	$D_{мин²}$ мм	γ	$λ_s$	Тип
C3-PCLNR/L-22040-12	12	C3	22	40	60	116	-6°	-6°	CN..1204..
C4-PCLNR/L-27050-12	12	C4	27	50	60	140	-6°	-6°	
C5-PCLNR/L-35060-12	12	C5	35	60	65	165	-6°	-6°	
C6-PCLNR/L-45065-12	12	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C8-PCLNR/L-55080-12	12	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	
C4-PCLNR/L-27050-16	16	C4	27	50	80	140	-6°	-6°	CN..1606..
C5-PCLNR/L-35060-16	16	C5	35	60	80	165	-6°	-6°	
C6-PCLNR/L-45065-16	16	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C8-PCLNR/L-55080-16	16	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	
C5-PCLNR/L-35060-19	19	C5	35	60	80	165	-6°	-6°	CN..1906..
C6-PCLNR/L-45065-19	19	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C8-PCLNR/L-55080-19	19	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	
C8-PCLNR/L-55080-25	25	C8	55	80	150	250	-6°	-6°	CN..2509..

Размеры указаны для эталонной пластины CN . . 120408 / CN . . 160612 / CN . . 190612 / CN . .250924.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона $λ_s$ см. на стр. A 301.

Информацию о $D_{мин}$ и $D_{мин²}$ см. на стр. A 301.

Сборочные детали

Тип	CN..1204..	CN..1606..	CN..1906..	CN..2509..
Опорная пластина	AP134-CN1216 r ≤ 1,6	AP135-CN1624 r ≤ 2,4	AP136-CN1924 r ≤ 2,4	AP192-CN2524 r ≤ 2,4
Рычаг	KN102	KN104	KN106	KN107
Винт Момент затяжки	FS352 (SW 3) 5,0 Нм	FS354 (SW 3) 5,0 Нм	FS356 (SW 4) 10,0 Нм	FS357 (SW 5) 14,0 Нм
Втулка	RS102	RS103	RS104	RS105
Штифт	MD101	MD102	MD102	MD103
Ключ	ISO 2936-3 (SW 3)	ISO 2936-3 (SW 3)	ISO 2936-4 (SW 4)	ISO 2936-5 (SW 5)
Сопло для подвода СОЖ C3	FS1477			
Сопло для подвода СОЖ C4	FS1477	FS1477		
Сопло для подвода СОЖ C5	FS1476	FS1476	FS1476	
Сопло для подвода СОЖ C6	FS1476	FS1476	FS1476	
Сопло для подвода СОЖ C8	FS1479	FS1479	FS1479	FS1479

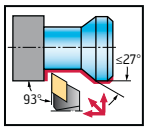
Комплектующие

Тип	CN..1204..	CN..1606..	CN..1906..	
Опорная пластина	AP134-CN1208 r ≤ 0,8	AP135-CN1616 r ≤ 1,6	AP136-CN1912 r ≤ 1,2	

A 17 G 2 A 286

Walter Capto™
C ... – PDJN

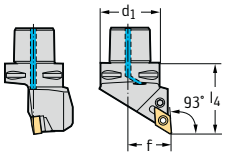




- державки для пластин без задних углов
- для наружной обработки
- крепление пластин рычагом

Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623
κ = 93°



Обозначение Walter		d_1 мм	f мм	l_4 мм	$D_{мин}$ мм	$D_{мин²}$ мм	γ	$λ_s$	Тип
C3-PDJNR/L-22045-11	11	C3	22	45	80	116	-6°	-7°	
C4-PDJNR/L-27050-11	11	C4	27	50	80	140	-6°	-7°	DN . . 1104 . .
C5-PDJNR/L-35060-11	11	C5	35	60	80	165	-6°	-7°	
C4-PDJNR/L-27050-15	15	C4	27	50	80	140	-6°	-7°	
C5-PDJNR/L-35060-15	15	C5	35	60	80	165	-6°	-7°	DN . . 1506 . .
C6-PDJNR/L-45065-15	15	C6	45	65	81	190	-6°	-7°	

Размеры указаны для эталонной пластины DN . . 110408 / DN . . 150608.
Сборочные детали входят в комплект поставки.
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона $λ_s$ см. на стр. A 301.
Информацию о $D_{мин}$ и $D_{мин²}$ см. на стр. A 301.

Сборочные детали

Тип	DN . . 1104 . .	DN . . 1506 . .
Опорная пластина	AP171-DN1112 r ≤ 1,2	AP145-DN1516 r ≤ 1,6
Рычаг	KN119	KN103
Винт Момент затяжки	FS351 (SW 2,5) 2,0 Нм	FS355 (SW 3) 5,0 Нм
Втулка	RS101	RS102
Штифт	MD101	MD101
Ключ	ISO 2936-2,5 (SW 2,5)	ISO 2936-3 (SW 3)
Сопло для подвода СОЖ C3	FS1477	
Сопло для подвода СОЖ C4	FS1477	FS1477
Сопло для подвода СОЖ C5	FS1476	FS1476
Сопло для подвода СОЖ C6		FS1476

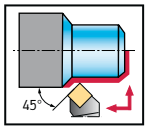
Комплектующие

Тип	DN . . 1104 . .	DN . . 1506 . .
Опорная пластина	AP171-DN1108 r ≤ 0,8	AP145-DN1508 r ≤ 0,8
Опорная пластина для DN . . 1504 . .		AP357-DN1508 r ≤ 0,8
		AP357-DN1516 r ≤ 1,6

A 22 G 2 A 286

Walter Capto™
C … – PSSN

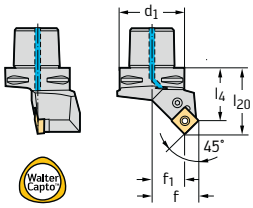




- державки для пластин без задних углов
- для наружной обработки
- крепление пластин рычагом

Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623
κ = 45°



Обозначение Walter		d_1 мм	f мм	f_1 мм	l_4 мм	l_{20} мм	$D_{мин}$ мм	$D_{мин²}$ мм	γ	λ_s	Тип
C3-PSSNR/L-22032-12	12	C3	22	13,4	32	40,3	60	108	-8°	0°	SN . . 1204 . .
C4-PSSNR/L-27042-12	12	C4	27	18,7	42	50,3	60	132	-8°	0°	
C5-PSSNR/L-35052-12	12	C5	35	26,7	52	60,3	65	157	-8°	0°	
C6-PSSNR/L-45056-12	12	C6	45	36,7	56	64,5	81	181	-8°	0°	
C6-PSSNR/L-45054-15	15	C6	45	34,8	54	64,2	100	179	-8°	0°	SN . . 1506 . .
C6-PSSNR/L-45052-19	19	C6	45	32,5	52	64,5	100	177	-8°	0°	SN . . 1906 . .

Размеры указаны для эталонной пластины SN . . 120408 / SN . . 150612 / SN . . 190612.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. на стр. A 301.

Информацию о $D_{мин}$ и $D_{мин²}$ см. на стр. A 301.

Сборочные детали

Тип	SN . . 1204 . .	SN . . 1506 . .	SN . . 1906 . .
Опорная пластина	AP141-SN1216 r ≤ 1,6	AP142-SN1524 r ≤ 2,4	AP143-SN1924 r ≤ 2,4
Рычаг	KN102	KN104	KN106
Винт Момент затяжки	FS352 (SW 3) 5,0 Нм	FS354 (SW 3) 5,0 Нм	FS356 (SW 4) 10,0 Нм
Втулка	RS102	RS103	RS104
Штифт	MD101	MD102	MD102
Ключ	ISO 2936-3 (SW 3)	ISO 2936-3 (SW 3)	ISO 2936-4 (SW 4)
Сопло для подвода СОЖ C3	FS1477		
Сопло для подвода СОЖ C4	FS1477		
Сопло для подвода СОЖ C5	FS1476		
Сопло для подвода СОЖ C6	FS1476	FS1476	FS1476

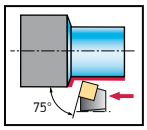
Комплектующие

Тип	SN . . 1204 . .	SN . . 1506 . .	SN . . 1906 . .
Опорная пластина	AP141-SN1208 r ≤ 0,8	AP142-SN1516 r ≤ 1,6	AP143-SN1912 r ≤ 1,2

A 26 G 2 A 286

Walter Capto™
C … – PSRN

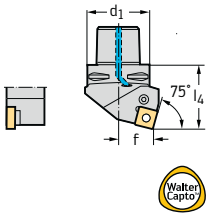




- державки для пластин без задних углов
- для наружной обработки
- крепление пластин рычагом

Инструмент

Обозначение Walter		d_1 мм	f мм	l_4 мм	γ	λ_s	Тип
Walter Capto™ ISO 26623 к = 75°	C3-PSRNR/L-17040-12	12	C3	17	40	-6°	-6°	SN . . 1204 . .
	C4-PSRNR/L-22050-12	12	C4	22	50	-6°	-6°	
	C5-PSRNR/L-27060-12	12	C5	27	60	-6°	-6°	
	C6-PSRNR/L-35065-12	12	C6	35	65	-6°	-6°	
	C5-PSRNR/L-27060-15	15	C5	27	60	-6°	-6°	SN . . 1506 . .
	C6-PSRNR/L-35065-15	15	C6	35	65	-6°	-6°	
	C5-PSRNR/L-27060-19	19	C5	27	60	-6°	-6°	SN . . 1906 . .
	C6-PSRNR/L-35065-19	19	C6	35	65	-6°	-6°	
	C8-PSRNR/L-45080-19	19	C8	45	80	-6°	-6°	
	C8-PSRNR/L-45080-25	25	C8	45	80	-6°	-6°	SN . . 2507 . .



Размеры указаны для эталонной пластины SN . . 120408 / SN . . 150612 / SN . . 190612 / SN . .250924.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. на стр. A 301.

Сборочные детали

Тип	SN . . 1204 . .	SN . . 1506 . .	SN . . 1906 . .	SN . . 2507 . .
Опорная пластина	AP141-SN1216 r ≤ 1,6	AP142-SN1524 r ≤ 2,4	AP143-SN1924 r ≤ 2,4	AP144-SN2524 r ≤ 2,4
Рычаг	KN102	KN104	KN106	KN107
Винт Момент затяжки	FS352 (SW 3) 5,0 Нм	FS354 (SW 3) 5,0 Нм	FS356 (SW 4) 10,0 Нм	FS357 (SW 5) 14,0 Нм
Втулка	RS102	RS103	RS104	RS105
Штифт	MD101	MD102	MD102	MD103
Ключ	ISO 2936-3 (SW 3)	ISO 2936-3 (SW 3)	ISO 2936-4 (SW 4)	ISO 2936-5 (SW 5)
Сопло для подвода СОЖ C3	FS1477			
Сопло для подвода СОЖ C4	FS1477			
Сопло для подвода СОЖ C5	FS1476	FS1476	FS1476	
Сопло для подвода СОЖ C6	FS1476	FS1476	FS1476	
Сопло для подвода СОЖ C8			FS1479	FS1479

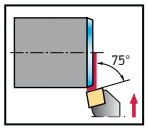
Комплектующие

Тип	SN . . 1204 . .	SN . . 1506 . .	SN . . 1906 . .	SN . . 2507 . .
Опорная пластина	AP141-SN1208 r ≤ 0,8	AP142-SN1516 r ≤ 1,6	AP143-SN1912 r ≤ 1,2	AP191-SN250924 SN . . 250924

A 26 G 2 A 286

Walter Capto™
C … – PSKN

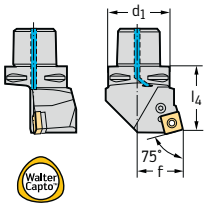




- державки для пластин без задних углов
- для наружной обработки
- крепление пластин рычагом

Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623
κ = 75°



Обозначение Walter		d_1 мм	f мм	l_4 мм	$D_{мин}$ мм	$D_{мин²}$ мм	γ	$λ_s$	Тип
C3-PSKNR/L-22040-12	12	C3	22	40	60	116	-6°	-6°	SN . . 1204 . .
C4-PSKNR/L-27050-12	12	C4	27	50	60	140	-6°	-6°	
C5-PSKNR/L-35060-12	12	C5	35	60	65	165	-6°	-6°	
C6-PSKNR/L-45065-12	12	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C5-PSKNR/L-35060-15	15	C5	35	60	80	165	-6°	-6°	SN . . 1506 . .
C6-PSKNR/L-45065-15	15	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C5-PSKNR/L-35060-19	19	C5	35	60	80	165	-6°	-6°	SN . . 1906 . .
C6-PSKNR/L-45065-19	19	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C8-PSKNR/L-55080-19	19	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	

Размеры указаны для эталонной пластины SN . . 120408 / SN . . 150612 / SN . . 190612.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона $λ_s$ см. на стр. A 301.

Информацию о $D_{мин}$ и $D_{мин²}$ см. на стр. A 301.

Сборочные детали

Тип	SN . . 1204 . .	SN . . 1506 . .	SN . . 1906 . .
Опорная пластина	AP141-SN1216 r ≤ 1,6	AP142-SN1524 r ≤ 2,4	AP143-SN1924 r ≤ 2,4
Рычаг	KN102	KN104	KN106
Винт Момент затяжки	FS352 (SW 3) 5,0 Нм	FS354 (SW 3) 5,0 Нм	FS356 (SW 4) 10,0 Нм
Втулка	RS102	RS103	RS104
Штифт	MD101	MD102	MD102
Ключ	ISO 2936-3 (SW 3)	ISO 2936-3 (SW 3)	ISO 2936-4 (SW 4)
Сопло для подвода СОЖ C3	FS1477		
Сопло для подвода СОЖ C4	FS1477		
Сопло для подвода СОЖ C5	FS1476	FS1476	FS1476
Сопло для подвода СОЖ C6	FS1476	FS1476	FS1476
Сопло для подвода СОЖ C8			FS1479

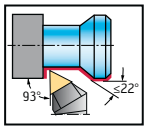
Комплектующие

Тип	SN . . 1204 . .	SN . . 1506 . .	SN . . 1906 . .
Опорная пластина	AP141-SN1208 r ≤ 0,8	AP142-SN1516 r ≤ 1,6	AP143-SN1912 r ≤ 1,2

A 26 G 2 A 286

Walter Capto™
C ... – MTJN

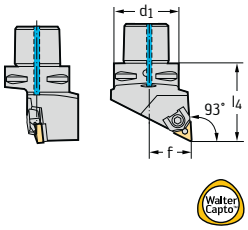




- державки для пластин без задних углов
- для наружной обработки
- крепление пластин клин-прихватом

Инструмент

Обозначение Walter		d_1 мм	f мм	l_4 мм	γ	λ_s	Тип
Walter Capto™ ISO 26623 к = 93°							
C3-MTJNR/L-22040-16	16	C3	22	40	-6°	-6°	
C4-MTJNR/L-27050-16	16	C4	27	50	-6°	-6°	TN . . 1604 . .
C5-MTJNR/L-35060-16	16	C5	35	60	-6°	-6°	
C4-MTJNR/L-27050-22	22	C4	27	50	-6°	-6°	
C5-MTJNR/L-35060-22	22	C5	35	60	-6°	-6°	TN . . 2204 . .
C6-MTJNR/L-45065-22	22	C6	45	65	-6°	-6°	



Размеры указаны для эталонной пластины TN . . 160408 / TN . . 220408.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. на стр. A 301.

Сборочные детали

Тип	TN . . 1604 . .	TN . . 2204 . .
Опорная пластина	AP147 r ≤ 1,6	AP148 r ≤ 1,6
Штифт	RS106	RS107
Клин-прихват	FK303 (SW 2,5)	FK304 (SW 3)
Ключ	ISO 2936-2,5 (SW 2,5)	ISO 2936-3 (SW 3)
Винты	FS358 (SW 3)	FS358 (SW 3)
Сопло для подвода СОЖ C3	FS1230	
Сопло для подвода СОЖ C4	FS1018	FS1018
Сопло для подвода СОЖ C5	FS1019	FS1019
Сопло для подвода СОЖ C6		FS1019

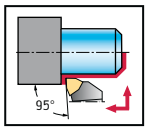
Комплектующие

Тип		TN . . 2204 . .
Опорная пластина		AP149 r ≤ 0,8

A 31 G 2 A 286

Walter Capto™
C … – PWLN

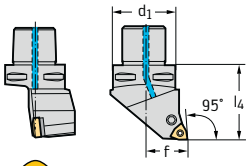




- державки для пластин без задних углов
- для наружной обработки
- крепление пластин рычагом

Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623
κ = 95°



Обозначение Walter		d_1 мм	f мм	l_4 мм	$D_{мин}$ мм	$D_{мин²}$ мм	γ	$λ_s$	Тип
C3-PWLNR/L-22040-06	6	C3	22	40	60	116	-6°	-6°	WN . . 0604 . .
C4-PWLNR/L-27050-06	6	C4	27	50	60	140	-6°	-6°	
C4-PWLNR/L-27050-08	8	C4	27	50	60	140	-6°	-6°	WN . . 0804 . .
C5-PWLNR/L-35060-08	8	C5	35	60	65	165	-6°	-6°	
C6-PWLNR/L-45065-08	8	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C5-PWLNR/L-35060-10	10	C5	35	60	80	165	-6°	-6°	WN . . 1006 . .
C6-PWLNR/L-45065-10	10	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	

Размеры указаны для эталонной пластины WN . . 060408 / WN . . 080408 / WN . . 100612.
Сборочные детали входят в комплект поставки.
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона $λ_s$ см. на стр. A 301.
Информацию о $D_{мин}$ и $D_{мин²}$ см. на стр. A 301.

Сборочные детали

Тип	WN . . 0604 . .	WN . . 0804 . .	WN . . 1006 . .
Опорная пластина	AP172-WN0612 r ≤ 1,2	AP170-WN0816 r ≤ 1,6	AP174-WN1016 r ≤ 1,6
Рычаг	KN101	KN102	KN104
Винт Момент затяжки	FS351 (SW 2,5) 2,0 Нм	FS352 (SW 3) 5,0 Нм	FS354 (SW 3) 5,0 Нм
Втулка	RS101	RS102	RS103
Штифт	MD101	MD101	MD102
Ключ	ISO 2936-2,5 (SW 2,5)	ISO 2936-3 (SW 3)	ISO 2936-3 (SW 3)
Сопло для подвода СОЖ C3	FS1477		
Сопло для подвода СОЖ C4	FS1477	FS1477	
Сопло для подвода СОЖ C5		FS1476	FS1476
Сопло для подвода СОЖ C6		FS1476	FS1476

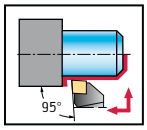
Комплектующие

Тип	WN . . 0804 . .
Опорная пластина	AP170-WN0808 r ≤ 0,8

A 35 G 2 A 286

Walter Capto™
C ... – SCLC

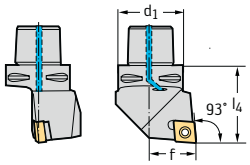




- для пластин с задним углом
- для наружной обработки
- крепление пластин винтом

Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623
κ = 95°



Обозначение Walter		d_1 мм	f мм	l_4 мм	$D_{мин}$ мм	$D_{мин^2}$ мм	γ	λ_s	Тип
C3-SCLCR/L-22040-09	9	C3	22	40	130	116	0°	0°	CC . . 09T3 . .
C4-SCLCR/L-27050-09	9	C4	27	50	130	140	0°	0°	
C5-SCLCR/L-35060-09	9	C5	35	60	130	165	0°	0°	
C6-SCLCR/L-45065-09	9	C6	45	65	130	190	0°	0°	
C3-SCLCR/L-22040-12	12	C3	22	40	125	116	0°	0°	CC . . 1204 . .
C4-SCLCR/L-27050-12	12	C4	27	50	125	140	0°	0°	
C5-SCLCR/L-35060-12	12	C5	35	60	125	165	0°	0°	
C6-SCLCR/L-45065-12	12	C6	45	65	125	190	0°	0°	

Размеры указаны для эталонной пластины CC . . 09T308 / CC . . 120408.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. на стр. A 301.

Информацию о $D_{мин}$ и $D_{мин^2}$ см. на стр. A 301.

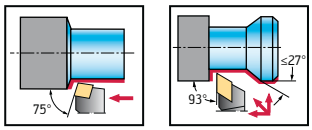
Сборочные детали

Тип	CC . . 09T3 . .	CC . . 1204 . .
Винт пластины Момент затяжки	FS2060 (Torx 15 IP) 3,0 Нм	FS2065 (Torx 15IP) 3,0 Нм
Опорная пластина	AP313-CC0908 r ≤ 0,8	AP314-CC1212 r ≤ 1,2
Винт опорной пластины	FS2068 (SW 3,5)	FS2069 (SW 4)
Ключ (Torx)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1496 (Torx 15IP / SW 4)
Сопло для подвода СОЖ C3	FS1477	FS1477
Сопло для подвода СОЖ C4	FS1477	FS1477
Сопло для подвода СОЖ C5	FS1476	FS1476
Сопло для подвода СОЖ C6	FS1476	FS1476

A 38 G 2 A 288

Walter Capto™
C … – SDJC / SDNC





- для пластин с задним углом
- для наружной обработки
- крепление пластин винтом

Инструмент

Обозначение Walter		d_1 мм	f мм	l_4 мм	$D_{мин}$ мм	$D_{мин^2}$ мм	γ	λ_s	Тип
Walter Capto™ ISO 26623 к = 93°	C3-SDJCR/L-22040-07	7	C3	22	40	70	116	0°	0°	DC . . 0702 . .
	C4-SDJCR/L-27050-07	7	C4	27	50	70	140	0°	0°	
	C3-SDJCR/L-22040-11	11	C3	22	40	140	116	0°	0°	DC . . 11T3 . .
	C4-SDJCR/L-27050-11	11	C4	27	50	140	140	0°	0°	
	C5-SDJCR/L-35060-11	11	C5	35	60	140	165	0°	0°	
	C6-SDJCR/L-45065-11	11	C6	45	65	140	190	0°	0°	
Walter Capto™ ISO к = 62°30'	C3-SDNCN-00040-11	11	C3	0,5	40		116	0°	0°	DC . . 11T3 . .
	C4-SDNCN-00050-11	11	C4	0,5	50		140	0°	0°	
	C5-SDNCN-00060-11	11	C5	0,5	60		165	0°	0°	

Размеры указаны для эталонной пластины DC . . 070204 / DC . . 11T308.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. на стр. A 301.

Информацию о $D_{мин}$ и $D_{мин^2}$ см. на стр. A 301.

Сборочные детали

Тип	DC . . 0702 . .	DC . . 11T3 . .
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2060 (Torx 15 IP) 3,0 Нм
Опорная пластина		AP315-DC1108 r ≤ 0,8
Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
Ключ (Torx)	FS1490 (Torx 7IP)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)
Сопло для подвода СОЖ C3	FS1477	FS1477
Сопло для подвода СОЖ C4	FS1477	FS1477
Сопло для подвода СОЖ C5		FS1476
Сопло для подвода СОЖ C6		FS1476

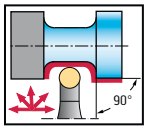
Комплектующие

Тип	DC . . 11T3 . .
Опорная пластина	AP329-DC1112 r ≤ 1,2

A 41 G 2 A 288

Walter Capto™
C … – SRDC

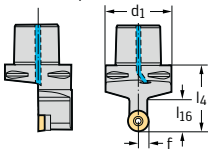




- для пластин с задним углом
- для наружной обработки
- крепление пластин винтом

Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623



Обозначение Walter		d_1 мм	f мм	l_4 мм	l_{16} мм	γ	λ_s	Тип
C3-SRDCN-00040-06	6	C3	3	40	12	0°	0°	RC . T0602 . .
C4-SRDCN-00050-06	6	C4	3	50	12	0°	0°	
C5-SRDCN-00060-06	6	C5	3	60	12	0°	0°	
C3-SRDCN-00040-08	8	C3	4	40	16	0°	0°	RC . T0803 . .
C4-SRDCN-00050-08	8	C4	4	50	16	0°	0°	
C5-SRDCN-00060-08	8	C5	4	60	16	0°	0°	
C3-SRDCN-00040-10	10	C3	5	40	20	0°	0°	RC . T10T3 . .
C4-SRDCN-00050-10	10	C4	5	50	25	0°	0°	
C5-SRDCN-00060-10	10	C5	5	60	25	0°	0°	
C6-SRDCN-00065-10	10	C6	5	65	25	0°	0°	
C4-SRDCN-00050-12	12	C4	6	50	28	0°	0°	RC . T1204 . .
C5-SRDCN-00060-12	12	C5	6	60	28	0°	0°	
C6-SRDCN-00065-12	12	C6	6	65	28	0°	0°	
C5-SRDCN-00060-16	16	C5	8	60	35	0°	0°	RC . T1606 . .
C6-SRDCN-00065-16	16	C6	8	65	35	0°	0°	
C5-SRDCN-00060-20	20	C5	10	60	40	0°	0°	RC . T2006 . .
C6-SRDCN-00065-20	20	C6	10	65	40	0°	0°	

Размеры указаны для эталонной пластины RC . . 0602M0 . . / RC . . 0803M0 . . / RC . . 10T3M0 . . / RC . . 1204M0 . . / RC . . 1605M0 . . / RC . . 2006M0 . .

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. на стр. A 301.

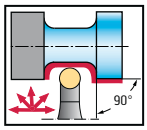
Сборочные детали

Тип	RC . T0602 . .	RC . T0803 . .	RC . T10T3 . .	RC . T1204 . .	RC . T1606 . .	RC . T2006 . .
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS1462 (Torx 9IP) 0,9 Нм	FS2063 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2060 (Torx 15 IP) 3,0 Нм	FS2090 (Torx 20IP) 6,4 Нм	FS2089 (Torx 25IP) 9,5 Нм
Опорная пластина			AP324-RC10T3	AP325-RC1204	AP326-RC1606	AP327-RC2006
Винт опорной пластины			FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2091 (SW 5)	FS2092 (SW 6)
Ключ (Torx)	FS1490 (Torx 7IP)	FS1466 (Torx 9IP)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1464 (Torx 20IP)	FS1592 (Torx T25IP)
Сопло для подвода СОЖ C3	FS1477	FS1477	FS1477			
Сопло для подвода СОЖ C4	FS1477	FS1477	FS1477	FS1477		
Сопло для подвода СОЖ C5	FS1476	FS1476	FS1476	FS1476	FS1476	FS1476
Сопло для подвода СОЖ C6			FS1476	FS1476	FS1476	FS1476

A 43 G 2 A 288

Walter Capto™
C … – PRDC

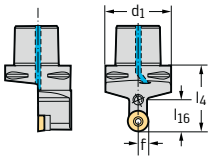




- для пластин с задним углом
- для наружной обработки
- крепление пластин рычагом

Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623



Обозначение Walter		d_1 мм	f мм	l_4 мм	l_{16} мм	Y	λ_s	Тип
C5-PRDCN-00060-16	16	C5	8	60	35	0°	0°	RC . . 1605 . .
C6-PRDCN-00065-16	16	C6	8	65	35	0°	0°	
C5-PRDCN-00060-20	20	C5	10	60	40	0°	0°	RC . . 2006 . .
C6-PRDCN-00065-20	20	C6	10	65	40	0°	0°	
C6-PRDCN-00065-25	25	C6	10	65	40	0°	0°	RC . . 2507 . .

Размеры указаны для эталонной пластины RC..0602M0.. / RC..0803M0.. / RC..10T3M0.. / RC..1204M0.. / RC . . 1605M0 . . / RC . . 2006M0 . . / RC . . 2507M0 . .
Сборочные детали входят в комплект поставки.
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. на стр. A 301.

Сборочные детали

Тип	RC . . 1605 . .	RC . . 2006 . .	RC . . 2507 . .
Опорная пластина	AP157	AP158	AP405-RC2507
Рычаг	KN111	KN112	KN113
Втулка	RS108	RS103	RS104
Винт Момент затяжки	FS344 (SW 2,5)	FS354 (SW 3) 5,0 Нм	FS2145 (SW 4) 10 Нм
Штифт	MD102	MD102	MD102
Ключ (Torx)	FS1155 (SW 2,5)		ISO2936-4 (SW 4)
Сопло для подвода СОЖ C5	FS1019	FS1019	
Сопло для подвода СОЖ C6	FS1019	FS1019	FS1476

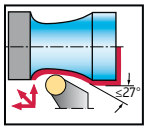
Комплектующие

Тип	RC . . 1605 . .		
Опорная пластина для RC . . 1606	AP188		

A 43 G 2 A 288

Walter Capto™
C … – SRSC

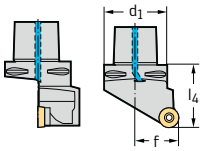




- для пластин с задним углом
- для наружной обработки
- крепление пластин винтом

Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623



Обозначение Walter		d_1 мм	f мм	l_4 мм	$D_{мин}$ мм	$D_{мин²}$ мм	γ	λ_s	Тип
C3-SRSCR/L-22040-06	6	C3	22	40	160	116	0°	0°	RC . T 0602 . .
C4-SRSCR/L-27050-06	6	C4	27	50	160	140	0°	0°	
C5-SRSCR/L-35060-06	6	C5	35	60	160	165	0°	0°	
C3-SRSCR/L-22040-08	8	C3	22	40	110	116	0°	0°	RC . T 0803 . .
C4-SRSCR/L-27050-08	8	C4	27	50	110	140	0°	0°	
C5-SRSCR/L-35060-08	8	C5	35	60	110	165	0°	0°	
C3-SRSCR/L-22040-10	10	C3	22	40	150	116	0°	0°	RC . T 10T3 . .
C4-SRSCR/L-27050-10	10	C4	27	50	150	140	0°	0°	
C5-SRSCR/L-35060-10	10	C5	35	60	150	165	0°	0°	
C6-SRSCR/L-45065-10	10	C6	45	65	150	190	0°	0°	
C4-SRSCR/L-27050-12	12	C4	27	50	150	140	0°	0°	RC . T 1204 . .
C5-SRSCR/L-35060-12	12	C5	35	60	150	165	0°	0°	
C6-SRSCR/L-45065-12	12	C6	45	65	150	190	0°	0°	
C5-SRSCR/L-35060-16	16	C5	35	60	175	165	0°	0°	RC . T 1606 . .
C6-SRSCR/L-45065-16	16	C6	45	65	175	190	0°	0°	
C5-SRSCR/L-35060-20	20	C5	35	60	175	165	0°	0°	RC . T 2006 . .
C6-SRSCR/L-45065-20	20	C6	45	65	175	190	0°	0°	

Размеры указаны для эталонной пластины RC..0602M0.. / RC..0803M0.. / RC..10T3M0.. / RC..1204M0.. / RC . . 1605M0 . . / RC . . 2006M0 . . / RC . . 2507M0 . .
Сборочные детали входят в комплект поставки.
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. на стр. A 301.
Информацию о $D_{мин}$ и $D_{мин²}$ см. на стр. A 301.

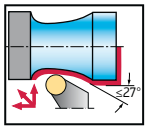
Сборочные детали

Тип	RC . T 0602 . .	RC . T 0803 . .	RC . T 10T3 . .	RC . T 1204 . .	RC . T 1606 . .	RC . T 2006 . .
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS1462 (Torx 9IP) 0,9 Нм	FS2063 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2060 (Torx 15 IP) 3,0 Нм	FS2090 (Torx 20IP) 6,4 Нм	FS2089 (Torx 25IP) 9,5 Нм
Опорная пластина			AP324- RC10T3	AP325- RC1204	AP326- RC1606	AP327- RC2006
Винт опорной пластины			FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2091 (SW 5)	FS2092 (SW 6)
Ключ (Torx)	FS1490 (Torx 7IP)	FS1466 (Torx 9IP)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1464 (Torx 20IP)	FS1592 (Torx T25IP)
Сопло для подвода СОЖ C3	FS1477	FS1477	FS1477			
Сопло для подвода СОЖ C4	FS1477	FS1477	FS1477	FS1477		
Сопло для подвода СОЖ C5	FS1476	FS1476	FS1476	FS1476	FS1476	FS1476
Сопло для подвода СОЖ C6			FS1476	FS1476	FS1476	FS1476

A 43 G 2 A 288

Walter Capto™
C … – PRSC

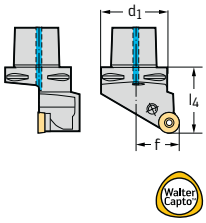




- для пластин с задним углом
- для наружной обработки
- крепление пластин рычагом

Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623



Обозначение Walter		d_1 мм	f мм	l_4 мм	$D_{мин}$ мм	$D_{мин²}$ мм	γ	λ_s	Тип
C5-PRSCR/L-35060-16	16	C5	35	60	-	-	0°	0°	RC . . 1605 . .
C6-PRSCR/L-45065-16	16	C6	45	65	-	-	0°	0°	
C5-PRSCR/L-35060-20	20	C5	35	60	-	-	0°	0°	RC . . 2006 . .
C6-PRSCR/L-45065-20	20	C6	45	65	-	-	0°	0°	
C8-PRSCR/L-55080-20	20	C8	55	80	150	250	0°	0°	
C6-PRSCR/L-45065-25	25	C6	45	65	200	190	0°	0°	RC . . 2507 . .
C8-PRSCR/L-55080-25	25	C8	55	80	200	250	0°	0°	

Размеры указаны для эталонной пластины RC..0602M0.. / RC..0803M0.. / RC..10T3M0.. / RC..1204M0.. / RC . . 1605M0 . . / RC . . 2006M0 . . / RC . . 2507M0 . .
Сборочные детали входят в комплект поставки.
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. на стр. A 301.
Информацию о $D_{мин}$ и $D_{мин²}$ см. на стр. A 301.

Сборочные детали

Тип	RC . . 1605 . .	RC . . 2006 . .	RC . . 2507 . .
Опорная пластина	AP157	AP158	AP405-RC2507
Опорная пластина для C8		AP404-RC2006	
Втулка	RS108	RS103	RS104
Рычаг	KN111	KN112	KN113
Винт Момент затяжки	FS344 (SW 2,5) 2,5 Нм	FS2156 (SW 3) 5 Нм	FS2145 (SW 4) 10 Нм
Штифт	MD102	MD102	MD102
Ключ	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)
Сопло для подвода СОЖ C5	FS1019	FS1019	
Сопло для подвода СОЖ C6	FS1019	FS1019	FS1476
Сопло для подвода СОЖ C8		FS1479	FS1479

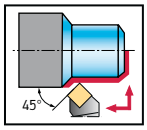
Комплектующие

Тип	RC . . 1605 . .		
Опорная пластина	AP188 RC . . 1606		

A 43 G 2 A 288

Walter Capto™
C … – SSRC

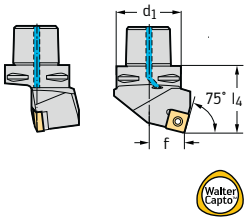




- для пластин с задним углом
- для наружной обработки
- крепление пластин винтом

Инструмент

Обозначение Walter		d_1 мм	f мм	l_4 мм	$D_{мин²}$ мм	γ	λ_s	Тип
Walter Capto™ ISO 26623 κ = 75°								
C3-SSRCR/L-17040-09	9	C3	17	40	116	0°	0°	SC . . 09T3 . .
C4-SSRCR/L-22050-12	12	C4	22	50	140	0°	0°	SC . . 1204 . .
C5-SSRCR/L-27060-12	12	C5	27	60	165	0°	0°	



Размеры указаны для эталонной пластины SC . . 09T308 / SC . . 120408.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. на стр. A 301.

Информацию о $D_{мин}$ и $D_{мин²}$ см. на стр. A 301.

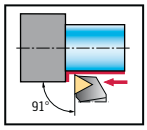
Сборочные детали

Тип	SC . . 09T3 . .	SC . . 1204 . .
Винт пластины Момент затяжки	FS2060 (Torx 15 IP) 3,0 Нм	FS2065 (Torx 15IP) 3,0 Нм
Опорная пластина	AP328-SC0908	AP319-SC1212
Винт опорной пластины	FS2068 (SW 3,5)	FS2069 (SW 4)
Ключ (Torx)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1496 (Torx 15IP / SW 4)
Сопло для подвода СОЖ C3	FS1477	
Сопло для подвода СОЖ C4		FS1477
Сопло для подвода СОЖ C5		FS1476

A 45 G 2 A 288

Walter Capto™
C … – STGC

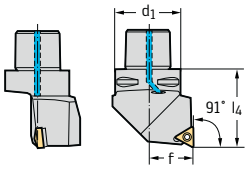




- для пластин с задним углом
- для наружной обработки
- крепление пластин винтом

Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623
κ = 91°



Обозначение Walter		d_1 мм	f мм	l_4 мм	$D_{мин}$ мм	$D_{мин^2}$ мм	γ	λ_s	Тип
C3-STGCR/L-22040-11	11	C3	22	40	90	116	0°	0°	TC . . 1102 . .
C4-STGCR/L-27050-11	11	C4	27	50	90	140	0°	0°	
C3-STGCR/L-22040-16	16	C3	22	40	140	116	0°	0°	TC . . 16T3 . .
C4-STGCR/L-27050-16	16	C4	27	50	140	140	0°	0°	
C5-STGCR/L-35060-16	16	C5	35	60	140	165	0°	0°	
C6-STGCR/L-45065-16	16	C6	45	65	140	190	0°	0°	

Размеры указаны для эталонной пластины TC . . 110204. / TC . . 16T308.
Сборочные детали входят в комплект поставки.
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. на стр. A 301.
Информацию о $D_{мин}$ и $D_{мин^2}$ см. на стр. A 301.

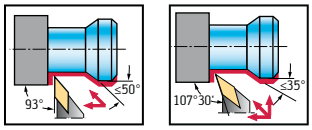
Сборочные детали

Тип	TC . . 1102 . .	TC . . 16T3 . .
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2060 (Torx 15 IP) 3,0 Нм
Опорная пластина		AP317-TC1612
Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
Ключ (Torx)	FS1490 (Torx 7IP)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)
Сопло для подвода СОЖ C3	FS1477	FS1477
Сопло для подвода СОЖ C4	FS1477	FS1477
Сопло для подвода СОЖ C5		FS1476
Сопло для подвода СОЖ C6		FS1476

A 46 G 2 A 288

Walter Capto™
C … – SVJB / C … – SVHB

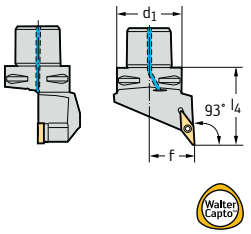


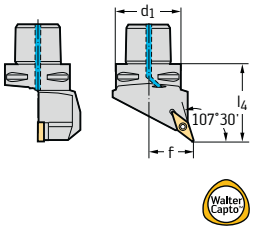


- для пластин с задним углом
- для наружной обработки
- крепление пластин винтом

Инструмент

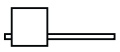
Обозначение Walter		d_1 мм	f мм	l_4 мм	$D_{мин}$ мм	$D_{мин²}$ мм	γ	λ_s	Тип
Walter Capto™ ISO 26623к = 93°									
C3-SVJBR/L-22040-11	11	C3	22	40	55	116	0°	0°	VB/C . . 1103 . .
C4-SVJBR/L-27050-11	11	C4	27	50	55	150	0°	0°	
C4-SVJBR/L-27050-16	16	C4	27	50	155	140	0°	0°	VB/C . . 1604 . .
C5-SVJBR/L-35060-16	16	C5	35	60	155	165	0°	0°	
C6-SVJBR/L-45065-16	16	C6	45	65	155	190	0°	0°	
Walter Capto™ ISO к = 107° 30'									
C3-SVHBR/L-22040-11	11	C3	22	40	55	114	0°	0°	VB/C . . 1103 . .
C4-SVHBR/L-27050-11	11	C4	27	50	55	140	0°	0°	
C4-SVHBR/L-27050-16	16	C4	27	50	95	140	0°	0°	VB/C . . 1604 . .
C5-SVHBR/L-35060-16	16	C5	35	60	95	165	0°	0°	
C6-SVHBR/L-45065-16	16	C6	45	65	95	190	0°	0°	





Размеры указаны для эталонной пластины VB . . 110304 / VB . . 160408.
Сборочные детали входят в комплект поставки.
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. на стр. A 301.
Информацию о $D_{мин}$ и $D_{мин²}$ см. на стр. A 301.

Сборочные детали

	Тип	VB/C . . 1103 . .	VB/C . . 1604 . .
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2060 (Torx 15 IP) 3,0 Нм
	Опорная пластина		AP316-VB1608 r ≤ 0,8
	Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
	Ключ (Torx)	FS1490 (Torx 7IP)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)
	Сопло для подвода СОЖ C3	FS1477	
	Сопло для подвода СОЖ C4	FS1477	FS1477
	Сопло для подвода СОЖ C5		FS1476
	Сопло для подвода СОЖ C6		FS1476

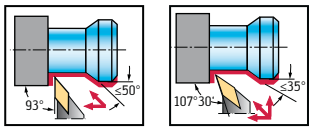
Комплектующие

	Тип	VB/C . . 1604 . .
	Опорная пластина	AP330-VB1612 r ≤ 1,2

A 48 G 2 A 288

Walter Capto™
C … – PVJB / C … – PVHB





- для пластин с задним углом
- для наружной обработки
- крепление пластин рычагом

Инструмент

Обозначение Walter		d_1 мм	f мм	l_4 мм	γ	λ_s	Тип
Walter Capto™ ISO 26623 κ = 93°	C3-PVJBR/L-22040-11	11	C3	22	40	0°	0°	VB/C . . 1103 . .
	C4-PVJBR/L-27050-11	11	C4	27	50	0°	0°	
	C4-PVJBR/L-27050-16	16	C4	27	50	0°	0°	VB/C . . 1604 . .
	C5-PVJBR/L-35060-16	16	C5	35	60	0°	0°	
	C6-PVJBR/L-45065-16	16	C6	45	65	0°	0°	
Walter Capto™ ISO κ = 107°30'	C3-PVHBR/L-22040-11	11	C3	22	40	0°	0°	VB/C . . 1103 . .
	C4-PVHBR/L-27050-11	11	C4	27	50	0°	0°	
	C4-PVHBR/L-27050-16	16	C4	27	50	0°	0°	VB/C . . 1604 . .
	C5-PVHBR/L-35060-16	16	C5	35	60	0°	0°	
	C6-PVHBR/L-45065-16	16	C6	45	65	0°	0°	

Размеры указаны для эталонной пластины VB . . 110304 / VB . . 160408.
Сборочные детали входят в комплект поставки.
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. на стр. A 301.

Сборочные детали

Тип	VB/C . . 1103 . .	VB/C . . 1604 . .
Опорная пластина		AP153 r ≤ 0,8
Втулка		RS101
Рычаг	KN118	KN110
Винт Момент затяжки	FS347 (SW 2) 0,6 Нм	FS351 (SW 2,5) 2,0 Нм
Штифт		MD101
Ключ	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)
Сопло для подвода СОЖ C3	FS1230	
Сопло для подвода СОЖ C4	FS1018	FS1018
Сопло для подвода СОЖ C5		FS1019
Сопло для подвода СОЖ C6		FS1019

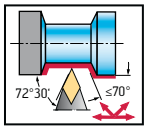
Комплектующие

Тип	VB/C . . 1604 . .
Опорная пластина	AP154 r ≤ 1,2

A 48 G 2 A 288

Walter Capto™
C … – SVVB

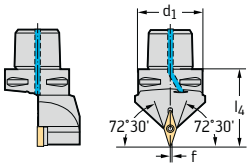




- для пластин с задним углом
- для наружной обработки
- крепление пластин винтом

Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623
κ = 72°30'



Обозначение Walter		d_1 мм	f мм	l_4 мм	$D_{мин²}$ мм	γ	λ_s	Тип
C3-SVVBN-00040-11	11	C3	0,3	40	116	0°	0°	VB/C . . 1103 . .
C4-SVVBN-00050-11	11	C4	0,3	50	140	0°	0°	
C4-SVVBN-00050-16	16	C4	0,6	50	140	0°	0°	VB/C . . 1604 . .
C5-SVVBN-00060-16	16	C5	0,6	60	165	0°	0°	
C6-SVVBN-00065-16	16	C6	0,6	65	190	0°	0°	

Размеры указаны для эталонной пластины VB . . 110304 / VB . . 160408.
Сборочные детали входят в комплект поставки.
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. на стр. A 301.
Информацию о $D_{мин}$ и $D_{мин²}$ см. на стр. A 301.

Сборочные детали

Тип	VB/C . . 1103 . .	VB/C . . 1604 . .
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2060 (Torx 15 IP) 3,0 Нм
Опорная пластина		AP316-VB1608 r ≤ 0,8
Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
Ключ (Torx)	FS1490 (Torx 7IP)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)
Сопло для подвода СОЖ C3	FS1477	
Сопло для подвода СОЖ C4	FS1477	FS1477
Сопло для подвода СОЖ C5		FS1476
Сопло для подвода СОЖ C6		FS1476

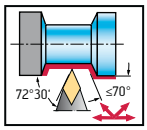
Комплектующие

Тип	VB/C . . 1604 . .
Опорная пластина	AP330-VB1612 r ≤ 1,2

A 48 G 2 A 288

Walter Capto™
C … – PVVB

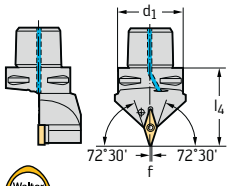




- для пластин с задним углом
- для наружной обработки
- крепление пластин рычагом

Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623
κ = 72°30'



Обозначение Walter		d_1 мм	f мм	l_4 мм	γ	λ_s	Тип
C3-PVVBN-00040-11	11	C3	0,3	40	0°	0°	VB/C . . 1103 . .
C4-PVVBN-00050-11	11	C4	0,3	50	0°	0°	
C4-PVVBN-00050-16	16	C4	0,6	50	0°	0°	VB/C . . 1604 . .
C5-PVVBN-00060-16	16	C5	0,6	60	0°	0°	
C6-PVVBN-00065-16	16	C6	0,6	65	0°	0°	

Размеры указаны для эталонной пластины VB . . 110304 / VB . . 160408.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. на стр. A 301.

Сборочные детали

Тип	VB/C . . 1103 . .	VB/C . . 1604 . .
Опорная пластина		AP153 r ≤ 0,8
Втулка		RS101
Рычаг	KN118	KN110
Винт Момент затяжки	FS347 (SW 2) 0,6 Нм	FS351 (SW 2,5) 2,0 Нм
Штифт		MD101
Ключ	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)
Сопло для подвода СОЖ C3	FS1230	
Сопло для подвода СОЖ C4	FS1018	FS1018
Сопло для подвода СОЖ C5		FS1019
Сопло для подвода СОЖ C6		FS1019

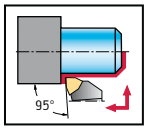
Комплектующие

Тип	VB/C . . 1604 . .
Опорная пластина	AP154 r ≤ 1,2

A 48 G 2 A 288

Walter Capto™
C … – SWLC

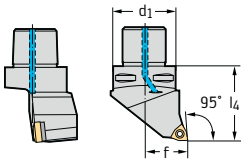




- для пластин с задним углом
- для наружной обработки
- крепление пластин винтом

Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623
κ = 95°



Обозначение Walter		d_1 мм	f мм	l_4 мм	$D_{мин}$ мм	$D_{мин²}$ мм	γ	$λ_s$	Тип
C3-SWLCR/L-22040-06	6	C3	22	40	150	116	0°	0°	WC . . 06T3 . .
C4-SWLCR/L-27050-06	6	C4	27	50	150	140	0°	0°	
C5-SWLCR/L-35060-06	6	C5	35	60	150	165	0°	0°	
C5-SWLCR/L-35060-08	8	C5	35	60	150	165	0°	0°	WC . . 0804 . .
C6-SWLCR/L-45065-08	8	C6	45	65	150	190	0°	0°	

Размеры указаны для эталонной пластины WC . . 06T308 / WC . . 080408.
Сборочные детали входят в комплект поставки.
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона $λ_s$ см. на стр. A 301.
Информацию о $D_{мин}$ и $D_{мин²}$ см. на стр. A 301.

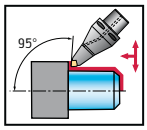
Сборочные детали

Тип	WC . . 06T3 . .	WC . . 0804 . .
Винт пластины Момент затяжки	FS2063 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2065 (Torx 15IP) 3,0 Нм
Опорная пластина	AP318-WC0608	AP320-WC0812
Винт опорной пластины	FS2068 (SW 3,5)	FS2069 (SW 4)
Ключ (Torx)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1496 (Torx 15IP / SW 4)
Сопло для подвода СОЖ C3	FS1477	
Сопло для подвода СОЖ C4	FS1477	
Сопло для подвода СОЖ C5	FS1476	FS1476
Сопло для подвода СОЖ C6		FS1476

A 50 G 2 A 288

Walter Capto™
C … – DCMN
Walter Turn 45°

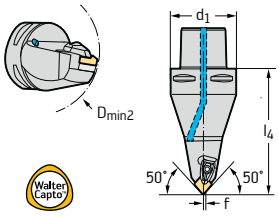




- державки для токарно-фрезерных центров
- державки для пластин без задних углов
- для наружной обработки
- крепление пластин прижимом повышенной жесткости

Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623
κ = 95°



Обозначение Walter		d_1 мм	f мм	l_4 мм	$D_{мин^2}$ мм	γ	λ_s	Тип
C5-DCMNN-00105-12	12	C5	0	105	110	-6°	-6°	CN..1204..
C6-DCMNN-00090-12	12	C6	0	90	110	-6°	-6°	
C6-DCMNN-00115-12	12	C6	0	115	110	-6°	-6°	
C6-DCMNN-00090-16	16	C6	0	90	110	-6°	-6°	CN..1606..
C8-DCMNN-00150-16	16	C8	0	150	115	-6°	-6°	

Размеры указаны для эталонной пластины CN . . 120408 / CN . . 160612.
Сборочные детали входят в комплект поставки.
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. на стр. A 301.
Информацию о $D_{мин^2}$ см. на стр. A 301.

Сборочные детали

Тип	CN..1204..	CN..1606..
Опорная пластина	AP301-CN12	AP302-CN16
Винт опорной пластины	FS1461 (Torx 15IP)	FS1463 (Torx 20IP)
Прижим	PK241	PK242
Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм	FS1474 (Torx 20IP) 6,4 Нм
Пружина	FS1470	FS1471
Штифт	RS117	RS117
Ключ (Torx)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1464 (Torx 20IP)
Сопло для подвода СОЖ C5	FS1476	
Сопло для подвода СОЖ C6	FS1479	FS1479
Сопло для подвода СОЖ C8		FS1479

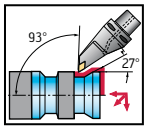
Комплектующие

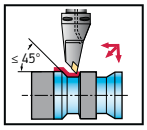
Тип	CN..1204..	CN..1606..
Узел крепления (стандартный)	PK241-SET	PK242-SET
Узел крепления с твердосплавным башмаком	PK245-SET	PK246-SET

A 17 G 2 A 302 A 286

Walter Capto™
C … – DDMN
Walter Turn 45°



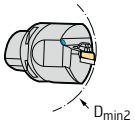


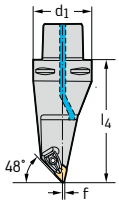


- державки для токарно-фрезерных центров
- державки для пластин без задних углов
- для наружной обработки
- крепление пластин прижимом повышенной жесткости

Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623
κ = 93°





Обозначение Walter		d_1 мм	f мм	l_4 мм	$D_{мин^2}$ мм	γ	λ_s	Тип
C5-DDMNL-00115-15	15	C5	0	115	110	-5°	-6°	DN..1506..
C6-DDMNL-00130-15	15	C6	0	130	110	-5°	-6°	
C6-DDMNL-33120-15	15	C6	33	120	130	-5°	-6°	
C8-DDMNL-00160-15	15	C8	0	160	120	-5°	-6°	

Размеры указаны для эталонной пластины DN . . 150608.
Сборочные детали входят в комплект поставки.
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. на стр. A 301.
Информацию о $D_{мин^2}$ см. на стр. A 301.

Сборочные детали

Тип	DN..1506..
Опорная пластина	AP304-DN15
Винт опорной пластины	FS1461 (Torx 15IP)
Прижим	PK241
Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм
Пружина	FS1470
Штифт	RS117
Ключ (Torx)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)
Сопло для подвода СОЖ C5	FS1476
Сопло для подвода СОЖ C6	FS1479
Сопло для подвода СОЖ C8	FS1479

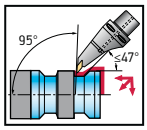
Комплектующие

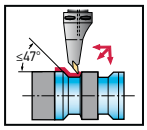
Тип	DN..1506..
Узел крепления (стандартный)	PK241-SET
Узел крепления с твердосплавным башмаком	PK245-SET
Опорная пластина	AP304-DN1504 DN . . 1504 . .

A 22 G 2 A 302 A 286

Walter Capto™
C … – DVMN
Walter Turn 45°





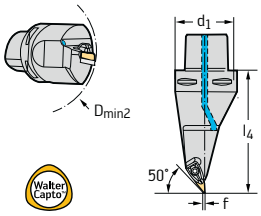


- державки для токарно-фрезерных центров
- державки для пластин без задних углов
- для наружной обработки
- крепление пластин прижимом повышенной жесткости

Инструмент

Обозначение Walter		d_1 мм	f мм	l_4 мм	$D_{мин^2}$ мм	γ	λ_s	Тип
C8-DVMNL-00160-16	16	C8	0	160	110	-4°	-14°	VN..1604..

Walter Capto™ ISO 26623
κ = 95°



Размеры указаны для эталонной пластины VN . . 160408.
Сборочные детали входят в комплект поставки.
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. на стр. A 301.
Информацию о $D_{мин^2}$ см. на стр. A 301.

Сборочные детали

Тип	VN..1604..
Опорная пластина	AP312-VN16
Винт опорной пластины	FS1467 (Torx 15IP)
Прижим	PK244
Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 1,7 Нм
Пружина	FS1470
Штифт	RS117
Ключ (Torx)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)
Сопло для подвода СОЖ C8	FS1479

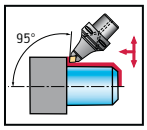
Комплектующие

Тип	VN..1604..
Узел крепления (стандартный)	PK244-SET

A 34 G 2 A 302 A 286

Walter Capto™
C … – SCMC
Walter Turn 45°



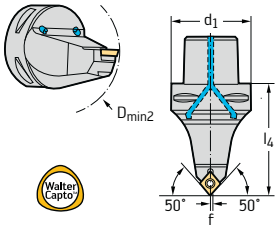


- державки для токарно-фрезерных центров
- для пластин с задним углом
- для наружной обработки
- крепление пластин винтом

Инструмент

Обозначение Walter		d_1 мм	f мм	l_4 мм	$D_{мин}$ мм	γ	λ_s	Тип
C6-SCMCN-00090-12	12	C6	0	90	100	0°	0°	CC . . 1204 . .

Walter Capto™ ISO 26623
κ = 95°



Размеры указаны для эталонной пластины CC..120408.
Сборочные детали входят в комплект поставки.
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. на стр. A 301.
Информацию о $D_{мин}$ см. на стр. A 301.

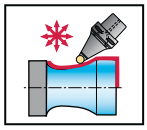
Сборочные детали

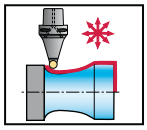
Тип	CC . . 1204 . .
Винт пластины Момент затяжки	FS2065 (Torx 15IP) 3,0 Нм
Опорная пластина	AP319-SC1212
Винт опорной пластины	FS2069 (SW 4)
Ключ (Torx)	FS1496 (Torx 15IP / SW 4)

A 38 G 2 A 288

Walter Capto™
C … – SRDC
Walter Turn 45°





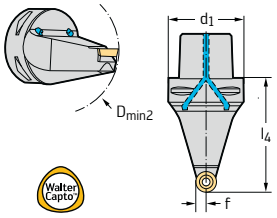


- державки для токарно-фрезерных центров
- для пластин с задним углом
- для наружной обработки
- крепление пластин винтом

Инструмент

Обозначение Walter		d_1 мм	f мм	l_4 мм	$D_{мин²}$ мм	γ	λ_s	Тип
C6-SRDCN-00100-10	10	C6	5	100	110	0°	0°	RC.T10T3 . .
C6-SRDCN-00100-16	16	C6	8	100	110	0°	0°	RC.T1606 . .

Walter Capto™ ISO 26623
κ = 95°



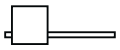
Размеры указаны для эталонной пластины CC..120408.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. на стр. A 301.

Информацию о $D_{мин²}$ см. на стр. A 301.

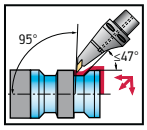
Сборочные детали

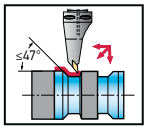
	Тип	RC.T10T3 . .	RC.T1606 . .
	Винт пластины Момент затяжки	FS2063 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2090 (Torx 20IP) 6,4 Нм
	Опорная пластина	AP324-RC10T3	AP326-RC1606
	Винт опорной пластины	FS2068 (SW 3,5)	FS2091 (SW 5)
	Ключ (Torx)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1464 (Torx 20IP)

A 43 G 2 A 288

Walter Capto™
C … – SVMB
Walter Turn 45°



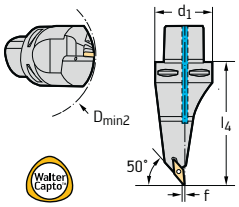




- державки для токарно-фрезерных центров
- для пластин с задним углом
- для наружной обработки
- крепление пластин винтом

Инструмент

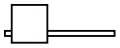
Walter Capto™ ISO 26623
κ = 95°



Обозначение Walter		d_1 мм	f мм	l_4 мм	$D_{мин²}$ мм	γ	λ_s	Тип
C5-SVMBL-00115-16	16	C5	0	115	110	0°	0°	VB..1604..
C6-SVMBL-00130-16	16	C6	0	130	110	0°	0°	
C6-SVMBL-33120-16	16	C6	33	120	110	0°	0°	

Размеры указаны для эталонной пластины VB . . 160408.
Сборочные детали входят в комплект поставки.
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. на стр. A 301.
Информацию о $D_{мин²}$ см. на стр. A 301.

Сборочные детали

	Тип	VB..1604..
	Винт пластины Момент затяжки	FS2060 (Torx 15 IP) 3,0 Нм
	Опорная пластина	AP316-VB1608 r ≤ 0,8
	Винт опорной пластины	FS2068 (SW 3,5)
	Ключ (Torx)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)

Комплектующие

	Тип	VB..1604..
	Опорная пластина	AP330-VB1612 r ≤ 1,2

A 48 G 2 A 286



Обзор программы токарных державок
Walter Turn / Walter Capto™ – Внутренняя обработка

Расточные оправки для пластин без задних углов



Крепление пластин прижимом повышенной жесткости Walter Turn (D)

- первый выбор при обработке короткостружечных материалов, например, чугуна
- подходит для тяжелой черновой обработки, например, для обработки серого чугуна
- первый выбор при прерывистом резании благодаря надежному креплению пластины
- один ключ для режущей и опорной пластины
- изготавливаются усиленные прихваты с твердосплавным башмаком для увеличения срока службы прихвата
- все оправки с внутренним подводом СОЖ





Крепление пластин рычагом Walter Turn (P)

- универсальная система, простая смена пластины
- первый выбор для односторонних пластин без задних углов, например, CNMM
- первый выбор при обработке отверстий малого диаметра пластинами без задних углов
- беспрепятственная эвакуация стружки из отверстия, поэтому является альтернативой креплению прижимом повышенной жесткости



Расточные оправки для пластин с задними углами



Крепление пластин винтом Walter Turn (S)

- для пластин с задними углами 5° и 7°
- для обработки отверстий малого диаметра
- для обработки с малыми усилиями резания / с большим вылетом
- минимум сборочных деталей
- крепление винтом Torx Plus для передачи повышенных моментов затяжки
- один ключ для режущей и опорной пластины
- беспрепятственная эвакуация стружки из отверстия
- все оправки с внутренним подводом СОЖ
- исполнение со стальным и твердосплавным хвостовиком





Крепление пластин рычагом Walter Turn (P)

- для пластин формы V с задними углами 5° и 7°
- высокая точность обработки благодаря большому усилию крепления пластин рычагом
- использование для обработки с малыми усилиями резания / с большим вылетом
- беспрепятственная эвакуация стружки из отверстия



Втулки для расточных оправок с хвостовиком круглого сечения



Эксцентриковые втулки для расточных оправок Walter Turn AK 600

- простота использования благодаря автоматической установке на высоту центров с помощью подпружиненного шарика и паза
- плотный обхват расточных оправок для обеспечения высокой жесткости закрепления
- для стальных и твердосплавных расточных оправок без лыски (-R)



Рекомендации Walter по выбору державок для внутренней обработки

Характеристики заготовки	от Ø 25 мм Стальная расточная оправка: $L/D_{макс}$ = 3/1		от Ø 8,5 мм* Стальная расточная оправка: $L/D_{макс}$ = 5/1 Твердосплавная расточная оправка: $L/D_{макс}$ = 8/1	
Форма	Пластины без задних углов		Пластины с задними углами	
Система крепления пластин Walter Turn / Walter Capto™	**Крепление прихватом**	**Крепление рычагом**	**Крепление винтом**	**Крепление рычагом**
Обзор программы	Стр. A 160	Стр. A 160	Стр. A 161	Стр. A 161
Шаг 1: выбор обрабатываемого контура				
Продольное точение / подрезка торца	●●	●●	●●	●
Профильное точение	●●	●●	●●	●●
Подрезка торца	●	●●	●●	●●
Прерывистое резание	●●	●	●●	●
Шаг 2: выбор обрабатываемого материала				
P Сталь	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●	●●	●●	●●
K Чугун	●●	●	●●	●
N Цветные металлы	—	●	—	●●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●	●●
H Материалы высокой твердости	●●	●	●	●
O Прочее	●	●	●	●

WALTER SELECT

●● Первый выбор

● Возможный вариант

* Другие оправки от Ø 2 мм, стальные и цельные твердосплавные см. на стр. C 106 (инструменты Walter для чистового растачивания).

Обзор программы токарных державок Walter Turn
Внутренняя обработка, пластины без задних углов

Крепление пластин прижимом

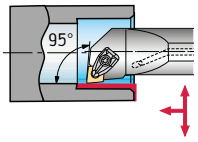
Рекомендации по выбору инструментов на стр. A 159



95° DCLN R/L



d_1 = 25–50 мм



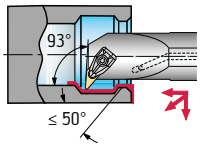
Расточные оправки: на стр. A 164

Walter Capto™ на стр. A 186

93° DVUN R/L



d_1 = 40 мм

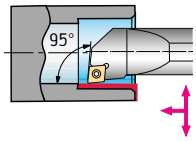


Расточные оправки: на стр. A 168

95° PCLN R/L



d_1 = 25–40 мм



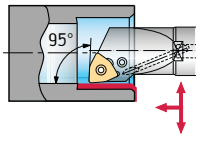
Расточные оправки: на стр. A 170

Walter Capto™ на стр. A 189

95° PWLN R/L



d_1 = 20–40 мм



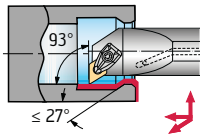
Расточные оправки: на стр. A 174

Walter Capto™ на стр. A 193

93° DDUN R/L



d_1 = 25–50 мм



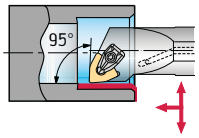
Расточные оправки: на стр. A 165

Walter Capto™ на стр. A 187

95° DWLN R/L



d_1 = 25–50 мм



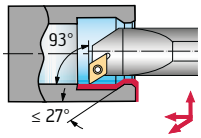
Расточные оправки: на стр. A 169

Walter Capto™ на стр. A 188

93° PDUN R/L



d_1 = 25–40 мм



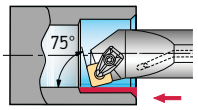
Расточные оправки: на стр. A 171

Walter Capto™ на стр. A 190

75° DSKN R/L



d_1 = 25–40 мм

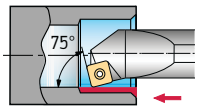


Расточные оправки: на стр. A 166

75° PSKN R/L



d_1 = 25–40 мм



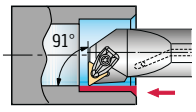
Расточные оправки: на стр. A 172

Walter Capto™ на стр. A 191

91° DTFN R/L



d_1 = 25–50 мм

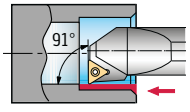


Расточные оправки: на стр. A 167

91° PTFN N



d_1 = 25–40 мм

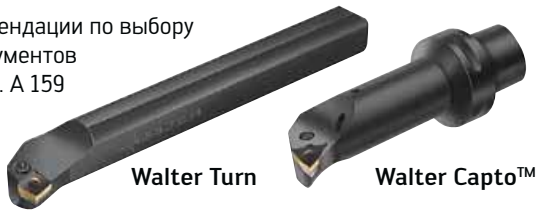


Расточные оправки: на стр. A 173

Walter Capto™ на стр. A 192

Крепление пластин рычагом

Рекомендации по выбору инструментов на стр. A 159



Обзор программы токарных державок Walter Turn
Внутренняя обработка, пластины с задними углами

Крепление пластин винтом / рычагом

Рекомендации по выбору инструментов
на стр. A 159



Walter Turn

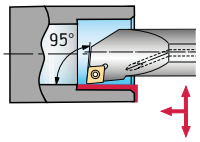


Walter Capto™

95° SCLC R/L



d_1 = 08–32 мм



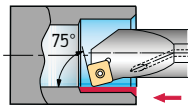
Расточные оправки: на стр. A 175

на стр. A 194

75° SSKC R/L



d_1 = 16–32 мм

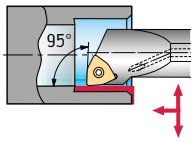


Расточные оправки: на стр. A 179

95° SWLC R/L



d_1 = 10–32 мм



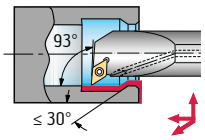
Расточные оправки: на стр. A 185

на стр. A 199

93° SDUC R/L



d_1 = 10–25 мм



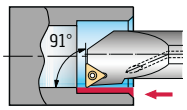
Расточные оправки: на стр. A 176

на стр. A 195

91° STFC R/L



d_1 = 06–32 мм



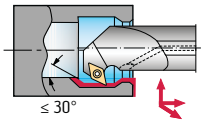
Расточные оправки: на стр. A 180

на стр. A 196

93° SDUC R/L-X



d_1 = 16–32 мм

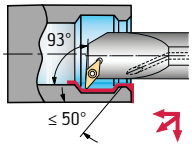


Расточные оправки: на стр. A 177

93° SVUB / PVUB* R/L



d_1 = 16–40 мм

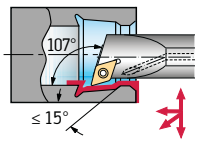


Расточные оправки: на стр. A 181–182

107°30' SDQC R/L



d_1 = 12–25 мм

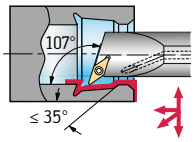


Расточные оправки: на стр. A 178

107°30' SVQB / PVQB* R/L



d_1 = 16–40 мм



Расточные оправки: на стр. A 183–184

на стр. A 197–198

* Используйте крепление рычагом для пластин с задними углами

Система обозначений державок для внутренней обработки

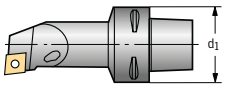
Пример: Walter Turn

A	20	S	–	S	C	L	C	R	09	–	R
1	2	3		4	5	6	7	8	9		10

0
Посадочный размер d_1 [мм]

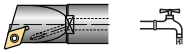
C = Walter Capto™
ISO 26623

C3	d_1 = 32
C4	d_1 = 40
C5	d_1 = 50
C6	d_1 = 63
C8	d_1 = 80



1
Исполнение хвостовика

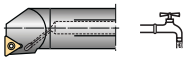
A Стальной, с внутренним подводом СОЖ



S Стальной, без внутреннего подвода СОЖ



E Твердосплавный, стальная головка и внутренним подводом СОЖ

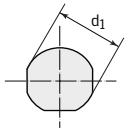


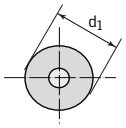
C Твердосплавный, стальная головка и внутренним подводом СОЖ



2
Диаметр расточной державки d_1 [мм]

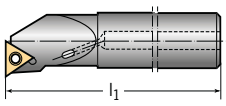
Диаметр хвостовика в мм.
Цифры после запятой не учитываются.
Перед однозначными числами ставится «0».



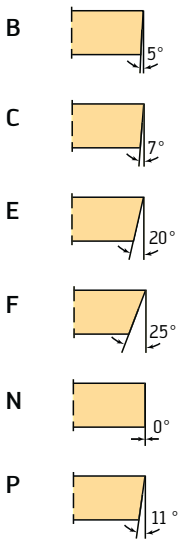


3
Длина державки l_1 [мм]

A	32	**M**	150
B	40	**N**	160
C	50	**P**	170
D	60	**Q**	180
E	70	**R**	200
F	80	**S**	250
G	90	**T**	300
H	100	**U**	350
J	110	**V**	400
K	125	**W**	450
L	140	**X**	Спец.
		Y	500

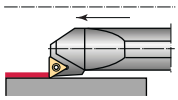


7
Задний угол пластины

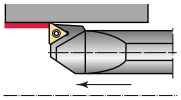


8
Исполнение токарной державки

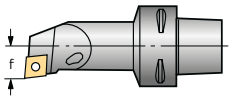
R = правое



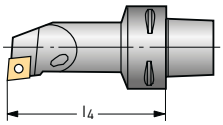
L = левое



11
Размер f [мм]



12
Длина инструмента l_4 [мм]



Пример: Walter Capto™

C4	–	S	C	L	C	R	–	27	080	–	12	...
0		4	5	6	7	8		11	12		9	10

4 – Система крепления пластин

C	Прижим сверху
D	Прижим сверху и поджим за отверстие
M	Прижим повышенной жесткости
P	Прижим рычагом за отверстие
S	Крепление винтом

5 – Форма пластины

C, D, R, S, T, V, W

6 – Главный угол в плане

F 90°, S 45°, K 75°, U 93°, L 95°, W 60°, Q 107° 30', Y 85°

9 – Длина режущей кромки l [мм]

C/D/V, R, S, T, W

10 – Обозначение изготовителя

Производитель может добавить к стандартному коду до 3 дополнительных символов (букв или цифр).

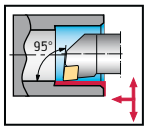
Данная группа должна быть отделена от стандартного обозначения тире.

Следующие исполнения:

– R	Расточные державки с хвостовиком круглого сечения
– X	Державки для обратного растачивания
– W	Крепление клин-прихватом

Walter Turn
A ... – DCLN

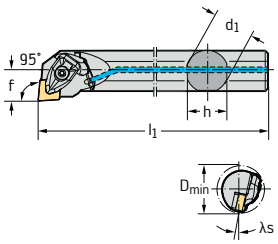




- державки для пластин без задних углов
- для внутренней обработки
- крепление пластин прижимом повышенной жесткости

Инструмент

κ = 95°



Обозначение Walter		$D_{мин}$ мм	d_1 мм	f мм	h мм	l_1 мм	γ	λ_s	Тип
A25T-DCLNR/L12	12	32	25	17	23	300	-6°	-12°	CN . . 1204 . .
A32T-DCLNR/L12	12	40	32	22	30	300	-6°	-10°	
A40T-DCLNR/L12	12	50	40	27	37	300	-6°	-15°	
A40T-DCLNR/L16	16	50	40	27	37	300	-6°	-16°	CN . . 1606 . .
A50U-DCLNR/L16	16	63	50	35	47	350	-6°	-13°	

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. на стр. A 301.
Размеры указаны для эталонной пластины CN . . 120408 / CN . . 160612.
Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

Название $D_{мин}$ мм	CN . . 1204 . . 32-40	CN . . 1204 . . 50	CN . . 1606 . . 50-63
Опорная пластина	AP354-CN12	AP301-CN12	AP302-CN16
Винт опорной пластины	FS1461 (Torx 15IP)	FS1461 (Torx 15IP)	FS1463 (Torx 20IP)
Прижим	PK241	PK241	PK242
Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм	FS1474 (Torx 20IP) 6,4 Нм
Пружина	FS1470	FS1470	FS1471
Штифт	RS117	RS117	RS117
Ключ (Torx)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1464 (Torx 20IP)

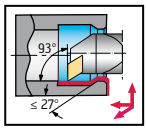
Комплектующие

Название $D_{мин}$ мм	CN . . 1204 . . 32-50		CN . . 1606 . . 50-63
Узел крепления (стандартный)	PK241-SET		PK242-SET
Узел крепления с твердосплавным башмаком	PK245-SET		PK246-SET

A 17 G 2 A 302 A 286

Walter Turn
A … – DDUN



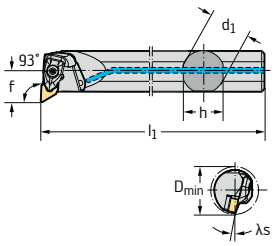


- державки для пластин без задних углов
- для внутренней обработки
- крепление пластин прижимом повышенной жесткости

Инструмент

Обозначение Walter		$D_{мин}$ мм	d_1 мм	f мм	h мм	l_1 мм	γ	$λ_s$	Тип
A25T-DDUNR/L11	11	32	25	17	23	300	-6°	-12°	DN..1104..
A32T-DDUNR/L11	11	40	32	22	30	300	-6°	-10°	
A32T-DDUNR/L15	15	40	32	22	30	300	-6°	-14°	DN..1506..
A40T-DDUNR/L15	15	50	40	27	37	300	-6°	-11°	
A50U-DDUNR/L15	15	63	50	35	47	350	-6°	-8°	

κ = 93°



Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона $λ_s$ см. на стр. A 301.
Размеры указаны для эталонной пластины DN . . 110408 / DN . . 150608.
Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

Название $D_{мин}$ мм	DN..1104.. 32-40	DN..1506.. 40-63
Опорная пластина	AP305-DN11	AP304-DN15
Винт опорной пластины	FS1462 (Torx 9IP)	FS1461 (Torx 15IP)
Прижим	PK240	PK241
Винт Момент затяжки	FS1472 (Torx 9IP) 1,7 Нм	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм
Пружина	FS1469	FS1470
Штифт	RS116	RS117
Ключ (Torx)	FS1466 (Torx 9IP)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)

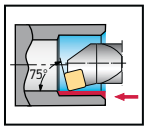
Комплектующие

Название $D_{мин}$ мм	DN..1104.. 32-40	DN..1506.. 40-63
Узел крепления (стандартный)	PK240-SET	PK241-SET
Узел крепления с твердосплавным башмаком		PK245-SET
Опорная пластина		AP304-DN1504 DN . .1504 . .

A 22 G 2 A 302 A 286

Walter Turn
A ... – DSKN

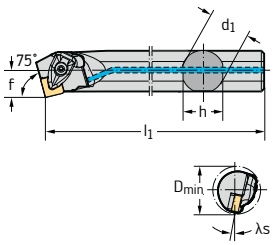




- державки для пластин без задних углов
- для внутренней обработки
- крепление пластин прижимом повышенной жесткости

Инструмент

Обозначение Walter		$D_{мин}$ мм	d_1 мм	f мм	h мм	l_1 мм	γ	λ_s	Тип
κ = 75°									
A25T-DSKNR/L12	12	32	25	17	23	300	-6°	-11°	SN . . 1204 . .
A32T-DSKNR/L12	12	40	32	22	30	300	-6°	-9°	
A40T-DSKNR/L12	12	50	40	27	37	300	-6°	-13°	
A40T-DSKNR/L15	15	50	40	27	37	300	-6°	-14°	SN . . 1506 . .



Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. на стр. A 301.
Размеры указаны для эталонной пластины SN . . 120408 / SN . . 150612 / SN . . 190612.
Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

Название $D_{мин}$ мм	SN . . 1204 . . 32-40	SN . . 1204 . . 50	SN . . 1506 . . 50
Опорная пластина	AP355-SN12	AP308-SN12	AP309-SN15
Винт опорной пластины	FS1461 (Torx 15IP)	FS1461 (Torx 15IP)	FS1463 (Torx 20IP)
Прижим	PK241	PK241	PK242
Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм	FS1474 (Torx 20IP) 6,4 Нм
Пружина	FS1470	FS1470	FS1471
Штифт	RS117	RS117	RS117
Ключ (Torx)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1464 (Torx 20IP)

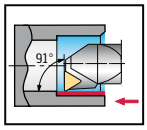
Комплектующие

Название $D_{мин}$ мм	SN . . 1204 . . 32-50		SN . . 1506 . . 50
Узел крепления (стандартный)	PK241-SET		PK242-SET
Узел крепления с твердосплавным башмаком	PK245-SET		PK246-SET

A 26 G 2 A 302 A 286

Walter Turn
A ... – DTFN

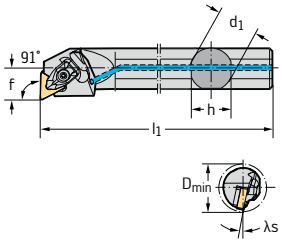




- державки для пластин без задних углов
- для внутренней обработки
- крепление пластин прижимом повышенной жесткости

Инструмент

к = 91°



Обозначение Walter		$D_{мин}$ мм	d_1 мм	f мм	h мм	l_1 мм	γ	λ_s	Тип
A25T-DTFNR/L16	16	32	25	17	23	300	-6°	-12°	TN . . 1604 . .
A32T-DTFNR/L16	16	40	32	22	30	300	-6°	-10°	
A40T-DTFNR/L16	16	50	40	27	37	300	-6°	-8°	
A40T-DTFNR/L22	22	50	40	27	37	300	-6°	-13°	TN . . 2204 . .
A50U-DTFNR/L22	22	63	50	35	47	350	-6°	-10°	

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. на стр. A 301.

Размеры указаны для эталонной пластины TN . . 160408 / TN . . 220408.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

Название $D_{мин}$ мм	TN . . 1604 . . 32-50	TN . . 2204 . . 50-63
Опорная пластина	AP356-TN16	AP322-TN22
Винт опорной пластины	FS1462 (Torx 9IP)	FS1461 (Torx 15IP)
Прижим	PK240	PK241
Винт Момент затяжки	FS1472 (Torx 9IP) 1,7 Нм	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм
Пружина	FS1469	FS1470
Штифт	RS116	RS117
Ключ (Torx)	FS1466 (Torx 9IP)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)

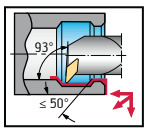
Комплектующие

Название $D_{мин}$ мм	TN . . 1604 . . 32-50	TN . . 2204 . . 50-63
Узел крепления (стандартный)	PK240-SET	PK241-SET
Узел крепления с твердосплавным башмаком		PK245-SET

A 31 G 2 A 302 A 286

Walter Turn
A ... – DVUN

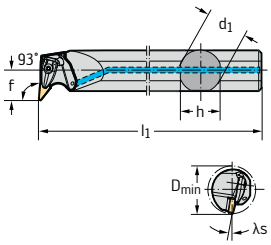




- державки для пластин без задних углов
- для внутренней обработки
- крепление пластин прижимом повышенной жесткости

Инструмент

Обозначение Walter		$D_{мин}$ мм	d_1 мм	f мм	h мм	l_1 мм	γ	λ_s	Тип
κ = 93°									
A40T-DVUNR/L16	16	50	40	27	37	300	-6°	-9°	VN . . 1604 . .



Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. на стр. A 301.
Размеры указаны для эталонной пластины VN . . 160408.
Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

Название $D_{мин}$ мм	VN . . 1604 . . 50
Опорная пластина	AP312-VN16
Винт опорной пластины	FS1467 (Torx 15IP)
Прижим	PK244
Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 1,7 Нм
Пружина	FS1470
Штифт	RS117
Ключ (Torx)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)

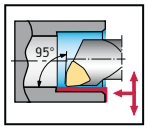
Комплектующие

Название $D_{мин}$ мм	VN . . 1604 . . 50
Узел крепления (стандартный)	PK244-SET

A 34 G 2 A 302 A 286

Walter Turn
A ... – DWLN



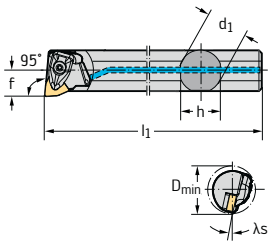


- державки для пластин без задних углов
- для внутренней обработки
- крепление пластин прижимом повышенной жесткости

Инструмент

Обозначение Walter		$D_{мин}$ мм	d_1 мм	f мм	h мм	l_1 мм	γ	λ_s	Тип
A25T-DWLNR/L06	6	32	25	17	23	300	-6°	-14°	WN . . 0604 . .
A32T-DWLNR/L06	6	40	32	22	30	300	-6°	-11°	
A25T-DWLNR/L08	8	32	25	17	23	300	-6°	-12°	WN . . 0804 . .
A32T-DWLNR/L08	8	40	32	22	30	300	-6°	-10°	
A40T-DWLNR/L08	8	50	40	27	37	300	-6°	-13°	
A50U-DWLNR/L08	8	63	50	35	47	350	-6°	-11°	
A40T-DWLNR/L10	10	50	40	27	37	300	-6°	-16°	WN . . 1006 . .

κ = 95°



Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. на стр. A 301.
Размеры указаны для эталонной пластины WN . . 060408 / WN . . 080408 / WN . . 100612.
Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

Название $D_{мин}$ мм	WN . . 0604 . . 32-40	WN . . 0804 . . 32-40	WN . . 0804 . . 50-63	WN . . 1006 . . 50
Опорная пластина	AP306-WN06	AP331-WN08	AP307-WN08 r ≤ 1,6	AP311-WN10
Винт опорной пластины	FS1462 (Torx 9IP)	FS1461 (Torx 15IP)	FS1461 (Torx 15IP)	FS1463 (Torx 20IP)
Прижим	PK240	PK241	PK241	PK242
Винт Момент затяжки	FS1472 (Torx 9IP) 1,7 Нм	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм	FS1474 (Torx 20IP) 6,4 Нм
Пружина	FS1469	FS1470	FS1470	FS1471
Штифт	RS116	RS117	RS117	RS117
Ключ (Torx)	FS1466 (Torx 9IP)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1464 (Torx 20IP)

Комплектующие

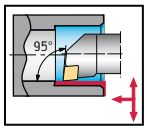
Название $D_{мин}$ мм	WN . . 0604 . . 32-40	WN . . 0804 . . 32-63		WN . . 1006 . . 50
Узел крепления (стандартный)	PK240-SET	PK241-SET		PK242-SET
Узел крепления с твердосплавным башмаком		PK245-SET		PK246-SET

A 35 G 2 A 302 A 286

Walter Turn
S ... – PCLN / A ... – PCLN







- державки для пластин без задних углов
- для внутренней обработки
- крепление пластин рычагом

Инструмент

Обозначение Walter		$D_{мин}$ мм	d_1 мм	f мм	h мм	l_1 мм	γ	λ_s	Тип
κ = 95°	S25T-PCLNR/L12	12	32	25	17	23	300	-6°	-13°	
	S32U-PCLNR/L12	12	40	32	22	30	350	-6°	-11°	CN . . 1204 . .
	S40V-PCLNR/L12	12	50	40	27	37	400	-6°	-10°	
	S32U-PCLNR/L16	16	55	32	22	30	350	-6°	-10°	
	S40V-PCLNR/L16	16	58	40	27	37	400	-6°	-10°	CN . . 1606 . .
κ = 95°	A25R-PCLNR/L12	12	32	25	17		200	-6°	-12°	
	A32S-PCLNR/L12	12	40	32	22		250	-6°	-10°	CN . . 1204 . .
	A40T-PCLNR/L12	12	50	40	27		300	-6°	-10°	

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. на стр. A 301.
Размеры указаны для эталонной пластины CN . . 120408 / CN . . 160612.
Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

Название $D_{мин}$ мм	CN . . 1204 . . 32	CN . . 1204 . . 40-50	CN . . 1606 . . 55-58
Опорная пластина		AP134-CN1216 r ≤ 1,6	AP135-CN1624 r ≤ 2,4
Рычаг	KN109	KN102	KN104
Винт Момент затяжки	FS332 (SW 2,5) 2,5 Нм	FS352 (SW 3) 5,0 Нм	FS354 (SW 3) 5,0 Нм
Втулка		RS102	RS103
Штифт		MD101	MD102
Ключ	ISO 2936-2,5 (SW 2,5)	ISO 2936-3 (SW 3)	ISO 2936-3 (SW 3)

Комплектующие

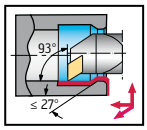
Название $D_{мин}$ мм		CN . . 1204 . . 40-50	CN . . 1606 . . 55-58
Опорная пластина		AP134-CN1208 r ≤ 0,8	AP135-CN1616 r ≤ 1,6

A 17 G 2 A 286

Walter Turn
S ... – PDUN / A ... – PDUN



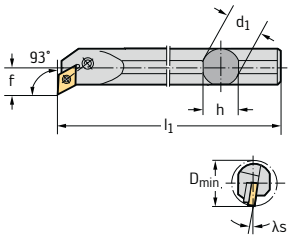


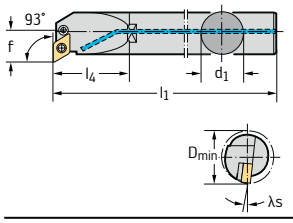


- державки для пластин без задних углов
- для внутренней обработки
- крепление пластин рычагом

Инструмент

Обозначение Walter		$D_{мин}$ мм	d_1 мм	f мм	h мм	l_1 мм	γ	λ_s	Тип
κ = 93°	S40V-PDUNR/L15	15	50	40	27	37	400	-6°	-11°	DN . . 1506 . .
κ = 93°	A25R-PDUNR/L11	11	32	25	17		200	-6°	-10°	
	A32S-PDUNR/L11	11	40	32	22		250	-6°	-10°	DN . . 1104 . .
	A40T-PDUNR/L11	11	50	40	27		300	-6°	-10°	





Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. на стр. A 301.
Размеры указаны для эталонной пластины DN . . 110408 / DN . . 150608.
Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

Название $D_{мин}$ мм	DN . . 1104 . . 32	DN . . 1104 . . 40-50	DN . . 1506 . . 50
Опорная пластина		AP171-DN1112 r ≤ 1,2	AP145-DN1516 r ≤ 1,6
Рычаг	KN120	KN119	KN103
Втулка		RS101	RS102
Винт Момент затяжки	FS905 (SW 2) 2,0 Нм	FS351 (SW 2,5) 2,0 Нм	FS355 (SW 3) 5,0 Нм
Штифт		MD101	MD101
Ключ	ISO 2936-2 (SW 2)	ISO 2936-2,5 (SW 2,5)	ISO 2936-3 (SW 3)

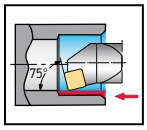
Комплектующие

Название $D_{мин}$ мм	DN . . 1104 . . 40-50	DN . . 1506 . . 50
Опорная пластина	AP171-DN1108 r ≤ 0,8	AP145-DN1508 r ≤ 0,8
Опорная пластина для DN . . 1504 . .		AP357-DN1508 r ≤ 0,8
Опорная пластина для DN . . 1504 . .		AP357-DN1516 r ≤ 1,6

A 22 G 2 A 286

Walter Turn
S ... – PSKN

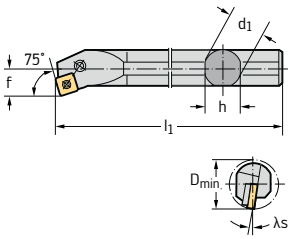




- державки для пластин без задних углов
- для внутренней обработки
- крепление пластин рычагом

Инструмент

κ = 75°



Обозначение Walter		$D_{мин}$ мм	d_1 мм	f мм	h мм	l_1 мм	γ	λ_s	Тип
S25T-PSKNR/L12	12	32	25	17	23	300	-6°	-11°	SN . . 1204 . .
S32U-PSKNR/L12	12	40	32	22	30	350	-6°	-10°	
S40V-PSKNR/L12	12	50	40	27	37	400	-6°	-10°	

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. на стр. A 301.

Размеры указаны для эталонной пластины SN . . 120408.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

Название $D_{мин}$ мм	SN . . 1204 . . 32	SN . . 1204 . . 40-50
Опорная пластина		AP141-SN1216 r ≤ 1,6
Рычаг	KN109	KN102
Винт Момент затяжки	FS332 (SW 2,5) 2,5 Нм	FS352 (SW 3) 5,0 Нм
Втулка		RS102
Штифт		MD101
Ключ	ISO 2936-2,5 (SW 2,5)	ISO 2936-3 (SW 3)

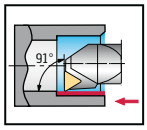
Комплектующие

Название $D_{мин}$ мм	SN . . 1204 . . 40
Опорная пластина	AP141-SN1208 r ≤ 0,8

A 26 G 2 A 286

Walter Turn
S ... – PTFN

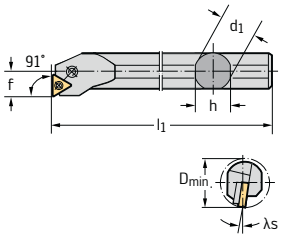




- державки для пластин без задних углов
- для внутренней обработки
- крепление пластин рычагом

Инструмент

κ = 91°



Обозначение Walter		$D_{мин}$ мм	d_1 мм	f мм	h мм	l_1 мм	γ	$λ_s$	Тип
S25T-PTFNR/L16	16	32	25	17	23	300	-6°	-10°	TN . . 1604 . .
S32U-PTFNR/L16	16	40	32	22	30	350	-6°	-10°	
S40V-PTFNR/L22	22	50	40	27	37	400	-6°	-10°	TN . . 2204 . .

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона $λ_s$ см. на стр. A 301.

Размеры указаны для эталонной пластины TN . . 160408 / TN . . 220408.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

	Название $D_{мин}$ мм	TN . . 1604 . . 32-40	TN . . 2204 . . 50
	Опорная пластина	AP137-TN1616 r ≤ 1,6	AP138-TN2216 r ≤ 1,6
	Рычаг	KN101	KN102
	Винт Момент затяжки	FS351 (SW 2,5) 2,0 Нм	FS352 (SW 3) 5,0 Нм
	Втулка	RS101	RS102
	Штифт	MD101	MD101
	Ключ	ISO 2936-2,5 (SW 2,5)	ISO 2936-3 (SW 3)

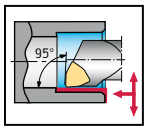
Комплектующие

	Название $D_{мин}$ мм	TN . . 1604 . . 32-40	TN . . 2204 . . 50
	Опорная пластина	AP137-TN1608 r ≤ 0,8	AP138-TN2208 r ≤ 0,8

A 31 G 2 A 286

Walter Turn
A ... – PWLN



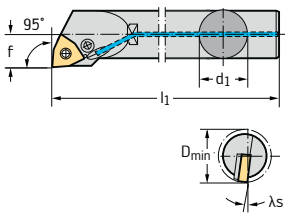


- державки для пластин без задних углов
- для внутренней обработки
- крепление пластин рычагом

Инструмент

Обозначение Walter		$D_{мин}$ мм	d_1 мм	f мм	l_1 мм	γ	λ_s	Тип
A20Q-PWLNR/L06	6	25	20	13	180	-6°	-15°	
A25R-PWLNR/L06	6	32	25	17	200	-6°	-12°	WN . . 0604 . .
A32S-PWLNR/L06	6	40	32	22	250	-6°	-12°	
A25R-PWLNR/L08	8	32	25	17	200	-6°	-12°	
A32S-PWLNR/L08	8	40	32	22	250	-6°	-10°	WN . . 0804 . .
A40T-PWLNR/L08	8	50	40	27	300	-6°	-10°	

κ = 95°



Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. на стр. A 301.
Размеры указаны для эталонной пластины WN . . 060408 / WN . . 080408 / WN . . 100612.
Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

Название $D_{мин}$ мм	WN . . 0604 . . 25-32	WN . . 0604 . . 40	WN . . 0804 . . 32	WN . . 0804 . . 40-50
Опорная пластина		AP172-WN0612 r ≤ 1,2		AP170-WN0816 r ≤ 1,6
Рычаг	KN108	KN101	KN109	KN102
Втулка		RS101		RS102
Винт Момент затяжки	FS331 (SW 2) 2,0 Нм	FS351 (SW 2,5) 2,0 Нм	FS332 (SW 2,5) 2,5 Нм	FS352 (SW 3) 5,0 Нм
Штифт		MD101		MD101
Ключ	ISO 2936-2 (SW 2)	ISO 2936-2,5 (SW 2,5)	ISO 2936-2,5 (SW 2,5)	ISO 2936-3 (SW 3)

Комплектующие

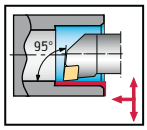
Название $D_{мин}$ мм	WN . . 0804 . . 40-50
Опорная пластина	AP170-WN0808 r ≤ 0,8

A 35 G 2 A 286

Walter Turn
A … – SCLC / E … – SCLC







- для пластин с задним углом
- для внутренней обработки
- крепление пластин винтом

Инструмент

Обозначение Walter		$D_{мин}$ мм	d_1 мм	f мм	h мм	l_1 мм	γ	λ_s	Тип
κ = 95°	A08H-SCLCR/L06	6	10	8	5	7	100	0°	-14°	
	A10K-SCLCR/L06	6	12	10	6	9	125	0°	-11°	CC..0602..
	A12M-SCLCR/L06	6	16	12	9	11	150	0°	-7°	
	A16R-SCLCR/L09	9	20	16	11	15	200	0°	-8,5°	
	A20S-SCLCR/L09	9	25	20	13	18	250	0°	-6°	CC..09T3..
	A25T-SCLCR/L09	9	32	25	17	23	300	0°	-3,5°	
	A25T-SCLCR/L12	12	32	25	17	23	300	0°	-4,5°	
	A32T-SCLCR/L12	12	40	32	22	30	300	0°	-10°	CC..1204..
κ = 95°	A08H-SCLCR/L06-R	6	10	8	5		100	0°	-14°	
	E08K-SCLCR/L06-R	6	10	8	5		125	0°	-10°	
	A10K-SCLCR/L06-R	6	12	10	6		125	0°	-11°	
	E10M-SCLCR/L06-R	6	12	10	6		150	0°	-7°	CC..0602..
	A12M-SCLCR/L06-R	6	16	12	9		150	0°	-7°	
	E12Q-SCLCR/L06-R	6	16	12	9		180	0°	-3°	
	A16R-SCLCR/L09-R	9	20	16	11		200	0°	-8,5°	
	E16R-SCLCR/L09-R	9	20	16	11		200	0°	0°	CC..09T3..
	A20S-SCLCR/L09-R	9	25	20	13		250	0°	-6°	

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. на стр. A 301.

Размеры указаны для эталонной пластины CC . . 060204 / CC . . 09T308 / CC . . 120408.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

A = стальная расточная оправка

E = твердосплавная расточная оправка

Сборочные детали

Название $D_{мин}$ мм	CC..0602.. 10-16	CC..09T3.. 20-25	CC..09T3.. 32	CC..1204.. 32	CC..1204.. 40
Винт пластины Момент затяжки	FS2066 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2062 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2063 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2064 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2065 (Torx 15IP) 3,0 Нм
Опорная пластина					AP314-CC1212 r ≤ 1,2
Винт опорной пластины					FS2069 (SW 4)
Ключ (Torx)	FS1490 (Torx 7IP)	FS1465 (Torx 15IP/SW3,5)	FS1465 (Torx 15IP/SW3,5)	FS1496 (Torx 15IP/SW4)	FS1496 (Torx 15IP/SW 4)

Комплектующие

d_1 мм		
8	K600.08.28.066	
10	K600.10.28.086	
12	K600.12.38.086	
16	K600.16.40.137	
20	K600.20.40.137	
25	K600.25.44.137	
32	K600.32.44.137	

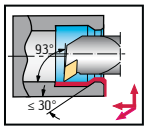
Переходник для подачи СОЖ

A 38 G 2 A 288

Walter Turn
A ... – SDUC / E ... – SDUC

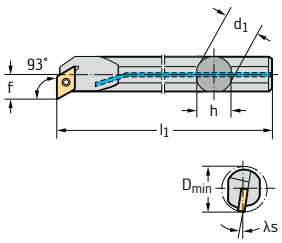
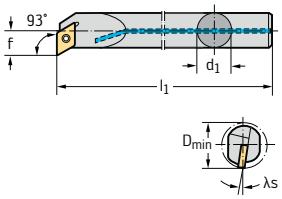






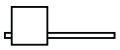
- для пластин с задним углом
- для внутренней обработки
- крепление пластин винтом

Инструмент

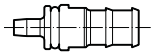
Обозначение Walter		$D_{мин}$ мм	d_1 мм	f мм	h мм	l_1 мм	γ	λ_s	Тип
κ = 93°	A10K-SDUCR/L07	7	13	10	7	9	125	0°	-9°	
	A12M-SDUCR/L07	7	16	12	9	11	150	0°	-6,5°	DC..0702..
	A16R-SDUCR/L07	7	20	16	11	15	200	0°	-4°	
	A20S-SDUCR/L11	11	25	20	13	18	250	0°	-6°	DC..11T3..
	A25T-SDUCR/L11	11	32	25	17	23	300	0°	-3°	
κ = 93°	A10K-SDUCR/L07-R	7	15	10	7		125	0°	-7°	
	E10M-SDUCR/L07-R	7	15	10	9		150	0°	-5°	
	A12M-SDUCR/L07-R	7	18	12	9		150	0°	-5°	
	E12Q-SDUCR/L07-R	7	18	12	11		180	0°	-5°	DC..0702..
	A16R-SDUCR/L07-R	7	20	16	11		200	0°	-4°	
	E16R-SDUCR/L07-R	7	22	16	13		200	0°	-5°	
	A20S-SDUCR/L11-R	11	25	20	13		250	0°	-6°	DC..11T3..

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. на стр. A 301.
Размеры указаны для эталонной пластины DC . . 070204 / DC . . 11T308.
Сборочные детали входят в комплект поставки.
A = стальная расточная оправка
E = твердосплавная расточная оправка

Сборочные детали

Название $D_{мин}$ мм	DC..0702.. 13-22	DC..11T3.. 25	DC..11T3.. 32
 Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2062 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2063 (Torx 15IP) 3,0 Нм
 Ключ (Torx)	FS1490 (Torx 7IP)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)

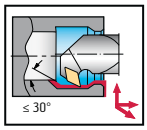
Комплектующие

	d_1 мм		
 Переходник для подачи СОЖ	10	K600.10.28.086	
	12	K600.12.38.086	
	16	K600.16.40.137	
	20	K600.20.40.137	
	25	K600.25.44.137	

A 41 G 2 A 288

Walter Turn
A ... – SDUC ... – X

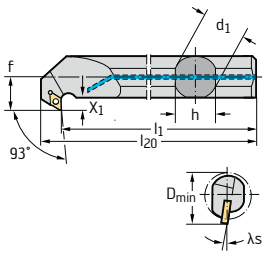




- оправки для обратного растачивания
- для пластин с задним углом
- для внутренней обработки
- крепление пластин винтом

Инструмент

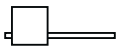
κ = 93°



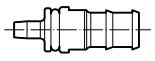
Обозначение Walter		$D_{мин}$ мм	d_1 мм	f мм	h мм	l_1 мм	X_1 мм	l_{20} мм	γ	$λ_s$	Тип
A16R-SDUCR/L07-X	7	22	16	13	15	200	5,0	212,2	0°	-3°	
A20S-SDUCR/L07-X	7	27	20	15	18	250	5,0	262,2	0°	-2°	DC..0702..
A25T-SDUCR/L07-X	7	33	25	18	23	300	6,0	312,2	0°	0°	
A32T-SDUCR/L11-X	11	40	32	22	30	300	7,0	316,7	0°	-7°	DC..11T3..

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона $λ_s$ см. на стр. A 301.
Размеры указаны для эталонной пластины DC . . 070204 / DC . . 11T308.
Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

	Название $D_{мин}$ мм	DC..0702.. 22-33	DC..11T3.. 40
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2062 (Torx 15IP) 3,0 Нм
	Ключ (Torx)	FS1490 (Torx 7IP)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)

Комплектующие

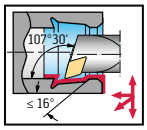
		d_1 мм		
	Переходник для подачи СОЖ	16	K600.16.40.137	
		20	K600.20.40.137	
		25	K600.25.44.137	
		32	K600.32.44.137	

A 41 G 2 A 288

Walter Turn
A ... – SDQC







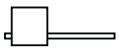
- для пластин с задним углом
- для внутренней обработки
- крепление пластин винтом

Инструмент

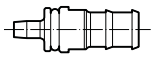
Обозначение Walter		$D_{мин}$ мм	d_1 мм	f мм	h мм	l_1 мм	γ	$λ_s$	Тип
κ = 107° 30'	A12M-SDQCR/L07	7	16	12	9	11	150	0°	-7°	DC..0702..
	A16R-SDQCR/L07	7	20	16	11	15	200	0°	-5°	
	A20S-SDQCR/L11	11	25	20	13	18	250	0°	-6°	DC..11T3..
	A25T-SDQCR/L11	11	32	25	17	23	300	0°	-3,5°	
κ = 107° 30'	A12M-SDQCR/L07-R	7	16	12	9		150	0°	-7°	DC..0702..
	A16R-SDQCR/L07-R	7	20	16	11		200	0°	-5°	
	A20S-SDQCR/L11-R	11	25	20	13		250	0°	-6°	DC..11T3..

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона $λ_s$ см. на стр. A 301.
Размеры указаны для эталонной пластины DC . . 070204 / DC . . 11T308.
Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

	Название $D_{мин}$ мм	DC..0702.. 16-20	DC..11T3.. 25	DC..11T3.. 32
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2062 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2063 (Torx 15IP) 3,0 Нм
	Ключ (Torx)	FS1490 (Torx 7IP)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)

Комплектующие

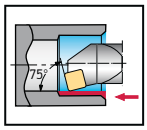
		d_1 мм		
	Переходник для подачи СОЖ	12	K600.12.38.086	
		16	K600.16.40.137	
		20	K600.20.40.137	
		25	K600.25.44.137	

A 41 G 2 A 288

Walter Turn
A ... – SSKC







- для пластин с задним углом
- для внутренней обработки
- крепление пластин винтом

Инструмент

Обозначение Walter		$D_{мин}$ мм	d_1 мм	f мм	h мм	l_1 мм	γ	λ_s	Тип
κ = 75°	A16R-SSKCR/L09	9	20	16	11	15	200	0°	-9°	SC..09T3..
	A20S-SSKCR/L09	9	25	20	13	18	250	0°	-6°	
	A25T-SSKCR/L12	12	32	25	17	23	300	0°	-4,5°	SC..1204..
	A32T-SSKCR/L12	12	40	32	22	30	300	0°	-9°	
κ = 75°	A16R-SSKCR/L09-R	9	20	16	11		200	0°	-9°	SC..09T3..

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. на стр. A 301.
Размеры указаны для эталонной пластины SC . . 09T308 / SC . . 120408.
Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

Название $D_{мин}$ мм	SC..09T3.. 20-25	SC..1204.. 32	SC..1204.. 40
Винт пластины Момент затяжки	FS2062 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2064 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2065 (Torx 15IP) 3,0 Нм
Опорная пластина			AP319-SC1212
Винт опорной пластины			FS2069 (SW 4)
Ключ (Torx)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1496 (Torx 15IP / SW 4)	FS1496 (Torx 15IP / SW 4)

Комплектующие

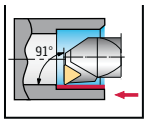
	d_1 мм		
Переходник для подачи СОЖ	16	K600.16.40.137	
	20	K600.20.40.137	
	25	K600.25.44.137	
	32	K600.32.44.137	

A 45 G 2 A 288

Walter Turn
A ... – STFC / E ... – STFC







- для пластин с задним углом
- для внутренней обработки
- крепление пластин винтом

Инструмент

Обозначение Walter		$D_{мин}$ мм	d_1 мм	f мм	h мм	l_1 мм	γ	λ_s	Тип
κ = 91°	A06F-STFCR/L06	6	8,5	6	4,5	5	80	0°	-12°	TC..06T1..
	A08H-STFCR/L06	6	11	8	5,9	5	100	0°	-10°	
	A10K-STFCR/L09	9	13	10	7	9	125	0°	-9°	TC..0902..
	A12M-STFCR/L11	11	16	12	9	11	150	0°	-6,5°	TC..1102..
	A16R-STFCR/L11	11	20	16	11	15	200	0°	-4,5°	
	A20S-STFCR/L11	11	25	20	13	18	250	0°	-3°	
	A25T-STFCR/L16	16	32	25	17	23	300	0°	-3°	TC..16T3..
	A32T-STFCR/L16	16	40	32	22	30	300	0°	-7°	
κ = 91°	A06F-STFCR/L06-R	6	8,5	6	4,5		80	0°	-10°	TC..06T1..
	E06H-STFCR/L06-R	6	8,5	6	4,5		100	0°	-10°	
	A08H-STFCR/L06-R	6	11	8	5,9		100	0°	-6°	
	E08K-STFCR/L06-R	6	11	8	5,9		125	0°	-10°	
	A10K-STFCR/L09-R	9	13	10	7		125	0°	-8°	TC..0902..
	E10M-STFCR/L09-R	9	13	10	7		150	0°	-8°	
	E12Q-STFCR/L09-R	9	16	12	9		180	0°	-6°	
	A12M-STFCR/L11-R	11	16	12	9		150	0°	-6,5°	TC..1102..
	A16R-STFCR/L11-R	11	20	16	11		200	0°	-4,5°	
	E16R-STFCR/L11-R	11	20	16	11		200	0°	-4°	

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. на стр. A 301.
Размеры указаны для эталонной пластины TC . . 06T102 / TC . . 090204 / TC . . 110204 / TC . . 16T308.
Сборочные детали входят в комплект поставки.
A = стальная расточная оправка / E = твердосплавная расточная оправка

Сборочные детали

Название $D_{мин}$ мм	TC..06T1.. 8,5	TC..06T1.. 11	TC..0902.. 13-16	TC..1102.. 16	TC..1102.. 20-25	TC..16T3.. 32	TC..16T3.. 40
Винт пластины Момент затяжки	FS2147 (Torx 6 IP) 0,5 Нм	FS2148 (Torx 6 IP) 0,5 Нм	FS2149 (Torx 7 IP) 0,9 Нм	FS2067 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2063 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2060 (Torx 15 IP) 3,0 Нм
Опорная пластина							AP317- TC1612 r ≤ 1,2
Винт опорной пластины							FS2068 (SW 3,5)
Ключ (Torx)	FS2146 (Torx 6IP)	FS2146 (Torx 6IP)	FS1490 (Torx 7IP)	FS1490 (Torx 7IP)	FS1490 (Torx 7IP)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)

Комплектующие

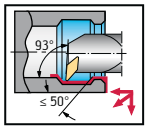
	d_1 мм	
Переходник для подачи СОЖ	6	K600.06.25.054
	8	K600.08.28.066
	10	K600.10.28.086
	12	K600.12.38.086
	16	K600.16.40.137
	20	K600.20.40.137
	25	K600.25.44.137
	32	K600.32.44.137

A 46 G 2 A 288

Walter Turn
A ... – SVUB







- для пластин с задним углом
- для внутренней обработки
- крепление пластин винтом

Инструмент

Обозначение Walter		$D_{мин}$ мм	d_1 мм	f мм	h мм	l_1 мм	γ	λ_s	Тип
κ = 93°	A16R-SVUBR/L11	11	22	16	13	15	200	0°	-7°	VB/C..1103..
	A20S-SVUBR/L11	11	27	20	15	18	250	0°	-5°	
	A25T-SVUBR/L11	11	33	25	18	23	300	0°	-4°	
	A32T-SVUBR/L16	16	40	32	22	30	300	0°	-6°	VB/C..1604..
	A40T-SVUBR/L16	16	50	40	27	37	300	0°	-4°	
κ = 93°	A16R-SVUBR/L11-R	11	22	16	13		200	0°	-7°	VB/C..1103..
	A20S-SVUBR/L11-R	11	27	20	15		250	0°	-5°	

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. на стр. A 301.
Размеры указаны для эталонной пластины VB . . 110304 / VB . . 160408.
Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

Название $D_{мин}$ мм	VB/C..1103.. 22-33	VB/C..1604.. 40-50
Винт пластины Момент затяжки	FS2172 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2060 (Torx 15 IP) 3,0 Нм
Опорная пластина		AP316-VB1608 r ≤ 0,8
Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
Ключ (Torx)	FS1490 (Torx 7IP)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)

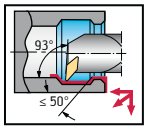
Комплектующие

	d_1 мм		
Переходник для подачи СОЖ	16	K600.16.40.137	
	20	K600.20.40.137	
	25	K600.25.44.137	
	32	K600.32.44.137	
	40	K600.40.46.137	

A 48 G 2 A 288

Walter Turn
A ... – PVUB

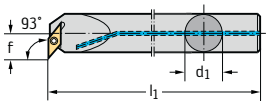


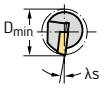


- для пластин с задним углом
- для внутренней обработки
- крепление пластин рычагом

Инструмент

κ = 93°





Обозначение Walter		$D_{мин}$ мм	d_1 мм	f мм	l_1 мм	γ	$λ_s$	Тип
A20Q-PVUBR/L11	11	25	20	13	180	0°	-6°	VB/C..1103..
A25R-PVUBR/L11	11	32	25	17	200	0°	-6°	
A32S-PVUBR/L16	16	40	32	22	250	0°	-8°	VB/C..1604..
A40T-PVUBR/L16	16	50	40	27	300	0°	-8°	

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона $λ_s$ см. на стр. A 301.
Размеры указаны для эталонной пластины VB . . 110304 / VB . . 160408.
Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

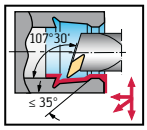
Название $D_{мин}$ мм	VB/C..1103.. 25-32	VB/C..1604.. 40	VB/C..1604.. 50
Опорная пластина			AP153 r ≤ 0,8
Рычаг	KN118	KN114	KN110
Винт Момент затяжки	FS347 (SW 2) 0,6 Нм	FS332 (SW 2,5) 2,5 Нм	FS351 (SW 2,5) 2,0 Нм
Втулка			RS101
Штифт			MD101
Ключ	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)

A 48 G 2 A 288

Walter Turn
A ... – SVQB

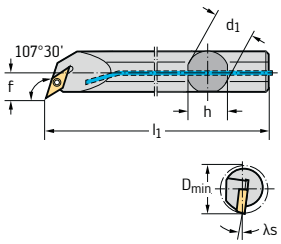
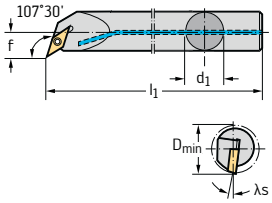






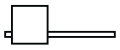
- для пластин с задним углом
- для внутренней обработки
- крепление пластин винтом

Инструмент

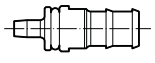
Обозначение Walter		$D_{мин}$ мм	d_1 мм	f мм	h мм	l_1 мм	γ	λ_s	Тип
κ = 107°30'									
									
A16R-SVQBR/L11	11	22	16	13	15	200	0°	-7°	VB/C..1103..
A20S-SVQBR/L11	11	27	20	15	18	250	0°	-5°	
A25T-SVQBR/L11	11	33	25	17	23	300	0°	-4°	
A32T-SVQBR/L16	16	40	32	22	30	300	0°	-7°	VB/C..1604..
A40T-SVQBR/L16	16	50	40	27	37	300	0°	-5°	
κ = 107°30'									
									
A16R-SVQBR/L11-R	11	22	16	13		200	0°	-7°	VB/C..1103..
A20S-SVQBR/L11-R	11	27	20	15		250	0°	-5°	

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. на стр. A 301.
Размеры указаны для эталонной пластины VB . . 110304 / VB . . 160408.
Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

	Название $D_{мин}$ мм	VB/C..1103.. 22-33	VB/C..1604.. 40-50
	Винт пластины Момент затяжки	FS2172 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2060 (Torx 15 IP) 3,0 Нм
	Опорная пластина		AP316-VB1608 r ≤ 0,8
	Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
	Ключ (Torx)	FS1490 (Torx 7IP)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)

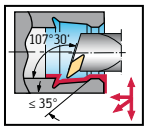
Комплектующие

		d_1 мм		
	Переходник для подачи СОЖ	16	K600.16.40.137	
		20	K600.20.40.137	
		25	K600.25.44.137	
		32	K600.32.44.137	
		40	K600.40.46.137	

A 48 G 2 A 288

Walter Turn
A ... – PVQB



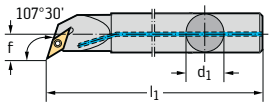


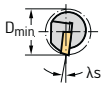
- для пластин с задним углом
- для внутренней обработки
- крепление пластин рычагом

Инструмент

Обозначение Walter		$D_{мин}$ мм	d_1 мм	f мм	l_1 мм	γ	λ_s	Тип
A20Q-PVQBR/L11	11	25	20	13	180	0°	-6°	VB/C..1103..
A25R-PVQBR/L11	11	32	25	17	200	0°	-6°	
A32S-PVQBR/L16	16	40	32	22	250	0°	-8°	VB/C..1604..
A40T-PVQBR/L16	16	50	40	27	300	0°	-8°	

κ = 107°30'





Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. на стр. A 301.

Размеры указаны для эталонной пластины VB . . 110304 / VB . . 160408.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

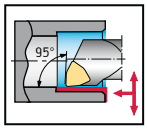
Название $D_{мин}$ мм	VB/C..1103.. 25-32	VB/C..1604.. 40	VB/C..1604.. 50
Опорная пластина			AP153 r ≤ 0,8
Рычаг	KN118	KN114	KN110
Винт Момент затяжки	FS347 (SW 2) 0,6 Нм	FS332 (SW 2,5) 2,5 Нм	FS351 (SW 2,5) 2,0 Нм
Втулка			RS101
Штифт			MD101
Ключ	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)

A 48 G 2 A 288

Walter Turn
A ... – SWLC







- для пластин с задним углом
- для внутренней обработки
- крепление пластин винтом

Инструмент

Обозначение Walter		$D_{мин}$ мм	d_1 мм	f мм	h мм	l_1 мм	γ	λ_s	Тип
κ = 95°	A10K-SWLCR/L04	4	12	10	7	9	125	0°	-10°	
	A12M-SWLCR/L04	4	16	12	9	11	150	0°	-7°	WC . . 0402 . .
	A16R-SWLCR/L04	4	20	16	11	15	200	0°	-5°	
	A20S-SWLCR/L06	6	25	20	13	18	250	0°	-6°	
	A25T-SWLCR/L06	6	32	25	17	23	300	0°	-3,5°	WC . . 06T3 . .
	A32T-SWLCR/L06	6	40	32	22	30	300	0°	-5,5°	
	A25T-SWLCR/L08	8	32	25	17	23	300	0°	-4°	
	A32T-SWLCR/L08	8	40	32	22	30	300	0°	-9°	WC . . 0804 . .
κ = 95°	A10K-SWLCR/L04-R	4	13	10	7		125	0°	-10°	
	A12M-SWLCR/L04-R	4	16	12	9		150	0°	-7°	WC . . 0402 . .
	A16R-SWLCR/L04-R	4	20	16	11		200	0°	-5°	
	A20S-SWLCR/L06-R	6	25	20	13		250	0°	-6°	WC . . 06T3 . .

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. на стр. A 301.
Размеры указаны для эталонной пластины WC . . 040204 / WC . . 06T308 / WC . . 080408.
Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

Название $D_{мин}$ мм	WC . . 0402 . . 12-20	WC . . 06T3 . . 25-32	WC . . 06T3 . . 40	WC . . 0804 . . 32	WC . . 0804 . . 40
Винт пластины Момент затяжки	FS2067 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2062 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2063 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2064 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2065 (Torx 15IP) 3,0 Нм
Опорная пластина			AP318-WC0608		AP320-WC0812
Винт опорной пластины			FS2068 (SW 3,5)		FS2069 (SW 4)
Ключ (Torx)	FS1490 (Torx 7IP)	FS1465 (Torx 15IP/SW 3,5)	FS1465 (Torx 15IP/SW 3,5)	FS1496 (Torx 15IP/SW 4)	FS1496 (Torx 15IP/SW 4)

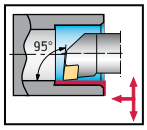
Комплектующие

	d_1 мм		
Переходник для подачи СОЖ	10	K600.10.28.086	
	12	K600.12.38.086	
	16	K600.16.40.137	
	20	K600.20.40.137	
	25	K600.25.44.137	
	32	K600.32.44.137	

A 50 G 2 A 288

Walter Capto™
C ... – DCLN

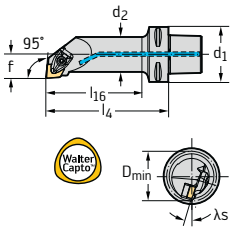




- для пластин без заднего угла
- для внутренней обработки
- крепление пластин прижимом повышенной жесткости

Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623
κ = 95°



Обозначение Walter		$D_{мин}$ мм	d_2 мм	d_1 мм	f мм	l_4 мм	l_{16} мм	γ	$λ_s$	Тип
C4-DCLNR/L-17090-12	12	32	25	C4	17	90	68	-6°	-12°	CN..1204..
C5-DCLNR/L-17090-12	12	32	25	C5	17	90	66	-6°	-12°	
C6-DCLNR/L-17100-12	12	32	25	C6	17	100	72	-6°	-12°	
C6-DCLNR/L-27140-16	16	50	40	C6	27	140	114	-6°	-16°	CN..1606..

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона $λ_s$ см. на стр. A 301.
Размеры указаны для эталонной пластины CN . . 120408 / CN . . 160612.
Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

Название $D_{мин}$ мм	CN..1204.. 32	CN..1606.. 50
Опорная пластина	AP354-CN12	AP302-CN16
Винт опорной пластины	FS1461 (Torx 15IP)	FS1463 (Torx 20IP)
Прижим	PK241	PK242
Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм	FS1474 (Torx 20IP) 6,4 Нм
Пружина	FS1470	FS1471
Штифт	RS117	RS117
Ключ (Torx)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1464 (Torx 20IP)

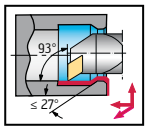
Комплектующие

Название $D_{мин}$ мм	CN..1204.. 32	CN..1606.. 50
Узел крепления (стандартный)	PK241-SET	PK242-SET
Узел крепления с твердосплавным башмаком	PK245-SET	PK246-SET

A 17 G 2 A 302 A 286

Walter Capto™
C … – DDUN

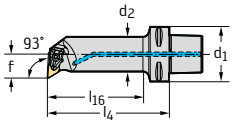


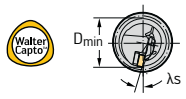


- для пластин без заднего угла
- для внутренней обработки
- крепление пластин прижимом повышенной жесткости

Инструмент

Обозначение Walter		$D_{мин}$ мм	d_2 мм	d_1 мм	f мм	l_4 мм	l_{16} мм	γ	$λ_s$	Тип
Walter Capto™ ISO 26623 κ = 93°										
C4-DDUNR/L-17090-11	11	32	25	C4	17	90	68	-6°	-12°	DN..1104..
C5-DDUNR/L-17090-11	11	32	25	C5	17	90	66	-6°	-12°	
C4-DDUNR/L-27080-15	15	50	40	C4	27	80	59	-6°	-11°	DN..1506..
C5-DDUNR/L-27140-15	15	50	40	C5	27	140	118	-6°	-11°	
C6-DDUNR/L-27140-15	15	50	40	C6	27	140	114	-6°	-11°	





Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона $λ_s$ см. на стр. A 301.
Размеры указаны для эталонной пластины DN . . 110408 / DN . . 150608.
Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

Название $D_{мин}$ мм	DN..1104.. 32	DN..1506.. 50
Опорная пластина	AP305-DN11	AP304-DN15
Винт опорной пластины	FS1462 (Torx 9IP)	FS1461 (Torx 15IP)
Прижим	PK240	PK241
Винт Момент затяжки	FS1472 (Torx 9IP) 1,7 Нм	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм
Пружина	FS1469	FS1470
Штифт	RS116	RS117
Ключ (Torx)	FS1466 (Torx 9IP)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)

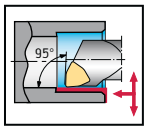
Комплектующие

Название $D_{мин}$ мм	DN..1104.. 32	DN..1506.. 50
Узел крепления (стандартный)	PK240-SET	PK241-SET
Узел крепления с твердосплавным башмаком		PK245-SET
Опорная пластина		AP304-DN1504 DN . . 1504 . .

A 22 G 2 A 302 A 286

Walter Capto™
C ... – DWLN

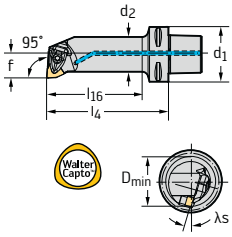




- для пластин без заднего угла
- для внутренней обработки
- крепление пластин прижимом повышенной жесткости

Инструмент

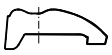
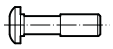
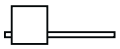
Walter Capto™ ISO 26623
κ = 95°



Обозначение Walter		$D_{мин}$ мм	d_2 мм	d_1 мм	f мм	l_4 мм	l_{16} мм	γ	$λ_s$	Тип
C4-DWLNR/L-13075-06	6	27	20	C4	13	75	52	-6°	-17°	WN..0604..
C4-DWLNR/L-17090-08	8	33	25	C4	17	90	68	-6°	-12°	WN..0804..
C5-DWLNR/L-17090-08	8	33	25	C5	17	90	66	-6°	-12°	
C6-DWLNR/L-27140-10	10	50	40	C6	27	140	114	-6°	-16°	WN..1006..

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона $λ_s$ см. на стр. A 301.
Размеры указаны для эталонной пластины WN . . 060408 / WN . . 080408 / WN . . 100612.
Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

	Название $D_{мин}$ мм	WN..0604.. 27	WN..0804.. 33	WN..1006.. 50
	Опорная пластина	AP306-WN06	AP331-WN08	AP311-WN10
	Винт опорной пластины	FS1462 (Torx 9IP)	FS1461 (Torx 15IP)	FS1463 (Torx 20IP)
	Прижим	PK240	PK241	PK242
	Винт Момент затяжки	FS1472 (Torx 9IP) 1,7 Нм	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм	FS1474 (Torx 20IP) 6,4 Нм
	Пружина	FS1469	FS1470	FS1471
	Штифт	RS116	RS117	RS117
	Ключ (Torx)	FS1466 (Torx 9IP)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1464 (Torx 20IP)

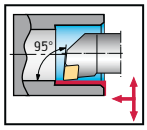
Комплектующие

	Название $D_{мин}$ мм	WN..0604.. 27	WN..0804.. 33	WN..1006.. 50
	Узел крепления (стандартный)	PK240-SET	PK241-SET	PK242-SET
	Узел крепления с твердосплавным башмаком		PK245-SET	PK246-SET

A 35 G 2 A 302 A 286

Walter Capto™
C … – PCLN

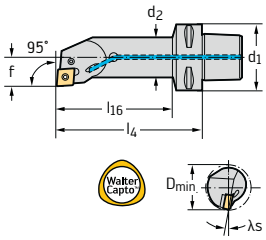




- для пластин без заднего угла
- для внутренней обработки
- крепление пластин рычагом

Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623
κ = 95°



Обозначение Walter		$D_{мин}$ мм	d_2 мм	d_1 мм	f мм	l_4 мм	l_{16} мм	γ	$λ_s$	Тип
C3-PCLNR/L-17090-12	12	32	25	C3	17	90	75	-6°	-11°	
C3-PCLNR/L-22064-12	12	40	32	C3	22	64	50	-6°	-11°	
C3-PCLNR/L-22096-12	12	40	32	C3	22	96	82	-6°	-11°	
C4-PCLNR/L-17090-12	12	32	25	C4	17	90	69	-6°	-11°	
C4-PCLNR/L-22110-12	12	40	32	C4	22	110	89	-6°	-11°	
C4-PCLNR/L-27120-12	12	50	40	C4	27	120	100	-6°	-11°	
C4-PCLNR/L-27080-12	12	50	40	C4	27	80	60	-6°	-10°	CN . . 1204 . .
C5-PCLNR/L-17090-12	12	32	25	C5	17	90	67	-6°	-11°	
C5-PCLNR/L-22110-12	12	40	32	C5	22	110	88	-6°	-11°	
C5-PCLNR/L-27140-12	12	50	40	C5	27	140	119	-6°	-10°	
C5-PCLNR/L-35100-12	12	63	50	C5	35	100	81	-6°	-7°	
C6-PCLNR/L-17100-12	12	32	25	C6	17	100	74	-6°	-11°	
C6-PCLNR/L-22110-12	12	40	32	C6	22	110	84	-6°	-11°	
C5-PCLNR/L-35150-16	16	63	50	C5	35	150	131	-6°	-11°	
C6-PCLNR/L-27140-16	16	50	40	C6	27	140	115	-6°	-11°	CN . . 1606 . .
C6-PCLNR/L-35175-16	16	63	50	C6	35	175	152	-6°	-11°	

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона $λ_s$ см. на стр. A 301.
Размеры указаны для эталонной пластины CN . . 120408 / CN . . 160612.
Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

Название $D_{мин}$ мм	CN . . 1204 . . 32	CN . . 1204 . . 40	CN . . 1204 . . 50-63	CN . . 1606 . . 50-63
Опорная пластина		AP134-CN1216 r ≤ 1,6	AP134-CN1216 r ≤ 1,6	AP135-CN1624 r ≤ 2,4
Рычаг	KN109	KN102	KN102	KN104
Втулка		RS102	RS102	RS103
Винт Момент затяжки	FS332 (SW 2,5) 2,5 Нм	FS352 (SW 3) 5,0 Нм	FS352 (SW 3) 5,0 Нм	FS354 (SW 3) 5,0 Нм
Штифт		MD101	MD101	MD102
Ключ	ISO 2936-2,5 (SW 2,5)	ISO 2936-3 (SW 3)	ISO 2936-3 (SW 3)	ISO 2936-3 (SW 3)

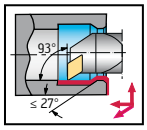
Комплектующие

Название $D_{мин}$ мм	CN . . 1204 . . 40-63	CN . . 1606 . . 50-63
Опорная пластина	AP134-CN1208 r ≤ 0,8	AP135-CN1616 r ≤ 1,6

A 17 G 2 A 286

Walter Capto™
C ... – PDUN

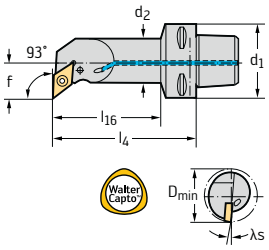




- для пластин без заднего угла
- для внутренней обработки
- крепление пластин рычагом

Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623
κ = 93°



Обозначение Walter		$D_{мин}$ мм	d_2 мм	d_1 мм	f мм	l_4 мм	l_{16} мм	γ	$λ_s$	Тип
C3-PDUNR/L-17090-11	11	32	25	C3	17	90	74	-6°	-11°	DN . . 1104 . .
C3-PDUNR/L-22064-11	11	40	32	C3	22	64	49	-6°	-10°	
C3-PDUNR/L-22096-11	11	40	32	C3	22	96	81	-6°	-10°	
C4-PDUNR/L-17090-11	11	32	25	C4	17	90	69	-6°	-11°	
C4-PDUNR/L-22110-11	11	40	32	C4	22	110	89	-6°	-10°	
C5-PDUNR/L-17090-11	11	32	25	C5	17	90	67	-6°	-11°	
C5-PDUNR/L-22110-11	11	40	32	C5	22	110	88	-6°	-10°	
C6-PDUNR/L-17100-11	11	32	25	C6	17	100	74	-6°	-11°	
C4-PDUNR/L-27080-15	15	50	40	C4	27	80	60	-6°	-11°	DN . . 1506 . .
C4-PDUNR/L-27120-15	15	50	40	C4	27	120	100	-6°	-11°	
C5-PDUNR/L-27140-15	15	50	40	C5	27	140	119	-6°	-11°	
C5-PDUNR/L-35100-15	15	63	50	C5	35	100	81	-6°	-10°	
C5-PDUNR/L-35150-15	15	63	50	C5	35	150	131	-6°	-10°	
C6-PDUNR/L-27140-15	15	50	40	C6	27	140	115	-6°	-11°	
C6-PDUNR/L-35175-15	15	63	50	C6	35	175	152	-6°	-10°	

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона $λ_s$ см. на стр. A 301.
Размеры указаны для эталонной пластины DN . . 110408 / DN . . 150608.
Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

	Название $D_{мин}$ мм	DN . . 1104 . . 32	DN . . 1104 . . 40	DN . . 1506 . . 50-63
	Опорная пластина		AP171-DN1112 r ≤ 1,2	AP145-DN1516 r ≤ 1,6
	Рычаг	KN120	KN119	KN103
	Втулка		RS101	RS102
	Винт Момент затяжки	FS905 (SW 2) 2,0 Нм	FS351 (SW 2,5) 2,0 Нм	FS355 (SW 3) 5,0 Нм
	Штифт		MD101	MD101
	Ключ	ISO 2936-2 (SW 2)	ISO 2936-2,5 (SW 2,5)	ISO 2936-3 (SW 3)

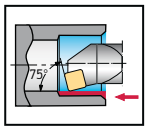
Комплектующие

	Название $D_{мин}$ мм	DN . . 1104 . . 40	DN . . 1506 . . 50-63
	Опорная пластина	AP171-DN1108 r ≤ 0,8	AP145-DN1508 r ≤ 0,8

A 22 G 2 A 286

Walter Capto™
C ... – PSKN

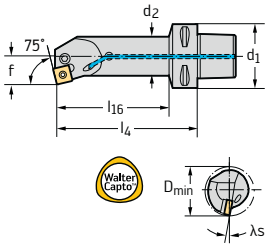




- для пластин без заднего угла
- для внутренней обработки
- крепление пластин рычагом

Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623
κ = 75°



Обозначение Walter		$D_{мин}$ мм	d_2 мм	d_1 мм	f мм	l_4 мм	l_{16} мм	γ	$λ_s$	Тип
C4-PSKNR/L-17090-12	12	32	25	C4	17	90	69	-6°	-11°	SN . . 1204 . .
C4-PSKNR/L-22110-12	12	40	32	C4	22	110	89	-6°	-10°	
C5-PSKNR/L-17090-12	12	32	25	C5	17	90	67	-6°	-11°	
C5-PSKNR/L-22110-12	12	40	32	C5	22	110	88	-6°	-10°	
C5-PSKNR/L-27140-12	12	50	40	C5	27	140	119	-6°	-10°	
C6-PSKNR/L-22110-12	12	40	32	C6	22	110	84	-6°	-10°	
C6-PSKNR/L-35175-15	15	63	50	C6	35	175	152	-6°	-9°	SN . . 1506 . .

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона $λ_s$ см. на стр. A 301.
Размеры указаны для эталонной пластины SN . . 120408 / SN . .150608.
Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

Название $D_{мин}$ мм	SN . . 1204 . . 32	SN . . 1204 . . 40-50	SN . . 1506 . . 63
Опорная пластина		AP141-SN1216 r ≤ 1,6	AP142-SN1524 r ≤ 2,4
Рычаг	KN109	KN102	KN104
Втулка		RS102	RS103
Винт Момент затяжки	FS332 (SW 2,5) 2,5 Нм	FS352 (SW 3) 5,0 Нм	FS354 (SW 3) 5,0 Нм
Штифт		MD101	MD102
Ключ	ISO 2936-2,5 (SW 2,5)	ISO 2936-3 (SW 3)	ISO 2936-3 (SW 3)

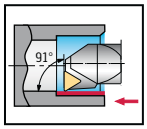
Комплектующие

Название $D_{мин}$ мм		SN . . 1204 . . 40-50	SN . . 1506 . . 63
Опорная пластина		AP141-SN1208 r ≤ 0,8	AP142-SN1516 r ≤ 1,6

A 26 G 2 A 286

Walter Capto™
C … – PTFN

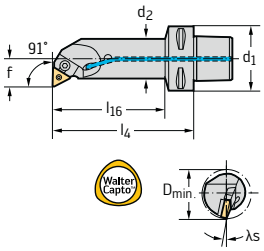




- для пластин без заднего угла
- для внутренней обработки
- крепление пластин клин-прихватом

Инструмент

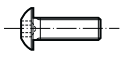
Walter Capto™ ISO 26623
κ = 91°



Обозначение Walter		$D_{мин}$ мм	d_2 мм	d_1 мм	f мм	l_4 мм	l_{16} мм	γ	$λ_s$	Тип
C4-PTFNR/L-17090-16W	16	32	25	C4	17	90	69	-6°	-13°	TN . . 1604 . .
C4-PTFNR/L-22110-16W	16	40	32	C4	22	110	89	-6°	-12°	
C4-PTFNR/L-27120-16W	16	50	40	C4	27	120	100	-6°	-11°	
C5-PTFNR/L-17090-16W	16	32	25	C5	17	90	67	-6°	-13°	
C5-PTFNR/L-22110-16W	16	40	32	C5	22	110	88	-6°	-12°	
C5-PTFNR/L-27140-16W	16	50	40	C5	27	140	119	-6°	-11°	
C6-PTFNR/L-22110-16W	16	40	32	C6	22	110	84	-6°	-12°	
C6-PTFNR/L-27140-16W	16	50	40	C6	27	140	115	-6°	-11°	
C5-PTFNR/L-27140-22W	22	50	40	C5	27	140	119	-6°	-11°	TN . . 2204 . .
C5-PTFNR/L-35150-22W	22	63	50	C5	35	150	131	-6°	-11°	
C6-PTFNR/L-27140-22W	22	50	40	C6	27	140	115	-6°	-11°	
C6-PTFNR/L-35175-22W	22	63	50	C6	35	175	152	-6°	-10°	

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона $λ_s$ см. на стр. A 301.
Размеры указаны для эталонной пластины TN . . 160408 / TN . . 220408.
Сборочные детали входят в комплект поставки.

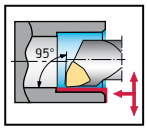
Сборочные детали

	Название $D_{мин}$ мм	TN . . 1604 . . 32	TN . . 1604 . . 40-50	TN . . 2204 . . 50-63
	Опорная пластина		AP147 r ≤ 1,6	AP148 r ≤ 1,6
	Клин	FK307 (SW 3)	FK308 (SW 3)	FK309 (SW 4)
	Штифт	RS113	RS114	RS115
	Винт	FS1156 (Torx 9IP)	FS1156 (Torx 9IP)	FS1158 (Torx 15IP)
	Ключ	ISO 2936-3 (SW 3)	ISO 2936-3 (SW 3)	ISO 2936-4 (SW 4)

A 31 G 2 A 286

Walter Capto™
C … – PWLN

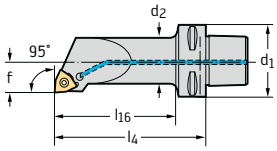


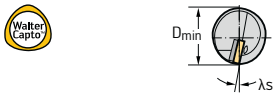


- для пластин без заднего угла
- для внутренней обработки
- крепление пластин рычагом

Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623
κ = 91°





Обозначение Walter		$D_{мин}$ мм	d_2 мм	d_1 мм	f мм	l_4 мм	l_{16} мм	γ	$λ_s$	Тип
C3-PWLNR/L-13075-06	6	25	20	C3	13	75	58	-6°	-15°	
C4-PWLNR/L-13075-06	6	25	20	C4	13	75	52	-6°	-15°	
C4-PWLNR/L-17090-06	6	32	25	C4	17	90	68	-6°	-10°	WN..0604..
C5-PWLNR/L-22110-06	6	40	32	C5	22	110	88	-6°	-12°	
C5-PWLNR/L-27140-06	6	50	40	C5	27	140	119	-6°	-10°	
C3-PWLNR/L-17090-08	8	32	25	C3	17	90	74	-6°	-10°	
C4-PWLNR/L-17090-08	8	32	25	C4	17	90	67	-6°	-10°	
C4-PWLNR/L-22110-08	8	40	32	C4	22	110	89	-6°	-10°	
C4-PWLNR/L-27120-08	8	50	40	C4	27	120	100	-6°	-10°	
C5-PWLNR/L-17090-08	8	32	25	C5	17	90	67	-6°	-10°	WN..0804..
C5-PWLNR/L-22110-08	8	40	32	C5	22	110	88	-6°	-10°	
C5-PWLNR/L-27140-08	8	50	40	C5	27	140	119	-6°	-10°	
C6-PWLNR/L-27140-08	8	50	40	C6	27	140	115	-6°	-10°	
C6-PWLNR/L-35175-08	8	63	50	C6	35	175	152	-6°	-10°	

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона $λ_s$ см. на стр. A 301.
Размеры указаны для эталонной пластины WN . . 060408 / WN . . 080408.
Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

Название $D_{мин}$ мм	WN..0604.. 25-32	WN..0604.. 40-50	WN..0804.. 32	WN..0804.. 40	WN..0804.. 50-63
Опорная пластина		AP172-WN0612 r ≤ 1,2		AP170-WN0816 r ≤ 1,6	AP170-WN0816 r ≤ 1,6
Втулка		RS101		RS102	RS102
Рычаг	KN108	KN101	KN109	KN102	KN102
Винт Момент затяжки	FS331 (SW 2) 2,0 Нм	FS351 (SW 2,5) 2,0 Нм	FS332 (SW 2,5) 2,5 Нм	FS352 (SW 3) 5,0 Нм	FS352 (SW 3) 5,0 Нм
Штифт		MD101		MD101	MD101
Ключ	ISO 2936-2 (SW 2)	ISO 2936-2,5 (SW 2,5)	ISO 2936-2,5 (SW 2,5)	ISO 2936-3 (SW 3)	ISO 2936-3 (SW 3)

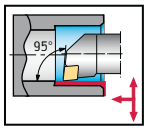
Комплектующие

Название $D_{мин}$ мм	WN..0804.. 40-63
Опорная пластина	AP170-WN0808 r ≤ 0,8

A 35 G 2 A 286

Walter Capto™
C ... – SCLC

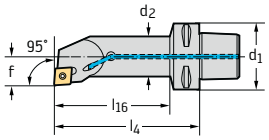


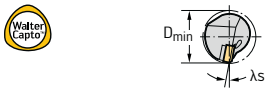


- для пластин с задним углом
- для внутренней обработки
- крепление пластин винтом

Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623
κ = 95°





Обозначение Walter		$D_{мин}$ мм	d_2 мм	d_1 мм	f мм	l_4 мм	l_{16} мм	γ	$λ_s$	Тип
C3-SCLCR/L-11065-09	9	20	16	C3	11	65	48	0°	-8,5°	
C3-SCLCR/L-13075-09	9	25	20	C3	13	75	58	0°	-6°	
C3-SCLCR/L-17090-09	9	32	25	C3	17	90	74	0°	-3,5°	
C4-SCLCR/L-11070-09	9	20	16	C4	11	70	47	0°	-8,5°	
C4-SCLCR/L-13080-09	9	25	20	C4	13	80	57	0°	-6°	
C4-SCLCR/L-17090-09	9	32	25	C4	17	90	68	0°	-3,5°	CC . . 09T3 . .
C4-SCLCR/L-27080-09	9	50	40	C4	27	80	60	0°	-6,5°	
C5-SCLCR/L-11070-09	9	20	16	C5	11	70	46	0°	-8,5°	
C5-SCLCR/L-13080-09	9	25	20	C5	13	80	56	0°	-6°	
C5-SCLCR/L-17090-09	9	32	25	C5	17	90	67	0°	-3,5°	
C5-SCLCR/L-35100-09	9	63	50	C5	35	100	80	0°	-4,5°	
C3-SCLCR/L-22064-12	12	40	32	C3	22	64	49	0°	-10°	
C4-SCLCR/L-17090-12	12	32	25	C4	17	90	68	0°	-4,5°	
C4-SCLCR/L-22110-12	12	40	32	C4	22	110	89	0°	-10°	
C4-SCLCR/L-27080-12	12	50	40	C4	27	80	60	0°	-7°	CC . . 1204 . .
C5-SCLCR/L-17090-12	12	32	25	C5	17	90	67	0°	-4,5°	
C5-SCLCR/L-22110-12	12	40	32	C5	22	110	88	0°	-10°	
C5-SCLCR/L-27140-12	12	50	40	C5	27	140	119	0°	-7°	

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона $λ_s$ см. на стр. A 301.
Размеры указаны для эталонной пластины CC . . 09T308 / CC . . 120408.
Сборочные детали входят в комплект поставки.

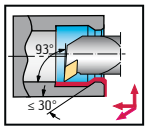
Сборочные детали

Название $D_{мин}$ мм	CC . . 09T3 . . 20-25	CC . . 09T3 . . 32	CC . . 09T3 . . 50-63	CC . . 1204 . . 32	CC . . 1204 . . 40-50
Винт пластины Момент затяжки	FS2062 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2063 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2060 (Torx 15 IP) 3,0 Нм	FS2064 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2065 (Torx 15IP) 3,0 Нм
Опорная пластина			AP313-CC0908 r ≤ 0,8		AP314-CC1212 r ≤ 1,2
Винт опорной пластины			FS2068 (SW 3,5)		FS2069 (SW 4)
Ключ (Torx)	FS1465 (Torx 15IP/SW 3,5)	FS1465 (Torx 15IP/SW 3,5)	FS1465 (Torx 15IP/SW 3,5)	FS1496 (Torx 15IP/SW 4)	FS1496 (Torx 15IP/SW 4)

A 38 G 2 A 288

Walter Capto™
C … – SDUC



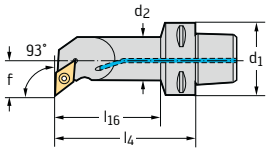


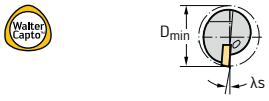
- для пластин с задним углом
- для внутренней обработки
- крепление пластин винтом

Инструмент

Обозначение Walter		$D_{мин}$ мм	d_2 мм	d_1 мм	f мм	l_4 мм	l_{16} мм	γ	λ_s	Тип
C3-SDUCR/L-11065-07	7	20	16	C3	11	65	48	0°	-4,5°	
C4-SDUCR/L-11070-07	7	20	16	C4	11	70	47	0°	-4,5°	DC . . 0702 . .
C5-SDUCR/L-11070-07	7	20	16	C5	11	70	46	0°	-4,5°	
C3-SDUCR/L-13075-11	11	25	20	C3	13	75	58	0°	-6°	
C3-SDUCR/L-17090-11	11	32	25	C3	17	90	73	0°	-3,5°	
C4-SDUCR/L-13080-11	11	25	20	C4	13	80	57	0°	-6°	
C4-SDUCR/L-17090-11	11	32	25	C4	17	90	68	0°	-3,5°	
C4-SDUCR/L-22110-11	11	40	32	C4	22	110	89	0°	-7,5°	DC . . 11T3 . .
C4-SDUCR/L-27080-11	11	50	40	C4	27	80	60	0°	-5,5°	
C5-SDUCR/L-13080-11	11	25	20	C5	13	80	56	0°	-6°	
C5-SDUCR/L-17090-11	11	32	25	C5	17	90	67	0°	-3,5°	
C5-SDUCR/L-22110-11	11	40	32	C5	22	110	88	0°	-7,5°	

Walter Capto™ ISO 26623
κ = 93°





Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. на стр. A 301.
Размеры указаны для эталонной пластины DC . . 070204 / DC . . 11T308.
Сборочные детали входят в комплект поставки.

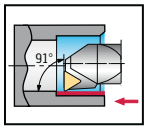
Сборочные детали

Название $D_{мин}$ мм	DC . . 0702 . . 20	DC . . 11T3 . . 25	DC . . 11T3 . . 32	DC . . 11T3 . . 40-50
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2062 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2063 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2060 (Torx 15 IP) 3,0 Нм
Опорная пластина				AP315-DC1108 r ≤ 0,8
Винт опорной пластины				FS2068 (SW 3,5)
Ключ (Torx)	FS1490 (Torx 7IP)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)

A 41 G 2 A 288

Walter Capto™
C ... – STFC

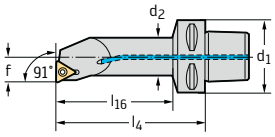


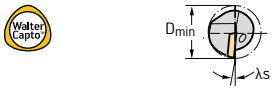


- для пластин с задним углом
- для внутренней обработки
- крепление пластин винтом

Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623
κ = 91°

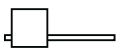




Обозначение Walter		$D_{мин}$ мм	d_2 мм	d_1 мм	f мм	l_4 мм	l_{16} мм	γ	$λ_s$	Тип
C3-STFCR/L-11065-11	11	20	16	C3	11	65	48	0°	-4,5°	TC . . 1102 . .
C3-STFCR/L-13075-11	11	25	20	C3	13	75	59	0°	-3°	
C4-STFCR/L-11070-11	11	20	16	C4	11	70	47	0°	-4,5°	
C4-STFCR/L-13080-11	11	25	20	C4	13	80	58	0°	-3°	
C5-STFCR/L-11070-11	11	20	16	C5	11	70	46	0°	-4,5°	
C5-STFCR/L-13080-11	11	25	20	C5	13	80	56	0°	-3°	
C4-STFCR/L-17090-16	16	32	25	C4	17	90	68	0°	-3,5°	TC . . 16T3 . .
C4-STFCR/L-22110-16	16	40	32	C4	22	110	89	0°	-7°	
C5-STFCR/L-17090-16	16	32	25	C5	17	90	67	0°	-3,5°	
C5-STFCR/L-22110-16	16	40	32	C5	22	110	88	0°	-7°	

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона $λ_s$ см. на стр. A 301.
Размеры указаны для эталонной пластины TC . . 110204 / TC . . 16T308.
Сборочные детали входят в комплект поставки.

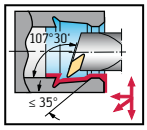
Сборочные детали

	Название $D_{мин}$ мм	TC . . 1102 . . 20-25	TC . . 16T3 . . 32	TC . . 16T3 . . 40
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2063 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2060 (Torx 15 IP) 3,0 Нм
	Опорная пластина			AP317-TC1612 r ≤ 1,2
	Винт опорной пластины			FS2068 (SW 3,5)
	Ключ (Torx)	FS1490 (Torx 7IP)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)

A 46 G 2 A 288

Walter Capto™
C … – SVQB

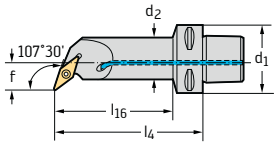


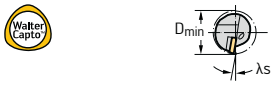


- для пластин с задним углом
- для внутренней обработки
- крепление пластин винтом

Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623
κ = 107°30'

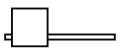




Обозначение Walter		$D_{мин}$ мм	d_2 мм	d_1 мм	f мм	l_4 мм	l_{16} мм	γ	$λ_s$	Тип
C3-SVQBR/L-13070-11	11	22	16	C3	13	70	53,4	0°	-7°	
C3-SVQBR/L-15080-11	11	27	20	C3	15	70	64,9	0°	-5°	
C4-SVQBR/L-13070-11	11	25	20	C4	13	70	47,9	0°	-7°	VB/C . . 1103 . .
C4-SVQBR/L-15080-11	11	27	20	C4	15	70	57,9	0°	-5°	
C5-SVQBR/L-15080-11	11	27	20	C5	15	70	56,5	0°	-5°	
C3-SVQBR/L-18090-16	16	33	25	C3	18	70	75	0°	-7°	
C3-SVQBR/L-22096-16	16	40	32	C3	22	70	82	0°	-7,5°	
C4-SVQBR/L-18090-16	16	33	25	C4	18	90	69	0°	-7°	
C4-SVQBR/L-22110-16	16	40	32	C4	22	70	89	0°	-7,5°	
C4-SVQBR/L-27120-16	16	50	40	C4	27	70	100	0°	-5°	
C4-SVQBR/L-27080-16	16	50	40	C4	27	70	60	0°	-5°	
C5-SVQBR/L-18090-16	16	33	25	C5	18	90	67	0°	-6°	
C5-SVQBR/L-22110-16	16	40	32	C5	22	70	88	0°	-7,5°	VB/C . . 1604 . .
C5-SVQBR/L-27140-16	16	50	40	C5	27	70	119	0°	-5°	
C5-SVQBR/L-35100-16	16	63	50	C5	35	70	81	0°	-3°	
C5-SVQBR/L-35150-16	16	63	50	C5	35	70	131	0°	-3°	
C6-SVQBR/L-22120-16	16	40	32	C6	22	70	94	0°	-7,5°	
C6-SVQBR/L-27145-16	16	50	40	C6	27	70	120	0°	-5°	
C6-SVQBR/L-35175-16	16	63	50	C6	35	70	152	0°	-3°	

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона $λ_s$ см. на стр. A 301.
Размеры указаны для эталонной пластины VB . . 110304 / VB . . 160408.
Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

	Название $D_{мин}$ мм	VB/C . . 1103 . . 22-27	VB/C . . 1604 . . 33	VB/C . . 1604 . . 40-63
	Винт пластины Момент затяжки	FS2172 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2063 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2060 (Torx 15 IP) 3,0 Нм
	Опорная пластина		AP316-VB1608 r ≤ 0,8	AP316-VB1608 r ≤ 0,8
	Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)
	Ключ (Torx)	FS1490 (Torx 7IP)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)

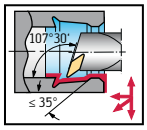
Комплектующие

	Название $D_{мин}$ мм	VB/C . . 1604 . . 33-63	
	Опорная пластина	AP330-VB1612 r ≤ 1,2	

A 48 G 2 A 288

Walter Capto™
C ... – PVQB

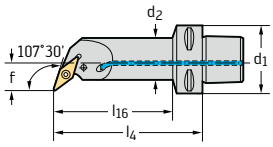




- для пластин с задним углом
- для внутренней обработки
- крепление пластин рычагом

Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623
κ = 107°30'





Обозначение Walter		$D_{мин}$ мм	d_2 мм	d_1 мм	f мм	l_4 мм	l_{16} мм	γ	$λ_s$	Тип
C3-PVQBR/L-13070-11	11	25	20	C3	13	70	53	0°	-6°	
C3-PVQBR/L-15080-11	11	27	20	C3	15	80	64	0°	-6°	
C4-PVQBR/L-13070-11	11	25	20	C4	13	70	47	0°	-6°	VB/C . . 1103 . .
C4-PVQBR/L-15080-11	11	27	20	C4	15	80	58	0°	-6°	
C5-PVQBR/L-15080-11	11	27	20	C5	15	80	57	0°	-6°	
C4-PVQBR/L-22110-16	16	40	32	C4	22	110	89	0°	-8°	
C4-PVQBR/L-27120-16	16	50	40	C4	27	120	100	0°	-8°	
C4-PVQBR/L-27080-16	16	50	40	C4	27	80	60	0°	-8°	
C5-PVQBR/L-22110-16	16	40	32	C5	22	110	88	0°	-8°	
C5-PVQBR/L-27140-16	16	50	40	C5	27	140	119	0°	-8°	
C5-PVQBR/L-35100-16	16	63	50	C5	35	100	80	0°	-7°	VB/C . . 1604 . .
C5-PVQBR/L-35150-16	16	63	50	C5	35	150	130	0°	-7°	
C6-PVQBR/L-22120-16	16	40	32	C6	22	120	94	0°	-8°	
C6-PVQBR/L-27145-16	16	50	40	C6	27	145	120	0°	-8°	
C6-PVQBR/L-35175-16	16	63	50	C6	35	175	152	0°	-8°	

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона $λ_s$ см. на стр. A 301.
Размеры указаны для эталонной пластины VB . . 110304 / VB . . 160408.
Сборочные детали входят в комплект поставки.

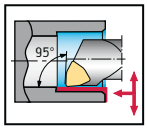
Сборочные детали

Название $D_{мин}$ мм	VB/C . . 1103 . . 25-27	VB/C . . 1604 . . 40	VB/C . . 1604 . . 50-63
Опорная пластина			AP153 r ≤ 0,8
Рычаг	KN118	KN114	KN110
Втулка			RS101
Винт Момент затяжки	FS347 (SW 2) 0,6 Нм	FS332 (SW 2,5) 2,5 Нм	FS351 (SW 2,5) 2,0 Нм
Штифт			MD101
Ключ	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)

A 48 G 2 A 288

Walter Capto™
C … – SWLC

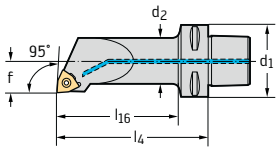


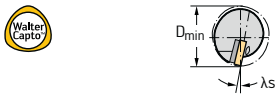


- для пластин с задним углом
- для внутренней обработки
- крепление пластин винтом

Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623
κ = 95°





Обозначение Walter		$D_{мин}$ мм	d_2 мм	d_1 мм	f мм	l_4 мм	l_{16} мм	γ	$λ_s$	Тип
C3-SWLCR/L-11065-06	6	20	16	C3	11	65	48,4	0°	-8,5°	WC . . 06T3 . .
C3-SWLCR/L-13075-06	6	25	20	C3	13	75	58,9	0°	-6°	
C3-SWLCR/L-17090-06	6	32	25	C3	17	90	74,6	0°	-3,5°	
C4-SWLCR/L-11070-06	6	20	16	C4	11	70	47,3	0°	-8,5°	
C4-SWLCR/L-13080-06	6	25	20	C4	13	80	57,9	0°	-6°	
C4-SWLCR/L-17090-06	6	32	25	C4	17	90	68,5	0°	-3,5°	
C4-SWLCR/L-27080-06	6	50	40	C4	27	80	60,4	0°	-4°	
C5-SWLCR/L-13080-06	6	25	20	C5	13	80	56,5	0°	-6°	
C5-SWLCR/L-17090-06	6	32	25	C5	17	90	67,2	0°	-3,5°	
C5-SWLCR/L-35100-06	6	63	50	C5	35	100	80,4	0°	-2,5°	
C3-SWLCR/L-22064-08	8	40	32	C3	22	64	49,4	0°	-9,5°	WC . . 0804 . .
C4-SWLCR/L-17090-08	8	32	25	C4	17	90	68,5	0°	-4°	
C4-SWLCR/L-22110-08	8	40	32	C4	22	110	89,5	0°	-9,5°	
C4-SWLCR/L-27080-08	8	50	40	C4	27	80	60,4	0°	-7°	
C5-SWLCR/L-17090-08	8	32	25	C5	17	90	67,2	0°	-4°	
C5-SWLCR/L-22110-08	8	40	32	C5	22	110	88,1	0°	-9,5°	
C5-SWLCR/L-27140-08	8	50	40	C5	27	140	119,2	0°	-7°	
C5-SWLCR/L-35100-08	8	63	50	C5	35	100	80,4	0°	-5°	

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона $λ_s$ см. на стр. A 301.
Размеры указаны для эталонной пластины WC . . 06T308 / WC . . 080408.
Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

Название $D_{мин}$ мм	WC . . 06T3 . . 20-32	WC . . 06T3 . . 50-63	WC . . 0804 . . 32	WC . . 0804 . . 40-63
Винт пластины Момент затяжки	FS2062 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2063 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2064 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2065 (Torx 15IP) 3,0 Нм
Опорная пластина		AP318-WC0608		AP320-WC0812
Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)		FS2069 (SW 4)
Ключ (Torx)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1496 (Torx 15IP / SW 4)	FS1496 (Torx 15IP / SW 4)

A 50 G 2 A 288



Обзор программы державок Walter Cut

Державки для отрезки и обработки канавок



Державки G1011
- для пластин GX
- для обработки канавок, отрезки и продольного точения
- для токарных станков всех типов
- для обработки канавок различной глубины
- крепление пластин винтом
- доступ к винту сверху и снизу; простота обслуживания инструмента даже в перевернутом положении
- очень хороший отвод стружки благодаря небольшой высоте головки



Державки XLDE для отрезки
- простота обслуживания инструмента благодаря установке винта под углом
- сечение хвостовика 10 x 10 – 20 x 20 мм для использования на станках фасонно-продольного точения и многошпиндельных станках
- небольшие затраты времени на смену режущих пластин благодаря выполнению этой операции на станке
- для отрезки заготовок диаметром до 32 мм



Отрезное лезвие G1042
- экономичный инструмент, глубина обработки до 23 мм при использовании двухкромочных пластин
- глубина обработки до 60 мм при использовании двухкромочных пластин
- надежное 4-точечное закрепление
- простота обслуживания
- постоянное усилие зажима
- одна державка для однокромочных и двукромочных пластин



Усиленное отрезное лезвие G1041
- высокая надежность обработки за счет прочной конструкции
- экономическая эффективность благодаря использованию двухсторонних пластин
- оптимальная фиксация пластины благодаря креплению винтом Torx Plus и особой конструкции посадочного места
- незначительный отжим инструмента благодаря усиленному корпусу
- увеличение стойкости благодаря снижению микровибраций



Модульная система Walter Cut
- универсальное решение для обработки канавок
- сокращение складских расходов
- сокращение подготовительного времени
- для пластин GX, FX и LX
- возможность использования трех различных систем для отрезки и обработки канавок
- 900 комбинаций



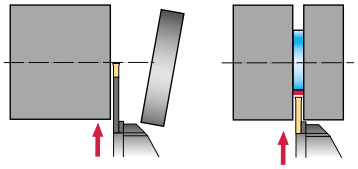
Державки G1111 для торцевых канавок
- для пластин GX24
- для расточки и обработки канавок
- хороший отвод стружки за счет небольшой высоты головки
- доступ к винту сверху и снизу; простота обслуживания инструмента даже в перевернутом положении



Державка G15 . . для небольшой глубины обработки
- для пластин GX
- для продольного точения, обработки канавок и подрезки торца
- глубина обработки до 6 мм
- обработка канавок шириной от 2 до 6 мм одним инструментом
- очень хороший отвод стружки за счет небольшой высоты головки
- доступ к винту сверху и снизу; простота обслуживания инструмента даже в перевернутом положении

Обзор программы державок Walter Cut для отрезки и обработки канавок

Отрезка / обработка канавок



Система GX

XLDE

s = 1,5–3 мм
$T_{макс}$ = 16 мм



на стр. A 210

NCAE / NCBE

s = 2–8 мм
$T_{макс}$ = 21 мм



Державки: стр. A 218

на стр. A 250

G1041

s = 1,5–4 мм
$T_{макс}$ = 32 мм



на стр. A 214

Система FX

XLCE

s = 2,2–4,1 мм
$T_{макс}$ = 25 мм



на стр. A 212

XLDE-C

s = 1,5–3 мм
$T_{макс}$ = 16 мм



на стр. A 211

NCLE

s = 2–8 мм
$T_{макс}$ = 21 мм



Державки: стр. A 220

на стр. A 254

G1041-C

s = 1,5–4 мм
$T_{макс}$ = 32 мм



на стр. A 215

NCDE

s = 2,2–8,0 мм
$T_{макс}$ = 45 мм



Державки: стр. A 226

на стр. A 260

G1011

s = 2–6 мм
$T_{макс}$ = 32 мм



на стр. A 207

NCCE

s = 0,6–2,25 мм
$T_{макс}$ = 3 мм



Державки: стр. A 220

на стр. A 256

G1042

s = 3–6 мм
$T_{макс}$ = 60 мм



на стр. A 213

NCME

s = 2,2–4,0 мм
$T_{макс}$ = 45 мм



Державки: стр. A 228

на стр. A 262

NCNE

s = 0,6–2,25 мм
$T_{макс}$ = 3 мм



Державки: стр. A 224

на стр. A 258

XLCFN

s = 3–8 мм
$T_{макс}$ = 80 мм



на стр. A 216

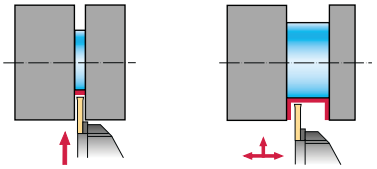
XLCFN / XLCEN

s = 2,2–9,7 мм
$T_{макс}$ = 80 мм



на стр. A 216

Обработка канавок и продольное точение



Система GX

G1011

s = 2–6 мм
$T_{макс}$ = 32 мм



на стр. A 207

G1511

s = 2–6 мм
$T_{макс}$ = 6 мм



на стр. A 208

G1521

s = 2–6 мм
$T_{макс}$ = 6 мм



на стр. A 208

G1551

s = 3–6 мм
$T_{макс}$ = 6 мм



на стр. A 209

NCAE / NCBE

s = 2–8 мм
$T_{макс}$ = 21 мм



Державки: стр. A 218

на стр. A 250

NCCE

s = 0,6–2,25 мм
$T_{макс}$ = 3 мм



Державки: стр. A 222

на стр. A 256

NCLE

s = 2–8 мм
$T_{макс}$ = 21 мм



Державки: стр. A 220

на стр. A 254

NCNE

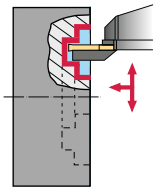
s = 0,6–2,25 мм
$T_{макс}$ = 3 мм



Державки: стр. A 224

на стр. A 258

Обработка торцевых канавок



Система GX

G1111

s = 3–6 мм
$T_{макс}$ = 25 мм



на стр. A 230

NCEE

s = 3–6 мм
$T_{макс}$ = 15 мм



Державки: стр. A 232

на стр. A 264

NCFE

s = 3–6 мм
$T_{макс}$ = 21 мм



Державки: стр. A 236

на стр. A 286

NCFE-C

s = 3–6 мм
$T_{макс}$ = 21 мм



Державки: стр. A 240

на стр. A 272

NCHE

s = 3–6 мм
$T_{макс}$ = 15 мм



Державки: стр. A 234

на стр. A 266

NCOE

s = 3–6 мм
$T_{макс}$ = 21 мм



Державки: стр. A 238

на стр. A 270

NCOE-C

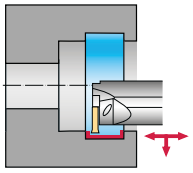
s = 3–6 мм
$T_{макс}$ = 21 мм



Державки: стр. A 242

на стр. A 274

Растачивание



Система GX

I 12

s = 1,95–2,5 мм
$T_{макс}$ = 3 мм



на стр. A 245

NCAI

s = 1,95–6 мм
$T_{макс}$ = 19 мм



на стр. A 246

NCCI

s = 0,6–3,25 мм
$T_{макс}$ = 3 мм



на стр. A 248

Система обозначений державок Walter Cut для отрезки и обработки канавок

Пример: державка с модулем

NC	D	E	25	–	2525	L	–	FX	51	–	35
1	2	3	4		6	8		9	10 / 11		12

1 – Тип инструмента

NC	Walter Cut

2 – Вид обработки

A	Обработка канавок и точение (0°, GX)
B	Обработка канавок и точение (0°, GX)
C	Обработка канавок под стопорные кольца (0°, GX)
D	Обработка канавок и отрезка (0°, GX)
E	Обработка торцевых канавок и подрезка торца (0°, GX)
F	Обработка глубоких торцевых канавок и подрезка торца (0°, GX)
K	Обработка глубоких канавок, модуль и хвостовик GX, FX, L
H	Обработка торцевых канавок и подрезка торца (90°, GX)
L	Обработка канавок и точение (90°, GX)
M	Обработка канавок и отрезка (90°, FX, LX)
N	Обработка канавок под стопорные кольца (90°, GX)
O	Обработка глубоких торцевых канавок и подрезка торца (90°, GX)

3 – Вид обработки

E	Наружная обработка
I	Внутренняя обработка

8 – Исполнение

R	Правое
L	Левое
N	Нейтральное

9 – Исполнение

FX	Для обработки канавок, с одной режущей кромкой
GX	Для обработки канавок, с двумя режущими кромками
LX	Для обработки канавок, с одной режущей кромкой

10 – Ширина канавки FX / LX [мм]

22	= 2,2
31	= 3,1
41	= 4,1
51	= 5,1
65	= 6,5
80	= 8,0
82	= 8,2
97	= 9,7

11 – Длина пластины GX [мм]

09
16
24

12 – Обработка глубоких канавок [мм]

D	K
$T_{макс}$	$D_{макс}$
20	50
21	70
25	80
32	100
35	110
45	160

Пример: державка для торцевых канавок, 0°

NC	E	E	25	-	2525	R	-	GX	24	-	3	-	2	-	C
1	2	3	5		7	8		9	11		13		14		15

4

Державка / модуль [мм]

h_3

26
32
46

5

Размер модуля

12
16
20
25
32
40

6

Высота хвостовика Державка / модуль [мм]

$h_1 = h_2$	b
20	20
25	29
32	37
40	

7

Размеры хвостовика [мм] / Walter Capto™

Державка

Высота	Ширина
12	12
16	16
20	20
25	25
32	25

Walter Capto™

Наружн. обработка

C3 00 = C3
C4 00 = C4
C5 00 = C5
C6 00 = C6

Расточная державка

d_1	d / l
20	1/1,5 = 15
25	1/2,5 = 25
32	
40	

13

Типоразмер по ширине GX

1
2
3
4
5

14

Диапазон диаметров для торцевых канавок [мм]

1	50–70
2	70–100
3	100–150
4	150–300
5	300–900

15

Исполнение

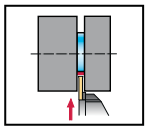
C	Контр-исполнение

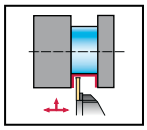


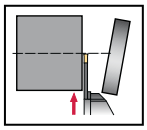
Walter Cut
G1011





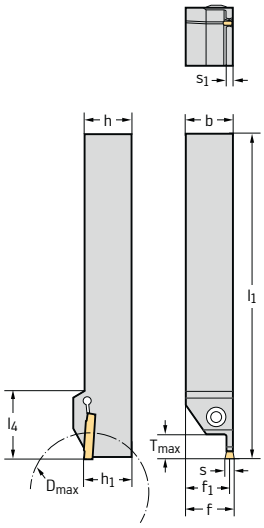






- для наружной обработки
- угол между модулем и державкой – 0°
- цельные державки
- для продольного точения, обработки канавок и отрезки
- для пластин GX

Инструмент

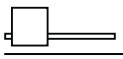


Обозначение Walter	s мм	$T_{макс}$ мм	$D_{макс}$ мм	$h=h_1$ мм	b мм	f_1 мм	l_1 мм	l_4 мм	s_1 мм	Тип
G1011.1212R/L-2T8GX16	2	8		12	12	11,2	121,5	31,5	1,6	GX 16-1E2/F2 . .
G1011.1212R/L-2T12GX16		12		12	12	11,2	121,5	31,5	1,6	
G1011.1616R/L-2T8GX16		8		16	16	15,2	131,5	35,5	1,6	
G1011.1616R/L-2T15GX16		15		16	16	15,2	135,5	35,5	1,6	
G1011.2020R/L-2T8GX16		8		20	20	19,2	141,5	31,5	1,6	
G1011.2020R/L-2T15GX16		15		20	20	19,2	145,5	35,5	1,6	
G1011.2525R/L-2T8GX16		8		25	25	24,2	141,5	31,5	1,6	
G1011.2525R/L-2T15GX16		15		25	25	24,2	145,5	35,5	1,6	
G1011.1616R/L-3T12GX24	3	12		16	16	14,8	135	35	2,4	GX 24-2E3/F3 . .
G1011.1616R/L-3T21GX24		21	80	16	16	14,8	150	40	2,4	
G1011.2020R/L-3T12GX24		12		20	20	18,8	145	35	2,4	
G1011.2012R/L-3T21GX24		21	80	20	12	10,8	150	40	2,4	
G1011.2020R/L-3T21GX24		21	80	20	20	18,8	150	40	2,4	
G1011.2525R/L-3T12GX24		12		25	25	11,3	145	35	2,4	
G1011.2525R/L-3T21GX24		21	80	25	25	11,3	150	40	2,4	
G1011.1616R/L-4T12GX24	4	12		16	16	14,3	135	35	3,4	GX 24-3E4/F4 . .
G1011.1616R/L-4T21GX24		21	80	16	16	14,3	150	40	3,4	
G1011.2020R/L-4T12GX24		12		20	20	18,3	145	35	3,4	
G1011.2020R/L-4T21GX24		21	80	20	20	18,3	150	40	3,4	
G1011.2012R/L-4T21GX24		21	80	20	12	10,3	150	40	3,4	
G1011.2525R/L-4T12GX24		12		25	25	10,8	145	35	3,4	
G1011.2525R/L-4T21GX24		21	80	25	25	23,3	150	40	3,4	
G1011.2020R/L-5T12GX24	5	12		20	20	17,9	145	35	4,2	GX 24-3E5/F5 . .
G1011.2020R/L-5T21GX24		21	80	20	20	17,9	150	40	4,2	
G1011.2525R/L-5T12GX24		12		25	25	10,4	145	35	4,2	
G1011.2525R/L-5T21GX24		21	80	25	25	10,4	150	40	4,2	
G1011.2525R/L-5T32GX24		32	120	25	25	22,9	165	55	4,2	
G1011.2020R/L-6T12GX24	6	12		20	20	17,4	145	35	5,2	GX 24-4E6/F6 . .
G1011.2020R/L-6T21GX24		21	80	20	20	17,4	150	40	5,2	
G1011.2525R/L-6T12GX24		12		25	25	9,9	145	35	5,2	
G1011.2525R/L-6T21GX24		21	80	25	25	9,9	150	40	5,2	
G1011.2525R/L-6T32GX24		32	120	25	25	22,4	165	55	5,2	

$T_{макс}$ для диаметра заготовки больше $D_{макс}$ см. Техническую информацию на стр. A 318.
Макс. глубина канавки при обработке двукромочной пластиной GX – 23 мм
f = f1+s/2
Пример заказа: правая державка: G1011.2020 R-3T12GX24 / левая державка: G1011.2020 L-3T12GX24
Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали





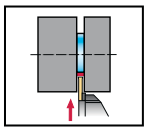
Тип	GX 16-1E2/F2 . .-GX 24-4E6/F6 . .
Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (Torx 20IP) 5,0 Нм
Ключ (Torx)	FS1464 (Torx 20IP)

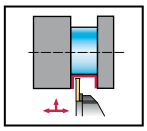
A 58 G 2 A 304

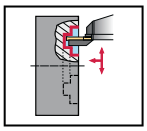
Walter Cut
G1511 / G1521

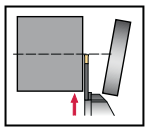






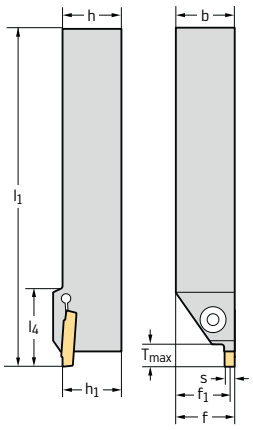




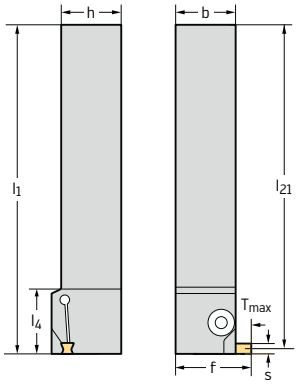


- для наружной обработки
- угол между модулем и державкой – 0° / 90°
- для обработки торцевых канавок 0° / 90°
- цельные державки
- для продольного точения, обработки канавок и отрезки
- для пластин GX

Инструмент



Обозначение Walter	s мм	$T_{макс}$ мм	$h=h_1$ мм	b мм	f мм	f_1 мм	l_{21} мм	l_1 мм	l_4 мм	s_1 мм	Тип
G1511.1212R/L-T4GX16	2,0 - 6,0	4	12	12		9,9		131,5	31,5	4,5	GX16- . .
G1511.1616R/L-T4GX16		4	16	16		13,9		141,5	31,5	4,5	
G1511.2020R/L-T4GX16		4	20	20		17,9		141,5	31,5	4,5	
G1511.2525R/L-T4GX16		4	25	25		22,9		141,5	31,5	4,5	
G1511.1616R/L-T6GX24	3,0 - 6,0	6	16	16		13,9		143,5	33,5	4,5	GX24- . .
G1511.2020R/L-T6GX24		6	20	20		17,9		143,5	33,5	4,5	
G1511.2525R/L-T6GX24		6	25	25		22,9		143,5	33,5	4,5	

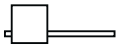


G1521.1616R/L-T4GX16	2,0 - 6,0	4	16	16	20,5	12,5	134,9		27		GX16- . .
G1521.2020R/L-T4GX16		4	20	20	24,5	14,5	134,9		27		
G1521.2525R/L-T4GX16		4	25	25	29,5	17	134,9		27		
G1521.2020R/L-T6GX24	3,0 - 6,0	6	20	20	26,5	16,5	134,9		27		GX24- . .
G1521.2525R/L-T6GX24		6	25	25	31,5	19	134,9		27		

G1511: f = f1+s/2
G1521: l1=l21+S/2
Пример заказа:
Правая державка: G1511.1212R-T4GX16
Левая державка: G1511.1212L-T4GX16
Сборочные детали входят в комплект поставки.

Ширина пластин s мм	Минимально допустимый диаметр $D_{мин}$ для обработки торцевых канавок пластинами требуемой ширины [мм]	
	GX16	GX24
3	81	65
4	75	62
5	63	51
6	53	43

Сборочные детали

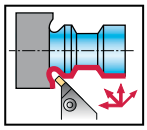
	Тип	GX16- . .-GX24- . .
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (Torx 20IP) 5,0 Нм
	Ключ (Torx)	FS1464 (Torx 20IP)

A 58 G 2 A 304

Walter Cut G1551

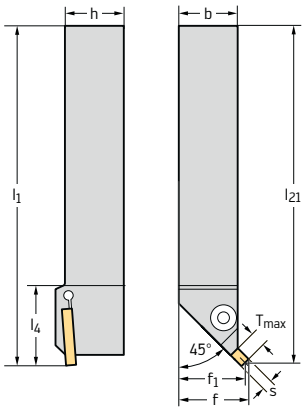






- для наружной обработки
- для обработки канавок 45°
- для профильной обработки
- цельные державки
- для продольного точения, обработки канавок и профильной обработки
- для пластин GX

Инструмент

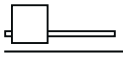


Обозначение Walter	s мм	$T_{макс}$ мм	$h=h_1$ мм	b мм	f мм	f_1 мм	l_{21} мм	l_4 мм	Тип
G1551.2020R/L-T6GX24	3,0 - 6,0	6	20	20	23,2	13,2	143,1	33,1	GX24- . .
G1551.2525R/L-T6GX24		6	25	25	28,2	15,7	143,1	33,1	

G1551: l1=l21+0,707 x s/2
f=f1+0,707 x S/2
Пример заказа:
Правая державка: G1551.2020R-T6GX24
Левая державка: G1551.2020L-T6GX24

Сборочные детали





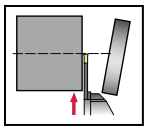
Тип	GX24- . .
Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (Torx 20IP) 5,0 Нм
Ключ (Torx)	FS1464 (Torx 20IP)

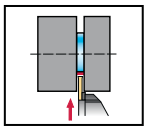
A 58 G 2 A 304

Walter Cut
XLDE



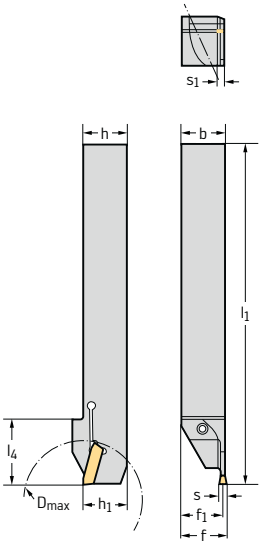






- для наружной обработки
- угол между модулем и державкой – 0°
- цельные державки
- для отрезки и обработки канавок
- для пластин GX

Инструмент



Обозначение Walter	s мм	$D_{макс}$ мм	$h=h_1$ мм	b мм	f_1 мм	l_1 мм	l_4 мм	s_1 мм	Тип
XLDER/L1010K-GX16-0	1,5	10	10	10	9,4	125	19	1,2	GX16-0E150..
XLDER/L1212K-GX16-0		12	12	12	11,4	125	19	1,2	
XLDER/L1616K-GX16-0		16	16	16	15,4	125	24	1,2	
XLDER/L1010K-GX16-1	2,0 - 2,5	20	10	10	9,2	125	19	1,6	GX16-1E2..
XLDER/L1212K-GX16-1		24	12	12	11,2	125	19	1,6	
XLDER/L1616K-GX16-1		32	16	16	15,2	125	24	1,6	
XLDER/L2020K-GX16-1		32	20	20	19,2	125	24	1,6	
XLDER/L1212K-GX16-2	3	24	12	12	10,8	125	19	2,4	GX16-2E3..
XLDER/L1616K-GX16-2		32	16	16	14,8	125	24	2,4	
XLDER/L2020K-GX16-2		32	20	20	18,8	125	24	2,4	

f=f1+S/2

Описание контрисполнения / стандартного исполнения см. на стр. A 315.

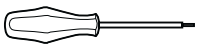
Пример заказа:

Правая державка: XLDER1010K-GX16-1

Левая державка: XLDEL1010K-GX16-1

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

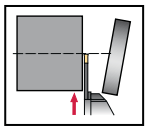
	Тип	GX16-0E150..-GX16-2E3..
	Винт пластины Момент затяжки	FS2164 (Torx 15IP) 3,5 Нм
	Отвертка	FS1485 (Torx 15IP)

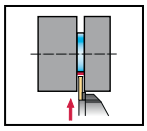
A 58 G 2 A 306

Walter Cut
XLDE-C
Контрисполнение



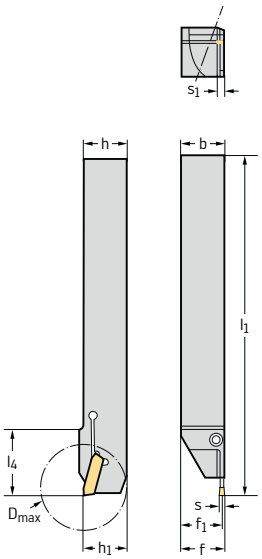






- для наружной обработки
- угол между модулем и державкой – 0°
- цельные державки
- для отрезки и обработки канавок
- для пластин GX

Инструмент



Обозначение Walter	s мм	$D_{макс}$ мм	$h=h_1$ мм	b мм	f_1 мм	l_1 мм	l_4 мм	s_1 мм	Тип
XLDER/L1010K-GX16-0C	1,5	10	10	10	9,2	125	19	1,2	GX16-0E150..
XLDER/L1212K-GX16-0C		12	12	12	11,2	125	19	1,2	
XLDER/L1616K-GX16-0C		12	16	16	15,2	125	24	1,2	
XLDER/L1010K-GX16-1C	2,0 - 2,5	20	10	10	9,2	125	19	1,6	GX16-1E2..
XLDER/L1212K-GX16-1C		24	12	12	11,2	125	19	1,6	
XLDER/L1616K-GX16-1C		32	16	16	15,2	125	24	1,6	
XLDER/L1212K-GX16-2C	3	24	12	12	10,8	125	19	2,4	GX16-2E3..
XLDER/L1616K-GX16-2C		32	16	16	14,8	125	24	2,4	

f=f1+S/2

Описание контрисполнения / стандартного исполнения см. на стр. A 315.

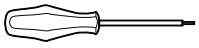
Пример заказа:

Правая державка: XLDER1010K-GX16-1C

Левая державка: XLDEL1010K-GX16-1C

Сборочные детали входят в комплект поставки.

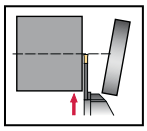
Сборочные детали

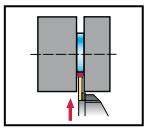
	Тип	GX16-0E150..-GX16-2E3..
	Винт пластины Момент затяжки	FS2164 (Torx 15IP) 3,5 Нм
	Отвертка	FS1485 (Torx 15IP)

A 58 G 2 A 306

Walter Cut
XLCE / XLCF

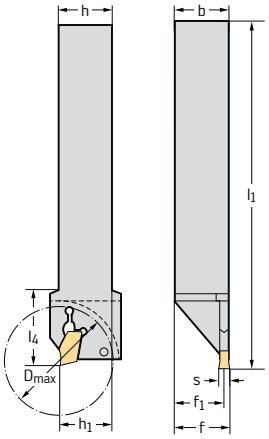






- для наружной обработки
- угол между модулем и державкой – 0°
- цельные державки
- для отрезки и обработки канавок
- для пластин с геометрией FX

Инструмент



Обозначение Walter	s мм	$D_{макс}$ мм	$h=h_1$ мм	b мм	f мм	l_1 мм	l_4 мм	Тип
XLCER/L1010M22-FX	2,2	30	10	10	10,2	150	19	FX2.2...
XLCER/L1212F22-FX		30	12	12	12,2	80	19	
XLCER/L1212M22-FX		30	12	12	12,2	150	19,4	
XLCER/L1414M22-FX		30	14	14	14,2	150	19,4	
XLCER/L1612H22-FX		30	16	12	12,2	100	20	
XLCFR/L1612H31-FX	3,1	30	16	12	12,3	100	21,9	FX3.1...
XLCFR/L2016K31-FX		40	20	16	16,3	125	25,9	
XLCFR/L2520M31-FX		50	25	20	20,3	150	31,9	
XLCFR/L2016K41-FX	4,1	40	20	16	16,4	125	25,9	FX4.1...
XLCFR/L2520M41-FX		50	25	20	20,8	150	31,9	

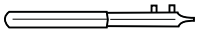
Рекомендации по замене пластин см. на стр. A 314.

Пример заказа:

Правая державка: XLCER1010M22-FX

Левая державка: XLCEL1010M22-FX

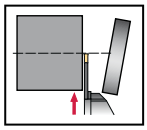
Комплектующие

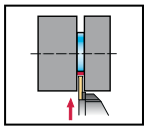
	Тип	FX2.2...	FX3.1...-FX4.1...
	Монтажный ключ для пластин FX	FS1494	FS1493

A 65 G 2 A 306

Walter Cut
G1042

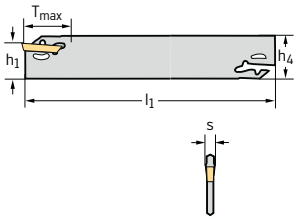






- для наружной обработки
- угол между модулем и державкой – 0°
- отрезное лезвие
- для обработки канавок и отрезки
- для пластин GX

Инструмент

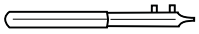


Обозначение Walter	s мм	$T_{макс}$ мм	h_4 мм	l_1 мм	h_1 мм	Тип
G1042.26N-2T25GX16	2	25	26	108,3	21,1	GX16-1E2/F2...
G1042.32N-2T25GX16		25	32	149,3	24,8	
G1042.26N-3T40GX24	3	40	26	108,3	21	GX24-2E3/F3...
G1042.32N-3T50GX24		50	32	149,3	24,7	
G1042.26N-4T40GX24	4	40	26	108,3	20,9	GX24-3E4/F4...
G1042.32N-4T50GX24		50	32	149,3	24,6	
G1042.32N-5T60GX24	5	60	32	149,3	24,5	GX24-3E5/F5...
G1042.32N-6T60GX24	6	60	32	149,3	24,4	GX24-4E6/F6...

Державки см. на стр. A 217.

Рекомендации по замене пластин см. на стр. H 314.

Комплектующие

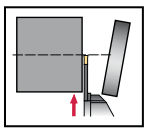
	Тип	GX16-1E2/F2 . .-GX24-4E6/F6...
	Монтажный ключ для канавочных пластин	FS1494

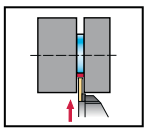
A 58 G 2 A 306

Walter Cut
G1041



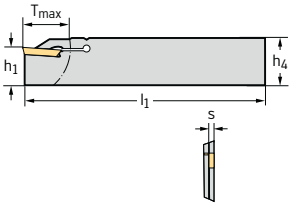






- для наружной обработки
- угол между модулем и державкой – 0°
- отрезное лезвие для глубоких канавок
- для обработки канавок и отрезки
- для пластин GX

Инструмент



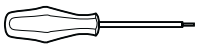
Обозначение Walter	s мм	$T_{макс}$ мм	h_4 мм	l_1 мм	h_1 мм	Тип
G1041.26R/L-1.5T16GX16	1,5	16	26	110	21	GX16-0E..
G1041.26R/L-2T16GX16	2	16	26	110	21	GX16-1E2/F2..
G1041.32R/L-2T23GX16		23	32	110	24,6	
G1041.26R/L-3T16GX16	3	16	26	110	21	GX16-2E3/F3..
G1041.26R/L-3T23GX24		23	26	110	21	GX24-2E3/F3..
G1041.32R/L-3T23GX24		23	32	110	24,6	
G1041.32R/L-3T32GX24		32	32	110	24,6	
G1041.32R/L-4T32GX24	4	32	32	110	24,6	GX24-3E4/F4..

Державки см. на стр. A 207.
Описание контрисполнения / стандартного исполнения см. на стр. A 315.
Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

	Тип	GX16-0E-GX24-3E4/F4..
	Винт пластины	FS2164 (Torx 15IP)
	Момент затяжки	3,5 Нм

Комплектующие

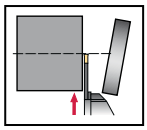
	Тип	GX16-0E-GX24-3E4/F4..
	Отвертка	FS1485 (Torx 15IP)

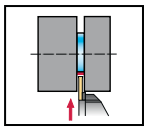
A 58 G 2 A 306

Walter Cut
G1041 C
Контрисполнение



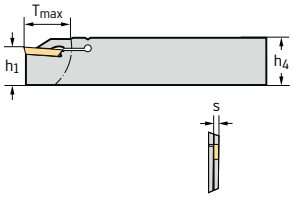






- для наружной обработки
- угол между модулем и державкой – 0°
- отрезное лезвие для глубоких канавок
- для обработки канавок и отрезки
- для пластин GX

Инструмент



Обозначение Walter	s мм	$T_{макс}$ мм	h_4 мм	l_1 мм	h_1 мм	Тип
G1041.26R/L-1.5T16GX16C	1,5	16	26	110	21	GX16-0E . .
G1041.26R/L-2T16GX16C	2	16	26	110	21	GX16-1E2/F2 . .
G1041.32R/L-2T23GX16C		23	32	110	24,6	
G1041.26R/L-3T16GX16C	3	16	26	110	21	GX16-2E3/F3 . .
G1041.26R/L-3T23GX24C		23	26	110	21	GX24-2E3/F3 . .
G1041.32R/L-3T23GX24C		23	32	110	24,6	
G1041.32R/L-3T32GX24C		32	32	110	24,6	
G1041.32R/L-4T32GX24C	4	32	32	110	24,6	GX24-3E4/F4 . .

Державки см. на стр. A 217.

Описание контрисполнения / стандартного исполнения см. на стр. A 315.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

Тип	GX16-0E-GX24-3E4/F4 . .
Винт пластины	FS2164 (Torx 15IP)
Момент затяжки	3,5 Нм

Комплектующие

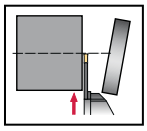
Тип	GX16-0E-GX24-3E4/F4 . .
Отвертка	FS1485 (Torx 15IP)

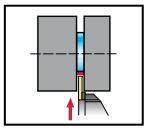
A 58 G 2 A 306

Walter Cut
XLC









- для наружной обработки
- угол между модулем и державкой – 0°
- отрезное лезвие
- для обработки канавок и отрезки
- для режущих пластин FX / GX / LX

Инструмент

Обозначение	s мм	$T_{макс}$ мм	h_4 мм	l_1 мм	h_1 мм	Тип
XLCEN2602J22-FX	2,2	25	26	110	21,1	FX2.2 . . .
XLCEN3202M22-FX		30	32	151	24,8	
XLCFN2603J31-FX	3,1	35	26	109,9	21	FX3.1 . . .
XLCFN3203M31-FX		50	32	150,9	24,6	
XLCFN2604J41-FX	4,1	40	26	109,9	20,9	FX4.1 . . .
XLCFN3204M41-FX		50	32	150,9	24,5	
XLCFN3205M51-FX	5,1	55	32	150,9	24,4	FX5.1 . . .
XLCFN3206M65-FX	6,5	55	32	150,9	24,2	FX6.5 . . .
XLCEN4608S82-FX	8,2	80	46	248,9	37	FX8.2 . . .
XLCEN4609S97-FX	9,7	80	46	248,9	36,9	FX9.7 . . .
XLCFN3203-GX24-2S	3,0 - 3,5	21	32	179,3	24,2	GX24-2 . . .
XLCFN3204-GX24-3S	4,0 - 5,0	21	32	179,3	24,2	GX24-3 . . .
XLCFN3206-GX24-4S	6	21	32	179,3	24,2	GX24-4 . . .
XLCEN4608-LX	8	80	46	249,7	35,1	LX- . . .

Державки см. на стр. A 217.
Сборочные детали входят в комплект поставки.
Рекомендации по замене пластин см. на стр. A 314.

Сборочные детали

Тип	GX24-2 . . .	LX- . . .
Винт пластины	FS1342 (Torx 15)	FS1217 (Torx 20)
Момент затяжки	1,0 Нм	2,0 Нм

Комплектующие

Тип	FX2.2 . . .	FX3.1 . . .-FX9.7 . . .	GX24-2 . . .	LX- . . .
Монтажный ключ для пластин FX	FS1494	FS1493		
Отвертка			FS1047 (Torx T15)	FS1048 (Torx 20)

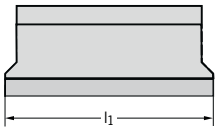
A 58 G 2 A 306

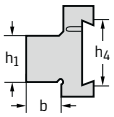
Walter Cut
SBN



- державки для отрезных лезвий

Инструмент





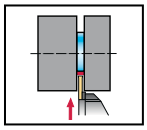
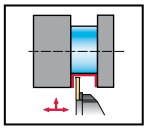
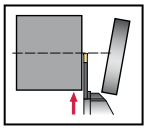
Обозначение Walter	h_4 мм	h_1 мм	b мм	l_1 мм
SBN2020-26-K	26	20	20	90
SBN2520-32-K	32	25	20	110
SBN3229-32-K	32	32	29	120
SBN3229-46-K	46	32	29	150
SBN4037-46-K	46	40	47	150

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

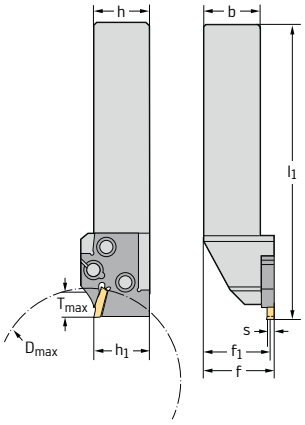
	h_1 мм	20-32	40
	Винты	M06X025 ISO4762 12.9	M08X035 ISO4762 12.9

Державки Walter Cut
NCAE / NCBE

- для наружной обработки
- угол между модулем и державкой – 0°
- для продольного точения, обработки канавок и отрезки
- для пластин GX/LX

Инструмент



Обозначение Walter	s мм	$T_{макс}$ мм	$D_{макс}$ мм	$h=h_1$ мм	h_1 мм
NCAE12-1212R/L-GX09-1	2,0 - 2,5	7	36	12	12
NCAE16-1616R/L-GX09-1		7	52	16	16
NCAE12-1212R/L-GX09-2	3,0 - 3,5	7	36	12	12
NCAE16-1616R/L-GX09-2		7	52	16	16
NCAE20-2020R/L-GX16-1	2,0 - 2,5	12	63	20	20
NCAE25-2525R/L-GX16-1		12	79	25	25
NCAE20-2020R/L-GX16-2	3,0 - 3,5	12	63	20	20
NCAE25-2525R/L-GX16-2		12	79	25	25
NCAE32-3225R/L-GX16-2		12	100	32	32
NCAE20-2020R/L-GX16-3	4,0 - 5,0	12	63	20	20
NCAE25-2525R/L-GX16-3		12	79	25	25
NCAE32-3225R/L-GX16-3		12	100	32	32
NCAE25-2525R/L-GX16-4	6	12	79	25	25
NCAE32-3225R/L-GX16-4		12	100	32	32
NCBE20-2020R/L-GX24-2-21	3	21	63	20	20
NCBE25-2525R/L-GX24-2-21		21	79	25	25
NCBE25-2525R/L-GX24-3-21	4,0 - 5,0	21	79	25	25
NCBE32-3225R/L-GX24-3-21		21	100	32	32
NCBE25-2525R/L-GX24-4-21	6	21	79	25	25
NCBE32-3225R/L-GX24-4-21		21	100	32	32
NCBE25-2525R/L-GX24-5-21		21	79	25	25
NCBE32-3225R/L-LX80-32	8	32	100	32	32
NCBE32-3225R/L-LX80-45		45	100	32	32

f=f1+s/2

$T_{макс}$ для диаметра заготовки больше $D_{макс}$ см. Техническую информацию на стр. A 316.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Пример заказа:

Правый инструмент в сборе NCAE12-1212R-GX09-1 (правый модуль + правая державка)

Левый инструмент в сборе NCAE12-1212L-GX09-1 (левый модуль + левая державка)

Сборочные детали

	Размер модуля	E12	E16	E20	E25	E32
	Винт пластины LX Момент затяжки					FS1217 (Torx 20) 2,0 Нм
	Винт Момент затяжки	FS1051 (Torx 8) 2,0 Нм	FS1052 (Torx 15) 2,0 Нм	FS1053 (Torx 15) 2,0 Нм	FS1054 (Torx 20) 3,0 Нм	FS1055 (Torx 25) 3,0 Нм
	Ключ, малый	FS257 (Torx 8)	FS1047 (Torx T15)	FS1047 (Torx T15)	FS1048 (Torx 20)	FS1049 (Torx 25)





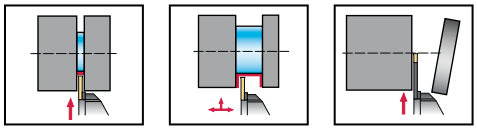
b мм	f мм	f_1 мм	l_1 мм	Размер модуля	Тип	Модуль	Державка
12		14,9	78	E12	GX 09-1 …	MSS-E12R/L07-GX09-1	MSS-E12R/L00-1212E
16		18,9	98	E16		MSS-E16R/L07-GX09-1	MSS-E16R/L00-1616G
12		14,6	78	E12	GX 09-2 …	MSS-E12R/L07-GX09-2	MSS-E12R/L00-1212E
16		18,6	98	E16		MSS-E16R/L07-GX09-2	MSS-E16R/L00-1616G
20		23,9	123	E20	GX 16-1 …	MSS-E20R/L12-GX16-1	MSS-E20R/L00-2020J
25		30,8	153	E25		MSS-E25R/L12-GX16-1	MSS-E25R/L00-2525L
20		23,6	123	E20	GX 16-2 …	MSS-E20R/L12-GX16-2	MSS-E20R/L00-2020J
25		30,4	153	E25		MSS-E25R/L12-GX16-2	MSS-E25R/L00-2525L
25		30,4	173	E32		MSS-E32R/L12-GX16-2	MSS-E32R/L00-3225N
20		23,1	123	E20	GX 16-3 …	MSS-E20R/L12-GX16-3	MSS-E20R/L00-2020J
25		29,9	153	E25		MSS-E25R/L12-GX16-3	MSS-E25R/L00-2525L
25		29,9	173	E32		MSS-E32R/L12-GX16-3	MSS-E32R/L00-3225N
25		29,3	153	E25	GX 16-4 …	MSS-E25R/L12-GX16-4	MSS-E25R/L00-2525L
25		29,3	173	E32		MSS-E32R/L12-GX16-4	MSS-E32R/L00-3225N
20		23,6	132	E20	GX 24-2 …	MSS-E20R/L21-GX24-2	MSS-E20R/L00-2020J
25		30,4	162	E25		MSS-E25R/L21-GX24-2	MSS-E25R/L00-2525L
25		29,9	162	E25	GX 24-3 …	MSS-E25R/L21-GX24-3	MSS-E25R/L00-2525L
25		29,9	182	E32		MSS-E32R/L21-GX24-3	MSS-E32R/L00-3225N
25		29,3	162	E25	GX 24-4 …	MSS-E25R/L21-GX24-4	MSS-E25R/L00-2525L
25		29,3	182	E32		MSS-E32R/L21-GX24-4	MSS-E32R/L00-3225N
25		28,5	162	E25	GX 24-5 …	MSS-E25R/L21-GX24-5	MSS-E25R/L00-2525L
25		28,9	194	E32	LX - …	MSS-E32N32-LX	MSS-E32R/L00-3225N
25		28,9	207	E32		MSS-E32N45-LX	MSS-E32R/L00-3225N

Комплектующие

	Размер модуля	E32
	Ключ, малый	FS1048 (Torx 20)

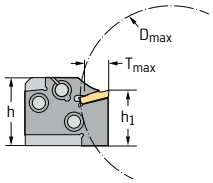
A 58 G 2 A 313 A 304

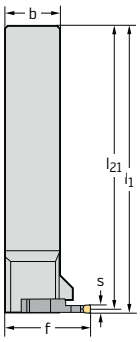
Державки Walter Cut
NCLE



- для наружной обработки
- угол между модулем и державкой – 90°
- для продольного точения, обработки канавок и отрезки
- для пластин GX/LX

Инструмент





Обозначение Walter	s мм	$T_{макс}$ мм	$D_{макс}$ мм	$h=h_1$ мм	b мм
NCLE20-2020R/L-GX16-1	2,0 - 2,5	12	63	20	20
NCLE25-2525R/L-GX16-1		12	79	25	25
NCLE20-2020R/L-GX16-2	3	12	63	20	20
NCLE25-2525R/L-GX16-2		12	79	25	25
NCLE32-3225R/L-GX16-2		12	100	32	25
NCLE20-2020R/L-GX16-3	4,0 - 5,0	12	63	20	20
NCLE25-2525R/L-GX16-3		12	79	25	25
NCLE32-3225R/L-GX16-3		12	100	32	25
NCLE25-2525R/L-GX16-4	6	12	79	25	25
NCLE32-3225R/L-GX16-4		12	100	32	25
NCLE20-2020R/L-GX24-2-21	3	21	63	20	20
NCLE25-2525R/L-GX24-2-21		21	79	25	25
NCLE25-2525R/L-GX24-3-21	4,0 - 5,0	21	79	25	25
NCLE32-3225R/L-GX24-3-21		21	100	32	25
NCLE25-2525R/L-GX24-4-21	6	21	79	25	25
NCLE32-3225R/L-GX24-4-21		21	100	32	25
NCLE25-2525R/L-GX24-5-21		21	79	25	25
NCLE32-3225R/L-LX80-32	8	32	100	32	25
NCLE32-3225R/L-LX80-45		45	100	32	25

$T_{макс}$ для диаметра заготовки больше $D_{макс}$ см. Техническую информацию на стр. A 316.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Пример заказа:

Правый инструмент в сборе: NCLE25-2525R-GX16-1 (левый модуль + правая державка)

Левый инструмент в сборе: NCLE25-2525L-GX16-1 (правый модуль + левая державка)

Сборочные детали

	Размер модуля	E20	E25	E32
	Винт пластины LX Момент затяжки			FS1217 (Torx 20) 2,0 Нм
	Винт Момент затяжки	FS1053 (Torx 15) 2,0 Нм	FS1054 (Torx 20) 3,0 Нм	FS1055 (Torx 25) 3,0 Нм
	Ключ, малый	FS1047 (Torx T15)	FS1048 (Torx 20)	FS1049 (Torx 25)





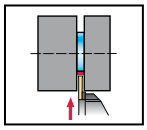
f мм	l_1 мм	l_{21} мм	Размер модуля	Тип	Модуль	Державка
33		109,8	E20	GX16-1E...	MSS-E20R/L12-GX16-1	MSS-E20R/L90-2020J
38		139,8	E25		MSS-E25R/L12-GX16-1	MSS-E25R/L90-2525L
33		109,4	E20	GX16-2E...	MSS-E20R/L12-GX16-2	MSS-E20R/L90-2020J
38		139,4	E25		MSS-E25R/L12-GX16-2	MSS-E25R/L90-2525L
45		159,4	E32		MSS-E32R/L12-GX16-2	MSS-E32R/L90-3225N
33		108,9	E20	GX16-3E...	MSS-E20R/L12-GX16-3	MSS-E20R/L90-2020J
38		138,9	E25		MSS-E25R/L12-GX16-3	MSS-E25R/L90-2525L
45		158,9	E32		MSS-E32R/L12-GX16-3	MSS-E32R/L90-3225N
38		138,3	E25	GX16-4E...	MSS-E25R/L12-GX16-4	MSS-E25R/L90-2525L
45		158,3	E32		MSS-E32R/L12-GX16-4	MSS-E32R/L90-3225N
42		109,4	E20	GX24-2E...	MSS-E20R/L21-GX24-2	MSS-E20R/L90-2020J
47		139,4	E25		MSS-E25R/L21-GX24-2	MSS-E25R/L90-2525L
47		138,9	E25	GX24-3E...	MSS-E25R/L21-GX24-3	MSS-E25R/L90-2525L
54		158,9	E32		MSS-E32R/L21-GX24-3	MSS-E32R/L90-3225N
47		138,3	E25	GX24-4E...	MSS-E25R/L21-GX24-4	MSS-E25R/L90-2525L
54		158,3	E32		MSS-E32R/L21-GX24-4	MSS-E32R/L90-3225N
47		137,5	E25	GX24-5E...	MSS-E25R/L21-GX24-5	MSS-E25R/L90-2525L
66		157,9	E32	LX - ...	MSS-E32N32-LX	MSS-E32R/L90-3225N
79		157,9	E32		MSS-E32N45-LX	MSS-E32R/L90-3225N

Комплектующие

	Размер модуля	E32
	Ключ, малый	FS1048 (Torx 20)

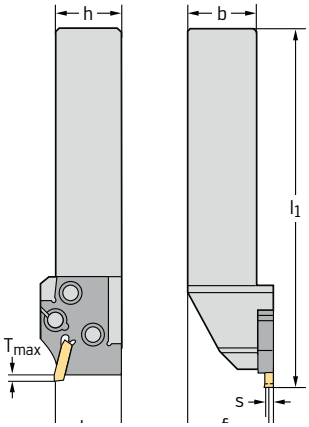
A 58 G 2 A 313 A 304

Державки Walter Cut
NCCE



- для наружной обработки
- угол между модулем и державкой – 0°
- для обработки канавок под стопорные кольца
- для пластин GX

Инструмент



Обозначение Walter	s мм	$T_{макс}$ мм	$h=h_1$ мм	b мм
NCCE12-1212R/L-GX09-1	0,6 - 1,7	2	12	12
NCCE16-1616R/L-GX09-1		2	16	16
NCCE20-2020R/L-GX16-2	0,6 - 2,3	3	20	20
NCCE25-2525R/L-GX16-2		3	25	25
NCCE32-3225R/L-GX16-2		3	32	25

f = f1+s/2

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Пример заказа:

Правый инструмент в сборе: NCCE20-2020R-GX16-2 (правый модуль + правая державка)

Левый инструмент в сборе: NCCE20-2020L-GX16-2 (левый модуль + левая державка)

Сборочные детали

	Размер модуля	E12	E16	E20	E25	E32
	Винт Момент затяжки	FS1051 (Torx 8) 2,0 Нм	FS1052 (Torx 15) 2,0 Нм	FS1053 (Torx 15) 2,0 Нм	FS1054 (Torx 20) 3,0 Нм	FS1055 (Torx 25) 3,0 Нм
	Ключ, малый	FS257 (Torx 8)	FS1047 (Torx T15)	FS1047 (Torx T15)	FS1048 (Torx 20)	FS1049 (Torx 25)

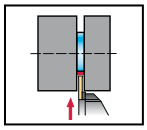




	f_1 мм	l_1 мм	Размер модуля	Тип	Модуль	Державка
	14,9	78	E12	GX 09-1 …	MSS-E12R/L02-GX09-1	MSS-E12R/L00-1212E
	18,9	98	E16		MSS-E16R/L02-GX09-1	MSS-E16R/L00-1616G
	23,6	123	E20	GX 16-2 …	MSS-E20R/L03-GX16-2	MSS-E20R/L00-2020J
	30,4	153	E25		MSS-E25R/L03-GX16-2	MSS-E25R/L00-2525L
	30,4	173	E32		MSS-E32R/L03-GX16-2	MSS-E32R/L00-3225N

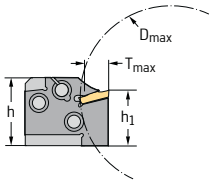
A 58 G 2 A 313 A 304

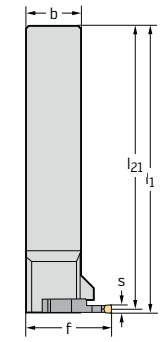
Державки Walter Cut
NCNE



- для наружной обработки
- угол между модулем и державкой – 90°
- для обработки канавок под стопорные кольца
- для пластин GX

Инструмент





Обозначение Walter	s мм	$T_{макс}$ мм	$h=h_1$ мм	b мм
NCNE20-2020R/L-GX16-2	0,6 - 2,3	3	20	20
NCNE25-2525R/L-GX16-2		3	25	25
NCNE32-3225R/L-GX16-2		3	32	25

l1 = l21+s/2

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Пример заказа:

Правый инструмент в сборе: NCNE32-3225R-GX16-2 (левый модуль + правая державка)

Левый инструмент в сборе: NCNE32-3225L-GX16-2 (правый модуль + левая державка)

Сборочные детали

Размер модуля	E20	E25	E32
Винт Момент затяжки	FS1053 (Torx 15) 2,0 Нм	FS1054 (Torx 20) 3,0 Нм	FS1055 (Torx 25) 3,0 Нм
Ключ, малый	FS1047 (Torx T15)	FS1048 (Torx 20)	FS1049 (Torx 25)

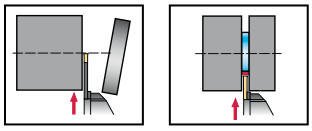




	f мм	l_{21} мм	Размер модуля	Тип	Модуль	Державка
	33	109,4	E20	GX 16-2 …	MSS-E20R/L03-GX16-2	MSS-E20R/L90-2020J
	38	139,4	E25		MSS-E25R/L03-GX16-2	MSS-E25R/L90-2525L
	45	159,4	E32		MSS-E32R/L03-GX16-2	MSS-E32R/L90-3225N

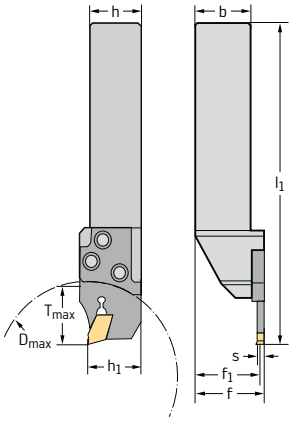
A 58 G 2 A 313 A 304

Державки Walter Cut
NCDE



- для наружной обработки
- угол между модулем и державкой – 0°
- для отрезки и обработки канавок
- для пластин FX

Инструмент



Обозначение Walter	s мм	$T_{макс}$ мм	$D_{макс}$ мм	$h=h_1$ мм
NCDE20-2020R/L-FX22-20	2,2	20	63	20
NCDE25-2525R/L-FX22-20		20	79	25
NCDE20-2020R/L-FX31-20	3,1	20	63	20
NCDE25-2525R/L-FX31-25		25	79	25
NCDE25-2525R/L-FX31-35		35	79	25
NCDE32-3225R/L-FX31-32		32	100	32
NCDE32-3225R/L-FX31-45		45	100	32
NCDE20-2020R/L-FX41-20	4,1	20	63	20
NCDE25-2525R/L-FX41-25		25	79	25
NCDE25-2525R/L-FX41-35		35	79	25
NCDE32-3225R/L-FX41-32		32	100	32
NCDE32-3225R/L-FX41-45		45	100	32
NCDE25-2525R/L-FX51-25	5,1	25	79	25
NCDE25-2525R/L-FX51-35		35	79	25
NCDE32-3225R/L-FX51-32		32	100	32
NCDE32-3225R/L-FX51-45		45	100	32
NCDE25-2525R/L-FX65-25	6,5	25	79	25
NCDE25-2525R/L-FX65-35		35	79	25
NCDE32-3225R/L-FX65-32		32	100	32
NCDE32-3225R/L-FX65-45		45	100	32

$T_{макс}$ при больших диаметрах в качестве $D_{макс}$ см. Техническую информацию на стр. A 317.

Пример заказа:

Правый инструмент в сборе: NCDE20-2020R-FX22-20 (= правый модуль + правая державка)

Левый инструмент в сборе: NCDE20-2020L-FX22-20 (= левый модуль + левая державка)

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

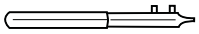
	Размер модуля	E20	E25	E32
	Винт Момент затяжки	FS1053 (Torx 15) 2,0 Нм	FS1054 (Torx 20) 3,0 Нм	FS1055 (Torx 25) 3,0 Нм
	Ключ, малый	FS1047 (Torx T15)	FS1048 (Torx 20)	FS1049 (Torx 25)





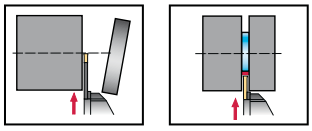
b мм	f мм	l_1 мм	Размер модуля	Тип	Модуль	Державка
20	24,6	132	E20	FX 2.2 …	MSS-E20R/L20-FX2.2	MSS-E20R/L00-2020J
25	31,4	162	E25		MSS-E25R/L20-FX2.2	MSS-E25R/L00-2525L
20	24,6	132	E20	FX 3.1 …	MSS-E20R/L20-FX3.1	MSS-E20R/L00-2020J
25	31,4	167	E25		MSS-E25R/L25-FX3.1	MSS-E25R/L00-2525L
25	31,4	177	E25		MSS-E25R/L35-FX3.1	MSS-E25R/L00-2525L
25	31,4	194	E32		MSS-E32R/L32-FX3.1	MSS-E32R/L00-3225N
25	31,4	207	E32		MSS-E32R/L45-FX3.1	MSS-E32R/L00-3225N
20	24,6	132	E20	FX 4.1 …	MSS-E20R/L20-FX4.1	MSS-E20R/L00-2020J
25	31,4	167	E25		MSS-E25R/L25-FX4.1	MSS-E25R/L00-2525L
25	31,4	177	E25		MSS-E25R/L35-FX4.1	MSS-E25R/L00-2525L
25	31,4	194	E32		MSS-E32R/L32-FX4.1	MSS-E32R/L00-3225N
25	31,4	207	E32		MSS-E32R/L45-FX4.1	MSS-E32R/L00-3225N
25	31,4	167	E25	FX 5.1 …	MSS-E25R/L25-FX5.1	MSS-E25R/L00-2525L
25	31,4	177	E25		MSS-E25R/L35-FX5.1	MSS-E25R/L00-2525L
25	31,4	194	E32		MSS-E32R/L32-FX5.1	MSS-E32R/L00-3225N
25	31,4	207	E32		MSS-E32R/L45-FX5.1	MSS-E32R/L00-3225N
25	31,4	167	E25	FX 6.5 …	MSS-E25R/L25-FX6.5	MSS-E25R/L00-2525L
25	31,4	177	E25		MSS-E25R/L35-FX6.5	MSS-E25R/L00-2525L
25	31,4	194	E32		MSS-E32R/L32-FX6.5	MSS-E32R/L00-3225N
25	31,4	207	E32		MSS-E32R/L45-FX6.5	MSS-E32R/L00-3225N

Комплектующие

	Тип	FX2.2…	FX3.1…-FX6.5…
	Монтажный ключ для пластин FX	FS1494	FS1493

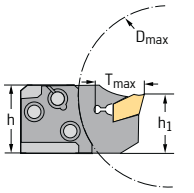
A 65 G 2 A 313 A 306

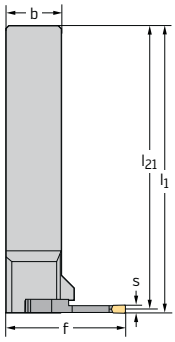
Державки Walter Cut
NCME



- для наружной обработки
- угол между модулем и державкой – 90°
- для отрезки и обработки канавок
- для пластин FX

Инструмент





Обозначение Walter	s мм	$T_{макс}$ мм	$D_{макс}$ мм	$h=h_1$ мм	b мм
NCME20-2020R/L-FX22-20	2,2	20	63	20	20
NCME25-2525R/L-FX22-20		20	79	25	25
NCME20-2020R/L-FX31-20	3,1	20	63	20	20
NCME25-2525R/L-FX31-25		25	79	25	25
NCME25-2525R/L-FX31-35		35	79	25	25
NCME32-3225R/L-FX31-32		32	100	32	25
NCME32-3225R/L-FX31-45		45	100	32	25
NCME20-2020R/L-FX41-20	4,1	20	63	20	20
NCME25-2525R/L-FX41-25		25	79	25	25
NCME25-2525R/L-FX41-35		35	79	25	25
NCME32-3225R/L-FX41-32		32	100	32	25
NCME32-3225R/L-FX41-45		45	100	32	25
NCME25-2525R/L-FX51-25	5,1	25	79	25	25
NCME25-2525R/L-FX51-35		35	79	25	25
NCME32-3225R/L-FX51-45		45	100	25	25
NCME32-3225R/L-FX51-32		32	100	32	25
NCME25-2525R/L-FX65-25	6,5	25	79	25	25
NCME25-2525R/L-FX65-35		35	79	25	25
NCME32-3225R/L-FX65-32		32	100	32	25
NCME32-3225R/L-FX65-45		45	100	32	25

$T_{макс}$ при больших диаметрах в качестве $D_{макс}$ см. Техническую информацию на стр. A 317.

Пример заказа:

Правый инструмент в сборе: NCME20-2020R-FX22-20 (= левый модуль + правая державка)

Левый инструмент в сборе: NCME20-2020L-FX22-20 (= правый модуль + левая державка)

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

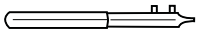
	Размер модуля	E20	E25	E32
	Винт Момент затяжки	FS1053 (Torx 15) 2,0 Нм	FS1054 (Torx 20) 3,0 Нм	FS1055 (Torx 25) 3,0 Нм
	Ключ, малый	FS1047 (Torx T15)	FS1048 (Torx 20)	FS1049 (Torx 25)





f мм	l_1 мм	l_{21} мм	Размер модуля	Тип	Модуль	Державка
42	110,7	109,6	E20	FX 2.2 …	MSS-E20R/L20-FX2.2	MSS-E20R/L90-2020J
47	141,2	139,6	E25		MSS-E25R/L20-FX2.2	MSS-E25R/L90-2525L
46,6	110,8	109,2	E20	FX 3.1 …	MSS-E20R/L20-FX3.1	MSS-E20R/L90-2020J
51,6	141,3	139,2	E25		MSS-E25R/L25-FX3.1	MSS-E25R/L90-2525L
51,6	141,3	139,2	E25		MSS-E25R/L35-FX3.1	MSS-E25R/L90-2525L
58,6	161,3	159,2	E32		MSS-E32R/L32-FX3.1	MSS-E32R/L90-3225N
58,6	161,3	159,2	E32		MSS-E32R/L45-FX3.1	MSS-E32R/L90-3225N
46,6	110,9	108,8	E20	FX 4.1 …	MSS-E20R/L20-FX4.1	MSS-E20R/L90-2020J
51,6	141,4	138,8	E25		MSS-E25R/L25-FX4.1	MSS-E25R/L90-2525L
51,6	141,4	138,8	E25		MSS-E25R/L35-FX4.1	MSS-E25R/L90-2525L
58,6	161,4	158,8	E32		MSS-E32R/L45-FX3.1	MSS-E32R/L90-3225N
58,6	161,4	158,8	E32		MSS-E32R/L45-FX4.1	MSS-E32R/L90-3225N
51,6	141,5	138,4	E25	FX 5.1 …	MSS-E25R/L25-FX5.1	MSS-E25R/L90-2525L
51,6	141,5	138,4	E25		MSS-E25R/L35-FX5.1	MSS-E25R/L90-2525L
58,6	161,5	158,4	E32		MSS-E32R/L45-FX5.1	MSS-E32R/L90-3225N
58,6	161,5	158,4	E32		MSS-E32R/L32-FX5.1	MSS-E32R/L90-3225N
51,6	141,6	137,8	E25	FX 6.5 …	MSS-E25R/L25-FX6.5	MSS-E25R/L90-2525L
51,6	141,6	137,8	E25		MSS-E25R/L35-FX6.5	MSS-E25R/L90-2525L
58,6	161,6	157,8	E32		MSS-E32R/L32-FX6.5	MSS-E32R/L90-3225N
58,6	161,6	157,8	E32		MSS-E32R/L45-FX6.5	MSS-E32R/L90-3225N

Комплектующие

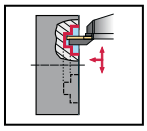
	Тип	FX2.2…	FX3.1…-FX6.5…
	Монтажный ключ для пластин FX	FS1494	FS1493

A 65 G 2 A 313 A 306

Walter Cut
G1111

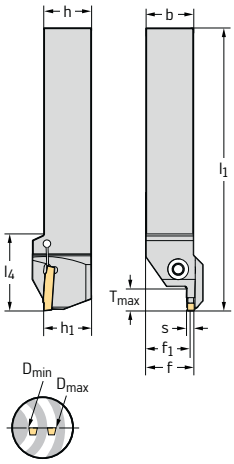






- для наружной обработки
- цельные державки
- для обработки торцевых канавок
- для пластин GX

Инструмент



Обозначение Walter	s мм	$T_{макс}$ мм	$D_{мин}$ мм	$D_{макс}$ мм	$h=h_1$ мм	b мм	f мм	l_1 мм	l_4 мм	Тип
G1111.2525R/L-3T12-034GX24	3	12	34	44	25	25	26,2	150	40	GX24-2E3 . .
G1111.2525R/L-3T12-042GX24		12	42	60	25	25	26,2	150	40	
G1111.2525R/L-3T12-054GX24		12	54	75	25	25	26,1	150	40	
G1111.2525R/L-3T19-054GX24		19	54	75	25	25	26,2	152	42	
G1111.2525R/L-3T22-067GX24		22	67	100	25	25	26,2	154	44	
G1111.2525R/L-3T12-067GX24		12	67	100	25	25	26,1	150	40	
G1111.2525R/L-3T12-090GX24		12	90	160	25	25	26,1	150	40	
G1111.2525R/L-3T22-090GX24		22	90	160	25	25	26,1	154	44	
G1111.2525R/L-3T12-130GX24		12	130	300	25	25	26,1	150	40	
G1111.2525R/L-3T22-130GX24		22	130	300	25	25	26,1	154	44	
G1111.2525R/L-4T12-040GX24	4	12	40	60	25	25	26,1	150	40	GX24-3E4/F4 . .
G1111.2525R/L-4T20-040GX24		20	40	60	25	25	26,3	152	42	
G1111.2525R/L-4T12-052GX24		12	52	72	25	25	26,1	150	40	
G1111.2525R/L-4T20-052GX24		20	52	72	25	25	26,2	152	42	
G1111.2525R/L-4T12-064GX24		12	64	100	25	25	26,1	150	40	
G1111.2525R/L-4T25-064GX24		25	64	100	25	25	26,1	156	46	
G1111.2525R/L-4T12-092GX24		12	92	140	25	25	26,1	150	40	
G1111.2525R/L-4T25-092GX24		25	92	140	25	25	26,1	156	46	
G1111.2525R/L-4T25-132GX24		25	132	230	25	25	26,1	156	46	
G1111.2525R/L-4T12-132GX24		12	132	230	25	25	26,1	150	40	
G1111.2525R/L-4T12-220GX24		12	220	500	25	25	26,1	150	40	
G1111.2525R/L-4T25-220GX24		25	220	500	25	25	26,1	156	46	
G1111.2525R/L-5T20-040GX24	5	20	40	70	25	25	26,3	152	42	GX24-3E5/F5 . .
G1111.2525R/L-5T12-040GX24		12	40	70	25	25	26,2	150	40	
G1111.2525R/L-5T20-060GX24		20	60	95	25	25	26,3	152	42	
G1111.2525R/L-5T12-060GX24		12	60	95	25	25	26,2	150	40	
G1111.2525R/L-5T12-085GX24		12	85	130	25	25	26,2	150	40	
G1111.2525R/L-5T25-085GX24		25	85	130	25	25	26,2	156	46	
G1111.2525R/L-5T25-120GX24		25	120	180	25	25	26,2	156	46	
G1111.2525R/L-5T12-120GX24		12	120	180	25	25	26,2	150	40	
G1111.2525R/L-5T12-175GX24		12	175	500	25	25	26,1	150	40	
G1111.2525R/L-5T25-175GX24		25	175	500	25	25	26,2	156	46	

Макс. глубина канавки при обработке двухкромочной пластиной – 23 мм

Пример заказа:

Правая державка: G1111.2525R-5T12-085GX24

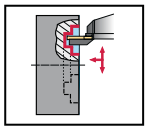
Левая державка: G1111.2525L-5T12-085GX24

Walter Cut
G1111

Продолжение

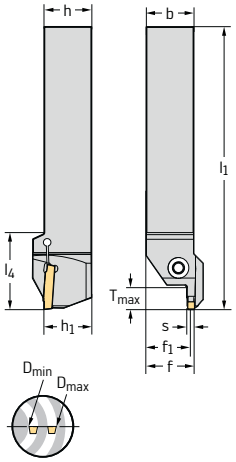






- для наружной обработки
- цельные державки
- для обработки торцевых канавок
- для пластин GX

Инструмент



Обозначение Walter	s мм	$T_{макс}$ мм	$D_{мин}$ мм	$D_{макс}$ мм	$h=h_1$ мм	b мм	f мм	l_1 мм	l_4 мм	Тип
G1111.2525R/L-6T12-040GX24	6	12	40	70	25	25	26,2	150	40	GX24-4E6/F6 . .
G1111.2525R/L-6T20-040GX24		25	40	70	25	25	26,3	152	42	
G1111.2525R/L-6T12-058GX24		12	58	100	25	25	26,2	150	40	
G1111.2525R/L-6T25-058GX24		25	58	100	25	25	26,2	156	46	
G1111.2525R/L-6T12-088GX24		12	88	180	25	25	26,2	150	40	
G1111.2525R/L-6T25-088GX24		25	88	180	25	25	26,2	156	46	
G1111.2525R/L-6T12-168GX24		12	168	400	25	25	26,2	150	40	
G1111.2525R/L-6T25-168GX24		25	168	400	25	25	26,2	156	46	

Макс. глубина канавки при обработке двухкромочной пластиной – 23 мм

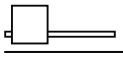
Пример заказа:

f = f1+s/2

Правая державка: G1111.2525R-5T12-085GX24

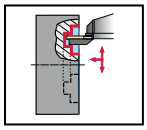
Левая державка: G1111.2525L-5T12-085GX24

Сборочные детали

	Тип	GX24-2E3 . .-GX24-4E6/F6 . .
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (Torx 20IP) 4,0 Нм
	Ключ (Torx)	FS1464 (Torx 20IP)

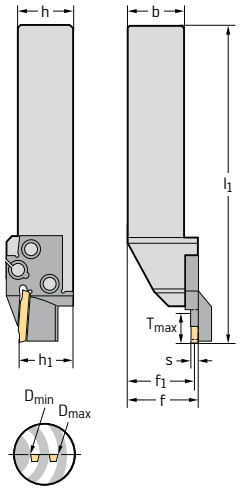
A 58 G 2 A 304

Державки Walter Cut
NCEE



- для наружной обработки
- для обработки торцевых канавок 0°
- для обработки торцевых канавок и подрезки торца
- для пластин GX

Инструмент



Обозначение Walter	s мм	$T_{макс}$ мм	$D_{мин}$ мм	$D_{макс}$ мм	h мм
NCEE20-2020R/L-GX24-2-1	3,0 - 3,5	14	50	70	20
NCEE20-2020R/L-GX24-2-2		14	70	100	20
NCEE20-2020R/L-GX24-2-3		14	100	150	20
NCEE25-2525R/L-GX24-2-3		15	100	150	25
NCEE25-2525R/L-GX24-2-2		15	70	100	25
NCEE25-2525R/L-GX24-2-1		15	50	70	25
NCEE25-2525R/L-GX24-3-1	4,0 - 5,0	15	50	70	25
NCEE25-2525R/L-GX24-3-2		15	70	100	25
NCEE25-2525R/L-GX24-3-3		15	100	150	25
NCEE25-2525R/L-GX24-3-4		15	150	300	25
NCEE32-3225R/L-GX24-3-4		15	150	300	32
NCEE32-3225R/L-GX24-3-3		15	100	150	32
NCEE32-3225R/L-GX24-3-2		15	70	100	32
NCEE25-2525R/L-GX24-4-4	6	15	150	300	25
NCEE25-2525R/L-GX24-4-3		15	100	150	25
NCEE25-2525R/L-GX24-4-2		15	70	100	25
NCEE25-2525R/L-GX24-4-1		15	50	70	25
NCEE32-3225R/L-GX24-4-2		15	70	100	32
NCEE32-3225R/L-GX24-4-3		15	100	150	32
NCEE32-3225R/L-GX24-4-4		15	150	300	32
NCEE32-3225R/L-GX24-4-5		15	300	900	32

f = f1+s/2

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Пример заказа:

Правый инструмент в сборе: NCEE20-2020R-GX24-2-1 (правый модуль + правая державка)

Левый инструмент в сборе: NCEE20-2020L-GX24-2-1 (левый модуль + левая державка)

Сборочные детали

	Размер модуля	E20	E25	E32
	Винт Момент затяжки	FS1053 (Torx 15) 2,0 Нм	FS1054 (Torx 20) 3,0 Нм	FS1055 (Torx 25) 3,0 Нм
	Ключ, малый	FS1047 (Torx T15)	FS1048 (Torx 20)	FS1049 (Torx 25)

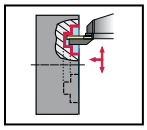




	b мм	f_1 мм	l_1 мм	Размер модуля	Тип	Модуль	Державка
	20	23,6	132	E20	GX 24-2 …	MSS-E20R/L14-GX24-2A5070	MSS-E20R/L00-2020J
	20	23,6	132	E20		MSS-E20R/L14-GX24-2A70100	MSS-E20R/L00-2020J
	20	23,6	132	E20		MSS-E20R/L14-GX24-2A100150	MSS-E20R/L00-2020J
	25	30,4	162	E25		MSS-E25R/L15-GX24-2A100150	MSS-E25R/L00-2525L
	25	30,4	162	E25		MSS-E25R/L15-GX24-2A70100	MSS-E25R/L00-2525L
	25	30,4	162	E25		MSS-E25R/L15-GX24-2A5070	MSS-E25R/L00-2525L
	25	29,9	162	E25	GX 24-3 …	MSS-E25R/L15-GX24-3A5070	MSS-E25R/L00-2525L
	25	29,9	162	E25		MSS-E25R/L15-GX24-3A70100	MSS-E25R/L00-2525L
	25	29,9	162	E25		MSS-E25R/L15-GX24-3A100150	MSS-E25R/L00-2525L
	25	29,9	162	E25		MSS-E25R/L15-GX24-3A150300	MSS-E25R/L00-2525L
	25	29,9	182	E32		MSS-E32R/L15-GX24-3A150300	MSS-E32R/L00-3225N
	25	29,9	182	E32		MSS-E32R/L15-GX24-3A100150	MSS-E32R/L00-3225N
	25	29,9	182	E32		MSS-E32R/L15-GX24-3A70100	MSS-E32R/L00-3225N
	25	29,3	162	E25	GX 24-4 …	MSS-E25R/L15-GX24-4A150300	MSS-E25R/L00-2525L
	25	29,3	162	E25		MSS-E25R/L15-GX24-4A100150	MSS-E25R/L00-2525L
	25	29,3	162	E25		MSS-E25R/L15-GX24-4A70100	MSS-E25R/L00-2525L
	25	29,3	162	E25		MSS-E25R/L15-GX24-4A5070	MSS-E25R/L00-2525L
	25	29,3	182	E32		MSS-E32R/L15-GX24-4A70100	MSS-E32R/L00-3225N
	25	29,3	182	E32		MSS-E32R/L15-GX24-4A100150	MSS-E32R/L00-3225N
	25	29,3	182	E32		MSS-E32R/L15-GX24-4A150300	MSS-E32R/L00-3225N
	25	29,3	182	E32		MSS-E32R/L15-GX24-4A300900	MSS-E32R/L00-3225N

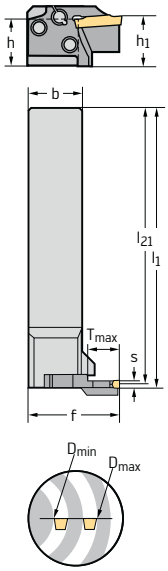
A 58 G 2 A 313 A 304

Державки Walter Cut
NCHE



- для наружной обработки
- для обработки торцевых канавок 90°
- для обработки торцевых канавок и подрезки торца

Инструмент



Обозначение Walter	s мм	$T_{макс}$ мм	$D_{мин}$ мм	$D_{макс}$ мм	h мм
NCHE20-2020R/L-GX24-2-1	3,0 - 3,5	14	50	70	20
NCHE20-2020R/L-GX24-2-2		14	70	100	20
NCHE20-2020R/L-GX24-2-3		14	100	150	20
NCHE25-2525R/L-GX24-2-3		15	100	150	25
NCHE25-2525R/L-GX24-2-2		15	70	100	25
NCHE25-2525R/L-GX24-2-1		15	50	70	25
NCHE25-2525R/L-GX24-3-1	4,0 - 5,0	15	50	70	25
NCHE25-2525R/L-GX24-3-2		15	70	100	25
NCHE25-2525R/L-GX24-3-3		15	100	150	25
NCHE25-2525R/L-GX24-3-4		15	150	300	25
NCHE32-3225R/L-GX24-3-4		15	150	300	32
NCHE32-3225R/L-GX24-3-3		15	100	150	32
NCHE32-3225R/L-GX24-3-2		15	70	100	32
NCHE25-2525R/L-GX24-4-4	6	15	150	300	25
NCHE25-2525R/L-GX24-4-3		15	100	150	25
NCHE25-2525R/L-GX24-4-2		15	70	100	25
NCHE25-2525R/L-GX24-4-1		15	50	70	25
NCHE32-3225R/L-GX24-4-2		15	70	100	32
NCHE32-3225R/L-GX24-4-3		15	100	150	32
NCHE32-3225R/L-GX24-4-4		15	150	300	32
NCHE32-3225R/L-GX24-4-5		15	300	900	32

Сборочные детали входят в комплект поставки.

l1 = l21+s/2

Пример заказа:

Правый инструмент в сборе: NCHE20-2020R-GX24-2-1 (левый модуль + правая державка)

Левый инструмент в сборе: NCHE20-2020L-GX24-2-1 (правый модуль + левая державка)

Сборочные детали

	Размер модуля	E20	E25	E32
	Винт Момент затяжки	FS1053 (Torx 15) 2,0 Нм	FS1054 (Torx 20) 3,0 Нм	FS1055 (Torx 25) 3,0 Нм
	Ключ, малый	FS1047 (Torx T15)	FS1048 (Torx 20)	FS1049 (Torx 25)

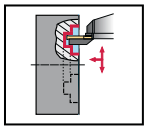




	b мм	f мм	l_{21} мм	Размер модуля	Тип	Модуль	Державка
	20	42	109,4	E20	GX 24-2 …	MSS-E20R/L14-GX24-2A5070	MSS-E20R/L90-2020J
	20	42	109,4	E20		MSS-E20R/L14-GX24-2A70100	MSS-E20R/L90-2020J
	20	42	109,4	E20		MSS-E20R/L14-GX24-2A100150	MSS-E20R/L90-2020J
	25	47	139,4	E25		MSS-E25R/L15-GX24-2A100150	MSS-E25R/L90-2525L
	25	47	139,4	E25		MSS-E25R/L15-GX24-2A70100	MSS-E25R/L90-2525L
	25	47	139,4	E25		MSS-E25R/L15-GX24-2A5070	MSS-E25R/L90-2525L
	25	47	138,9	E25	GX 24-3 …	MSS-E25R/L15-GX24-3A5070	MSS-E25R/L90-2525L
	25	47	138,9	E25		MSS-E25R/L15-GX24-3A70100	MSS-E25R/L90-2525L
	25	47	138,9	E25		MSS-E25R/L15-GX24-3A100150	MSS-E25R/L90-2525L
	25	47	138,9	E25		MSS-E25R/L15-GX24-3A150300	MSS-E25R/L90-2525L
	25	54	158,9	E32		MSS-E32R/L15-GX24-3A150300	MSS-E32R/L90-3225N
	25	54	158,9	E32		MSS-E32R/L15-GX24-3A100150	MSS-E32R/L90-3225N
	25	54	158,9	E32		MSS-E32R/L15-GX24-3A70100	MSS-E32R/L90-3225N
	25	47	138,3	E25	GX 24-4 …	MSS-E25R/L15-GX24-4A150300	MSS-E25R/L90-2525L
	25	47	138,3	E25		MSS-E25R/L15-GX24-4A100150	MSS-E25R/L90-2525L
	25	47	138,3	E25		MSS-E25R/L15-GX24-4A70100	MSS-E25R/L90-2525L
	25	47	138,3	E25		MSS-E25R/L15-GX24-4A5070	MSS-E25R/L90-2525L
	25	54	158,3	E32		MSS-E32R/L15-GX24-4A70100	MSS-E32R/L90-3225N
	25	54	158,3	E32		MSS-E32R/L15-GX24-4A100150	MSS-E32R/L90-3225N
	25	54	158,3	E32		MSS-E32R/L15-GX24-4A150300	MSS-E32R/L90-3225N
	25	54	158,3	E32		MSS-E32R/L15-GX24-4A300900	MSS-E32R/L90-3225N

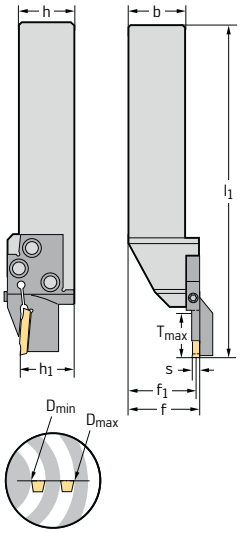
A 58 G 2 A 313 A 304

Державки Walter Cut
NCFE



- для наружной обработки
- для обработки торцевых канавок 0°
- для обработки глубоких торцевых канавок и подрезки торца
- для пластин GX

Инструмент



Обозначение Walter	s мм	$T_{макс}$ мм	$D_{мин}$ мм	$D_{макс}$ мм	h мм
NCFE25-2525R/L-GX24-3-1	4,0 - 5,0	21	50	70	25
NCFE25-2525R/L-GX24-3-2		21	70	100	25
NCFE25-2525R/L-GX24-3-3		21	100	150	25
NCFE25-2525R/L-GX24-3-4		21	150	300	25
NCFE25-2525R/L-GX24-4-1	6	21	50	70	25
NCFE25-2525R/L-GX24-4-2		21	70	100	25
NCFE25-2525R/L-GX24-4-3		21	100	150	25
NCFE25-2525R/L-GX24-4-4		21	150	300	25

f = f1+s/2

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Пример заказа:

Правый инструмент в сборе: NCFE25-2525R-GX24-3-1 (правый модуль + правая державка)

Левый инструмент в сборе: NCFE25-2525L-GX24-3-1 (левый модуль + левая державка)

Описание контрисполнения/стандартного исполнения см. на стр. A 214.

Сборочные детали

Размер модуля	E25
Винт пластины Момент затяжки	FS1342 (Torx 15) 1 ,0 Нм
Винт Момент затяжки	FS1054 (Torx 20) 3,0 Нм
Ключ	FS1048 (Torx 20)
Ключ, малый	FS1047 (Torx T15)

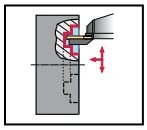




	b мм	f_1 мм	l_1 мм	Размер модуля	Тип	Модуль	Державка
	25	29,9	175	E25	GX 24-3 …	MSS-E25R/L21-GX24-3C5070	MSS-E25R/L00-2525L
	25	29,9	175	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C70100	MSS-E25R/L00-2525L
	25	29,9	175	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C100150	MSS-E25R/L00-2525L
	25	29,9	175	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C150300	MSS-E25R/L00-2525L
	25	29,3	175	E25	GX 24-4 …	MSS-E25R/L25-GX24-4C5070	MSS-E25R/L00-2525L
	25	29,3	175	E25		MSS-E25R/L25-GX24-4C70100	MSS-E25R/L00-2525L
	25	29,3	175	E25		MSS-E25R/L25-GX24-4C100150	MSS-E25R/L00-2525L
	25	29,3	175	E25		MSS-E25R/L25-GX24-4C150300	MSS-E25R/L00-2525L

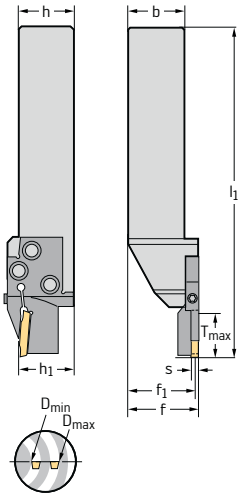
A 58 G 2 A 313 A 304

Державки Walter Cut
NCFE-C
Контрисполнение



- для наружной обработки
- для обработки торцевых канавок 0°
- для обработки глубоких торцевых канавок и подрезки торца
- контрисполнение
- для пластин GX

Инструмент



Обозначение Walter	s мм	$T_{макс}$ мм	$D_{мин}$ мм	$D_{макс}$ мм	h мм	
NCFE25-2525R/L-GX24-3-1C	4,0 - 5,0	21	50	70	25	
NCFE25-2525R/L-GX24-3-2C		21	70	100	25	
NCFE25-2525R/L-GX24-3-3C		21	100	150	25	
NCFE25-2525R/L-GX24-3-4C		21	150	300	25	
NCFE25-2525R/L-GX24-4-1C	6	21	50	70	25	
NCFE25-2525R/L-GX24-4-2C		21	70	100	25	
NCFE25-2525R/L-GX24-4-3C		21	100	150	25	
NCFE25-2525R/L-GX24-4-4C		21	150	300	25	

f = f1+s/2

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Пример заказа:

Правый инструмент в сборе: NCFE25-2525R-GX24-3-1C (левый модуль + правая державка)

Левый инструмент в сборе: NCFE25-2525L-GX24-3-1C (правый модуль + левая державка)

Описание контрисполнения/стандартного исполнения см. на стр. A 215.

Сборочные детали

Размер модуля	E25
Винт пластины Момент затяжки	FS1342 (Torx 15) 1 ,0 Нм
Винт Момент затяжки	FS1054 (Torx 20) 3,0 Нм
Ключ	FS1048 (Torx 20)
Ключ, малый	FS1047 (Torx T15)

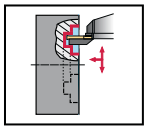




	b мм	f_1 мм	l_1 мм	Размер модуля	Тип	Модуль	Державка
	25	29,9	175	E25	GX 24-3 …	MSS-E25R/L21-GX24-3C5070	MSS-E25R/L00-2525L
	25	29,9	175	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C70100	MSS-E25R/L00-2525L
	25	29,9	175	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C100150	MSS-E25R/L00-2525L
	25	29,9	175	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C150300	MSS-E25R/L00-2525L
	25	29,3	175	E25	GX 24-4 …	MSS-E25R/L25-GX24-4C5070	MSS-E25R/L00-2525L
	25	29,3	175	E25		MSS-E25R/L25-GX24-4C70100	MSS-E25R/L00-2525L
	25	29,3	175	E25		MSS-E25R/L25-GX24-4C100150	MSS-E25R/L00-2525L
	25	29,3	175	E25		MSS-E25R/L25-GX24-4C150300	MSS-E25R/L00-2525L

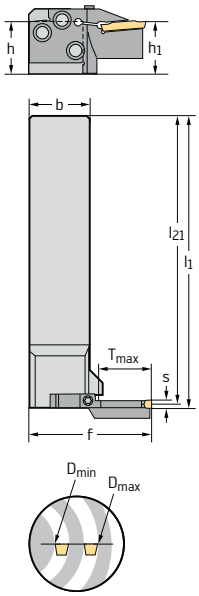
A 58 G 2 A 313 A 304

Державки Walter Cut
NCOE



- для наружной обработки
- для обработки торцевых канавок 90°
- для обработки глубоких торцевых канавок и подрезки торца
- для пластин GX

Инструмент



Обозначение Walter	s мм	$T_{макс}$ мм	$D_{мин}$ мм	$D_{макс}$ мм	h мм
NCOE25-2525R/L-GX24-3-1	4,0 - 5,0	21	50	70	25
NCOE25-2525R/L-GX24-3-2		21	70	100	25
NCOE25-2525R/L-GX24-3-3		21	100	150	25
NCOE25-2525R/L-GX24-3-4		21	150	300	25
NCOE25-2525R/L-GX24-4-1	6	21	50	70	25
NCOE25-2525R/L-GX24-4-2		21	70	100	25
NCOE25-2525R/L-GX24-4-3		21	100	150	25
NCOE25-2525R/L-GX24-4-4		21	150	300	25

l1 = l21+s/2

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Пример заказа:

Правый инструмент в сборе: NCOE25-2525R-GX24-3-1 (левый модуль + правая державка)

Левый инструмент в сборе: NCOE25-2525L-GX24-3-1 (правый модуль + левая державка)

Описание контрисполнения/стандартного исполнения см. на стр. A 214.

Сборочные детали

Размер модуля	E25
Винт пластины Момент затяжки	FS1342 (Torx 15) 1,0 Нм
Винт Момент затяжки	FS1054 (Torx 20) 3,0 Нм
Ключ	FS1047 (Torx 15)
Ключ, малый	FS1048 (Torx 20)

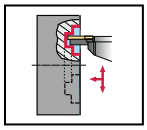




	b мм	f мм	l_{21} мм	Размер модуля	Тип	Модуль	Державка
	25	47	138,9	E25	GX 24-3 …	MSS-E25R/L21-GX24-3C5070	MSS-E25R/L90-2525L
	25	47	138,9	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C70100	MSS-E25R/L90-2525L
	25	47	138,9	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C100150	MSS-E25R/L90-2525L
	25	47	138,9	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C150300	MSS-E25R/L90-2525L
	25	47	138,3	E25	GX 24-4 …	MSS-E25R/L25-GX24-4C5070	MSS-E25R/L90-2525L
	25	47	138,3	E25		MSS-E25R/L25-GX24-4C70100	MSS-E25R/L90-2525L
	25	47	138,3	E25		MSS-E25R/L25-GX24-4C100150	MSS-E25R/L90-2525L
	25	47	138,3	E25		MSS-E25R/L25-GX24-4C150300	MSS-E25R/L90-2525L

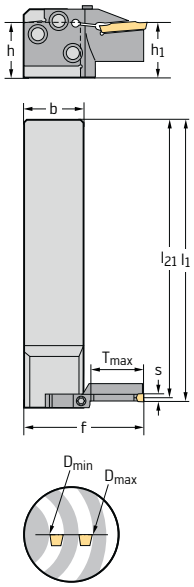
A 58 G 2 A 313 A 304

Державки Walter Cut
NCOE-C
Контрисполнение



- для наружной обработки
- для обработки торцевых канавок 90°
- для обработки глубоких торцевых канавок и подрезки торца
- контрисполнение
- для пластин GX

Инструмент



Обозначение Walter	s мм	$T_{макс}$ мм	$D_{мин}$ мм	$D_{макс}$ мм	h мм
NCOE25-2525R/L-GX24-3-1C	4,0 - 5,0	21	50	70	25
NCOE25-2525R/L-GX24-3-2C		21	70	100	25
NCOE25-2525R/L-GX24-3-3C		21	100	150	25
NCOE25-2525R/L-GX24-3-4C		21	150	300	25
NCOE25-2525R/L-GX24-4-1C	6	21	50	70	25
NCOE25-2525R/L-GX24-4-2C		21	70	100	25
NCOE25-2525R/L-GX24-4-3C		21	100	150	25
NCOE25-2525R/L-GX24-4-4C		21	150	300	25

l1 = l21+s/2

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Пример заказа:

Правый инструмент в сборе: NCOE25-2525R-GX24-3-1C (правый модуль + правая державка)

Левый инструмент в сборе: NCOE25-2525L-GX24-3-1C (левый модуль + левая державка)

Описание контрисполнения/стандартного исполнения см. на стр. A 214.

Сборочные детали

	Размер модуля	E25
	Винт пластины Момент затяжки	FS1342 (Torx 15) 1,0 Нм
	Винт Момент затяжки	FS1054 (Torx 20) 3,0 Нм
	Ключ	FS1047 (Torx 15)
	Ключ, малый	FS1048 (Torx 20)





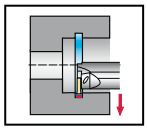
	b мм	f_1 мм	l_1 мм	l_{21} мм	Размер модуля	Тип	Модуль	Державка
	25	47	141,9	138,9	E25	GX 24-3 …	MSS-E25R/L21-GX24-3C5070	MSS-E25R/L90-2525L
	25	47	141,9	138,9	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C70100	MSS-E25R/L90-2525L
	25	47	141,9	138,9	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C100150	MSS-E25R/L90-2525L
	25	47	141,9	138,9	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C150300	MSS-E25R/L90-2525L
	25	47	141,8	138,3	E25	GX 24-4 …	MSS-E25R/L25-GX24-4C5070	MSS-E25R/L90-2525L
	25	47	141,8	138,3	E25		MSS-E25R/L25-GX24-4C70100	MSS-E25R/L90-2525L
	25	47	141,8	138,3	E25		MSS-E25R/L25-GX24-4C100150	MSS-E25R/L90-2525L
	25	47	141,8	138,3	E25		MSS-E25R/L25-GX24-4C150300	MSS-E25R/L90-2525L

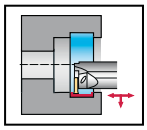
A 58 G 2 A 313 A 304


2
3
1

Державки Walter Cut
I 12 R/L

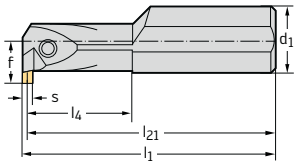


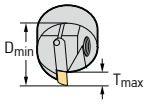




- для внутренней обработки
- угол между модулем и державкой – 90°
- цельные державки
- для обработки канавок и продольного точения
- для пластин GX

Инструмент





Обозначение Walter	s мм	$T_{макс}$ мм	$D_{мин}$ мм	d_1 мм	f мм	l_4 мм	l_{21} мм	Тип
I12R/L90-2,5D-GX09	2,0 - 2,5	3	16	16	11	29,4	149,4	GX 09-1 ...

l1 = l21+s/2

Пример заказа:

Правая державка: I 12 R 90-2,5D-GX09

Левая державка: I 12 L 90-2,5D-GX09

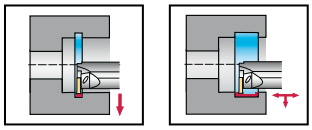
Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

	Тип	GX 09-1 ...
	Винт пластины Момент затяжки	FS1052 (Torx 15) 2,0 Нм
	Штифт	02,0M6X005 ISO 8734
	Ключ, малый	FS1047 (Torx T15)

A 60 G 2 A 304

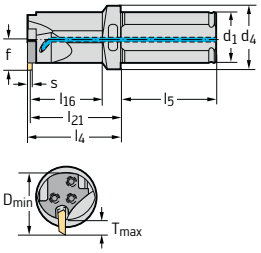
Державки Walter Cut
NCAI



- для внутренней обработки
- угол между модулем и державкой – 90°
- для обработки канавок и продольного точения
- для пластин GX

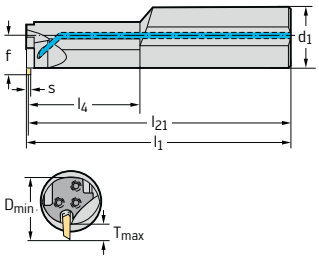
Инструмент

1,5 x D



Обозначение Walter	s мм	$T_{макс}$ мм	$D_{мин}$ мм	d_1 мм	d_4 мм	l_4 мм
NCAI16-2015R/L-GX09-1	2,0 - 2,5	4	20	20	25	24
NCAI20-2015R/L-GX09-1		5	25	20	25	30
NCAI16-2015R/L-GX09-2	3	4	20	20	25	24
NCAI20-2015R/L-GX09-2		5	25	20	25	30
NCAI40-4015R/L-GX16-1	2,0 - 2,5	10	50	40	50	60
NCAI32-3215R/L-GX16-1		9	40	32	40	48
NCAI32-3215R/L-GX16-2	3	9	40	32	40	48
NCAI40-4015R/L-GX16-2		10	50	40	50	60
NCAI32-3215R/L-GX16-3	4,0 - 5,0	9	40	32	40	48
NCAI40-4015R/L-GX16-3		10	50	40	50	60
NCAI32-3215R/L-GX16-4	6	9	40	32	40	48
NCAI40-4015R/L-GX16-4		10	50	40	50	60
NCAI40-4015R/L-GX24-3	4,0 - 5,0	19	60	40	50	60
NCAI40-4015R/L-GX24-4	6	19	60	40	50	60

2,5 x D



Обозначение Walter	s мм	$T_{макс}$ мм	$D_{мин}$ мм	d_1 мм	d_4 мм	l_4 мм
NCAI16-2025R/L-GX09-1	2,0 - 2,5	4	20	20	25	40
NCAI20-2525R/L-GX09-1		5	25	25	25	50
NCAI25-2515R/L-GX09-1		6	32	25	32	38
NCAI25-3225R/L-GX09-1		6	32	32	32	63
NCAI25-3225R/L-GX09-2	3	6	32	32	32	63
NCAI25-2515R/L-GX09-2		6	32	25	32	38
NCAI20-2525R/L-GX09-2		5	25	25	25	50
NCAI16-2025R/L-GX09-2		4	20	20	25	40
NCAI32-4025R/L-GX16-1	2,0 - 2,5	9	40	40	40	80
NCAI40-5025R/L-GX16-1		10	50	50	50	100
NCAI32-4025R/L-GX16-2	3	9	40	40	40	80
NCAI40-5025R/L-GX16-2		10	50	50	50	100
NCAI32-4025R/L-GX16-3	4,0 - 5,0	9	40	40	40	80
NCAI40-5025R/L-GX16-3		10	50	50	50	100
NCAI32-4025R/L-GX16-4	6	9	40	40	40	80
NCAI40-5025R/L-GX16-4		10	50	50	50	100
NCAI40-5025R/L-GX24-3	4,0 - 5,0	19	60	50	50	100
NCAI40-5025R/L-GX24-4	6	19	60	50	50	100

l1 = l21+s/2

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Пример заказа:

Правый инструмент в сборе: NCAI16-2015R-GX09-1 (правый модуль + правая державка)

Левый инструмент в сборе: NCAI16-2015L-GX09-1 (левый модуль + левая державка)

Сборочные детали

	Размер модуля	l16	l20	l25	l32	l40
	Ключ, малый	FS257 (Torx 8)	FS1050 (Torx 10)	FS1047 (Torx T15)	FS1048 (Torx 20)	FS1048 (Torx 20)
	Винт Момент затяжки	FS1051 (Torx 8) 2,0 Нм	FS1056 (Torx 10) 2,0 Нм	FS1052 (Torx 15) 2,0 Нм	FS1057 (Torx 20) 3,0 Нм	FS1054 (Torx 20) 3,0 Нм

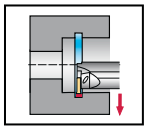




f мм	l_5 мм	l_{21} мм	l_{16} мм	Размер модуля	Тип	Модуль	Державка
11	50	31,4	23,4	I16	GX09-1E...	MSS-I16R/L04-GX09-1	MSS-I16R/L90-1,5D-N
13	50	37	29,4	I20		MSS-I20R/L05-GX09-1	MSS-I20R/L90-1,5D-N
11	50	31,4	23,4	I16	GX09-2E...	MSS-I16R/L04-GX09-2	MSS-I16R/L90-1,5D-N
13	50	37	29,4	I20		MSS-I20R/L05-GX09-2	MSS-I20R/L90-1,5D-N
27	70	71,4	59,4	I40	GX16-1E...	MSS-I40R/L10-GX16-1	MSS-I40R/L90-1,5D-N
22	60	58,4	47,4	I32		MSS-I32R/L09-GX16-1	MSS-I32R/L90-1,5D-N
22	60	58	47	I32	GX16-2E...	MSS-I32R/L09-GX16-2	MSS-I32R/L90-1,5D-N
27	70	71	59	I40		MSS-I40R/L10-GX16-2	MSS-I40R/L90-1,5D-N
22	60	60,5	49,5	I32	GX16-3E...	MSS-I32R/L09-GX16-3	MSS-I32R/L90-1,5D-N
27	70	80,5	68,5	I40		MSS-I40R/L10-GX16-3	MSS-I40R/L90-1,5D-N
22	60	56,9	45,9	I32	GX16-4E...	MSS-I32R/L09-GX16-4	MSS-I32R/L90-1,5D-N
27	70	69,9	57,9	I40		MSS-I40R/L10-GX16-4	MSS-I40R/L90-1,5D-N
36	70	70,8	58,8	I40	GX24-3E...	MSS-I40N19-GX24-3	MSS-I40R/L90-1,5D-N
36	70	70,2	58,2	I40	GX24-4E...	MSS-I40N19-GX24-4	MSS-I40R/L90-1,5D-N
14,5		179,4	39,4	I16	GX09-1E...	MSS-I16R/L04-GX09-1	MSS-I16R/L90-2,5D-N
18		199,4	49,4	I20		MSS-I20R/L05-GX09-1	MSS-I20R/L90-2,5D-N
17		45,4	37,4	I25		MSS-I25R/L06-GX09-1	MSS-I25R/L90-1,5D-N
22,5		249,4	62,4	I25		MSS-I25R/L06-GX09-1	MSS-I25R/L90-2,5D-N
22,5		249	62	I25	GX09-2E...	MSS-I25R/L06-GX09-2	MSS-I25R/L90-2,5D-N
17		45	37	I25		MSS-I25R/L06-GX09-2	MSS-I25R/L90-1,5D-N
18		199	49	I20		MSS-I20R/L05-GX09-2	MSS-I20R/L90-2,5D-N
14,5		179	39	I16		MSS-I16R/L04-GX09-2	MSS-I16R/L90-2,5D-N
29,5		299,4	79,4	I32	GX16-1E...	MSS-I32R/L09-GX16-1	MSS-I32R/L90-2,5D-N
35,5		349,4	99,4	I40		MSS-I40R/L10-GX16-1	MSS-I40R/L90-2,5D-N
29,5		299	79	I32	GX16-2E...	MSS-I32R/L09-GX16-2	MSS-I32R/L90-2,5D-N
35,5		349	99	I40		MSS-I40R/L10-GX16-2	MSS-I40R/L90-2,5D-N
29,5		301,5	81,5	I32	GX16-3E...	MSS-I32R/L09-GX16-3	MSS-I32R/L90-2,5D-N
35,5		348,5	98,5	I40		MSS-I40R/L10-GX16-3	MSS-I40R/L90-2,5D-N
29,5		303,4	83,4	I32	GX16-4E...	MSS-I32R/L09-GX16-4	MSS-I32R/L90-2,5D-N
35,5		347,9	97,9	I40		MSS-I40R/L10-GX16-4	MSS-I40R/L90-2,5D-N
44,5		348,8	98,8	I40	GX24-3E...	MSS-I40N19-GX24-3	MSS-I40R/L90-2,5D-N
44,5		348,2	98,2	I40	GX24-4E...	MSS-I40N19-GX24-4	MSS-I40R/L90-2,5D-N

A 58 G 2 A 313 A 304

Державки Walter Cut
NCCI



- для внутренней обработки
- для обработки канавок под стопорные кольца
- для пластин GX

Инструмент

	Обозначение Walter	s мм	$T_{макс}$ мм	$D_{мин}$ мм	d_1 мм	d_4 мм	l_4 мм
1,5 x D	NCCI16-2015R/L-GX09-1	0,6 - 1,7	2	20	20	25	24
	NCCI20-2015R/L-GX09-1		2	25	20	25	30
	NCCI25-2515R/L-GX09-1		2	32	25	32	38
	NCCI32-3215R/L-GX16-2	0,6 - 2,3	3	40	32	40	48
	NCCI40-4015R/L-GX16-2		3	50	40	50	60
2,5 x D	NCCI16-2025R/L-GX09-1	0,6 - 1,7	2	20	20		40
	NCCI20-2525R/L-GX09-1		2	25	25		50
	NCCI25-3225R/L-GX09-1		2	32	32		63
	NCCI32-4025R/L-GX16-2	0,6 - 2,3	3	40	40		80
	NCCI40-5025R/L-GX16-2		3	50	50		100

$l1 = l21+s/2$

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Пример заказа:

Правый инструмент в сборе: NCCI16-2015R-GX09-1 (правый модуль + правая державка)

Левый инструмент в сборе: NCCI16-2015L-GX09-1 (левый модуль + левая державка)

Сборочные детали

	Размер модуля	l16	l20	l25	l32	l40
	Винт Момент затяжки	FS1051 (Torx 8) 2,0 Нм	FS1056 (Torx 10) 2,0 Нм	FS1052 (Torx 15) 2,0 Нм	FS1057 (Torx 20) 3,0 Нм	FS1054 (Torx 20) 3,0 Нм
	Ключ, малый	FS257 (Torx 8)	FS1050 (Torx 10)	FS1047 (Torx T15)	FS1048 (Torx 20)	FS1048 (Torx 20)

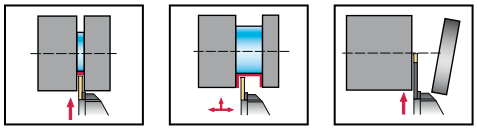




	f мм	l_5 мм	l_{21} мм	l_{16} мм	Размер модуля	Тип	Модуль	Державка
	11	50	31,4	23,4	I16	GX09-1...	MSS-I16R/L02-GX09-1	MSS-I16R/L90-1,5D-N
	13	50	36,4	29,4	I20		MSS-I20R/L02-GX09-1	MSS-I20R/L90-1,5D-N
	17	56	45,4	37,4	I25		MSS-I25R/L02-GX09-1	MSS-I25R/L90-1,5D-N
	22	60	58	47	I32	GX16-2...	MSS-I32R/L03-GX16-2	MSS-I32R/L90-1,5D-N
	27	70	71	59	I40		MSS-I40R/L03-GX16-2	MSS-I40R/L90-1,5D-N
	14,5		179,4	39,4	I16	GX09-1...	MSS-I16R/L02-GX09-1	MSS-I16R/L90-2,5D-N
	18		199,4	49,4	I20		MSS-I20R/L02-GX09-1	MSS-I20R/L90-2,5D-N
	22,5		249,4	62,4	I25		MSS-I25R/L02-GX09-1	MSS-I25R/L90-2,5D-N
	29,5		299	79	I32	GX16-2...	MSS-I32R/L03-GX16-2	MSS-I32R/L90-2,5D-N
	35,5		349	99	I40		MSS-I40R/L03-GX16-2	MSS-I40R/L90-2,5D-N

A 58 G 2 A 313 A 304

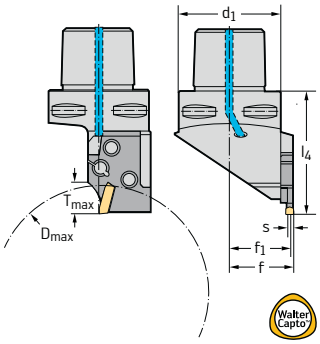
Державки Walter Cut Capto™
C ... – NCAE



- для наружной обработки
- угол между модулем и державкой – 0°
- для продольного точения, обработки канавок и отрезки
- для пластин GX

Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623



Обозначение Walter	s мм	$T_{макс}$ мм	$D_{макс}$ мм	d_1 мм
NCAE16-C300R/L-GX09-1	2,0 - 2,5	7	52	C3
NCAE16-C300R/L-GX09-2	3	7	52	C3
NCAE20-C300R/L-GX16-1	2,0 - 2,5	12	63	C3
NCAE25-C400R/L-GX16-1		12	79	C4
NCAE25-C500R/L-GX16-1		12	79	C5
NCAE20-C300R/L-GX16-2	3	12	63	C3
NCAE25-C400R/L-GX16-2		12	79	C4
NCAE25-C500R/L-GX16-2		12	79	C5
NCAE32-C600R/L-GX16-2		12	100	C6
NCAE20-C300R/L-GX16-3	4,0 - 5,0	12	63	C3
NCAE25-C400R/L-GX16-3		12	79	C4
NCAE25-C500R/L-GX16-3		12	79	C5
NCAE32-C600R/L-GX16-3		12	100	C6
NCAE25-C400R/L-GX16-4	6	12	79	C4
NCAE25-C500R/L-GX16-4		12	79	C5
NCAE32-C600R/L-GX16-4		12	100	C6

f = f1+s/2

$T_{макс}$ при диаметре заготовки больше $D_{макс}$ см. Техническую информацию на стр. A 316.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Пример заказа:

Правый инструмент в сборе NCAE20-C300R-GX16-2 (правый модуль + правая державка)

Левый инструмент в сборе NCAE20-C300L-GX16-2 (левый модуль + левая державка)

Сборочные детали

Размер модуля	E16	E20	E25	E32
Винт Момент затяжки	FS1052 (Torx 15) 2,0 Нм	FS1053 (Torx 15) 2,0 Нм	FS1054 (Torx 20) 3,0 Нм	FS1055 (Torx 25) 3,0 Нм
Ключ, малый	FS1047 (Torx T15)	FS1047 (Torx T15)	FS1048 (Torx 20)	FS1049 (Torx 25)
Сопло для подвода СОЖ C3	FS1230	FS1230		
Сопло для подвода СОЖ C4			FS1018	
Сопло для подвода СОЖ C5			FS1019	
Сопло для подвода СОЖ C6				FS1019

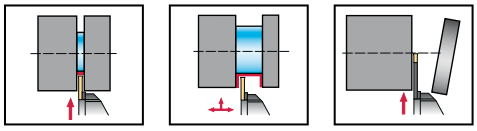




	f_1 мм	l_4 мм	Размер модуля	Тип	Модуль	Державка
	19,8	40,5	E16	GX 09-1 …	MSS-E16R/L07-GX09-1	C3-MSS-E16R/L00
	19,4	40,5	E16	GX 09-2 …	MSS-E16R/L07-GX09-2	C3-MSS-E16R/L00
	19,8	40,5	E20	GX 16-1 …	MSS-E20R/L12-GX16-1	C3-MSS-E20R/L00
	25,8	60,5	E25		MSS-E25R/L12-GX16-1	C4-MSS-E25R/L00
	30,8	60,5	E25		MSS-E25R/L12-GX16-1	C5-MSS-E25R/L00
	19,4	40,5	E20	GX 16-2 …	MSS-E20R/L12-GX16-2	C3-MSS-E20R/L00
	25,4	60,5	E25		MSS-E25R/L12-GX16-2	C4-MSS-E25R/L00
	30,4	60,5	E25		MSS-E25R/L12-GX16-2	C5-MSS-E25R/L00
	36,4	66,5	E32		MSS-E32R/L12-GX16-2	C6-MSS-E32R/L00
	18,9	40,5	E20	GX 16-3 …	MSS-E20R/L12-GX16-3	C3-MSS-E20R/L00
	24,9	60,5	E25		MSS-E25R/L12-GX16-3	C4-MSS-E25R/L00
	29,9	60,5	E25		MSS-E25R/L12-GX16-3	C5-MSS-E25R/L00
	35,9	66,5	E32		MSS-E32R/L12-GX16-3	C6-MSS-E32R/L00
	24,3	60,5	E25	GX 16-4 …	MSS-E25R/L12-GX16-4	C4-MSS-E25R/L00
	29,3	60,5	E25		MSS-E25R/L12-GX16-4	C5-MSS-E25R/L00
	35,3	66,5	E32		MSS-E32R/L12-GX16-4	C6-MSS-E32R/L00

A 58 G 2 A 313 A 304

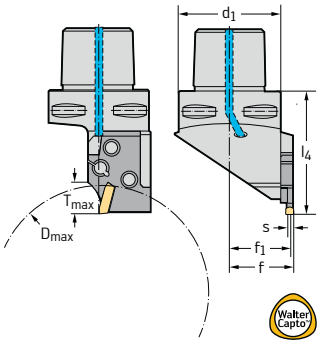
Державки Walter Cut Capto™
C ... – NCBE



- для наружной обработки
- угол между модулем и державкой – 0°
- для продольного точения, обработки канавок и отрезки
- для пластин GX/LX

Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623



Обозначение Walter	s мм	$T_{макс}$ мм	$D_{макс}$ мм	d_1 мм
NCBE20-C300R/L-GX24-2-21	3	21	63	C3
NCBE25-C400R/L-GX24-2-21		21	79	C4
NCBE25-C500R/L-GX24-2-21		21	79	C5
NCBE25-C400R/L-GX24-3-21	4,0 - 5,0	21	79	C4
NCBE25-C500R/L-GX24-3-21		21	79	C5
NCBE32-C600R/L-GX24-3-21		21	100	C6
NCBE25-C400R/L-GX24-4-21	6	21	79	C4
NCBE25-C500R/L-GX24-4-21		21	79	C5
NCBE32-C600R/L-GX24-4-21		21	100	C6
NCBE25-C400R/L-GX24-5-21	8	21	79	C4
NCBE25-C500R/L-GX24-5-21		21	79	C5
NCBE32-C600R/L-LX80-32		32	100	C6
NCBE32-C600R/L-LX80-45		45	100	C6

f = f1+s/2

$T_{макс}$ при диаметре заготовки больше $D_{макс}$ см. Техническую информацию на стр. A 316.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Пример заказа:

Правый инструмент в сборе NCBE25-C400R-GX24-4-21 (правый модуль + правая державка)

Левый инструмент в сборе NCBE25-C400L-GX24-4-21 (левый модуль + левая державка)

Сборочные детали

Размер модуля	E20	E25	E32
Винт пластины LX Момент затяжки			FS1217 (Torx 20) 2,0 Нм
Винт Момент затяжки	FS1053 (Torx 15) 2,0 Нм	FS1054 (Torx 20) 3,0 Нм	FS1055 (Torx 25) 3,0 Нм
Ключ, малый	FS1047 (Torx T15)	FS1048 (Torx 20)	FS1049 (Torx 25)
Сопло для подвода СОЖ C3	FS1230		
Сопло для подвода СОЖ C4		FS1018	
Сопло для подвода СОЖ C5		FS1019	
Сопло для подвода СОЖ C6			FS1019





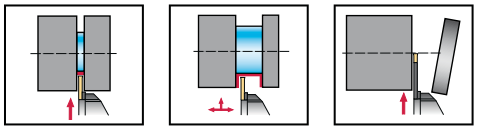
	f_1 мм	l_4 мм	Размер модуля	Тип	Модуль	Державка
	19,4	58,5	E20	GX 24-2 ...	MSS-E20R/L21-GX24-2	C3-MSS-E20R/L00
	25,4	69,5	E25		MSS-E25R/L21-GX24-2	C4-MSS-E25R/L00
	30,4	69,5	E25		MSS-E25R/L21-GX24-2	C5-MSS-E25R/L00
	24,9	69,5	E25	GX 24-3 ...	MSS-E25R/L21-GX24-3	C4-MSS-E25R/L00
	29,9	69,5	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3	C5-MSS-E25R/L00
	35,9	75,5	E32		MSS-E32R/L21-GX24-3	C6-MSS-E32R/L00
	24,3	69,5	E25	GX 24-4 ...	MSS-E25R/L21-GX24-4	C4-MSS-E25R/L00
	29,3	69,5	E25		MSS-E25R/L21-GX24-4	C5-MSS-E25R/L00
	35,3	75,5	E32		MSS-E32R/L21-GX24-4	C6-MSS-E32R/L00
	23,5	69,5	E25	GX 24-5 ...	MSS-E25R/L21-GX24-5	C4-MSS-E25R/L00
	28,5	69,5	E25		MSS-E25R/L21-GX24-5	C5-MSS-E25R/L00
	38,9	87,3	E32	LX-...	MSS-E32N32-LX	C6-MSS-E32R/L00
	38,9	100,3	E32		MSS-E32N45-LX	C6-MSS-E32R/L00

Комплектующие

	Размер модуля	E32
	Ключ, малый	FS1048 (Torx 20)

A 58 G 2 A 313 A 304

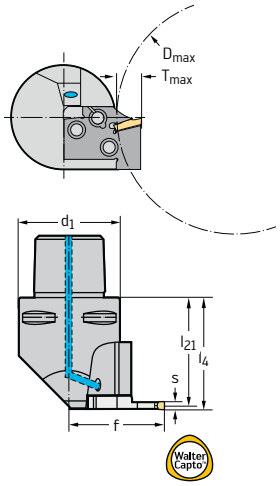
Державки Walter Cut Capto™
C ... – NCLE



- для наружной обработки
- угол между модулем и державкой – 90°
- для продольного точения, обработки канавок и отрезки
- для пластин GX/LX

Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623



Обозначение Walter	s мм	$T_{макс}$ мм	$D_{макс}$ мм	d_1 мм
NCLE20-C300R/L-GX16-1	2,0 - 2,5	12	63	C3
NCLE25-C400R/L-GX16-1		12	79	C4
NCLE25-C500R/L-GX16-1		12	79	C5
NCLE25-C400R/L-GX16-2	3	12	79	C4
NCLE25-C500R/L-GX16-2		12	79	C5
NCLE32-C600R/L-GX16-2		12	100	C6
NCLE20-C300R/L-GX16-2	3,0 - 3,5	12	63	C3
NCLE20-C300R/L-GX16-3	4,0 - 5,0	12	63	C3
NCLE25-C400R/L-GX16-3		12	79	C4
NCLE25-C500R/L-GX16-3		12	79	C5
NCLE32-C600R/L-GX16-3		12	100	C6
NCLE25-C400R/L-GX16-4	6	12	79	C4
NCLE25-C500R/L-GX16-4		12	79	C5
NCLE32-C600R/L-GX16-4		12	100	C6
NCLE20-C300R/L-GX24-2-21	3	21	63	C3
NCLE25-C400R/L-GX24-2-21		21	79	C4
NCLE25-C500R/L-GX24-2-21		21	79	C5
NCLE25-C400R/L-GX24-3-21	4,0 - 5,0	21	79	C4
NCLE25-C500R/L-GX24-3-21		21	79	C5
NCLE32-C600R/L-GX24-3-21		21	100	C6
NCLE25-C400R/L-GX24-4-21	6	21	79	C4
NCLE25-C500R/L-GX24-4-21		21	79	C5
NCLE32-C600R/L-GX24-4-21		21	100	C6
NCLE25-C400R/L-GX24-5-21	8	21	79	C4
NCLE25-C500R/L-GX24-5-21		21	79	C5
NCLE32-C600R/L-LX80-32		32	100	C6
NCLE32-C600R/L-LX80-45		45	100	C6

$l4 = l21+s/2$

$T_{макс}$ при диаметре заготовки больше $D_{макс}$ см. Техническую информацию на стр. A 316.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Пример заказа:

Правый инструмент в сборе NCLE32-C600R-GX16-3 (левый модуль + правая державка)

Левый инструмент в сборе NCLE32-C600L-GX16-3 (правый модуль + левая державка)

Сборочные детали

Размер модуля	E20	E25	E32
Винт пластины LX Момент затяжки			FS1217 (Torx 20) 2,0 Нм
Винт Момент затяжки	FS1053 (Torx 15) 2,0 Нм	FS1054 (Torx 20) 3,0 Нм	FS1055 (Torx 25) 3,0 Нм
Ключ, малый	FS1047 (Torx T15)	FS1048 (Torx 20)	FS1049 (Torx 25)
Сопло для подвода СОЖ C3	FS1230		
Сопло для подвода СОЖ C4		FS1018	
Сопло для подвода СОЖ C5		FS1018	
Сопло для подвода СОЖ C6			FS1019





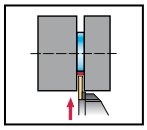
f мм	l_{21} мм	Размер модуля	Тип	Модуль	Державка
33	35,8	E20	GX 16-1 …	MSS-E20R/L12-GX16-1	C3-MSS-E20R/L90
33	53,8	E25		MSS-E25R/L12-GX16-1	C4-MSS-E25R/L90
38	53,8	E25		MSS-E25R/L12-GX16-1	C5-MSS-E25R/L90
33	53,4	E25	GX 16-2 …	MSS-E25R/L12-GX16-2	C4-MSS-E25R/L90
38	53,4	E25		MSS-E25R/L12-GX16-2	C5-MSS-E25R/L90
40	61,9	E32		MSS-E32R/L12-GX16-2	C6-MSS-E32R/L90
33	35,4	E20		MSS-E20R/L12-GX16-2	C3-MSS-E20R/L90
33	34,9	E20	GX 16-3 …	MSS-E20R/L12-GX16-3	C3-MSS-E20R/L90
33	52,9	E25		MSS-E25R/L12-GX16-3	C4-MSS-E25R/L90
38	52,9	E25		MSS-E25R/L12-GX16-3	C5-MSS-E25R/L90
40	61,4	E32		MSS-E32R/L12-GX16-3	C6-MSS-E32R/L90
33	52,3	E25	GX 16-4 …	MSS-E25R/L12-GX16-4	C4-MSS-E25R/L90
38	52,3	E25		MSS-E25R/L12-GX16-4	C5-MSS-E25R/L90
40	60,8	E32		MSS-E32R/L12-GX16-4	C6-MSS-E32R/L90
42	35,4	E20	GX 24-2 …	MSS-E20R/L21-GX24-2	C3-MSS-E20R/L90
42	53,4	E25		MSS-E25R/L21-GX24-2	C4-MSS-E25R/L90
47	53,4	E25		MSS-E25R/L21-GX24-2	C5-MSS-E25R/L90
42	52,9	E25	GX 24-3 …	MSS-E25R/L21-GX24-3	C4-MSS-E25R/L90
47	52,9	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3	C5-MSS-E25R/L90
49	61,4	E32		MSS-E32R/L21-GX24-3	C6-MSS-E32R/L90
42	52,3	E25	GX 24-4 …	MSS-E25R/L21-GX24-4	C4-MSS-E25R/L90
47	52,3	E25		MSS-E25R/L21-GX24-4	C5-MSS-E25R/L90
49	60,8	E32		MSS-E32R/L21-GX24-4	C6-MSS-E32R/L90
42	51,5	E25	GX 24-5 …	MSS-E25R/L21-GX24-5	C4-MSS-E25R/L90
47	51,5	E25		MSS-E25R/L21-GX24-5	C5-MSS-E25R/L90
61	60,4	E32	LX - …	MSS-E32N32-LX	C6-MSS-E32R/L90
74	60,4	E32		MSS-E32N45-LX	C6-MSS-E32R/L90

Комплектующие

	Размер модуля	E32
	Ключ, малый	FS1048 (Torx 20)

A 58 G 2 A 313 A 304

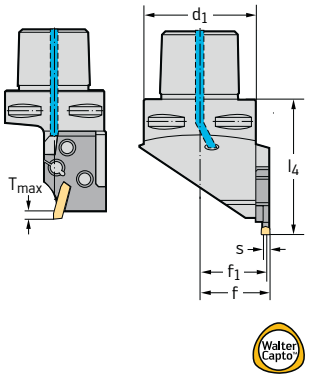
Державки Walter Cut Capto™
C ... – NCCE



- для наружной обработки
- угол между модулем и державкой – 0°
- для обработки канавок под стопорные кольца
- для пластин GX

Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623



Обозначение Walter	s мм	$T_{макс}$ мм	$D_{макс}$ мм	d_1 мм	
NCCE16-C300R/L-GX09-1	0,6 - 2,3	2	52	C3	
NCCE20-C300R/L-GX16-2	0,6 - 3,3	3	52	C3	
NCCE25-C400R/L-GX16-2		3	63	C4	
NCCE25-C500R/L-GX16-2		3	79	C5	
NCCE32-C600R/L-GX16-2		3	100	C6	

f= f1+s/2

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Пример заказа:

Правый инструмент в сборе: NCCE16-C300R-GX09-1 (правый модуль + правая державка)

Левый инструмент в сборе: NCCE16-C300L-GX09-1 (левый модуль + левая державка)

Сборочные детали

Размер модуля	E16	E20	E25	E32
Винт Момент затяжки	FS1053 (Torx 15) 2,0 Нм	FS1054 (Torx 20) 2,0 Нм	FS1054 (Torx 20) 3,0 Нм	FS1055 (Torx 25) 3,0 Нм
Ключ, малый	FS1047 (Torx T15)	FS1048 (Torx 20)	FS1048 (Torx 20)	FS1049 (Torx 25)
Сопло для подвода СОЖ C3	FS1230			
Сопло для подвода СОЖ C4		FS1018		
Сопло для подвода СОЖ C5			FS1019	
Сопло для подвода СОЖ C6				FS1019

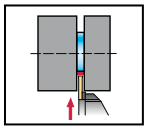




	f_1 мм	l_4 мм	Размер модуля	Тип	Модуль	Державка
	19,8	40,5	E16	GX 09-1 …	MSS-E16R/L02-GX09-1	C3-MSS-E16R/L00
	19,4	49,5	E16	GX 16-2 …	MSS-E20R/L03-GX16-2	C3-MSS-E20R/L00
	25,4	60,5	E20		MSS-E25R/L03-GX16-2	C4-MSS-E25R/L00
	30,4	60,5	E25		MSS-E25R/L03-GX16-2	C5-MSS-E25R/L00
	36,4	66,5	E32		MSS-E32R/L03-GX16-2	C6-MSS-E32R/L00

A 58 G 2 A 313 A 304

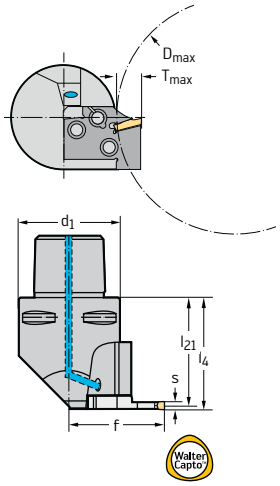
Державки Walter Cut Capto™
C ... – NCNE



- для наружной обработки
- угол между модулем и державкой – 90°
- для обработки канавок под стопорные кольца
- для пластин GX

Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623



Обозначение Walter	s мм	$T_{макс}$ мм	$D_{макс}$ мм	d_1 мм	
NCNE20-C300R/L-GX16-2	0,6 - 3,3	3	63	C3	
NCNE25-C400R/L-GX16-2		3	79	C4	
NCNE25-C500R/L-GX16-2		3	79	C5	
NCNE32-C600R/L-GX16-2		3	100	C6	

l4 = l21+s/2

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Пример заказа:

Правый инструмент в сборе: NCNE20-C300R-GX16-2 (левый модуль + правая державка)

Левый инструмент в сборе: NCNE20-C300L-GX16-2 (правый модуль + левая державка)

Сборочные детали

Размер модуля	E20	E25	E32
Винт Момент затяжки	FS1053 (Torx 15) 2,0 Нм	FS1054 (Torx 20) 3,0 Нм	FS1055 (Torx 25) 3,0 Нм
Ключ, малый	FS1047 (Torx T15)	FS1048 (Torx 20)	FS1049 (Torx 25)
Сопло для подвода СОЖ C3	FS1230		
Сопло для подвода СОЖ C4		FS1018	
Сопло для подвода СОЖ C5		FS1018	
Сопло для подвода СОЖ C6			FS1019

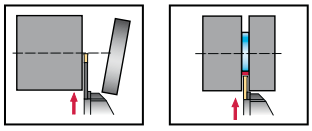




	f мм	l_{21} мм	Размер модуля	Тип	Модуль	Державка
	33	35,4	E20	GX 16-2 …	MSS-E20R/L03-GX16-2	C3-MSS-E20R/L90
	33	53,4	E25		MSS-E25R/L03-GX16-2	C4-MSS-E25R/L90
	38	53,4	E25		MSS-E25R/L03-GX16-2	C5-MSS-E25R/L90
	40	61,9	E32		MSS-E32R/L03-GX16-2	C6-MSS-E32R/L90

A 58 G 2 A 313 A 304

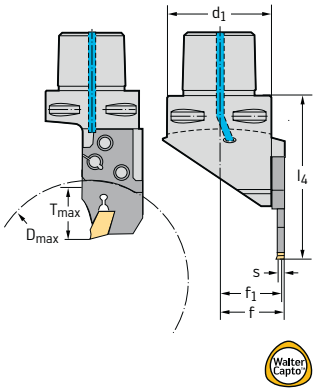
Державки Walter Cut Capto™
C … – NCDE



- для наружной обработки
- угол между модулем и державкой – 0°
- для отрезки и обработки канавок
- для пластин FX

Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623



Обозначение Walter	s мм	$T_{макс}$ мм	$D_{макс}$ мм
NCDE20-C300R/L-FX22-20	2,2	20	63
NCDE25-C400R/L-FX22-20		20	79
NCDE25-C500R/L-FX22-20		20	79
NCDE20-C300R/L-FX31-20	3,1	20	63
NCDE25-C400R/L-FX31-25		25	79
NCDE25-C400R/L-FX31-35		35	79
NCDE25-C500R/L-FX31-25		25	79
NCDE25-C500R/L-FX31-35		35	79
NCDE32-C600R/L-FX31-32		32	100
NCDE32-C600R/L-FX31-45		45	100
NCDE20-C300R/L-FX41-20	4,1	20	63
NCDE25-C400R/L-FX41-25		25	79
NCDE25-C400R/L-FX41-35		35	79
NCDE25-C500R/L-FX41-25		25	79
NCDE25-C500R/L-FX41-35		35	79
NCDE32-C600R/L-FX41-32		32	100
NCDE32-C600R/L-FX41-45		45	100
NCDE25-C400R/L-FX51-25	5,1	25	79
NCDE25-C500R/L-FX51-25		25	79
NCDE25-C500R/L-FX51-35		35	100
NCDE32-C600R/L-FX51-32		32	100
NCDE32-C600R/L-FX51-45		45	100
NCDE32-C600R/L-FX65-32	6,5	32	100
NCDE32-C600R/L-FX65-45		45	100

$T_{макс}$ при диаметре заготовки больше $D_{макс}$ см. Техническую информацию на стр. A 317.
Сборочные детали входят в комплект поставки.
Пример заказа:
Правый инструмент в сборе NCDE25-C400R-FX22-20 (правый модуль + правая державка)
Левый инструмент в сборе NCDE25-C400L-FX22-20 (левый модуль + левая державка)

Сборочные детали

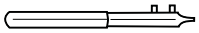
Размер модуля	E20	E25	E32
Винт Момент затяжки	FS1053 (Torx 15) 2,0 Нм	FS1054 (Torx 20) 3,0 Нм	FS1055 (Torx 25) 3,0 Нм
Ключ, малый	FS1047 (Torx T15)	FS1048 (Torx 20)	FS1049 (Torx 25)
Сопло для подвода СОЖ C3	FS1230		
Сопло для подвода СОЖ C4		FS1018	
Сопло для подвода СОЖ C5		FS1019	
Сопло для подвода СОЖ C6			FS1019





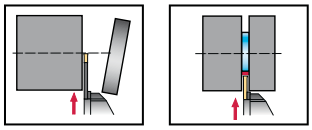
	d_1 мм	f мм	l_4 мм	Размер модуля	Тип	Модуль	Державка
	C3	20,7	58,5	E20	FX2.2...	MSS-E20R/L20-FX2.2	C3-MSS-E20R/L00
	C4	26,7	69,5	E25		MSS-E25R/L20-FX2.2	C4-MSS-E25R/L00
	C5	31,7	69,5	E25		MSS-E25R/L20-FX2.2	C5-MSS-E25R/L00
	C3	20,8	58,1	E20	FX3.1...	MSS-E20R/L20-FX3.1	C3-MSS-E20R/L00
	C4	26,8	74,1	E25		MSS-E25R/L25-FX3.1	C4-MSS-E25R/L00
	C4	26,8	84,1	E25		MSS-E25R/L35-FX3.1	C4-MSS-E25R/L00
	C5	31,8	74,1	E25		MSS-E25R/L25-FX3.1	C5-MSS-E25R/L00
	C5	31,8	84,1	E25		MSS-E25R/L35-FX3.1	C5-MSS-E25R/L00
	C6	37,8	87,1	E32		MSS-E32R/L32-FX3.1	C6-MSS-E32R/L00
	C6	37,8	100,1	E32		MSS-E32R/L45-FX3.1	C6-MSS-E32R/L00
	C3	20,9	58,1	E20	FX4.1...	MSS-E20R/L20-FX4.1	C3-MSS-E20R/L00
	C4	26,9	74,1	E25		MSS-E25R/L25-FX4.1	C4-MSS-E25R/L00
	C4	26,9	84,1	E25		MSS-E25R/L35-FX4.1	C4-MSS-E25R/L00
	C5	31,9	74,1	E25		MSS-E25R/L25-FX4.1	C5-MSS-E25R/L00
	C5	31,9	84,1	E25		MSS-E25R/L35-FX4.1	C5-MSS-E25R/L00
	C6	37,9	87,1	E32		MSS-E32R/L32-FX4.1	C6-MSS-E32R/L00
	C6	37,9	100,1	E32		MSS-E32R/L45-FX4.1	C6-MSS-E32R/L00
	C4	27	74,1	E25	FX5.1...	MSS-E25R/L25-FX5.1	C4-MSS-E25R/L00
	C5	32	74,1	E25		MSS-E25R/L25-FX5.1	C5-MSS-E25R/L00
	C5	32	84,1	E25		MSS-E25R/L35-FX5.1	C5-MSS-E25R/L00
	C6	38	87,1	E32		MSS-E32R/L32-FX5.1	C6-MSS-E32R/L00
	C6	38	100,1	E32		MSS-E32R/L45-FX5.1	C6-MSS-E32R/L00
	C6	38,1	87,1	E32	FX6.5...	MSS-E32R/L32-FX6.5	C6-MSS-E32R/L00
	C6	38,1	100,1	E32		MSS-E32R/L45-FX6.5	C6-MSS-E32R/L00

Комплектующие

	Тип	FX2.2...	FX3.1...-FX6.5...
	Монтажный ключ для пластин FX	FS1494	FS1493

A 65 G 2 A 313 A 306

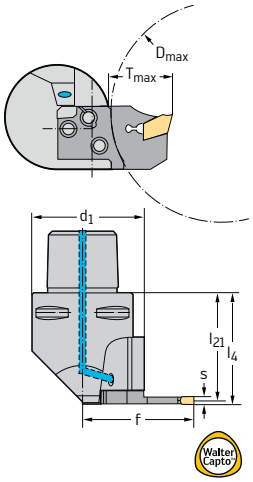
Державки Walter Cut Capto™
C ... – NCME



- для наружной обработки
- угол между модулем и державкой – 90°
- для отрезки и обработки канавок
- для пластин FX

Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623



Обозначение Walter	s мм	$T_{макс}$ мм	$D_{макс}$ мм	d_1 мм
NCME20-C300R/L-FX22-20	2,2	20	63	C3
NCME25-C400R/L-FX22-20		20	79	C4
NCME25-C500R/L-FX22-20		20	79	C5
NCME20-C300R/L-FX31-20	3,1	20	63	C3
NCME25-C400R/L-FX31-25		25	79	C4
NCME25-C400R/L-FX31-35		35	79	C4
NCME25-C500R/L-FX31-25		25	79	C5
NCME25-C500R/L-FX31-35		35	79	C5
NCME32-C600R/L-FX31-32		32	100	C6
NCME32-C600R/L-FX31-45		45	100	C6
NCME20-C300R/L-FX41-20	4,1	20	63	C3
NCME25-C400R/L-FX41-25		25	79	C4
NCME25-C400R/L-FX41-35		35	79	C4
NCME25-C500R/L-FX41-25		25	79	C5
NCME25-C500R/L-FX41-35		35	79	C5
NCME32-C600R/L-FX41-32		32	100	C6
NCME32-C600R/L-FX41-45		45	100	C6
NCME25-C400R/L-FX51-25	5,1	25	79	C4
NCME25-C500R/L-FX51-25		25	79	C5
NCME25-C500R/L-FX51-35		35	79	C5
NCME32-C600R/L-FX51-32		32	100	C6
NCME32-C600R/L-FX51-45		45	100	C6
NCME32-C600R/L-FX65-32	6,5	32	100	C6
NCME32-C600R/L-FX65-45		45	100	C6

l4 = l21+s/2

$T_{макс}$ при диаметре заготовки больше $D_{макс}$ см. Техническую информацию на стр. A 317.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Пример заказа:

Правый инструмент в сборе NCME25-C400R-FX41-35 (левый модуль + правая державка)

Левый инструмент в сборе NCME25-C400L-FX41-35 (правый модуль + левая державка)

Сборочные детали

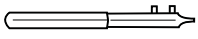
Размер модуля	E20	E25	E32
Ключ, малый	FS1047 (Torx T15)	FS1048 (Torx 20)	FS1049 (Torx 25)
Винт Момент затяжки	FS1053 (Torx 15) 2,0 Нм	FS1054 (Torx 20) 3,0 Нм	FS1055 (Torx 25) 3,0 Нм
Сопло для подвода СОЖ C3	FS1230		
Сопло для подвода СОЖ C4		FS1018	
Сопло для подвода СОЖ C5		FS1018	
Сопло для подвода СОЖ C6			FS1019





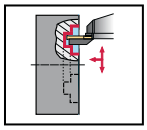
f мм	l_{21} мм	Размер модуля	Тип	Модуль	Державка
42	35,6	E20	FX 2.2 …	MSS-E20R/L20-FX2.2	C3-MSS-E20R/L90
42	53,6	E25		MSS-E25R/L20-FX2.2	C4-MSS-E25R/L90
47	53,6	E25		MSS-E25R/L20-FX2.2	C5-MSS-E25R/L90
46,6	35,2	E20	FX 3.1 …	MSS-E20R/L20-FX3.1	C3-MSS-E20R/L90
46,6	53,2	E25		MSS-E25R/L25-FX3.1	C4-MSS-E25R/L90
46,6	53,2	E25		MSS-E25R/L35-FX3.1	C4-MSS-E25R/L90
51,6	53,2	E25		MSS-E25R/L25-FX3.1	C5-MSS-E25R/L90
51,6	53,2	E25		MSS-E25R/L35-FX3.1	C5-MSS-E25R/L90
53,6	61,7	E32		MSS-E32R/L32-FX3.1	C6-MSS-E32R/L90
53,6	61,7	E32		MSS-E32R/L45-FX3.1	C6-MSS-E32R/L90
46,6	34,8	E20	FX 4.1 …	MSS-E20R/L20-FX4.1	C3-MSS-E20R/L90
46,6	52,8	E25		MSS-E25R/L25-FX4.1	C4-MSS-E25R/L90
46,6	52,8	E25		MSS-E25R/L35-FX4.1	C4-MSS-E25R/L90
51,6	52,8	E25		MSS-E25R/L25-FX4.1	C5-MSS-E25R/L90
51,6	52,8	E25		MSS-E25R/L35-FX4.1	C5-MSS-E25R/L90
53,6	61,3	E32		MSS-E32R/L32-FX4.1	C6-MSS-E32R/L90
53,6	61,3	E32		MSS-E32R/L45-FX4.1	C6-MSS-E32R/L90
46,6	52,4	E25	FX 5.1 …	MSS-E25R/L25-FX5.1	C4-MSS-E25R/L90
51,6	52,4	E25		MSS-E25R/L25-FX5.1	C5-MSS-E25R/L90
51,6	52,4	E25		MSS-E25R/L35-FX5.1	C5-MSS-E25R/L90
53,6	60,9	E32		MSS-E32R/L32-FX5.1	C6-MSS-E32R/L90
53,6	60,9	E32		MSS-E32R/L45-FX5.1	C6-MSS-E32R/L90
53,6	60,3	E32	FX 6.5 …	MSS-E32R/L32-FX6.5	C6-MSS-E32R/L90
53,6	60,3	E32		MSS-E32R/L45-FX6.5	C6-MSS-E32R/L90

Комплектующие

	Тип	FX2.2…	FX3.1…-FX6.5…
	Монтажный ключ для пластин FX	FS1494	FS1493

A 65 G 2 A 313 A 306

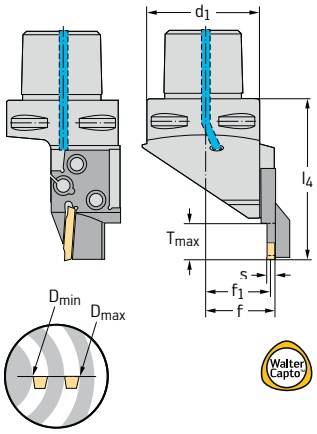
Державки Walter Cut Capto™
C ... – NCEE



- для наружной обработки
- для обработки торцевых канавок 0°
- для обработки торцевых канавок и подрезки торца
- для пластин GX

Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623



Обозначение Walter	s мм	$T_{макс}$ мм	$D_{мин}$ мм	$D_{макс}$ мм
NCEE20-C300R/L-GX24-2-1	3	14	50	70
NCEE20-C300R/L-GX24-2-2		14	70	100
NCEE20-C300R/L-GX24-2-3		14	100	150
NCEE25-C400R/L-GX24-2-1	3,0 - 3,5	15	50	70
NCEE25-C400R/L-GX24-2-2		15	70	100
NCEE25-C400R/L-GX24-2-3		15	100	150
NCEE25-C500R/L-GX24-2-1		15	50	70
NCEE25-C500R/L-GX24-2-2		15	70	100
NCEE25-C500R/L-GX24-2-3		15	100	150
NCEE25-C400R/L-GX24-3-1	4,0 - 5,0	15	50	70
NCEE25-C400R/L-GX24-3-2		15	70	100
NCEE25-C400R/L-GX24-3-3		15	100	150
NCEE25-C400R/L-GX24-3-4		15	150	300
NCEE25-C500R/L-GX24-3-1		15	50	70
NCEE25-C500R/L-GX24-3-2		15	70	100
NCEE25-C500R/L-GX24-3-3		15	100	150
NCEE25-C500R/L-GX24-3-4		15	150	300
NCEE32-C600R/L-GX24-3-2		15	70	100
NCEE32-C600R/L-GX24-3-3		15	100	150
NCEE32-C600R/L-GX24-3-4		15	150	300
NCEE25-C400R/L-GX24-4-1	6	15	50	70
NCEE25-C400R/L-GX24-4-2		15	70	100
NCEE25-C400R/L-GX24-4-3		15	100	150
NCEE25-C400R/L-GX24-4-4		15	150	300
NCEE25-C500R/L-GX24-4-1		15	50	70
NCEE25-C500R/L-GX24-4-2		15	70	100
NCEE25-C500R/L-GX24-4-3		15	100	150
NCEE25-C500R/L-GX24-4-4		15	150	300
NCEE32-C600R/L-GX24-4-2		15	70	100
NCEE32-C600R/L-GX24-4-3		15	100	150
NCEE32-C600R/L-GX24-4-4		15	150	300
NCEE32-C600R/L-GX24-4-5		15	300	900

f= f1+s/2

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Пример заказа:

Правый инструмент в сборе: NCEE20-C300R-GX24-2-1 (правый модуль + правая державка)

Левый инструмент в сборе: NCEE20-C300L-GX24-2-1 (левый модуль + левая державка)

Сборочные детали

Размер модуля	E20	E25	E32
Винт Момент затяжки	FS1053 (Torx 15) 2,0 Нм	FS1054 (Torx 20) 3,0 Нм	FS1055 (Torx 25) 3,0 Нм
Ключ, малый	FS1047 (Torx T15)	FS1048 (Torx 20)	FS1049 (Torx 25)
Сопло для подвода СОЖ C3	FS1230		
Сопло для подвода СОЖ C4		FS1018	
Сопло для подвода СОЖ C5		FS1019	
Сопло для подвода СОЖ C6			FS1019

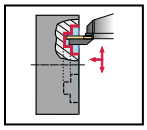




	d_1 мм	f_1 мм	l_4 мм	Размер модуля	Тип	Модуль	Державка
	C3	19,4	58,5	E20	GX 24-2 …	MSS-E20R/L14-GX24-2A5070	C3-MSS-E20R/L00
	C3	19,4	58,5	E20		MSS-E20R/L14-GX24-2A70100	C3-MSS-E20R/L00
	C3	19,4	58,5	E20		MSS-E20R/L14-GX24-2A100150	C3-MSS-E20R/L00
	C4	26,4	69,5	E25		MSS-E25R/L15-GX24-2A5070	C4-MSS-E25R/L00
	C4	26,4	69,5	E25		MSS-E25R/L15-GX24-2A70100	C4-MSS-E25R/L00
	C4	26,4	69,5	E25		MSS-E25R/L15-GX24-2A100150	C4-MSS-E25R/L00
	C5	31,4	69,5	E25		MSS-E25R/L15-GX24-2A5070	C5-MSS-E25R/L00
	C5	31,4	69,5	E25		MSS-E25R/L15-GX24-2A70100	C5-MSS-E25R/L00
	C5	31,4	69,5	E25		MSS-E25R/L15-GX24-2A100150	C5-MSS-E25R/L00
	C4	26,4	69,5	E25	GX 24-3 …	MSS-E25R/L15-GX24-3A5070	C4-MSS-E25R/L00
	C4	26,4	69,5	E25		MSS-E25R/L15-GX24-3A70100	C4-MSS-E25R/L00
	C4	26,4	69,5	E25		MSS-E25R/L15-GX24-3A100150	C4-MSS-E25R/L00
	C4	26,4	69,5	E25		MSS-E25R/L15-GX24-3A150300	C4-MSS-E25R/L00
	C5	31,4	69,5	E25		MSS-E25R/L15-GX24-3A5070	C5-MSS-E25R/L00
	C5	31,4	69,5	E25		MSS-E25R/L15-GX24-3A70100	C5-MSS-E25R/L00
	C5	31,4	69,5	E25		MSS-E25R/L15-GX24-3A100150	C5-MSS-E25R/L00
	C5	31,4	69,5	E25		MSS-E25R/L15-GX24-3A150300	C5-MSS-E25R/L00
	C6	37,4	75,5	E32		MSS-E32R/L15-GX24-3A70100	C6-MSS-E32R/L00
	C6	37,4	75,5	E32		MSS-E32R/L15-GX24-3A100150	C6-MSS-E32R/L00
	C6	37,4	75,5	E32		MSS-E32R/L15-GX24-3A150300	C6-MSS-E32R/L00
	C4	26,4	69,5	E25	GX 24-4 …	MSS-E25R/L15-GX24-4A5070	C4-MSS-E25R/L00
	C4	26,4	69,5	E25		MSS-E25R/L15-GX24-4A70100	C4-MSS-E25R/L00
	C4	26,4	69,5	E25		MSS-E25R/L15-GX24-4A100150	C4-MSS-E25R/L00
	C4	26,4	69,5	E25		MSS-E25R/L15-GX24-4A150300	C4-MSS-E25R/L00
	C5	31,4	69,5	E25		MSS-E25R/L15-GX24-4A5070	C5-MSS-E25R/L00
	C5	31,4	69,5	E25		MSS-E25R/L15-GX24-4A70100	C5-MSS-E25R/L00
	C5	31,4	69,5	E25		MSS-E25R/L15-GX24-4A100150	C5-MSS-E25R/L00
	C5	31,4	69,5	E25		MSS-E25R/L15-GX24-4A150300	C5-MSS-E25R/L00
	C6	37,4	75,5	E32		MSS-E32R/L15-GX24-4A70100	C6-MSS-E32R/L00
	C6	37,4	75,5	E32		MSS-E32R/L15-GX24-4A100150	C6-MSS-E32R/L00
	C6	37,4	75,5	E32		MSS-E32R/L15-GX24-4A150300	C6-MSS-E32R/L00
	C6	37,4	75,5	E32		MSS-E32R/L15-GX24-4A300900	C6-MSS-E32R/L00

A 58 G 2 A 313 A 304

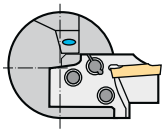
Державки Walter Cut Capto™
C ... – NCHE

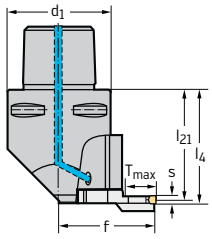


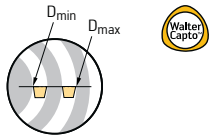
- для наружной обработки
- для обработки торцевых канавок 90°
- для обработки торцевых канавок и подрезки торца
- для пластин GX

Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623







Обозначение Walter	s мм	$T_{макс}$ мм	$D_{мин}$ мм	$D_{макс}$ мм
NCHE20-C300R/L-GX24-2-1	3	14	50	70
NCHE20-C300R/L-GX24-2-2		14	70	100
NCHE20-C300R/L-GX24-2-3		14	100	150
NCHE25-C400R/L-GX24-2-3		15	100	150
NCHE25-C400R/L-GX24-2-2		15	70	100
NCHE25-C400R/L-GX24-2-1		15	50	70
NCHE25-C500R/L-GX24-2-3		15	100	150
NCHE25-C500R/L-GX24-2-2		15	70	100
NCHE25-C500R/L-GX24-2-1		15	50	70
NCHE25-C400R/L-GX24-3-4	4,0 - 5,0	15	150	300
NCHE25-C400R/L-GX24-3-3		15	100	150
NCHE25-C400R/L-GX24-3-2		15	70	100
NCHE25-C400R/L-GX24-3-1		15	50	70
NCHE25-C500R/L-GX24-3-4		15	150	300
NCHE25-C500R/L-GX24-3-3		15	100	150
NCHE25-C500R/L-GX24-3-2		15	70	100
NCHE25-C500R/L-GX24-3-1		15	50	70
NCHE32-C600R/L-GX24-3-2		15	70	100
NCHE32-C600R/L-GX24-3-3		15	100	150
NCHE32-C600R/L-GX24-3-4		15	150	300
NCHE25-C400R/L-GX24-4-4	6	15	150	300
NCHE25-C400R/L-GX24-4-3		15	100	150
NCHE25-C400R/L-GX24-4-2		15	70	100
NCHE25-C400R/L-GX24-4-1		15	50	70
NCHE25-C500R/L-GX24-4-1		15	50	70
NCHE25-C500R/L-GX24-4-2		15	70	100
NCHE25-C500R/L-GX24-4-3		15	100	150
NCHE25-C500R/L-GX24-4-4		15	150	300
NCHE32-C600R/L-GX24-4-2		15	70	100
NCHE32-C600R/L-GX24-4-3		15	100	150
NCHE32-C600R/L-GX24-4-4		15	150	300
NCHE32-C600R/L-GX24-4-5		15	300	900

l4 =l21+s/2

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Пример заказа:

Правый инструмент в сборе NCHE25-C400R-GX24-4-2 (левый модуль + правая державка)

Левый инструмент в сборе NCHE25-C400L-GX24-4-2 (правый модуль + левая державка)

Сборочные детали

Размер модуля	E20	E25	E32
Ключ, малый	FS1047 (Torx T15)	FS1048 (Torx 20)	FS1049 (Torx 25)
Винт Момент затяжки	FS1053 (Torx 15) 2,0 Нм	FS1054 (Torx 20) 3,0 Нм	FS1055 (Torx 25) 3,0 Нм
Сопло для подвода СОЖ C3	FS1230		
Сопло для подвода СОЖ C4		FS1018	
Сопло для подвода СОЖ C5		FS1018	
Сопло для подвода СОЖ C6			FS1019

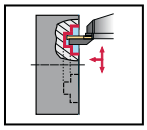




	d_1 мм	f мм	l_{21} мм	Размер модуля	Тип	Модуль	Державка
	C3	42	35,4	E20		MSS-E20R/L14-GX24-2A5070	C3-MSS-E20R/L90
	C3	42	35,4	E20		MSS-E20R/L14-GX24-2A70100	C3-MSS-E20R/L90
	C3	42	35,4	E20		MSS-E20R/L14-GX24-2A100150	C3-MSS-E20R/L90
	C4	42	53,4	E25		MSS-E25R/L15-GX24-2A100150	C4-MSS-E25R/L90
	C4	42	53,4	E25	GX 24-2 …	MSS-E25R/L15-GX24-2A70100	C4-MSS-E25R/L90
	C4	42	53,4	E25		MSS-E25R/L15-GX24-2A5070	C4-MSS-E25R/L90
	C5	47	53,4	E25		MSS-E25R/L15-GX24-2A100150	C5-MSS-E25R/L90
	C5	47	53,4	E25		MSS-E25R/L15-GX24-2A70100	C5-MSS-E25R/L90
	C5	47	53,4	E25		MSS-E25R/L15-GX24-2A5070	C5-MSS-E25R/L90
	C4	42	52,9	E25		MSS-E25R/L15-GX24-3A150300	C4-MSS-E25R/L90
	C4	42	52,9	E25		MSS-E25R/L15-GX24-3A100150	C4-MSS-E25R/L90
	C4	42	52,9	E25		MSS-E25R/L15-GX24-3A70100	C4-MSS-E25R/L90
	C4	42	52,9	E25		MSS-E25R/L15-GX24-3A5070	C4-MSS-E25R/L90
	C5	47	52,9	E25		MSS-E25R/L15-GX24-3A150300	C5-MSS-E25R/L90
	C5	47	52,9	E25	GX 24-3 …	MSS-E25R/L15-GX24-3A100150	C5-MSS-E25R/L90
	C5	47	52,9	E25		MSS-E25R/L15-GX24-3A70100	C5-MSS-E25R/L90
	C5	47	52,9	E25		MSS-E25R/L15-GX24-3A5070	C5-MSS-E25R/L90
	C6	49	61,4	E32		MSS-E32R/L15-GX24-3A70100	C6-MSS-E32R/L90
	C6	49	61,4	E32		MSS-E32R/L15-GX24-3A100150	C6-MSS-E32R/L90
	C6	49	61,4	E32		MSS-E32R/L15-GX24-3A150300	C6-MSS-E32R/L90
	C4	42	52,3	E25		MSS-E25R/L15-GX24-4A150300	C4-MSS-E25R/L90
	C4	42	52,3	E25		MSS-E25R/L15-GX24-4A100150	C4-MSS-E25R/L90
	C4	42	52,3	E25		MSS-E25R/L15-GX24-4A70100	C4-MSS-E25R/L90
	C4	42	52,3	E25		MSS-E25R/L15-GX24-4A5070	C4-MSS-E25R/L90
	C5	47	52,3	E25		MSS-E25R/L15-GX24-4A5070	C5-MSS-E25R/L90
	C5	47	52,3	E25		MSS-E25R/L15-GX24-4A70100	C5-MSS-E25R/L90
	C5	47	52,3	E25	GX 24-4 …	MSS-E25R/L15-GX24-4A100150	C5-MSS-E25R/L90
	C5	47	52,3	E25		MSS-E25R/L15-GX24-4A150300	C5-MSS-E25R/L90
	C6	49	60,8	E32		MSS-E32R/L15-GX24-4A70100	C6-MSS-E32R/L90
	C6	49	60,8	E32		MSS-E32R/L15-GX24-4A100150	C6-MSS-E32R/L90
	C6	49	60,8	E32		MSS-E32R/L15-GX24-4A150300	C6-MSS-E32R/L90
	C6	49	60,8	E32		MSS-E32R/L15-GX24-4A300900	C6-MSS-E32R/L90

A 58 G 2 A 313 A 304

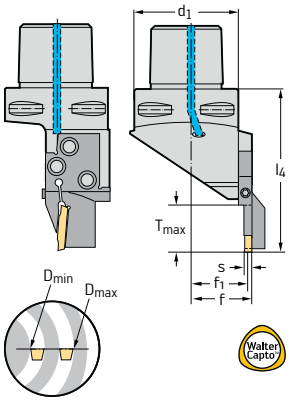
Державки Walter Cut Capto™
C … – NCFE



- для наружной обработки
- для обработки торцевых канавок 0°
- для обработки глубоких торцевых канавок и подрезки торца
- для пластин GX

Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623



Обозначение Walter	s мм	$T_{макс}$ мм	$D_{мин}$ мм	$D_{макс}$ мм
NCFE25-C400R/L-GX24-3-1	4,0 - 5,0	21	50	70
NCFE25-C400R/L-GX24-3-2		21	70	100
NCFE25-C400R/L-GX24-3-3		21	100	150
NCFE25-C400R/L-GX24-3-4		21	150	300
NCFE25-C500R/L-GX24-3-1		21	50	70
NCFE25-C500R/L-GX24-3-2		21	70	100
NCFE25-C500R/L-GX24-3-3		21	100	150
NCFE25-C500R/L-GX24-3-4		21	150	300
NCFE25-C400R/L-GX24-4-1	6	21	50	70
NCFE25-C400R/L-GX24-4-2		21	70	100
NCFE25-C400R/L-GX24-4-3		21	100	150
NCFE25-C400R/L-GX24-4-4		21	150	300
NCFE25-C500R/L-GX24-4-1		21	50	70
NCFE25-C500R/L-GX24-4-2		21	70	100
NCFE25-C500R/L-GX24-4-3		21	100	150
NCFE25-C500R/L-GX24-4-4		21	150	300

f = f1+s/2

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Пример заказа:

Правый инструмент в сборе NCFE25-C400R-GX24-4-3 (правый модуль + правая державка)

Левый инструмент в сборе NCFE25-C400L-GX24-4-3 (левый модуль + левая державка)

Описание контрисполнения/стандартного исполнения см. на стр. A 315.

Сборочные детали

	Размер модуля	E25
	Винт пластины Момент затяжки	FS1342 (Torx 15) 1,0 Нм
	Винт Момент затяжки	FS1054 (Torx 20) 3,0 Нм
	Ключ	FS1047 (Torx 15)
	Ключ, малый	FS1048 (Torx 20)
	Сопло для подвода СОЖ C4	FS1018
	Сопло для подвода СОЖ C5	FS1019

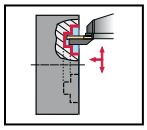




	d_1 мм	f_1 мм	l_4 мм	Размер модуля	Тип	Модуль	Державка
	C4	24,9	82,5	E25	GX 24-3 …	MSS-E25R/L21-GX24-3C5070	C4-MSS-E25R/L00
	C4	24,9	82,5	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C70100	C4-MSS-E25R/L00
	C4	24,9	82,5	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C100150	C4-MSS-E25R/L00
	C4	24,9	82,5	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C150300	C4-MSS-E25R/L00
	C5	29,9	82,5	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C5070	C5-MSS-E25R/L00
	C5	29,9	82,5	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C70100	C5-MSS-E25R/L00
	C5	29,9	82,5	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C100150	C5-MSS-E25R/L00
	C5	29,9	82,5	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C150300	C5-MSS-E25R/L00
	C4	24,3	82,5	E25	GX 24-4 …	MSS-E25R/L25-GX24-4C5070	C4-MSS-E25R/L00
	C4	24,3	82,5	E25		MSS-E25R/L25-GX24-4C70100	C4-MSS-E25R/L00
	C4	24,3	82,5	E25		MSS-E25R/L25-GX24-4C100150	C4-MSS-E25R/L00
	C4	24,3	82,5	E25		MSS-E25R/L25-GX24-4C150300	C4-MSS-E25R/L00
	C5	29,3	82,5	E25		MSS-E25R/L25-GX24-4C5070	C5-MSS-E25R/L00
	C5	29,3	82,5	E25		MSS-E25R/L25-GX24-4C70100	C5-MSS-E25R/L00
	C5	29,3	82,5	E25		MSS-E25R/L25-GX24-4C100150	C5-MSS-E25R/L00
	C5	29,3	82,5	E25		MSS-E25R/L25-GX24-4C150300	C5-MSS-E25R/L00

A 58 G 2 A 313 A 304

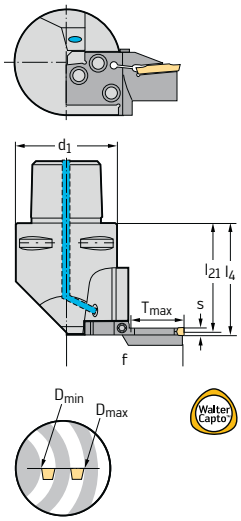
Державки Walter Cut Capto™
C ... – NCOE



- для наружной обработки
- для обработки торцевых канавок 90°
- для обработки глубоких торцевых канавок и подрезки торца
- для пластин GX

Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623



Обозначение Walter	s мм	$T_{макс}$ мм	$D_{мин}$ мм	$D_{макс}$ мм
NCOE25-C400R/L-GX24-3-1	4,0 - 5,0	21	50	70
NCOE25-C400R/L-GX24-3-2		21	70	100
NCOE25-C400R/L-GX24-3-3		21	100	150
NCOE25-C400R/L-GX24-3-4		21	150	300
NCOE25-C500R/L-GX24-3-1		21	50	70
NCOE25-C500R/L-GX24-3-2		21	70	100
NCOE25-C500R/L-GX24-3-3		21	100	150
NCOE25-C500R/L-GX24-3-4		21	150	300
NCOE25-C400R/L-GX24-4-1	6	21	50	70
NCOE25-C400R/L-GX24-4-2		21	70	100
NCOE25-C400R/L-GX24-4-3		21	100	150
NCOE25-C400R/L-GX24-4-4		21	150	300
NCOE25-C500R/L-GX24-4-1		21	50	70
NCOE25-C500R/L-GX24-4-2		21	70	100
NCOE25-C500R/L-GX24-4-3		21	100	150
NCOE25-C500R/L-GX24-4-4		21	150	300

l4 = l21+s/2

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Пример заказа:

Правый инструмент в сборе NCOE25-C500R-GX24-4-1 (левый модуль + правая державка)

Левый инструмент в сборе NCOE25-C500L-GX24-4-1 (правый модуль + левая державка)

Описание контрисполнения/стандартного исполнения см. на стр. A 315.

Сборочные детали

Размер модуля	E25
Винт пластины Момент затяжки	FS1342 (Torx 15) 1,0 Нм
Винт Момент затяжки	FS1054 (Torx 20) 3,0 Нм
Ключ	FS1047 (Torx 15)
Ключ, малый	FS1048 (Torx 20)
Сопло для подвода СОЖ C4	FS1018
Сопло для подвода СОЖ C5	FS1018

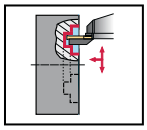




	d_1 мм	f мм	l_{21} мм	Размер модуля	Тип	Модуль	Державка
	C4	42	52,9	E25	GX 24-3 …	MSS-E25R/L21-GX24-3C5070	C4-MSS-E25R/L90
	C4	42	52,9	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C70100	C4-MSS-E25R/L90
	C4	42	52,9	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C100150	C4-MSS-E25R/L90
	C4	42	52,9	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C150300	C4-MSS-E25R/L90
	C5	47	52,9	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C5070	C5-MSS-E25R/L90
	C5	47	52,9	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C70100	C4-MSS-E25R/L90
	C5	47	52,9	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C100150	C5-MSS-E25R/L90
	C5	47	52,9	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C150300	C5-MSS-E25R/L90
	C4	42	52,3	E25	GX 24-4 …	MSS-E25R/L25-GX24-4C5070	C4-MSS-E25R/L90
	C4	42	52,3	E25		MSS-E25R/L25-GX24-4C70100	C4-MSS-E25R/L90
	C4	42	52,3	E25		MSS-E25R/L25-GX24-4C100150	C4-MSS-E25R/L90
	C4	42	52,3	E25		MSS-E25R/L25-GX24-4C150300	C4-MSS-E25R/L90
	C5	47	52,3	E25		MSS-E25R/L25-GX24-4C5070	C5-MSS-E25R/L90
	C5	47	52,3	E25		MSS-E25R/L25-GX24-4C70100	C5-MSS-E25R/L90
	C5	47	52,3	E25		MSS-E25R/L25-GX24-4C100150	C5-MSS-E25R/L90
	C5	47	52,3	E25		MSS-E25R/L25-GX24-4C150300	C5-MSS-E25R/L90

A 58 G 2 A 313 A 304

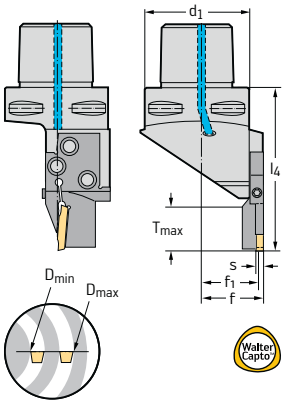
Державки Walter Cut Capto™
C ... – NCFE-C
Контрисполнение



- для наружной обработки
- для обработки торцевых канавок 0°
- для обработки глубоких торцевых канавок и подрезки торца
- контрисполнение
- для пластин GX

Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623



Обозначение Walter	s мм	$T_{макс}$ мм	$D_{мин}$ мм	$D_{макс}$ мм
NCFE25-C400R/L-GX24-3-1C	4,0 - 5,0	21	50	70
NCFE25-C400R/L-GX24-3-2C		21	70	100
NCFE25-C400R/L-GX24-3-3C		21	100	150
NCFE25-C400R/L-GX24-3-4C		21	150	300
NCFE25-C500R/L-GX24-3-1C		21	50	70
NCFE25-C500R/L-GX24-3-2C		21	70	100
NCFE25-C500R/L-GX24-3-3C		21	100	150
NCFE25-C500R/L-GX24-3-4C		21	150	300
NCFE25-C400R/L-GX24-4-1C	5,0 - 6,0	21	50	70
NCFE25-C400R/L-GX24-4-2C		21	70	100
NCFE25-C400R/L-GX24-4-3C		21	100	150
NCFE25-C400R/L-GX24-4-4C		21	150	300
NCFE25-C500R/L-GX24-4-1C		21	50	70
NCFE25-C500R/L-GX24-4-2C		21	70	100
NCFE25-C500R/L-GX24-4-3C		21	100	150
NCFE25-C500R/L-GX24-4-4C		21	150	300

f = f1+s/2

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Пример заказа:

Правый инструмент в сборе NCFE25-C500R-GX24-4-2C (левый модуль + правая державка)

Левый инструмент в сборе NCFE25-C500L-GX24-4-2C (правый модуль + левая державка)

Описание контрисполнения/стандартного исполнения см. на стр. A 315.

Сборочные детали

	Размер модуля	E25
	Ключ, малый	FS1048 (Torx 20)
	Ключ	FS1047 (Torx 15)
	Винт Момент затяжки	FS1054 (Torx 20) 3,0 Нм
	Винт пластины Момент затяжки	FS1342 (Torx 15) 1,0 Нм
	Сопло для подвода СОЖ C4	FS1018
	Сопло для подвода СОЖ C5	FS1019

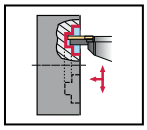




	d_1 мм	f_1 мм	l_4 мм	Размер модуля	Тип	Модуль	Державка
	C4	24,9	82,5	E25	GX 24-3 …	MSS-E25R/L21-GX24-3C5070	C4-MSS-E25R/L00
	C4	24,9	82,5	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C70100	C4-MSS-E25R/L00
	C4	24,9	82,5	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C100150	C4-MSS-E25R/L00
	C4	24,9	82,5	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C150300	C4-MSS-E25R/L00
	C5	29,9	82,5	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C5070	C5-MSS-E25R/L00
	C5	29,9	82,5	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C70100	C5-MSS-E25R/L00
	C5	29,9	82,5	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C100150	C5-MSS-E25R/L00
	C5	29,9	82,5	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C150300	C5-MSS-E25R/L00
	C4	24,3	82,5	E25	GX 24-4 …	MSS-E25R/L25-GX24-4C5070	C4-MSS-E25R/L00
	C4	24,3	82,5	E25		MSS-E25R/L25-GX24-4C70100	C4-MSS-E25R/L00
	C4	24,3	82,5	E25		MSS-E25R/L25-GX24-4C100150	C4-MSS-E25R/L00
	C4	24,3	82,5	E25		MSS-E25R/L25-GX24-4C150300	C4-MSS-E25R/L00
	C5	29,3	82,5	E25		MSS-E25R/L25-GX24-4C5070	C5-MSS-E25R/L00
	C5	29,3	82,5	E25		MSS-E25R/L25-GX24-4C70100	C5-MSS-E25R/L00
	C5	29,3	82,5	E25		MSS-E25R/L25-GX24-4C100150	C5-MSS-E25R/L00
	C5	29,3	82,5	E25		MSS-E25R/L25-GX24-4C150300	C5-MSS-E25R/L00

A 58 G 2 A 313 A 304

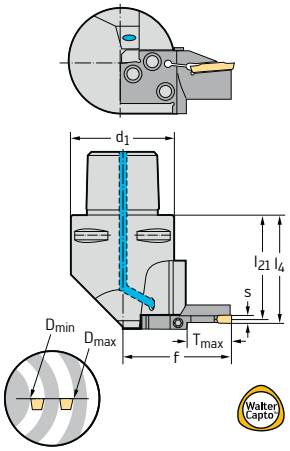
Державки Walter Cut Capto™
C … – NCOE-C
Контрисполнение



- для наружной обработки
- для обработки торцевых канавок 90°
- для обработки глубоких торцевых канавок и подрезки торца
- контрисполнение
- для пластин GX

Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623



Обозначение Walter	s мм	$T_{макс}$ мм	$D_{мин}$ мм	$D_{макс}$ мм
NCOE25-C400R/L-GX24-3-1C	4,0 - 5,0	21	50	70
NCOE25-C400R/L-GX24-3-2C		21	70	100
NCOE25-C400R/L-GX24-3-3C		21	100	150
NCOE25-C400R/L-GX24-3-4C		21	150	300
NCOE25-C500R/L-GX24-3-1C		21	50	70
NCOE25-C500R/L-GX24-3-2C		21	70	100
NCOE25-C500R/L-GX24-3-3C		21	100	150
NCOE25-C500R/L-GX24-3-4C		21	150	300
NCOE25-C400R/L-GX24-4-1C	6	21	50	70
NCOE25-C400R/L-GX24-4-2C		21	70	100
NCOE25-C400R/L-GX24-4-3C		21	100	150
NCOE25-C400R/L-GX24-4-4C		21	150	300
NCOE25-C500R/L-GX24-4-1C		21	50	70
NCOE25-C500R/L-GX24-4-2C		21	70	100
NCOE25-C500R/L-GX24-4-3C		21	100	150
NCOE25-C500R/L-GX24-4-4C		21	150	300

l4= l21+s/2

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Пример заказа:

Правый инструмент в сборе NCOE25-C500R-GX24-4-3C (правый модуль + правая державка)

Левый инструмент в сборе NCOE25-C500L-GX24-4-3C (левый модуль + левая державка)

Описание контрисполнения/стандартного исполнения см. на стр. A 315.

Сборочные детали

	Размер модуля	E25
	Винт пластины Момент затяжки	FS1342 (Torx 15) 1,0 Нм
	Винт	FS1054 (Torx 20) 3,0 Нм
	Ключ	FS1047 (Torx 15)
	Ключ, малый	FS1048 (Torx 20)
	Сопло для подвода СОЖ C4	FS1018
	Сопло для подвода СОЖ C5	FS1018





	d_1 мм	f мм	l_{21} мм	Размер модуля	Тип	Модуль	Державка
	C4	42	52,9	E25	GX 24-3 …	MSS-E25R/L21-GX24-3C5070	C4-MSS-E25R/L90
	C4	42	52,9	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C70100	C4-MSS-E25R/L90
	C4	42	52,9	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C100150	C4-MSS-E25R/L90
	C4	42	52,9	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C150300	C4-MSS-E25R/L90
	C5	47	52,9	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C5070	C5-MSS-E25R/L90
	C5	47	52,9	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C70100	C5-MSS-E25R/L90
	C5	47	52,9	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C100150	C5-MSS-E25R/L90
	C5	47	52,9	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C150300	C5-MSS-E25R/L90
	C4	42	52,3	E25	GX 24-4 …	MSS-E25R/L25-GX24-4C5070	C4-MSS-E25R/L90
	C4	42	52,3	E25		MSS-E25R/L25-GX24-4C70100	C4-MSS-E25R/L90
	C4	42	52,3	E25		MSS-E25R/L25-GX24-4C100150	C4-MSS-E25R/L90
	C4	42	52,3	E25		MSS-E25R/L25-GX24-4C150300	C4-MSS-E25R/L90
	C5	47	52,3	E25		MSS-E25R/L25-GX24-4C5070	C5-MSS-E25R/L90
	C5	47	52,3	E25		MSS-E25R/L25-GX24-4C70100	C5-MSS-E25R/L90
	C5	47	52,3	E25		MSS-E25R/L25-GX24-4C100150	C5-MSS-E25R/L90
	C5	47	52,3	E25		MSS-E25R/L25-GX24-4C150300	C5-MSS-E25R/L90

A 58 G 2 A 313 A 304



Обзор программы державок Walter Thread System / Walter Capto™

Резьбонарезание

Наружная резьба



Walter NTS | Walter Capto™

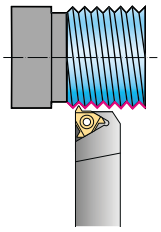
Внутренняя резьба



Walter NTS | Walter Capto™

NTS SE

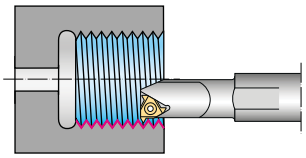
h = 12–40 мм



Стр. A 280

NTS I

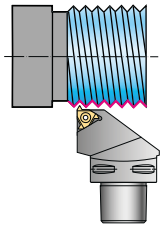
d_1 = 16–40 мм



Стр. A 283

NTS SE

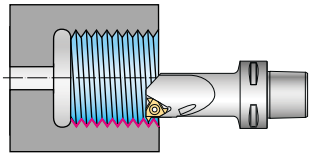
Нормальное положение
Walter Capto™



Стр. A 281

NTS SI

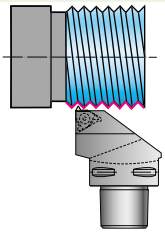
Нормальное положение
Walter Capto™



Стр. A 284

NTS OE

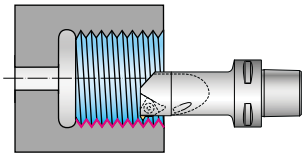
Перевернутое положение
Walter Capto™



Стр. A 282

NTS OI

Перевернутое положение
Walter Capto™



Стр. A 285

Система обозначений Walter Thread System

Пример: державка для наружной резьбы

NTS	S	E	L	–	16	16	–	16
1	2	3	4		5	6		7

Пример: оправка для внутренней резьбы

S	32	S	–	NTS	I	R	–	16	–	16
11	12	13		1	3	4		7		10

1 – Тип инструмента

NTS = Walter Thread System

2 – Положение инструмента

- **S** Стандартное
- **O** Перевернутое

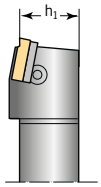
3 – Исполнение инструмента

- **E** Для наружн. резьбы
- **I** Для внутр. резьбы

4 – Исполнение хвостовика

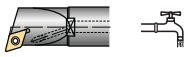
- **R** Правое
- **L** Левое

5 – Высота державки h_1 [мм]

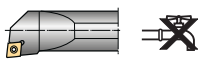


11 – Исполнение хвостовика

- **A** Стальной, с внутренним подводом СОЖ

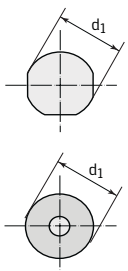


- **S** Стальной, без внутреннего подвода СОЖ



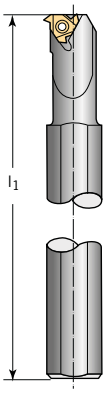
12 – Диаметр расточной державки d_1 [мм]

Диаметр хвостовика в мм.
Цифры после запятой не учитываются.
Перед одноразрядными числами ставится «0».



13 – Длина державки l_1 [мм]

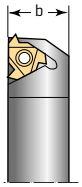
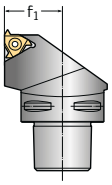
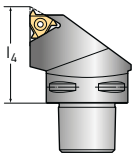
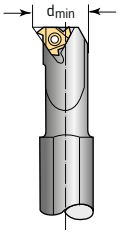
A	32	**P**	170
B	40	**Q**	180
C	50	**R**	200
D	60	**S**	250
E	70	**T**	300
F	80	**U**	350
G	90	**V**	400
H	100	**W**	450
J	110	**X**	Спец.
K	125	**Y**	500
L	140		
M	150		
N	160		

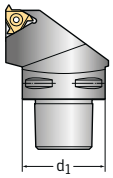


Walter Capto™

Пример: Walter Capto™

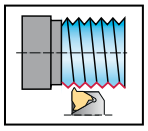
C4	–	NTS	S	E	R	–	27	050	–	16
14		1	2	3	4		8	9		7

6	7	8	9	10
Ширина державки b [мм]	**Длина режущей кромки l [мм]**	**Размер f_1 [мм]**	**Длина державки l_4 [мм]**	**Размер $d_{мин}$ [мм]**
	 l = 11 l = 16 l = 22			

14
Посадочный размер d_1 [мм]
C = Walter Capto™ **C3** d_1 = 32 **C4** d_1 = 40 **C5** d_1 = 50 **C6** d_1 = 63 

Резьбовые державки Walter NTS
NTS-SE

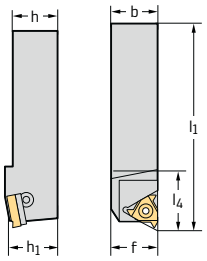




- для наружной резьбы

Инструмент

Стандартное положение

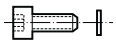
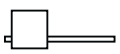




Обозначение Walter		h=h1 мм	b мм	f мм	l1 мм	l4 мм	Тип
NTS-SER/L1216-16	16	12	12	16	83,2	22	NTS E ... -16
NTS-SER/L1616-16	16	16	16	16	100	22	
NTS-SER/L2020-16	16	20	20	20	128,6	30	
NTS-SER/L2525-16	16	25	25	25	153,6	30	
NTS-SER/L3232-16	16	32	32	32	173,6	34	
NTS-SER/L2525-22	22	25	25	25	155,7	36	NTS E ... -22
NTS-SER/L3232-22	22	32	32	32	175,7	36	
NTS-SER/L4040-22	22	40	40	40	205,7	36	

Сборочные детали входят в комплект поставки.
Конструкция державки предполагает опорную пластину с углом наклона 1,5°.
Другие опорные пластины для коррекции угла наклона см. на стр. A 324.

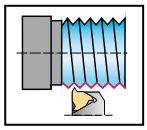
Сборочные детали

Тип	NTSE ... -16	NTSE ... -22
Опорная пластина левая	YE3	YE4
Опорная пластина правая	YI3	YI4
 Винт резьбовой пластины Момент затяжки	FS2177 (Torx 10) 1,7 Нм	FS2178 (Torx 20) 3,8 Нм
 Стопорный винт + шайба для опорной пластины	FS2179 (Torx 10)	FS2180 (Torx 20)
 Ключ (Torx)	FS1050 (Torx 10)	FS256 (Torx 20)

A 67 G 2 A 321

Резьбовые державки Walter NTS Capto™
C ... - NTS-SE

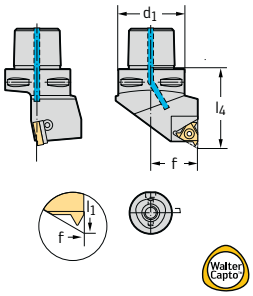




- для наружной резьбы

Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623
Стандартное положение



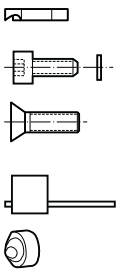
Обозначение Walter		d_1 мм	f мм	l_4 мм	Тип
C3-NTS-SER/L22040-16	16	C3	22	40	NTS E ... -16
C4-NTS-SER/L27050-16	16	C4	27	50	
C5-NTS-SER/L35060-16	16	C5	35	60	
C6-NTS-SER/L45065-16	16	C6	45	65	
C4-NTS-SER/L27050-22	22	C4	27	50	NTS E ... -22
C5-NTS-SER/L35060-22	22	C5	35	60	
C6-NTS-SER/L45065-22	22	C6	45	65	

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Конструкция державки предполагает опорную пластину с углом наклона 1,5°.

Другие опорные пластины для коррекции угла наклона см. на стр. A 324.

Сборочные детали

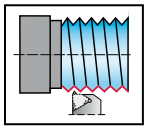


Тип	NTS E ... -16	NTS E ... -22
Опорная пластина левая	YE3	YE4
Опорная пластина правая	YI3	YI4
Стопорный винт + шайба для опорной пластины	FS2179 (Torx 10)	FS2180 (Torx 20)
Винт резьбовой пластины Момент затяжки	FS2177 (Torx 10) 1,7 Нм	FS2178 (Torx 20) 3,8 Нм
Ключ (Torx)	FS1050 (Torx 10)	FS256 (Torx 20)
Сопло для подвода СОЖ C3	FS1230	
Сопло для подвода СОЖ C4	FS1018	FS1018
Сопло для подвода СОЖ C5	FS1019	FS1019
Сопло для подвода СОЖ C6	FS1019	FS1019

A 67 G 2 A 321

Резьбовые державки Walter NTS Capto™
C ... -NTS-OE

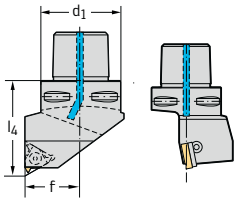




- для наружной резьбы

Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623
Перевернутое положение

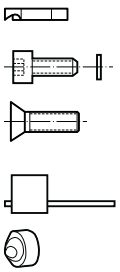




Обозначение Walter		d_1 мм	f мм	l_4 мм	Тип
C3-NTS-OER/L22040-16	16	C3	22	40	NTS E ... -16
C4-NTS-OER/L27050-16	16	C4	27	50	
C5-NTS-OER/L35060-16	16	C5	35	60	
C6-NTS-OER/L45065-16	16	C6	45	65	
C4-NTS-OER/L27050-22	22	C4	27	50	NTS E ... -22
C5-NTS-OER/L35060-22	22	C5	35	60	
C6-NTS-OER/L45065-22	22	C6	45	65	

Сборочные детали входят в комплект поставки.
Конструкция державки предполагает опорную пластину с углом наклона 1,5°.
Другие опорные пластины для коррекции угла наклона см. на стр. A 324.

Сборочные детали

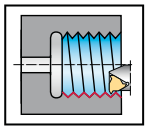


Тип	NTS E ... -16	NTS E ... -22
Опорная пластина левая	YE3	YE4
Опорная пластина правая	YI3	YI4
Стопорный винт + шайба для опорной пластины	FS2179 (Torx 10)	FS2180 (Torx 20)
Винт резьбовой пластины Момент затяжки	FS2177 (Torx 10) 1,7 Нм	FS2178 (Torx 20) 3,8 Нм
Ключ (Torx)	FS1050 (Torx 10)	FS256 (Torx 20)
Сопло для подвода СОЖ C3	FS1230	
Сопло для подвода СОЖ C4	FS1230	FS1230
Сопло для подвода СОЖ C5	FS1230	FS1230
Сопло для подвода СОЖ C6	FS1230	FS1230

A 67 G 2 A 321

Резьбовые державки Walter NTS
A ... -NTS-I / S ... -NTS-I



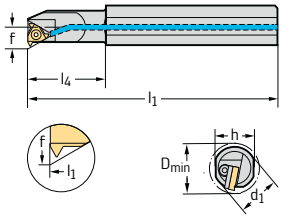


- для внутренней резьбы

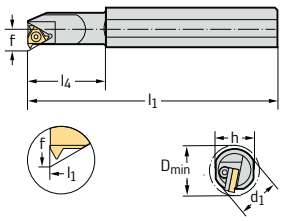
Инструмент

Стандартное положение

Исполнение A ... -NTS-I



Исполнение S ... -NTS-I



Обозначение Walter		$D_{мин}$ мм	d_1 мм	f мм	h мм	l_1 мм	l_4 мм	Тип
A20Q-NTS-IR/L11-12	11	12	20	7,3	18	180	25	NTS I ... -11
A20Q-NTS-IR/L11-13	11	13	20	7,4	18	180	25	
A20Q-NTS-IR/L11-16	11	16	20	8,9	18	180	32	
A20Q-NTS-IR/L16-16	16	16	20	10,2	18	180	34	NTS I ... -16
S16M-NTS-IR/L16-20	16	20	16	11,3	15,2	150	32	NTS I ... -16
S20Q-NTS-IR/L16-17	16	17	20	10,3	18	180	32	
S20Q-NTS-IR/L16-20	16	20	20	11,5	18	180	40	
S20Q-NTS-IR/L16-24	16	24	20	13,4	18	180	40	
S25R-NTS-IR/L16-29	16	29	25	16,1	22,6	200	45	
S32S-NTS-IR/L16-29	16	29	32	16,3	29	250	60	
S32S-NTS-IR/L16-36	16	36	32	19,6	29	250	60	
S40T-NTS-IR/L16-44	16	44	40	23,8	36	300	60	
S20Q-NTS-IR/L22-27	22	27	20	15,6	18	180	50	NTS I ... -22
S25R-NTS-IR/L22-32	22	32	25	17,2	22,6	200	45	
S32S-NTS-IR/L22-32	22	32	32	17,4	29	250	60	
S32S-NTS-IR/L22-39	22	39	32	21,5	29	250	60	
S40T-NTS-IR/L22-47	22	47	40	25,8	36	300	60	

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Конструкция державки предполагает опорную пластину с углом наклона 1,5°.

Другие опорные пластины для коррекции угла наклона см. на стр. A 324.

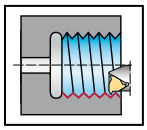
Сборочные детали

Тип	NTS I ... -11	NTS I ... -16	NTS I ... -22
Опорная пластина левая		YE3	YE4
Опорная пластина правая		YI3	YI4
Винт резьбовой пластины Момент затяжки	FS2174 (Torx 8) 0,9 Нм	FS2177 (Torx 10) 1,7 Нм	FS2178 (Torx 20) 3,8 Нм
Стопорный винт + шайба для опорной пластины		FS2179 (Torx 10)	FS2180 (Torx 20)
Ключ (Torx)	FS257 (Torx 8)	FS1050 (Torx 10)	FS256 (Torx 20)

A 68 G 2 A 321

Резьбовые державки Walter NTS Capto™
C ... -NTS-SI

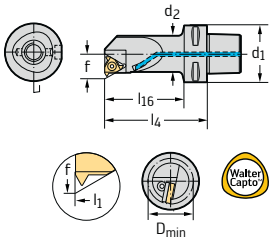




- для внутренней резьбы

Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623
Стандартное положение



Обозначение Walter		$D_{мин}$ мм	d_2 мм	d_1 мм	f мм	l_4 мм	l_{16} мм	Тип
C3-NTS-SIR/L22085-16	16	40	32	C3	22	85	70	NTSI ... -16
C4-NTS-SIR/L22090-16	16	40	32	C4	22	90	69	
C5-NTS-SIR/L22090-16	16	40	32	C5	22	90	68	
C6-NTS-SIR/L22090-16	16	40	32	C6	22	90	64	
C4-NTS-SIR/L27080-16	16	50	39,5	C4	27	80	60	
C5-NTS-SIR/L27105-16	16	50	40	C5	27	105	84	
C6-NTS-SIR/L27105-16	16	50	40	C6	27	105	80	
C4-NTS-SIR/L22090-22	22	40	31,5	C4	22	90	69	NTSI ... -22
C5-NTS-SIR/L22090-22	22	40	31,5	C5	22	90	68	
C6-NTS-SIR/L22090-22	22	40	31,5	C6	22	90	64	
C4-NTS-SIR/L27080-22	22	50	39,5	C4	27	80	60	
C5-NTS-SIR/L27105-22	22	50	40	C5	27	105	84	
C6-NTS-SIR/L27105-22	22	50	40	C6	27	105	80	

Сборочные детали входят в комплект поставки.
Конструкция державки предполагает опорную пластину с углом наклона 1,5°.
Другие опорные пластины для коррекции угла наклона см. на стр. A 324.

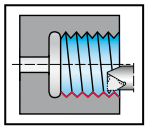
Сборочные детали

Тип	NTSI ... -16	NTSI ... -22
Опорная пластина левая	YE3	YE4
Опорная пластина правая	YI3	YI4
Винт резьбовой пластины Момент затяжки	FS2177 (Torx 10) 1,7 Нм	FS2178 (Torx 20) 3,8 Нм
Стопорный винт + шайба для опорной пластины	FS2179 (Torx 10)	FS2180 (Torx 20)
Ключ (Torx)	FS1050 (Torx 10)	FS256 (Torx 20)

A 68 G 2 A 321

Резьбовые державки Walter NTS Capto™
C ... -NTS-OI

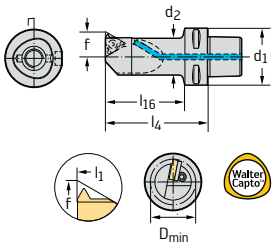




- для внутренней резьбы

Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623
Перевернутое положение



Обозначение Walter		$D_{мин}$ мм	d_2 мм	d_1 мм	f мм	l_4 мм	l_{16} мм	Тип
C3-NTS-OIR/L22085-16	16	40	32	C3	22	85	70	NTSI ... -16
C4-NTS-OIR/L22090-16	16	40	32	C4	22	90	69	
C5-NTS-OIR/L22090-16	16	40	32	C5	22	90	68	
C6-NTS-OIR/L22090-16	16	40	32	C6	22	90	64	
C4-NTS-OIR/L27080-16	16	50	39,5	C4	27	80	60	
C5-NTS-OIR/L27105-16	16	50	40	C5	27	105	84	
C6-NTS-OIR/L27105-16	16	50	40	C6	27	105	80	
C4-NTS-OIR/L22090-22	22	40	31,5	C4	22	90	69	NTSI ... -22
C5-NTS-OIR/L22090-22	22	40	31,5	C5	22	90	68	
C6-NTS-OIR/L22090-22	22	40	31,5	C6	22	90	64	
C4-NTS-OIR/L27080-22	22	50	39,5	C4	27	80	60	
C5-NTS-OIR/L27105-22	22	50	40	C5	27	105	84	
C6-NTS-OIR/L27105-22	22	50	40	C6	27	105	80	

Сборочные детали входят в комплект поставки.
Конструкция державки предполагает опорную пластину с углом наклона 1,5°.
Другие опорные пластины для коррекции угла наклона см. на стр. A 324.

Сборочные детали

Тип	NTSI ... -16	NTSI ... -22
Опорная пластина левая	YE3	YE4
Опорная пластина правая	YI3	YI4
Винт резьбовой пластины Момент затяжки	FS2177 (Torx 10) 1,7 Нм	FS2178 (Torx 20) 3,8 Нм
Стопорный винт + шайба для опорной пластины	FS2179 (Torx 10)	FS2180 (Torx 20)
Ключ (Torx)	FS1050 (Torx 10)	FS256 (Torx 20)

A 68 G 2 A 321

Режимы резания для токарных пластин без задних углов
Пластины твердосплавные

Группа материалов	Основные группы материалов			Твердость по Бринеллю, HB	Предел прочности R_m Н/мм²	Группа обрабатываемости [1]	= режимы резания для обработки с подачей СОЖ	= возможна обработка без СОЖ	Инструментальный материал: HC					
									Скорость резания v_c [м/мин]					
									WPP01			WPP05		
									f [мм/об]			f [мм/об]		
									0,10	0,20	0,30	0,10	0,40	0,60
P	Нелегированная сталь	C ≤ 0,25 %	отожженная	125	428	P1	●●	●	620	590	560	610	470	350
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	отожженная	190	639	P2	●●	●	530	500	480	520	380	300
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	улучшенная	210	708	P3	●●	●	400	380	360	400	310	260
		C > 0,55 %	отожженная	190	639	P4	●●	●	510	480	460	500	360	280
		C > 0,55 %	улучшенная	300	1013	P5	●●	●	320	300	290	310	240	220
		автоматная сталь (сегментная стружка)	отожженная	220	745	P6	●●	●	510	490	470	500	360	280
	Низколегированная сталь	отожженная		175	591	P7	●●	●	460	440	420	460	330	290
		улучшенная		300	1013	P8	●●	●	300	280	270	290	230	200
		улучшенная		380	1282	P9	●●	●	270	250	220	260	180	140
		улучшенная		430	1477	P10	●●	●	80	70	60	70	60	
	Высоколегированная сталь и высоколегированная инструментальная сталь,	отожженная		200	675	P11	●●	●	480	460	440	480	300	220
		закаленная и отпущенная		300	1013	P12	●●	●	250	240	230	250	140	110
		закаленная и отпущенная		400	1361	P13	●●	●	90	80	70	80	70	
	Нержавеющая сталь	ферритная / мартенситная, отожженная		200	675	P14	●●	●						
		мартенситная, улучшенная		330	1114	P15	●●	●						
M	Нержавеющая сталь	аустенитная, закаленная		200	675	M1	●●	●						
		аустенитная, дисперсионно твердеющая (PH)		300	1013	M2	●●	●						
		аустенитно-ферритная, дуплексная		230	778	M3	●●	●						
K	Ковкий чугун	ферритный		200	675	K1	●●	●	300	270	250			
		перлитный		260	867	K2	●●	●	260	230	210			
	Серый чугун	низкой прочности		180	602	K3	●●	●	550	490	440			
		высокой прочности / аустенитный		245	825	K4	●●	●	300	270	250			
	Чугун с шаровидным графитом	ферритный		155	518	K5	●●	●	320	290	260			
		перлитный		265	885	K6	●●	●	230	210	190			
	Чугун с вермикулярным графитом (CGI)			200	675	K7	●●	●				380	250	
N	Алюминиевые ковкие сплавы	не упрочняемые термической обработкой		30	–	N1								
		упрочняемые термической обработкой, упрочненные		100	343	N2								
	Алюминиевые литейные сплавы	≤ 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		75	260	N3								
		≤ 12 % Si, упрочняемые термической обработкой, упрочненные		90	314	N4								
		> 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		130	447	N5								
	Магниевые сплавы			70	250	N6								
	Медь и медные сплавы (бронза / латунь)	нелегированная, электролитическая медь		100	343	N7								
		латунь, бронза, красная латунь		90	314	N8								
		медные сплавы, дающие сегментную стружку		110	382	N9								
		высокопрочные, сплавы Cu-Al-Fe		300	1013	N10								
S	Жаропрочные сплавы	на основе Fe	отожженные	200	675	S1	●●	●						
			упрочненные	280	943	S2	●●	●						
		на основе Ni или Co	отожженные	250	839	S3	●●	●						
			упрочненные	350	1177	S4	●●	●						
			литье	320	1076	S5	●●	●						
	Титановые сплавы	чистый титан		200	675	S6	●●	●						
		α- и β-сплавы, упрочненные		375	1262	S7	●●	●						
		β-сплавы		410	1396	S8	●●	●						
	Вольфрамовые сплавы			300	1013	S9								
	Молибденовые сплавы			300	1013	S10								
H	Закаленная сталь	закаленная и отпущенная		50 HRC	–	H1	●	●●						
		закаленная и отпущенная		55 HRC	–	H2	●	●●						
		закаленная и отпущенная		60 HRC	–	H3	●	●●						
	Закаленный чугун	закаленный и отпущенный		55 HRC	–	H4	●	●●						
O	Термопласты	без абразивных включений				O1								
	Реактопласты	без абразивных включений				O2								
	Пластмассы, армированные стекловолокном	GFRP				O3								
	Пластмассы, армированные углеволокном	CFRP				O4								
	Пластмассы, армированные арамидным волокном	AFRP				O5								
	Графит (технический)			80 Shore		O6								

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

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

[1] Классификацию по группам обрабатываемости см. на стр. H 8.



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

Инструментальный материал																														
Скорость резания v_c [м/мин]																														
HC																												HW		
WPP10			WPP20			WPP30			WSM10			WSM20			WSM30			WAK10			WAK20			WAK30			WS10		
f [мм/об]			f [мм/об]			f [мм/об]			f [мм/об]			f [мм/об]			f [мм/об]			f [мм/об]			f [мм/об]			f [мм/об]			f [мм/об]		
0,10	0,40	0,60	0,10	0,40	0,60	0,10	0,40	0,60	0,10	0,30	0,50	0,10	0,30	0,50	0,10	0,30	0,50	0,10	0,40	0,60	0,10	0,40	0,60	0,10	0,40	0,60	0,10	0,30	0,50
590	450	340	500	370	300	430	290	240	310	290		270	250		250	230					620	470	360	340	230	190			
500	360	290	420	300	230	360	240	190	260	240		220	200		200	180					530	380	310	290	190	150			
380	300	250	320	250	200	260	210	160	220	200		180	160		160	140					400	310	260	210	170	130			
480	340	270	400	280	210	340	220	170	240	220		200	180		180	160					510	360	290	270	170	130			
300	230	210	250	180	160	200	140	110													320	240	220	160	110	90			
480	340	270	400	280	210	340	220	170	240	220		200	180		180	160													
440	320	280	370	270	220	300	210	190													460	340	290	240	170	150			
280	220	190	230	160	140	180	120	90													360	260	240	160	100	70			
240	170	130	200	140	110	150	100	70													260	180	140	120	80	50			
60	50																				70	60							
460	320	210	380	270	160	300	210	120													480	340	220	240	170	100			
230	130	110	180	120	90	120	90	70													250	150	110	100	70	60			
70	60																				80	70							
360	290	250	300	240	190	230	190	150	270	240	200	250	220	180	230	200	160												
270	190	150	210	140	110	160	110	100	230	170	150	190	150	130	150	130	110												
				230	200		150	130	260	210	130	240	170	110	200	140	90												
				100	90		90	70	160	140		140	120		110	90													
				160	110		110	90	170	150	110	150	130	90	130	110	70												
300	200	150	270	210	150													370	260	180	300	200	150	240	160	130			
260	160	110	230	170	110													330	220	140	260	160	110	200	120	90			
550	320	230	490	250	180													620	410	300	550	320	230	490	250	180			
300	210	140	230	170	110													390	260	180	300	210	140	230	170	110			
320	230	170	250	180	130													410	300	230	320	230	170	250	180	130			
230	170	140	180	130	110													300	230	180	230	170	140	180	130	110			
280	180	150																320	200										
									100	65		90	60		80	50											90		
									80	55		70	50		60	40											70		
									80	55		70	50		60	30											70		
									70	45		60	40		50	30											60		
									60	35		50	30		40	20											50		
																											200	180	140
												70	45	40													90	55	45
												40	30	25													55	35	30
																		55											
																		45											
																		35											
																		45											

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

Режимы резания для токарных пластин с задними углами
Пластины твердосплавные

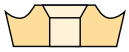
= режимы резания для обработки с подачей СОЖ
= возможна обработка без СОЖ

Группа материалов	Основные группы материалов			Твердость по Бринеллю, HB	Предел прочности R_m Н/мм²	Группа обрабатываемости [1]			Инструментальный материал: HC					
									Скорость резания v_c [м/мин]					
									WPP01			WPP10		
									f [мм/об]			f [мм/об]		
									0,10	0,20	0,30	0,10	0,20	0,40
P	Нелегированная сталь	C ≤ 0,25 %	отожженная	125	428	P1	●●	●	560	530	500	530	480	410
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	отожженная	190	639	P2	●●	●	480	450	430	450	410	320
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	улучшенная	210	708	P3	●●	●	360	330	330	340	310	290
		C > 0,55 %	отожженная	190	639	P4	●●	●	470	440	420	440	410	390
		C > 0,55 %	улучшенная	300	1013	P5	●●	●	280	250	220	260	230	210
		автоматная сталь (сегментная стружка)	отожженная	220	745	P6	●●	●	470	440	420	440	410	390
	Низколегированная сталь	отожженная		175	591	P7	●●	●	420	390	370	400	370	350
		улучшенная		300	1013	P8	●●	●	260	230	210	240	210	190
		улучшенная		380	1282	P9	●●	●	200	180	160	180	150	130
		улучшенная		430	1477	P10	●●	●	70	60	50	60	50	
	Высоколегированная сталь и высоколегированная инструментальная сталь,	отожженная		200	675	P11	●●	●	440	410	390	420	390	370
		закаленная и отпущенная		300	1013	P12	●●	●	230	200	180	200	180	160
		закаленная и отпущенная		400	1361	P13	●●	●	80	70	60	70	60	
	Нержавеющая сталь	ферритная / мартенситная, отожженная		200	675	P14	●●	●				360	330	310
		мартенситная, улучшенная		330	1114	P15	●●	●				180	150	130
M	Нержавеющая сталь	аустенитная, закаленная		200	675	M1	●●	●						
		аустенитная, дисперсионно твердеющая (PH)		300	1013	M2	●●	●						
		аустенитно-ферритная, дуплексная		230	778	M3	●●	●						
K	Ковкий чугун	ферритный		200	675	K1	●●	●	270	240	220	270	240	220
		перлитный		260	867	K2	●●	●	230	200	180	230	200	180
	Серый чугун	низкой прочности		180	602	K3	●●	●	520	490	470	500	470	430
		высокой прочности / аустенитный		245	825	K4	●●	●	270	240	220	270	240	220
	Чугун с шаровидным графитом	ферритный		155	518	K5	●●	●	290	260	240	290	260	240
		перлитный		265	885	K6	●●	●	200	170	150	200	170	150
	Чугун с вермикулярным графитом (CGI)			200	675	K7	●●	●				270	220	200
N	Алюминиевые ковкие сплавы	не упрочняемые термической обработкой		30	–	N1	●●	●						
		упрочняемые термической обработкой, упрочненные		100	343	N2	●●	●						
	Алюминиевые литейные сплавы	≤ 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		75	260	N3	●●	●						
		≤ 12 % Si, упрочняемые термической обработкой, упрочненные		90	314	N4	●●	●						
		> 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		130	447	N5								
	Магниевые сплавы			70	250	N6								
	Медь и медные сплавы (бронза / латунь)	нелегированная, электролитическая медь		100	343	N7	●●	●						
		латунь, бронза, красная латунь		90	314	N8	●●	●						
		медные сплавы, дающие сегментную стружку		110	382	N9	●●	●						
		высокопрочные, сплавы Cu-Al-Fe		300	1013	N10								
S	Жаропрочные сплавы	на основе Fe	отожженные	200	675	S1	●●	●						
			упрочненные	280	943	S2	●●	●						
		на основе Ni или Co	отожженные	250	839	S3	●●	●						
			упрочненные	350	1177	S4	●●	●						
			литье	320	1076	S5	●●	●						
	Титановые сплавы	чистый титан		200	675	S6	●●	●						
		α- и β-сплавы, упрочненные		375	1262	S7	●●	●						
		β-сплавы		410	1396	S8	●●	●						
	Вольфрамовые сплавы			300	1013	S9								
	Молибденовые сплавы			300	1013	S10								
H	Закаленная сталь	закаленная и отпущенная		50 HRC	–	H1	●	●●						
		закаленная и отпущенная		55 HRC	–	H2	●	●●						
		закаленная и отпущенная		60 HRC	–	H3	●	●●						
	Закаленный чугун	закаленный и отпущенный		55 HRC	–	H4	●	●●						
O	Термопласты	без абразивных включений				O1								
	Реактопласты	без абразивных включений				O2								
	Пластмассы, армированные стекловолокном	GFRP				O3								
	Пластмассы, армированные углеволокном	CFRP				O4								
	Пластмассы, армированные арамидным волокном	AFRP				O5								
	Графит (технический)			80 Shore		O6								

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

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

[1] Классификацию по группам обрабатываемости см. на стр. H 8.



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

Инструментальный материал

Скорость резания v_c [м/мин]

HC																												HW					
WPP20			WPP30			WSM10			WSM20			WSM21			WSM30			WAK10			WAK20			WAK30			WXN10			WK1			WS10		
f [мм/об]			f [мм/об]			f [мм/об]			f [мм/об]			f [мм/об]			f [мм/об]			f [мм/об]			f [мм/об]			f [мм/об]			f [мм/об]			f [мм/об]			f [мм/об]		
0,10	0,20	0,40	0,10	0,20	0,40	0,10	0,20	0,40	0,10	0,20	0,40	0,10	0,20	0,40	0,10	0,20	0,40	0,10	0,20	0,40	0,10	0,20	0,40	0,10	0,20	0,40	0,10	0,20	0,40	0,10	0,20	0,40	0,10	0,20	0,40
450	410	330	430	390	290	290	270		260	240		230	210		230	210					560	500	420	430	390	290										
380	340	270	360	320	240	240	220		200	180		180	160		180	160					480	430	340	360	320	240										
280	250	230	220	190	170	200	180		160	140		140	120		140	120					340	300	260	240	220	190										
360	330	310	300	270	250	220	200		180	160		160	140		160	140					440	400	310	330	290	240										
210	180	160	160	130	110																290	260	220	200	180	140										
360	330	310	300	270	250	220	200		180	160		160	140		160	140					360	330	280	260	240	210										
340	310	290	260	230	210																410	370	310	300	270	210										
190	160	140	140	110	90																290	260	220	190	170	140										
140	110	90	110	80	60																220	200	140	120	100	60										
50	40																				60	50														
340	310	290	260	230	210																430	380	300	300	270	210										
160	130	110	130	100	80																220	200	130	110	100	80										
60	50																				70	60														
260	230	210	190	160	140																340	300	280	230	210	190										
150	120	100	120	90	70																250	220	180	160	140	110										
	220	180		160	125	220	200	130	200	180	110	180	140	90	180	140	90										220	200								
	110	80		90	70	160	140		140	120		110	90		110	90											100	80								
	160	110		120	90	170	150	110	150	130	80	130	110	70	130	110	70										170	130								
240	210	190																310	280	210	240	220	170	190	170	120										
200	170	150																290	260	190	220	200	150	170	150	100										
460	430	410																560	500	370	500	450	290	450	470	230										
200	170	150																350	320	240	270	240	190	210	180	150										
220	190	170																370	330	270	290	260	210	230	200	160										
150	120	100																270	240	210	210	190	160	160	150	120										
																		310	260	210																
																											3000	2400	1800	2400	1800	1300			
																											900	720	360	750	600	300			
																											960	540	360	800	450	300			
																											600	360	240	500	300	200			
																											720	480	320	600	400	270			
																											480	360	300	400	300	250			
																											340	240	160	280	200	130			
						100	70		90	70		70	50		70	50											110	90					90		
						80	60		70	60		50	40		50	40											80	70					70		
						80	60		70	60		50	30		50	30											60	50					70		
						70	50		60	50		40	30		40	30											60	25					60		
						60	40		50	40		30	20		30	20											50	25					50		
																											220	200	160				200	180	140
									70	50	40																100	70	60				90	60	45
									40	30	25																						55	35	30
																		50																	
																		40																	
																		30																	
																		40																	

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

Режимы резания для токарных пластин
Пластины из CBN и керамики Si_3N_4

= режимы резания для обработки с подачей СОЖ

= возможна обработка без СОЖ

Группа материалов	Основные группы материалов			Твердость по Бринеллю, HB	Предел прочности R_m Н/мм²	Группа обрабатываемости [1]			
P	Нелегированная сталь	C ≤ 0,25 %	отожженная	125	428	P1			
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	отожженная	190	639	P2			
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	улучшенная	210	708	P3			
		C > 0,55 %	отожженная	190	639	P4			
		C > 0,55 %	улучшенная	300	1013	P5			
		автоматная сталь (сегментная стружка)	отожженная	220	745	P6			
	Низколегированная сталь	отожженная		175	591	P7			
		улучшенная		300	1013	P8			
		улучшенная		380	1282	P9			
		улучшенная		430	1477	P10			
	Высоколегированная сталь и высоколегированная инструментальная сталь,	отожженная		200	675	P11			
		закаленная и отпущенная		300	1013	P12			
		закаленная и отпущенная		400	1361	P13			
	Нержавеющая сталь	ферритная / мартенситная, отожженная		200	675	P14			
		мартенситная, улучшенная		330	1114	P15			
M	Нержавеющая сталь	аустенитная, закаленная		200	675	M1			
		аустенитная, дисперсионно твердеющая (PH)		300	1013	M2			
		аустенитно-ферритная, дуплексная		230	778	M3			
K	Ковкий чугун	ферритный		200	675	K1		●●	
		перлитный		260	867	K2		●●	
	Серый чугун	низкой прочности		180	602	K3		●●	
		высокой прочности / аустенитный		245	825	K4		●●	
	Чугун с шаровидным графитом	ферритный		155	518	K5		●●	
		перлитный		265	885	K6		●●	
	Чугун с вермикулярным графитом (CGI)			200	675	K7			
N	Алюминиевые ковкие сплавы	не упрочняемые термической обработкой		30	–	N1			
		упрочняемые термической обработкой, упрочненные		100	343	N2			
	Алюминиевые литейные сплавы	≤ 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		75	260	N3			
		≤ 12 % Si, упрочняемые термической обработкой, упрочненные		90	314	N4			
		> 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		130	447	N5			
	Магниевые сплавы			70	250	N6			
	Медь и медные сплавы (бронза / латунь)	нелегированная, электролитическая медь		100	343	N7			
		латунь, бронза, красная латунь		90	314	N8			
		медные сплавы, дающие сегментную стружку		110	382	N9			
		высокопрочные, сплавы Cu-Al-Fe		300	1013	N10			
S	Жаропрочные сплавы	на основе Fe	отожженные	200	675	S1			
			упрочненные	280	943	S2			
		на основе Ni или Co	отожженные	250	839	S3		●●	
			упрочненные	350	1177	S4		●●	
			литье	320	1076	S5		●●	
	Титановые сплавы	чистый титан		200	675	S6			
		α- и β-сплавы, упрочненные		375	1262	S7			
		β-сплавы		410	1396	S8			
	Вольфрамовые сплавы			300	1013	S9			
	Молибденовые сплавы			300	1013	S10			
H	Закаленная сталь	закаленная и отпущенная		50 HRC	–	H1	●	●●	
		закаленная и отпущенная		55 HRC	–	H2	●	●●	
		закаленная и отпущенная		60 HRC	–	H3	●	●●	
	Закаленный чугун	закаленный и отпущенный		55 HRC	–	H4	●	●●	
O	Термопласты	без абразивных включений				O1			
	Реактопласты	без абразивных включений				O2			
	Пластмассы, армированные стекловолокном	GFRP				O3			
	Пластмассы, армированные углеволокном	CFRP				O4			
	Пластмассы, армированные арамидным волокном	AFRP				O5			
	Графит (технический)			80 Shore		O6			

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

● Возможная область применения

[1] Классификацию по группам обрабатываемости см. на стр. H 8.

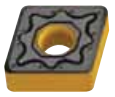
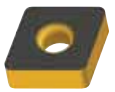
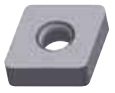


В таблице указаны рекомендуемые значения.
В особых случаях необходима корректировка скорости резания.

Инструментальный материал					Инструментальный материал									
Скорость резания v_c [м/мин]					Скорость резания v_c [м/мин]									
	BL					BH					CN			
	WCB30					WCB50					WSN10			
a_p [мм]	0,1 - 0,5				a_p [мм]	0,1 - 0,5					a_p [мм]	0,1 - 0,5		
f [мм/об]	0,05	0,15	0,20		f [мм/об]	0,05	0,15	0,20	0,30	0,40	f [мм/об]	0,20	0,40	0,60
								1500	1300	1100		750	600	500
								1300	1100	900		650	500	400
								1500	1000	500		850	600	500
								500	400	300		650	500	400
												550	450	350
								1300	800	500		550	450	350
						140								
						140								
						140								
	220	180	160			200	170	130						
	200	160	110			180	150	100						
	170	150	90			150	130	80						
	220	170	120			190	160	110						

BH = Сплав с высоким содержанием CBN
BL = Сплав с низким содержанием CBN
CN = Керамика Si_3N_4

Область применения инструментальных материалов – Токарная обработка

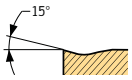
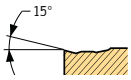
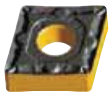
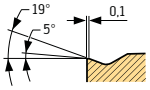
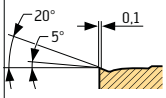
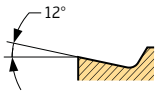
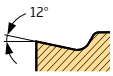
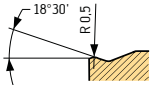
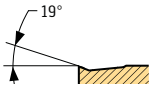
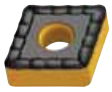
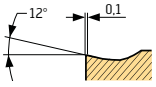
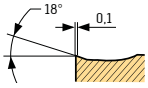
Обозначение материала Walter	Стандартное обозначение	Группа материалов заготовки: P Сталь	M Нержавеющая сталь	K Чугун	N Цветные металлы	S Жаропрочные сплавы	H Материалы высокой твердости	O Прочее	Область применения: 01 05 10 15 20 25 30 35 40 45	Покрытие	Структура покрытия	Пример пластины
WPP 01	HC – P 01	●●								CVD	$TiCN + Al_2O_3$ (+TiN)	
	HC – K 10			●								
WPP 05	HC – P 05	●●								CVD	$TiCN + Al_2O_3$ (+TiN)	
WPP 10	HC – P 10	●●								CVD	$TiCN + Al_2O_3$ (TiN)	
	HC – K 20			●								
WPP 20	HC – P 20	●●								CVD	$TiCN + Al_2O_3$ (TiN)	
	HC – K 30			●								
WPP 30	HC – P 30	●●								CVD	$TiCN + Al_2O_3$ (TiN)	
WSM 10	HC – M 10		●●							PVD	TiAlN + Al_2O_3 (ZrCN)	
	HC – S 10					●●						
	HC – P 20	●										
WSM 20	HC – M 20		●●							PVD	TiAlN + Al_2O_3 (ZrCN)	
	HC – S 20					●●						
	HC – P 20	●										
WSM 30	HC – M 30		●●							PVD	TiAlN + Al_2O_3 (ZrCN)	
	HC – S 30					●●						
	HC – P 30	●										
WSM 21	HC – M 20		●●							PVD	TiAlN	
	HC – S 20					●●						
	HC – P 20	●●										
WS 10	HW – S 10					●●				—	—	
WAK 10	HC – K 10			●●						CVD	$TiCN + Al_2O_3$ (+TiN)	
	HC – H 30						●					
WAK 20	HC – K 20			●●						CVD	$TiCN + Al_2O_3$ (+TiN)	
	HC – P 10	●										
WAK 30	HC – K 30			●●						CVD	$TiCN + Al_2O_3$ (+TiN)	
	HC – P 40	●										
WSN 10	CN – K 20			●●						—	—	
WXN 10	HC – N 10				●●					PVD	$TiCN^{plus}$	
	HC – P 01	●										
	HC – M 01		●									
WK 1	HW – N 10				●●					—	—	
	HW – S 10					●						
WCB 30	BL – H 05						●●			—	—	
WCB 50	BH – H 10						●●			—	—	
	BH – K 10			●								

HC = Твердый сплав с покрытием
HW = Твердый сплав без покрытия
BL = Сплав с низким содержанием CBN
BH = Сплав с высоким содержанием CBN
CN = Керамика Si_3N_4

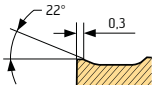
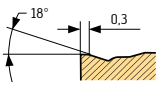
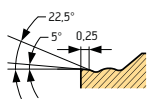
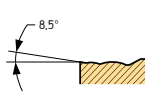
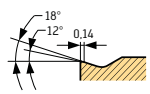
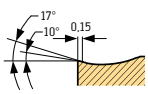
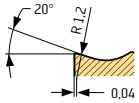
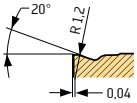
●● первый выбор
● возможный вариант

Обзор геометрий токарных пластин без задних углов

Чистовая обработка

Геометрия	Область применения	Группа материалов заготовки: P Сталь	M Нержавеющая сталь	K Чугун	N Цветные металлы	S Жаропрочные сплавы	H Материалы высокой твердости	O Прочее	Сечение по главной режущей кромке	Сечение по радиусу при вершине	a_p [мм]	f [мм]
	**NF** – чистовая обработка по технологии Wiper – высокое качество обработанной поверхности – большие подачи	●●	●●	●●		●					0,4–3,0	0,10–0,55
	**NF3** – чистовая обработка стали – чистовая обработка чугуна пластинами WPP01 – подходит для получистовой обработки	●●		●							0,1–2,5	0,04–0,25
	**NFT** – чистовая обработка сплавов на основе титана – острая режущая кромка, шлифованная по периметру – угол 100° с черновой геометрией на пластинах формы CNMG		●		●	●●					0,1–2,0	0,05–0,20
	**NF4** – чистовая обработка нержавеющих сталей – чистовая обработка жаропрочных сплавов – чистовая обработка стали, дающей сливную стружку – криволинейная режущая кромка для снижения силы резания	●	●●			●●					0,2–1,6	0,05–0,20
	**NS6 – получистовая обработка** – обработка стали с небольшой глубиной резания – обработка длинных тонких валов – малые усилия резания	●●									0,3–3,2	0,08–0,40

Получерновая обработка

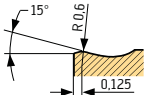
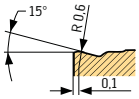
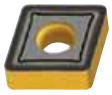
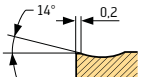
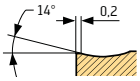
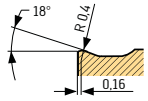
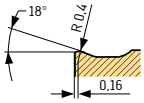
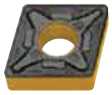
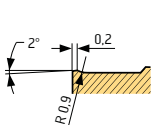
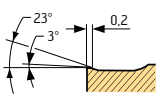
Геометрия	Область применения	Группа материалов заготовки: P Сталь	M Нержавеющая сталь	K Чугун	N Цветные металлы	S Жаропрочные сплавы	H Материалы высокой твердости	O Прочее	Сечение по главной режущей кромке	Сечение по радиусу при вершине	a_p [мм]	f [мм]
	**NM** – получерновая обработка по технологии Wiper – высокое качество обработанной поверхности – большие подачи	●●	●	●●		●					0,8–4,0	0,15–0,70
	**NMT** – получерновая обработка сплавов на основе титана – малые усилия резания – обработка стали, дающей сливную стружку – обработка поковок с небольшим припуском	●●				●●					0,6–4,0	0,12–0,32
	**NMS** – получерновая обработка жаропрочных сплавов (на основе Ni, Co, Fe) – острая режущая кромка – альтернатива геометрии NM4-Stainless		●			●●					0,5–4,0	0,10–0,40
	**NM4 Stainless** – универсальная геометрия для нержавеющих сталей – универсальная геометрия для жаропрочных сплавов – обработка стали, дающей сливную стружку	●	●●			●●					0,5–4,5	0,10–0,40

●● первый выбор
● возможный вариант

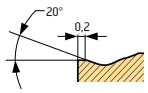
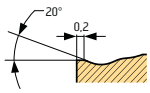
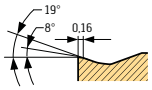
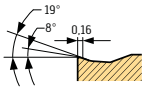
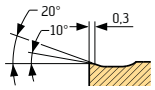
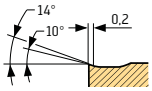
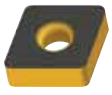
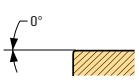
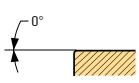
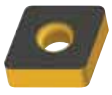
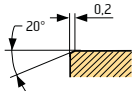
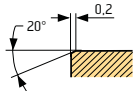
Примечание: на рисунках показаны сечения пластин CNMG 120408 . .

Обзор геометрий токарных пластин без задних углов

Получерновая обработка – продолжение

Геометрия	Область применения	Группа материалов заготовки: P Сталь	M Нержавеющая сталь	K Чугун	N Цветные металлы	S Жаропрочные сплавы	H Материалы высокой твердости	O Прочее	Сечение по главной режущей кромке	Сечение по радиусу при вершине	a_p [мм]	f [мм]
	**NM4 Steel** – универсальная геометрия для стали	••									0,5–8,0	0,16–0,55
	**NM5** – универсальная геометрия для чугуна – обработка стали повышенной прочности	•		••							0,6–8,0	0,15–0,90
	**NM6** – прерывистое резание – обработка литых и кованых заготовок – прочная режущая кромка	••		••							0,8–8,0	0,16–0,70
	**NM9** – универсальная черновая обработка стали – черновая обработка чугуна пластинами WPP05 / WPP10	••		•							0,8–10,0	0,15–0,90

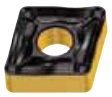
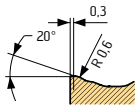
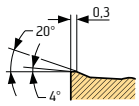
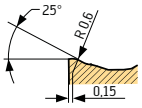
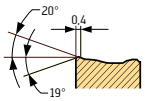
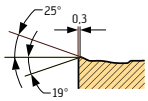
Черновая обработка – двухсторонние пластины

Геометрия	Область применения	P	M	K	N	S	H	O	Сечение по главной режущей кромке	Сечение по радиусу при вершине	a_p [мм]	f [мм]
	**NRT** – черновая обработка сплавов на основе титана – прочная режущая кромка с защитной фаской					••					0,8–9,0	0,18–0,80
	**NRS** – черновая обработка жаропрочных сплавов (на основе Ni, Co, Fe) – острая режущая кромка – альтернатива геометрии NR4		•			••					1,0–6,0	0,15–0,70
	**NR4** – черновая обработка нержавеющих сталей – черновая обработка жаропрочных сплавов		••			••					1,2–8,5	0,22–0,80
	**. NMA** – универсальная геометрия для чугуна			••				•			0,6–8,0	0,16–0,80
	**T02020** – обработка чугуна с твердой литейной коркой – прерывистое резание – тяжелая обработка стали			••				••			0,8–8,0	0,25–0,80

●● первый выбор
● возможный вариант

Примечание: на рисунках показаны сечения пластин CNMG 120408 . .
или CNMA 120408 . .

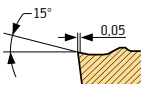
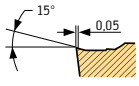
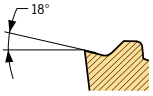
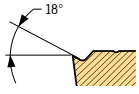
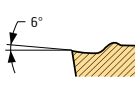
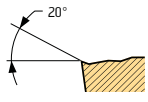
Черновая обработка – односторонние пластины

Геометрия	Область применения	Группа материалов заготовки P Сталь	M Нержавеющая сталь	K Чугун	N Цветные металлы	S Жаропрочные сплавы	H Материалы высокой твердости	O Прочее	Сечение по главной режущей кромке	Сечение по радиусу при вершине	a_p [мм]	f [мм]
	**NRF** – универсальная односторонняя пластина для черновой обработки – обработка поковок с неравномерным припуском – низкое энергопотребление – небольшая глубина резания	●●	●	●							0,8–12,0	0,25–1,20
	**NR6** – односторонняя пластина для черновой обработки – альтернатива геометрии NRF – снижение кратерного износа	●●									1,5–12,0	0,35–1,40
	**NRR** – тяжелая черновая обработка – обработка литых и кованых заготовок – прерывистое резание – максимальная глубина резания и подача	●●		●							2,0–17,0	0,50–1,80

Примечание: на рисунках показаны сечения пластин SNMM 190616 . .

Обзор геометрий токарных пластин с задними углами

Чистовая обработка

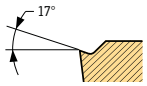
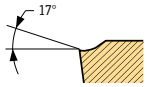
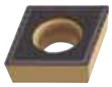
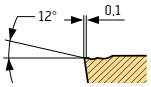
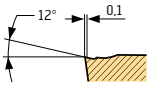
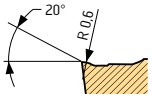
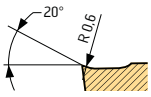
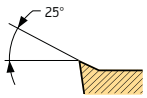
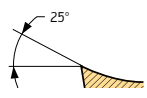
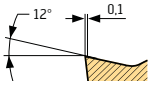
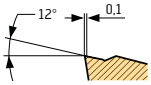
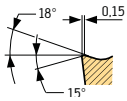
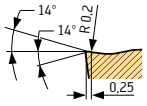
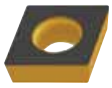
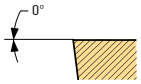
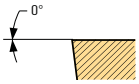
Геометрия	Область применения	Группа материалов заготовки P Сталь	M Нержавеющая сталь	K Чугун	N Цветные металлы	S Жаропрочные сплавы	H Материалы высокой твердости	O Прочее	Сечение по главной режущей кромке	Сечение по радиусу при вершине	a_p [мм]	f [мм]
	**PF** – чистовая обработка по технологии Wiper – высокое качество обработанной поверхности – большие подачи	●●	●●	●●		●					0,30–3,0	0,12–0,60
	**PF2** – пластина для чистовой обработки, шлифованная по периметру – обработка длинных тонких заготовок, склонных к возникновению вибраций – малые усилия резания	●●	●●	●	●●	●●					0,12–4,5	0,02–0,45
	**PF4** – пластина для чистовой обработки – очень хороший контроль стружкообразования – подходит для чистового растачивания	●●	●●			●●					0,1–5,0	0,04–0,40

Примечание: на рисунках показаны сечения пластин CCMT 09T308 . .
или CCGT 09T308 . .

●● первый выбор
● возможный вариант

Обзор геометрий токарных пластин с задними углами

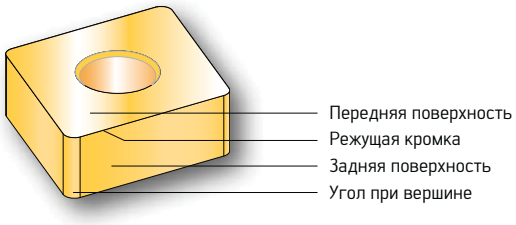
Чистовая обработка – продолжение

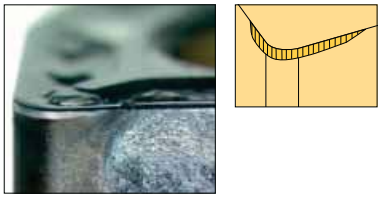
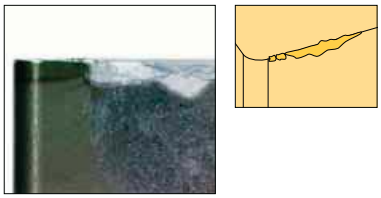
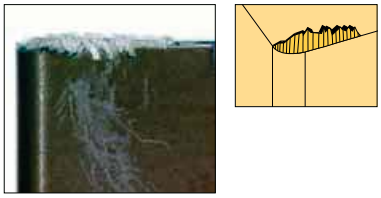
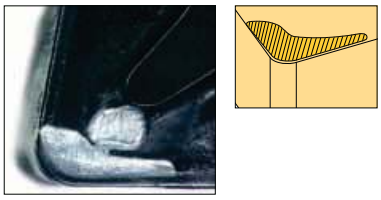
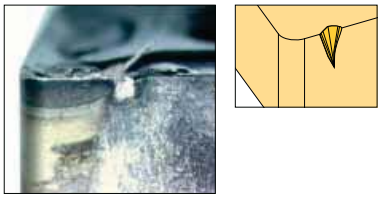
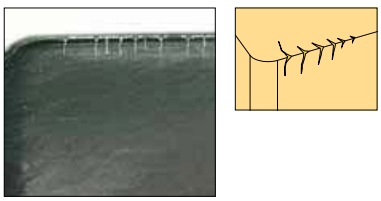
Геометрия	Область применения	Группа материалов заготовки: P Сталь	M Нержавеющая сталь	K Чугун	N Цветные металлы	S Жаропрочные сплавы	H Материалы высокой твердости	O Прочее	Сечение по главной режущей кромке	Сечение по радиусу при вершине	a_p [мм]	f [мм]
	**PF5** – пластина для чистовой обработки, шлифованная по периметру – подходит для чистового растачивания – очень узкая канавка стружколома	••	••			•					0,1–4,0	0,04–0,35
	**PS5 – получистовая обработка** – универсальная пластина для чистовой и получерновой обработки – для растачивания	••	••	••		•					0,3–2,5	0,08–0,32
Получерновая обработка												
	**PM** – чистовая обработка по технологии Wiper – высокое качество обработанной поверхности – большие подачи	••	•	••		•					0,5–4,0	0,12–0,60
	**PM2** – универсальная пластина для цветных металлов – острая режущая кромка, шлифованная по периметру – шлифованная передняя поверхность – суперчистовая обработка стали и нержавеющих сталей	•	•		••	•					0,5–6,0	0,02–0,80
	**PM5** – универсальная геометрия для обработки от получерновой до черновой – широкая область стружколомания	••	••	••		•					0,6–5,0	0,12–0,50
Черновая обработка												
	**M0T** – геометрия круглых пластин – прерывистое резание	••		•							1,0–11,0	0,12–1,3
	**PR5** – геометрия круглых пластин – тяжелая черновая обработка – тяжелая промышленность, например, производство рельсового транспорта	••		•							1,0–15,0	0,20–1,7
	**. CMW** – обработка чугуна с твердой литейной коркой – прерывистое резание – прочная режущая кромка			••				•			0,2–0,6	0,12–0,50

●● первый выбор
● возможный вариант

Примечание: на рисунках показаны сечения пластин CCMT 09T308 . . , CCGT 09T308 . . CCMW 09T308 . . или RCM . 2006 . .

Рекомендации по применению: Износ при токарной обработке



Характер износа		Характеристики	Методы устранения
Износ по задней поверхности		Абразивный износ на задней поверхности пластины	– выбрать более износостойкий твердый сплав – увеличить подачу – снизить скорость резания – оптимизировать подачу СОЖ
Пластическая деформация		Деформация режущей кромки вследствие перегрева и высоких сил резания	– выбрать более износостойкий твердый сплав – снизить подачу – уменьшить глубину резания – оптимизировать подачу СОЖ – снизить скорость резания
Выкрашивание		Небольшие сколы вдоль режущей кромки	– выбрать более прочную марку твердого сплава – использовать державку большего сечения или из твердого сплава, уменьшить вылет инструмента – выбрать пластину с более прочной геометрией – снизить скорость резания
Наростообразование		Налипание материала на режущую кромку	– увеличить скорость резания – использовать пластину с острой геометрией, с большим передним углом – оптимизировать подачу СОЖ – выбрать пластину с дополнительной обработкой передней поверхности (Tiger·tec®)
Лункообразование на передней поверхности		Лункообразные углубления на передней поверхности пластины	– снизить скорость резания – выбрать пластину с большим передним углом – выбрать более износостойкий твердый сплав с высоким содержанием Al_2O_3 – оптимизировать подачу СОЖ
Образование проточин		Выкрашивание материала на глубину резания на пластине	– обрабатывать с переменной глубиной резания – выбрать более прочную марку твердого сплава (с покрытием PVD) – снизить скорость резания – выбрать более открытую геометрию – оптимизировать подачу СОЖ – выбрать инструмент с меньшим углом в плане (к = 45° / 75°) – выбрать пластину с меньшим углом при вершине
Термотрещины		Многочисленные трещины перпендикулярно режущей кромке, образовавшиеся в результате теплового удара	– при обработке с ударом не использовать СОЖ – снизить скорость резания – снизить подачу – выбрать более прочную марку твердого сплава – выбрать пластину с более прочной геометрией

Рекомендации по применению пластин с геометрией Wiper

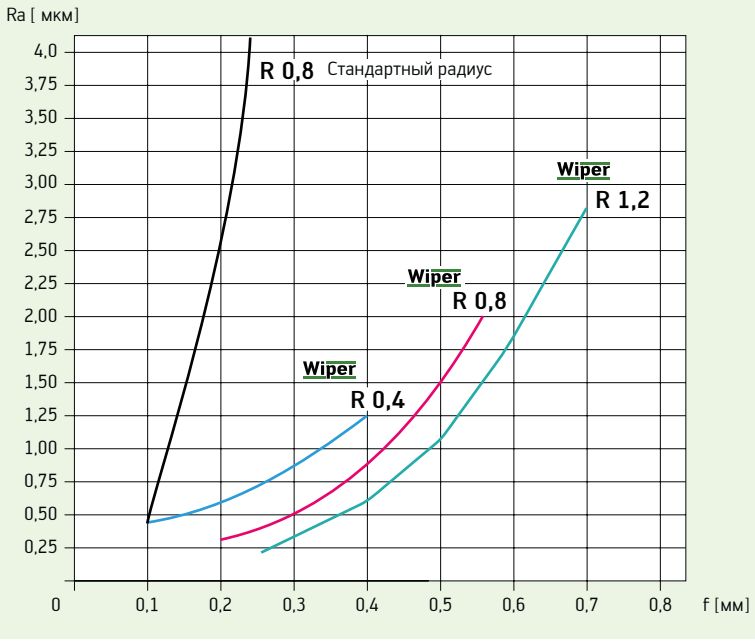
1. Шероховатость поверхности после обработки пластинами Wiper

Wiper

**Одна геометрия –
два варианта применения!**

- То же качество обработки при удвоенной подаче
- Вдвое выше качество обработанной поверхности при той же подаче

Таблица с теоретическими значениями шероховатости поверхности после обработки пластинами с радиусом находится на следующей странице.

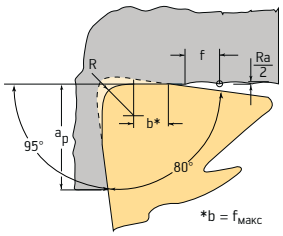


2. Профиль обработанной поверхности: сравнение пластин Wiper со стандартными пластинами

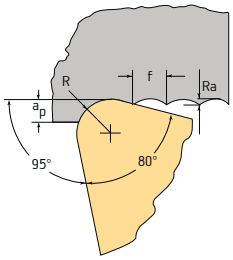
При использовании пластин с геометрией Wiper не допускается превышение указанных максимальных значений подачи:

R	$f_{макс}$ [мм]
0,4	≤ 0,4
0,8	≤ 0,55
1,2	≤ 0,7

Чистовая обработка пластинами Wiper с геометрией –NF / –NM и –PF / –PM



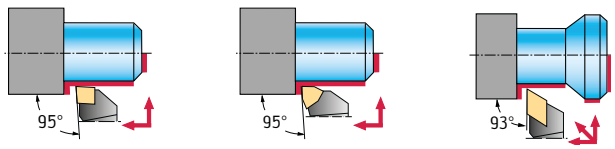
Чистовая обработка стандартными пластинами



3. Рекомендации по применению

Используйте державки с углом в плане к = 95° для пластин Wiper CNMG / CCMT и WNMG / WCMT, и с углом в плане к = 93° для пластин Wiper DNMG / DCMT, например:

CNMG 120408–NM → DCLN R 2525M12
WNMG 080408–NM → DWLN R 2525M08
DNMG 150608–NM → DDJN R 2525M15



= геометрия Wiper

Пластины Wiper используются при продольном точении и подрезке торца.
При обработке конических и криволинейных поверхностей эффект Wiper не достигается.
Необходимо учитывать, что при обработке наклонных и криволинейных поврехностей требуется компенсация радиуса пластины для предотвращения искажения контура.

Рекомендации по применению: Качество поверхности

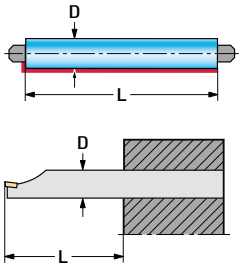
Шероховатости поверхности после обработки пластинами с радиусом

Выбирайте режущие пластины с максимальным радиусом при вершине с учетом контура заготовки, жесткости системы и стружкообразования.
Чем больше радиус при вершине, тем выше качество обработки поверхности.



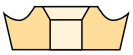
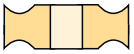
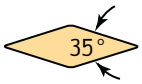
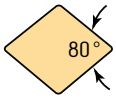
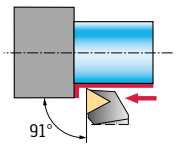
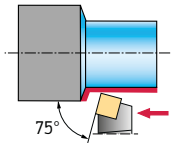
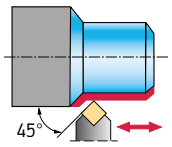
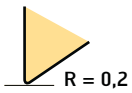
Радиус при вершине	Круглая пластина Ø	Теоретические значения Ra / Rz в зависимости от подачи и радиуса при вершине						Диапазоны подачи в зависимости от радиуса при вершине и вида обработки	
		Ra / Rz в мкм						от получерновой до черновой обработки	от чистовой до получерновой обработки
		0,4/1,6	1,6/6,3	3,2/12,5	6,3/25	8/32	32/100		
мм	мм	Подача f в мм						Подача f в мм	
0,2		0,05	0,08	0,13					0,04–0,15
0,4		0,07	0,11	0,17	0,22				0,07–0,22
0,8		0,10	0,15	0,24	0,30	0,38		0,25–0,60	0,10–0,30
1,2			0,19	0,29	0,37	0,47		0,35–0,85	0,20–0,40
1,6				0,34	0,43	0,54	1,08	0,40–1,00	
2,4				0,42	0,53	0,66	1,32	0,50–1,20	
	6	0,20	0,31	0,49	0,62				0,20–0,60
	8	0,23	0,36	0,56	0,72				0,23–0,70
	10	0,25	0,40	0,63	0,80	1,00			0,25–0,80
	12		0,44	0,69	0,88	1,10		0,40–0,80	
	16		0,51	0,80	1,01	1,26	2,54	0,50–1,00	
	20			0,89	1,13	1,42	2,94	0,60–1,25	
	25				1,26	1,58	3,33	0,70–1,50	

Рекомендации по применению: Вибрация при точении



Вибрации возникают при обработке длинных тонких деталей или при внутренней обработке державками с большим вылетом. В основном это происходит при L/D > 4.

Для снижения риска возникновения вибрации при выборе инструмента необходимо учитывать следующие параметры.

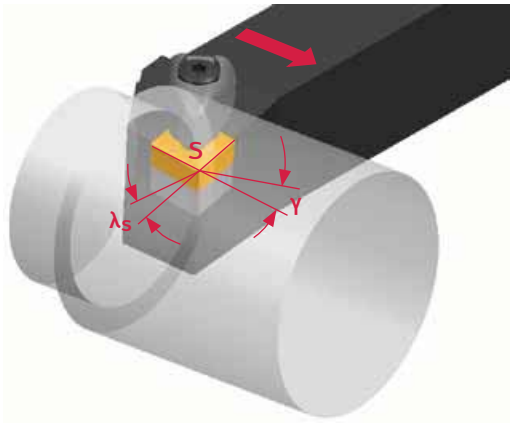
	– риск возникновения вибраций +		
1. Тип пластины	 с задними углами	 двухсторонняя без задних углов	 односторонняя без задних углов
2. Форма пластины			
3. Главный угол в плане			
4. Радиус при вершине	 R = 0,2	 R = 0,4	 R = 0,8–1,2
5. Эффективный передний угол			
6. Покрытие	 без покрытия	 PVD	 CVD

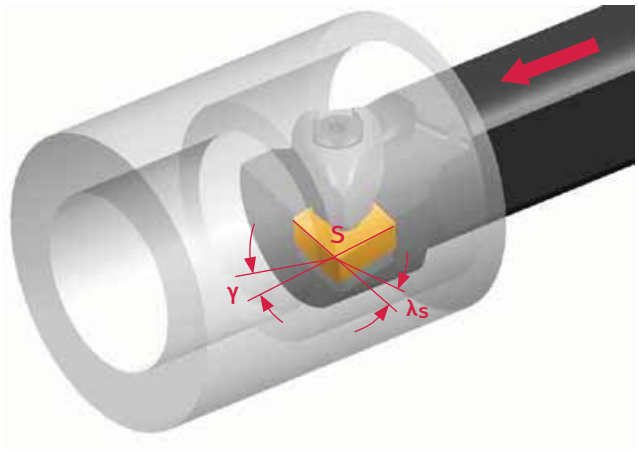
Помимо правил выбора инструмента / пластины, для снижения вибрации необходимо выполнять следующие важные рекомендации:

1. Обеспечить минимальный вылет державки при закреплении.
2. Глубина резания должна быть на 0,1 мм больше радиуса при вершине пластины.
3. В случае возникновения вибрации снизить рекомендуемую в каталоге скорость резания на 50–70 %.
4. Проверить усилие зажима на пиноли задней бабки при наружной обработке.

Рекомендации по применению: Эффективный передний угол токарных державок Walter Turn

Эффективный передний угол определяется геометрией пластины и углом наклона пластины в державке.



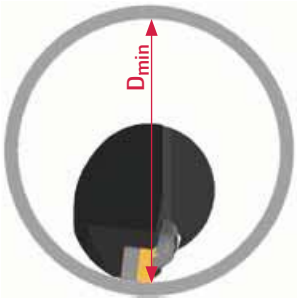


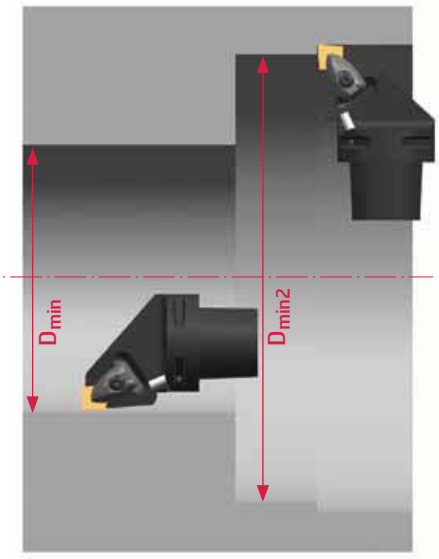
λ_S (угол наклона) Угол наклона образуется в плоскости главной режущей кромки поворотом пластины относительно вершины режущей кромки (S).

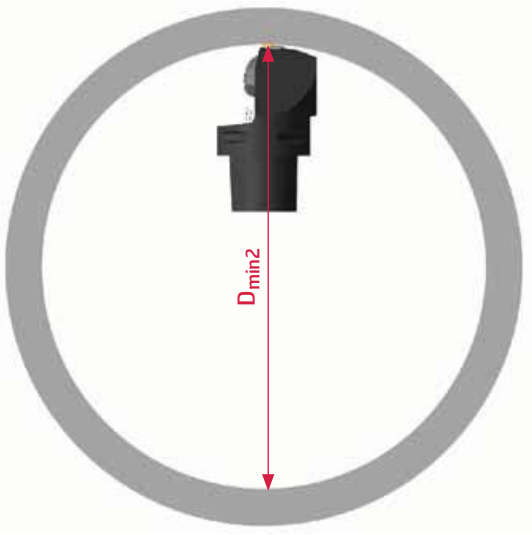
γ (передний угол) Угол между передней поверхностью пластины без учета стружколома и плоскостью, перпендикулярной плоскости резания, проведенной через главную режущую кромку.
Для определения эффективного переднего угла инструмента необходимо дополнительно учитывать передний угол пластины.

Walter Capto™ – Обработка отверстий державками для наружной обработки

Державки Walter Capto™ для наружной обработки могут быть использованы также для внутренней обработки отверстий большого диаметра.
Такой вид обработки часто применяется на токарно-фрезерных центрах или токарно-карусельных станках.



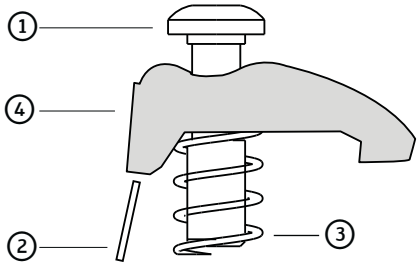




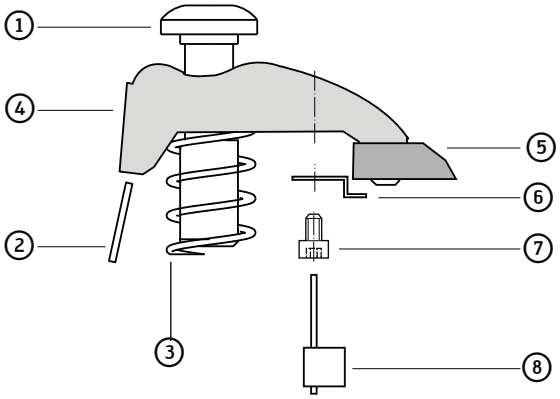
$D_{мин}$ Минимальный диаметр внутренней обработки. Державка параллельна оси вращения.
$D_{мин^2}$ Минимальный диаметр внутренней обработки. Державка под углом 90° к оси вращения.

Рекомендации по применению:
Сборочные детали для прижима повышенной жесткости Walter Turn

Стандартный узел крепления



Узел крепления с твердосплавным башмаком



Форма и размер пластины	Стандартный узел крепления						Узел крепления с твердосплавным башмаком	
			CN 12 . .	CN 16 . .	CN 19 . .		CN 12 . .	CN 16 . .
	DN 11 . .		DN 15 . .	DN 15 . .			DN 15 . .	DN 15 . .
				SN 15 . .	SN 19 . .	SN 25 . .		SN 15 . .
	TN 16 .. .		TN 22 . .				TN 22 . .	
		VN 16 . .						
	WN 06 . .		WN 08 . .	WN 10. .			WN 08 . .	WN 10. .

Обозначение	Набор PK 240	Набор PK 244	Набор PK 241	Набор PK 242	Набор PK 243	Набор PK 301	Набор PK 245	Набор PK 246
1 Винт	FS 1472 (9 IP)	FS 1473 (15 IP)	FS 1473 (15 IP)	FS 1474 (20 IP)	FS 1474 (20 IP)	FS 1589 (25 IP)	FS 1473 (15 IP)	FS 1474 (20 IP)
2 Штифт (для установки в державку)	RS 116	RS 117	RS 117	RS 117	RS 117	RS 117	RS 117	RS 117
3 Пружина	FS 1469	FS 1470	FS 1470	FS 1471	FS 1471	FS 1590	FS 1470	FS 1471
4 Прижим	PK 240	PK 244	PK 241	PK 242	PK 243	PK 301	PK 245	PK 246
5 Твердосплавный башмак							FK 371	FK 372
6 Фиксатор башмака							FK 373	FK 373
7 Винт башмака							FS 1492	FS 1492
8 Ключ							FS 1490 (7 IP)	FS 1490 (7 IP)

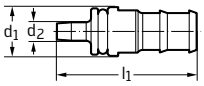
Рекомендации по применению: Сопла и переходники для подвода СОЖ

Сопла для подвода СОЖ Walter Capto™

		Размер Capto		
		C3 + C4	C5 + C6	C6 + C 8
	Стандартное сопло для подвода СОЖ, до 30 бар	FS 1477	FS 1476	FS 1479
	Латунное сопло для подвода СОЖ под давлением, до 80 бар	FS 1477HP	FS 1476HP	FS 1479HP
	Вставки для смены сопла	FS 1477HEX (SW5)	FS 1476HEX (SW5)	FS 1479HEX (SW5)
	Ключ	FS 2158 (SW5)	FS 2158 (SW5)	FS 2158 (SW5)

Внимание:
Для некоторых державок Walter Capto™ (C3–C8) используются другие сопла для СОЖ, не указанные в таблице.
Подробное описание находится на страницах с соответствующим инструментом.

Переходники для подвода СОЖ K600 для расточных державок Walter с креплением пластин винтом или с прижимом повышенной жесткости

	Обозначение Walter	d_1 мм	l_1 мм	d_2 мм
	K600.06.25.054	6	25	5,4
	K600.08.28.066	8	28	6,6
	K600.10.28.086	10	28	8,6
	K600.12.38.086	12	38	8,6
	K600.16.40.137	16	40	13,7
	K600.20.40.137	20	40	13,7
	K600.25.44.137	25	44	13,7

Примечание: d_1 соответствует диаметру хвостовика расточной державки.

Внимание:
При необходимости можно укоротить переходник для подвода СОЖ, отступив на 3 мм от кольца. Это позволяет укоротить крепление при использовании системы «расточная оправка + переходник для подвода СОЖ» в державках Walter Capto™ или VDI. Кроме того, предотвращается вытекание СОЖ по поверхности контакта и обеспечивается более высокое давление для внутреннего подвода СОЖ.

Режимы резания для обработки канавок
Пластины твердосплавные Walter Cut

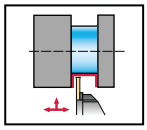
= режимы резания для обработки с подачей СОЖ

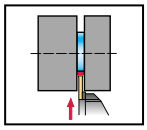
= возможна обработка без СОЖ

Группа материалов	Основные группы материалов			Твердость по Бринеллю, HB	Предел прочности R_m Н/мм²	Группа обрабатываемости [1]		
P	Нелегированная сталь	C ≤ 0,25 %	отожженная	125	428	P1	●●	●
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	отожженная	190	639	P2	●●	●
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	улучшенная	210	708	P3	●●	●
		C > 0,55 %	отожженная	190	639	P4	●●	●
		C > 0,55 %	улучшенная	300	1013	P5	●●	●
		автоматная сталь (сегментная стружка)	отожженная	220	745	P6	●●	●
	Низколегированная сталь	отожженная		175	591	P7	●●	●
		улучшенная		300	1013	P8	●●	●
		улучшенная		380	1282	P9	●●	●
		улучшенная		430	1477	P10	●●	●
	Высоколегированная сталь и высоколегированная инструментальная сталь,	отожженная		200	675	P11	●●	●
		закаленная и отпущенная		300	1013	P12	●●	●
		закаленная и отпущенная		400	1361	P13	●●	●
	Нержавеющая сталь	ферритная / мартенситная, отожженная		200	675	P14	●●	●
		мартенситная, улучшенная		330	1114	P15	●●	●
M	Нержавеющая сталь	аустенитная, закаленная		200	675	M1	●●	●
		аустенитная, дисперсионно твердеющая (PH)		300	1013	M2	●●	●
		аустенитно-ферритная, дуплексная		230	778	M3	●●	●
K	Ковкий чугун	ферритный		200	675	K1	●●	●
		перлитный		260	867	K2	●●	●
	Серый чугун	низкой прочности		180	602	K3	●●	●
		высокой прочности / аустенитный		245	825	K4	●●	●
	Чугун с шаровидным графитом	ферритный		155	518	K5	●●	●
		перлитный		265	885	K6	●●	●
	Чугун с вермикулярным графитом (CGI)			200	675	K7	●●	●
N	Алюминиевые ковкие сплавы	не упрочняемые термической обработкой		30	–	N1	●●	●
		упрочняемые термической обработкой, упрочненные		100	343	N2	●●	●
	Алюминиевые литейные сплавы	≤ 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		75	260	N3	●●	●
		≤ 12 % Si, упрочняемые термической обработкой, упрочненные		90	314	N4	●●	●
		> 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		130	447	N5		
	Магниевые сплавы			70	250	N6		
	Медь и медные сплавы (бронза / латунь)	нелегированная, электролитическая медь		100	343	N7	●●	●
		латунь, бронза, красная латунь		90	314	N8	●●	●
		медные сплавы, дающие сегментную стружку		110	382	N9	●●	●
		высокопрочные, сплавы Cu-Al-Fe		300	1013	N10		
S	Жаропрочные сплавы	на основе Fe	отожженные	200	675	S1	●●	●
			упрочненные	280	943	S2	●●	●
		на основе Ni или Co	отожженные	250	839	S3	●●	●
			упрочненные	350	1177	S4	●●	●
			литье	320	1076	S5	●●	●
	Титановые сплавы	чистый титан		200	675	S6	●●	●
		α- и β-сплавы, упрочненные		375	1262	S7	●●	●
		β-сплавы		410	1396	S8	●●	●
	Вольфрамовые сплавы			300	1013	S9		
	Молибденовые сплавы			300	1013	S10		
H	Закаленная сталь	закаленная и отпущенная		50 HRC	–	H1		
		закаленная и отпущенная		55 HRC	–	H2		
		закаленная и отпущенная		60 HRC	–	H3		
	Закаленный чугун	закаленный и отпущенный		55 HRC	–	H4		
O	Термопласты	без абразивных включений				O1		
	Реактопласты	без абразивных включений				O2		
	Пластмассы, армированные стекловолокном	GFRP				O3		
	Пластмассы, армированные углеволокном	CFRP				O4		
	Пластмассы, армированные арамидным волокном	AFRP				O5		
	Графит (технический)			80 Shore		O6		

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

[1] Классификацию по группам обрабатываемости см. на стр. H 8.





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

	Инструментальный материал									
	Скорость резания v_c [м/мин]									
	HC									HW
	WPP23	WSM23	WSM33	WSP43	WTA33	WAM20	WXM33	WAK20	WAK30	WK1
	200	190	180	170	190		180	190	180	
	180	170	170	160	180		180	180	170	
	170	160	150	140	160		160	170	160	
	180	180	170	160	180		180	180	170	
	150	150	140	130	120		100	160	150	
	180	180	170	160	180		180	180	170	
	180	180	160	150	180		160	180	160	
	150	150	110	100	150		130	160	150	
	150	150	100	100	130		90	150	130	
								80	60	
	130	130	120	110	180		100	180	160	
	110	110	90	80	140			160	140	
								80	60	
		180	160	140	180	180	170	200	180	
		100	80	60	100	110	80	130	110	
		170	150	130	150	160	140			
		100	80	60	100	110	80	130	110	
		150	130	110	130	140	120			
	190	180	170		100			160	140	
	170	160	150		60			130	100	
	250	220	220		260			350	330	
	210	190	180		210			310	290	
	220	210	200		240			300	280	
	180	170	160		190			260	240	
	200							220	180	
										900
										600
										350
										250
										400
										300
										200
		100	90	80						
		50	40	30						
		80	70	60						
		70	60	50						
		70	60	50						
		150	130	120						
		40	35	30						
		30	25							

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

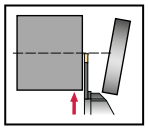
Режимы резания для отрезки
Пластины твердосплавные Walter Cut

= режимы резания для обработки с подачей СОЖ
= возможна обработка без СОЖ

Группа материалов	Основные группы материалов			Твердость по Бринеллю, HB	Предел прочности R_m Н/мм²	Группа обрабатываемости [1]			
P	Нелегированная сталь	C ≤ 0,25 %	отожженная	125	428	P1	●●	●	
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	отожженная	190	639	P2	●●	●	
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	улучшенная	210	708	P3	●●	●	
		C > 0,55 %	отожженная	190	639	P4	●●	●	
		C > 0,55 %	улучшенная	300	1013	P5	●●	●	
		автоматная сталь (сегментная стружка)	отожженная	220	745	P6	●●	●	
	Низколегированная сталь	отожженная		175	591	P7	●●	●	
		улучшенная		300	1013	P8	●●	●	
		улучшенная		380	1282	P9	●●	●	
		улучшенная		430	1477	P10			
	Высоколегированная сталь и высоколегированная инструментальная сталь,	отожженная		200	675	P11	●●	●	
		закаленная и отпущенная		300	1013	P12	●●	●	
		закаленная и отпущенная		400	1361	P13			
	Нержавеющая сталь	ферритная / мартенситная, отожженная		200	675	P14	●●	●	
		мартенситная, улучшенная		330	1114	P15	●●	●	
M	Нержавеющая сталь	аустенитная, закаленная		200	675	M1	●●	●	
		аустенитная, дисперсионно твердеющая (PH)		300	1013	M2	●●	●	
		аустенитно-ферритная, дуплексная		230	778	M3	●●	●	
K	Ковкий чугун	ферритный		200	675	K1	●●	●	
		перлитный		260	867	K2	●●	●	
	Серый чугун	низкой прочности		180	602	K3	●●	●	
		высокой прочности / аустенитный		245	825	K4	●●	●	
	Чугун с шаровидным графитом	ферритный		155	518	K5	●●	●	
		перлитный		265	885	K6	●●	●	
	Чугун с вермикулярным графитом (CGI)			200	675	K7	●●	●	
N	Алюминиевые ковкие сплавы	не упрочняемые термической обработкой		30	–	N1	●●	●	
		упрочняемые термической обработкой, упрочненные		100	343	N2	●●	●	
	Алюминиевые литейные сплавы	≤ 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		75	260	N3	●●	●	
		≤ 12 % Si, упрочняемые термической обработкой, упрочненные		90	314	N4	●●	●	
		> 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		130	447	N5			
	Магниевые сплавы			70	250	N6			
	Медь и медные сплавы (бронза / латунь)	нелегированная, электролитическая медь		100	343	N7	●●	●	
		латунь, бронза, красная латунь		90	314	N8	●●	●	
		медные сплавы, дающие сегментную стружку		110	382	N9	●●	●	
		высокопрочные, сплавы Cu-Al-Fe		300	1013	N10			
S	Жаропрочные сплавы	на основе Fe	отожженные	200	675	S1	●●	●	
			упрочненные	280	943	S2	●●	●	
		на основе Ni или Co	отожженные	250	839	S3	●●	●	
			упрочненные	350	1177	S4	●●	●	
			литье	320	1076	S5	●●	●	
	Титановые сплавы	чистый титан		200	675	S6	●●	●	
		α- и β-сплавы, упрочненные		375	1262	S7	●●	●	
		β-сплавы		410	1396	S8	●●	●	
	Вольфрамовые сплавы			300	1013	S9			
	Молибденовые сплавы			300	1013	S10			
H	Закаленная сталь	закаленная и отпущенная		50 HRC	–	H1			
		закаленная и отпущенная		55 HRC	–	H2			
		закаленная и отпущенная		60 HRC	–	H3			
	Закаленный чугун	закаленный и отпущенный		55 HRC	–	H4			
O	Термопласты	без абразивных включений				O1			
	Реактопласты	без абразивных включений				O2			
	Пластмассы, армированные стекловолокном	GFRP				O3			
	Пластмассы, армированные углеволокном	CFRP				O4			
	Пластмассы, армированные арамидным волокном	AFRP				O5			
	Графит (технический)			80 Shore		O6			

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

[1] Классификацию по группам обрабатываемости см. на стр. H 8.

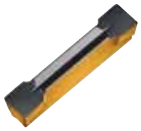


В таблице указаны рекомендуемые значения.
В особых случаях необходима корректировка скорости резания.

	Инструментальный материал						
	Скорость резания v_c [м/мин]						
	HC						HW
	WPP23	WSM23	WSM33	WSP43	WAM20	WXM33	WK1
	190	180	170	160		170	
	170	160	160	150		170	
	160	150	140	130		150	
	170	170	160	150		170	
	140	140	130	120		90	
	170	170	160	150		170	
	170	170	150	140		150	
	140	140	100	90		120	
	140	140	90	90		80	
	120	120	110	100		90	
	100	100	80	70			
		170	150	130	170	160	
		90	70	50	100	70	
		160	140	120	150	130	
		90	70	50	100	70	
		140	120	100	130	110	
	180	170	160				
	160	150	140				
	230	220	210				
	190	180	170				
	210	200	190				
	170	160	150				
	190						
							900
							600
							350
							250
							400
							300
							200
		90	80		70		
		40	30		20		
		70	60		50		
		60	50		40		
		60	50		40		
		140	130		120		
		40	30		25		
		35	25		20		

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

Область применения инструментальных материалов – Обработка канавок

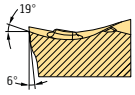
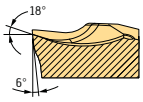
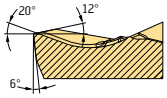
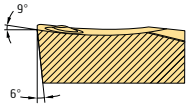
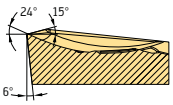
Обозначение материала Walter	Стандартное обозначение	Группа материалов заготовки: P Сталь	M Нержавеющая сталь	K Чугун	N Цветные металлы	S Жаропрочные сплавы	H Материалы высокой твердости	O Прочее	Область применения: 01 05 10 15 20 25 30 35 40 45	Покрытие	Структура покрытия	Пример пластины
WPP 23	HC – P 20	●●								CVD	TiCN + Al_2O_3 (+TiN)	
	HC – K 30			●								
WSM 23	HC – M 20		●●							PVD	TiAlN + Al_2O_3 (ZrCN)	
	HC – S 20					●●						
	HC – P 20	●●										
WSM 33	HC – S 30					●●				PVD	TiAlN + Al_2O_3 (ZrCN)	
	HC – M 30		●●									
	HC – P 35	●●										
WSP 43	HC – S 45					●●				PVD	TiAlN + Al_2O_3 (ZrCN)	
	HC – P 45	●●										
	HC – M 45		●●									
WAM 20	HC – M 20		●●							CVD	TiCN + Al_2O_3 + HfN	
	HC – S 20					●						
WXM 33	HC – M 35		●●							PVD	Multilayer TiAlN / TiN + ZrCN	
	HC – P 40	●										
WAK 20	HC – K 20			●●						CVD	TiCN + Al_2O_3 (+TiN)	
	HC – H 10						●					
WAK 30	HC – K 30			●●						CVD	TiCN + Al_2O_3 (+TiN)	
	HC – P 40	●										
WK 1	HW – N 10				●●					–	–	
	HW – S 10					●						
WTA 33	HC – P 10	●●								CVD	TiCN + Al_2O_3	
	HC – K 10			●								

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

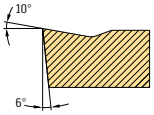
●● первый выбор
● возможный вариант

Обзор геометрий пластин

Пластины GX для отрезки и обработки канавок

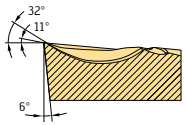
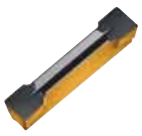
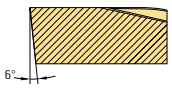
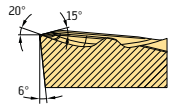
Геометрия	Область применения	Группа материалов заготовки: P Сталь	M Нержавеющая сталь	K Чугун	N Цветные металлы	S Жаропрочные сплавы	H Материалы высокой твердости	O Прочее	Сечение по главной режущей кромке	Вид на главную режущую кромку	s [мм]	f [мм] мин	f [мм] макс
	**CF6** – малые подачи – минимальная остаточная бобышка/заусенец при отрезке – малые усилия резания	••	••		••	••		•			1,5	0,03	0,10
											2	0,03	0,12
											2,5	0,03	0,15
											3	0,04	0,20
	**CF5** – отрезка и обработка канавок – малые и средние подачи – хороший контроль стружкообразования – минимальная остаточная бобышка/заусенец при отрезке	••	••	•	••	••		•			2	0,06	0,15
											2,5	0,07	0,18
											3	0,08	0,20
											4	0,10	0,22
											5	0,10	0,25
	**CE4** – отрезка и обработка канавок – средние и большие подачи – устойчивое стружколомание – прочная режущая кромка	••	•	••	•	•	•				2	0,04	0,15
											2,5	0,05	0,15
											3	0,09	0,30
											4	0,10	0,32
											5	0,12	0,35
											6	0,12	0,40
	**GD3** – мягкий процесс обработки – малые и средние подачи – отрезка и проточка канавок	••	••	•	•	•		•			2	0,04	0,12
											2,5	0,04	0,14
											3	0,06	0,18
											4	0,10	0,20
											5	0,12	0,25
											6	0,14	0,28
	**GD6** – средние подачи – для длинностружечных материалов – для нормальных условий обработки	••	••	•	•	••					2	0,04	0,12
											2,5	0,06	0,17
											3	0,08	0,18
											4	0,10	0,22
											5	0,12	0,24
											6	0,14	0,30

Пластины GX для обработки канавок под стопорные кольца

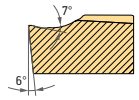
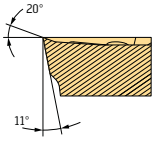
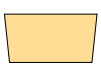
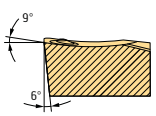
Геометрия	Область применения	Группа материалов заготовки: P Сталь	M Нержавеющая сталь	K Чугун	N Цветные металлы	S Жаропрочные сплавы	H Материалы высокой твердости	O Прочее	Сечение по главной режущей кромке	Вид на главную режущую кромку	s [мм]	f [мм] мин	f [мм] макс
	**Пластины для канавок под стопорные кольца** – высокое качество обработки поверхности – для всех типов стопорных колец – минимальный риск образования заусенцев	••	•	••							0,6-1,99	0,05	0,10
											2-2,99	0,05	0,12
											3-3,99	0,07	0,14
											4-4,99	0,07	0,20
											5-5,99	0,08	0,20

•• первый выбор
• возможный вариант

Пластины GX для продольного точения, отрезки и обработки канавок

Геометрия	Область применения	Группа материалов заготовки P Сталь	M Нержавеющая сталь	K Чугун	N Цветные металлы	S Жаропрочные сплавы	H Материалы высокой твердости	O Прочее	Сечение по главной режущей кромке	Вид на главную режущую кромку	s [мм]	a_p [мм] мин	a_p [мм] макс	f [мм] мин	f [мм] макс
	**UF4** – любые операции обработки канавок – хороший контроль стружкообразования – средние подачи – позитивная геометрия	●●	●●	●●		●					2	0,30	2,50	0,10	0,15
											2,5	0,30	2,50	0,10	0,18
											3	0,40	3,00	0,10	0,20
											4	0,50	3,50	0,10	0,30
											5	0,50	3,50	0,12	0,35
											6	0,60	4,00	0,14	0,40
	**UA4** – для обработки чугуна – для средних и высоких режимов резания – высокая надежность при обработке чугуна			●●			●				2	0,30	2,50	0,08	0,15
											2,5	0,30	2,50	0,10	0,20
											3	0,40	3,00	0,10	0,22
											4	0,50	3,50	0,10	0,35
											5	0,50	3,00	0,12	0,35
											6	0,60	3,50	0,14	0,40
	**UD6** – обработка канавок в нержавеющей стали – средние подачи – мягкий процесс обработки	●	●●								2	0,30	2,50	0,06	0,15
											2,5	0,30	2,50	0,08	0,14
											3	0,40	3,00	0,10	0,20
											4	0,50	3,50	0,12	0,25
											5	0,50	3,00	0,12	0,30
											6	0,60	3,50	0,14	0,35

Пластины GX с полным радиусом

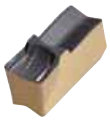
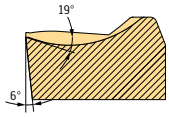
Геометрия	Область применения	Группа материалов заготовки P Сталь	M Нержавеющая сталь	K Чугун	N Цветные металлы	S Жаропрочные сплавы	H Материалы высокой твердости	O Прочее	Сечение по главной режущей кромке	Вид на главную режущую кромку	s [мм]	a_p [мм] макс	f [мм] мин	f [мм] макс
	**RD4** – для профильной обработки – идеальный контроль стружкообразования при обработке канавок – средние и большие подачи	●●	●	●●		●					3	1,50	0,08	0,35
											4	2,00	0,10	0,40
											5	2,50	0,12	0,50
											6	3,00	0,15	0,60
	**RK8** – шлифованная передняя поверхность – острая режущая кромка – шлифованная по периметру – острый режущий клин				●●			●			6	4,00	0,10	0,30
											8	5,00	0,10	0,35
	**R** – острая режущая кромка – шлифованная по периметру – высокое качество обработанной поверхности	●●		●							1,6	0,80	0,05	0,15
											2	1,00	0,05	0,17
											2,4	1,20	0,05	0,17
											3	1,50	0,10	0,20
											4	2,00	0,10	0,30
											5	2,50	0,15	0,35
											6	3,00	0,15	0,40

●● первый выбор
● возможный вариант

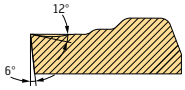
Обзор геометрий пластин

(продолжение)

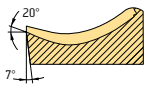
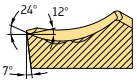
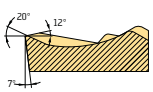
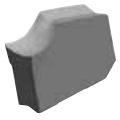
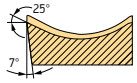
Пластины LX для продольного точения, отрезки и обработки канавок

Геометрия	Область применения	Группа материалов заготовки: P Сталь	M Нержавеющая сталь	K Чугун	N Цветные металлы	S Жаропрочные сплавы	H Материалы высокой твердости	O Прочее	Сечение по главной режущей кромке	Вид на главную режущую кромку	s [мм]	a_p [мм] мин	a_p [мм] макс	f [мм] мин	f [мм] макс
	**UE4** – продольное точение и обработка канавок – идеальный контроль стружкообразования – средние и большие подачи	●●	●	●●		●					8	0,90	5,00	0,20	0,50

Пластины LX с полным радиусом

Геометрия	Область применения	Группа материалов заготовки: P Сталь	M Нержавеющая сталь	K Чугун	N Цветные металлы	S Жаропрочные сплавы	H Материалы высокой твердости	O Прочее	Сечение по главной режущей кромке	Вид на главную режущую кромку	s [мм]	a_p [мм] макс	f [мм] мин	f [мм] макс
	**RD3** – для профильной обработки – прочная режущая кромка – средние и большие подачи	●●	●	●●		●					8	4,00	0,15	0,50

Пластины FX для отрезки и обработки канавок

Геометрия	Область применения	Группа материалов заготовки: P Сталь	M Нержавеющая сталь	K Чугун	N Цветные металлы	S Жаропрочные сплавы	H Материалы высокой твердости	O Прочее	Сечение по главной режущей кромке	Вид на главную режущую кромку	s [мм]	f [мм] мин	f [мм] макс
	**CE6** – малые и средние подачи – для длинностружечных материалов – минимальная остаточная бобышка при отрезке	●●	●●	●		●●					2,2 3,1 4,1	0,05 0,06 0,08	0,15 0,25 0,25
	**CD3** – для неблагоприятных условий обработки – средние подачи – для обработки стали	●●	●●	●●							3,1 4,1	0,10 0,15	0,30 0,35
	**CE4** – отрезка и обработка канавок – средние и большие подачи – устойчивое стружколомание	●●	●	●●							2,2 3,1 4,1 5,1 6,5 8,2 9,7	0,05 0,09 0,10 0,12 0,12 0,15 0,15	0,15 0,30 0,32 0,35 0,40 0,45 0,50
	**CK8** – малые и средние подачи – шлифованная передняя поверхность – острый режущий клин				●●	●		●			2,2 3,1 4,1	0,05 0,05 0,05	0,10 0,15 0,20

●● первый выбор
● возможный вариант

Рекомендации по применению: Инструкция по сборке Walter Cut

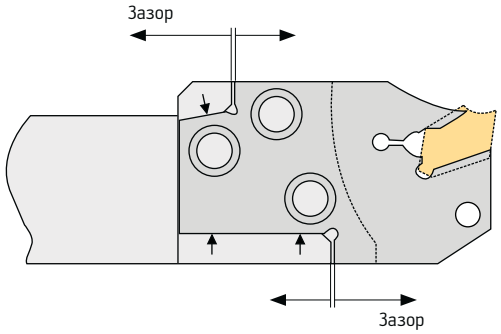
Walter Cut: высокая прочность соединения

За счет прижима модуля к торцевому упору при затяжке винтов обеспечивается прочное беззазорное соединение модуля и державки.

На рисунках показан модуль в незакрепленном и закрепленном положениях, а также векторы сил между модулем и державкой.

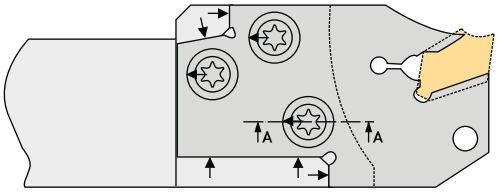
Незакрепленный модуль

Зазор между модулем и торцевым упором для закрепления в осевом направлении



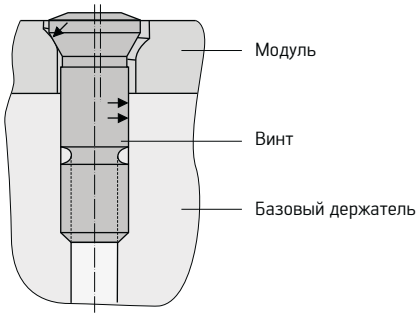
Закрепленный модуль

Прижим к торцевому упору в продольной плоскости. Беззазорное соединение, обеспечивающее максимальную жесткость конструкции.

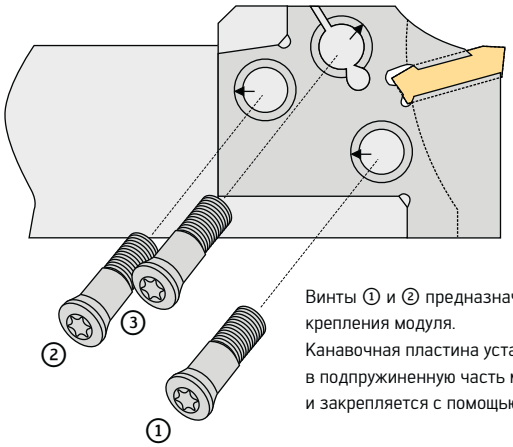


Затянутый винт

Сечение A–A:
Винт с большим усилием затяжки



GX: для продольного точения и обработки канавок

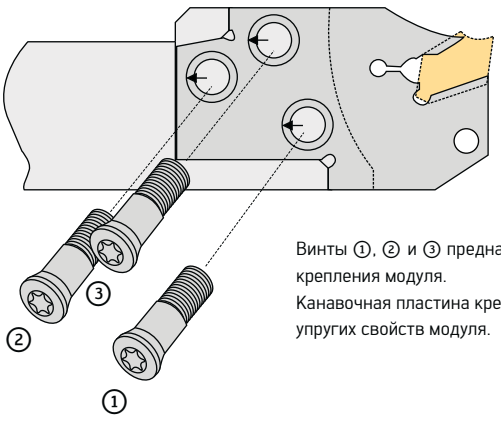


Винты ① и ② предназначены для крепления модуля.
Канавочная пластина устанавливается в подпружиненную часть модуля и закрепляется с помощью винта ③.

Внимание:
Соблюдайте последовательность затяжки винтов при креплении модуля.

Шаг	Операция	Винт №
A	Предварительная затяжка винтов модуля	1 – 2 (2 – 1)
B	Окончательная затяжка винтов модуля	1 – 2 (2 – 1)
C	Зажим канавочной пластины GX	3

FX: для отрезки и обработки глубоких канавок



Винты ①, ② и ③ предназначены для крепления модуля.
Канавочная пластина крепится за счет упругих свойств модуля.

Внимание:
Соблюдайте последовательность затяжки винтов при креплении модуля.

Шаг	Операция	Винт №
A	Предварительная затяжка винтов модуля	1 – 2 – 3
B	Окончательная затяжка винтов модуля	1 – 2 – 3
C	Зажим пластины FX	Монтажный ключ

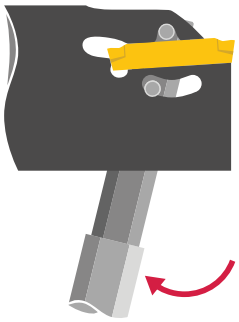
Рекомендации по применению: Замена пластин в державках Walter Cut

Установка пластин GX в отрезные лезвия G1042

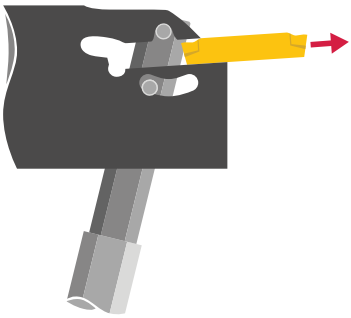
1. Вставить ключ



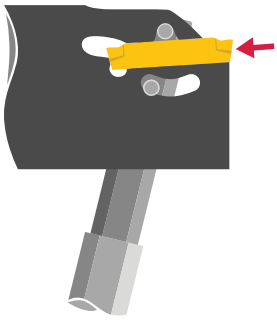
2. Ослабить зажим



3. Извлечь пластину



4. Установить новую пластину



5. Зажать



Ключ FS 1494 заказывается отдельно.



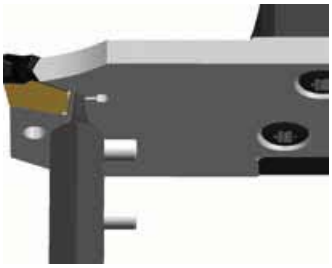
Установка пластин FX

Установка пластины





Извлечение пластины



Монтажный ключ	Для размера
FS 1493	FX 3,1–FX 6,5
FS 1494	FX 2,2

Ключ заказывается отдельно.

Рекомендации по применению Walter Cut: стандартное исполнение / контрисполнение

G1041 / G1041 . . . –C

Правое



Стандартное исполнение
Пример: G1041.32R–3T32GX24



Контрисполнение
Пример: G1041.32R–3T32GX24C

Левое



Стандартное исполнение
Пример: G1041.32L–3T32GX24



Контрисполнение
Пример: G1041.32L–3T32GX24

XLDE / XLDE . . . –C

Правое



Стандартное исполнение
Пример: XLDER1616K–GX16–2



Контрисполнение
Пример: XLDER1616K–GX16–2C

Левое



Стандартное исполнение
Пример: XLDEL1616K–GX16–2



Контрисполнение
Пример: XLDEL1616K–GX16–2C

NCFE / NCFE . . . –C

Правое

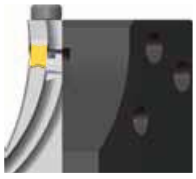


Стандартное исполнение
Пример: NCFE25–2525R–GX24–4–3



Контрисполнение
Пример: NCFE25–2525R–GX24–4–3C

Левое

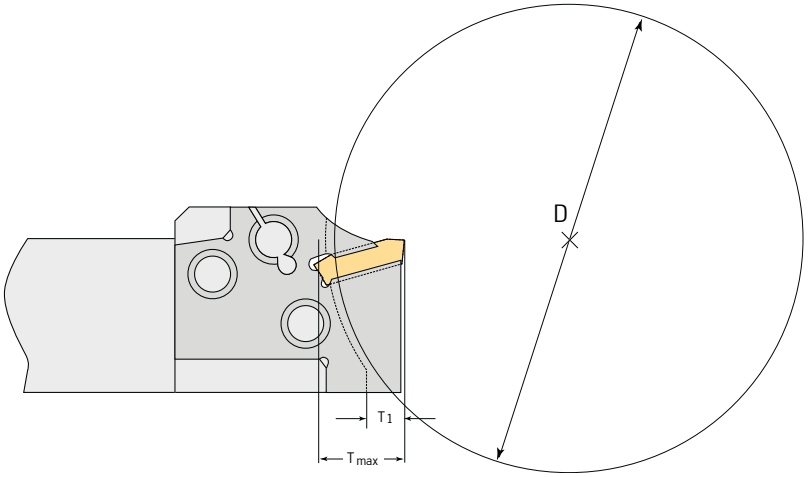


Стандартное исполнение
Пример: NCFE25–2525L–GX24–4–3



Контрисполнение
Пример: NCFE25–2525L–GX24–4–3C

Рекомендации по применению:
Глубина канавок в зависимости от диаметра заготовки

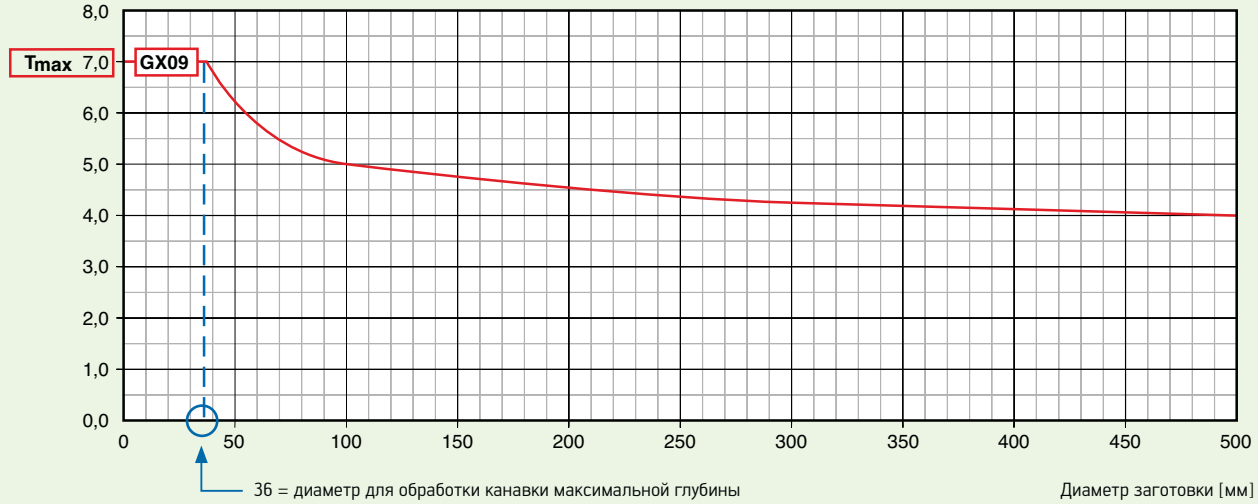


$T_{макс}$ = максимальная глубина канавки, **не зависящая** от диаметра заготовки D

T_1 = глубина канавки **независимо** от диаметра заготовки D

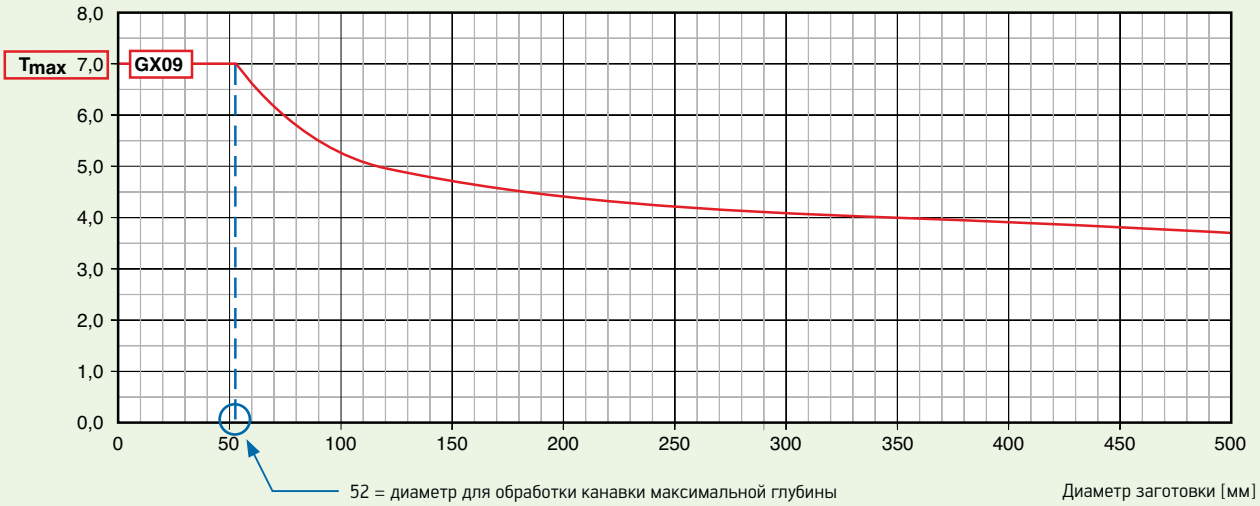
Глубина канавки T [мм]

Размер модуля MSS–E12 ..

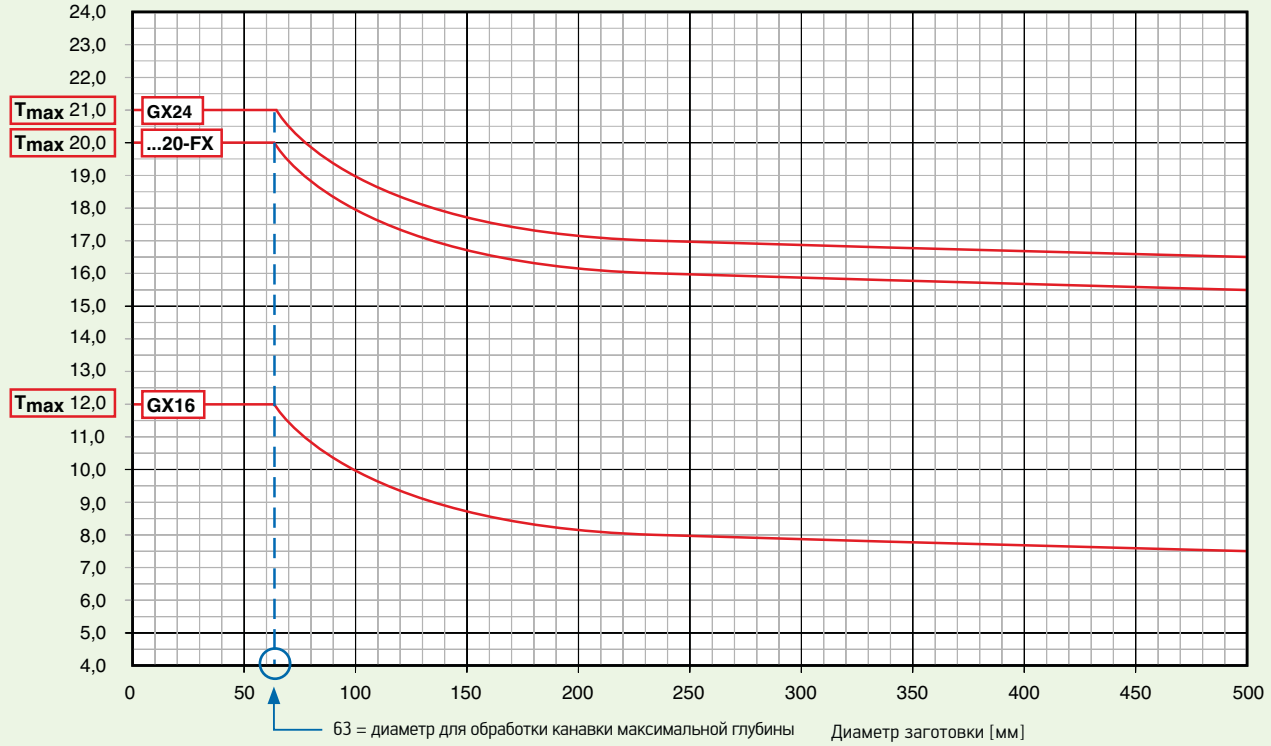


Глубина канавки T [мм]

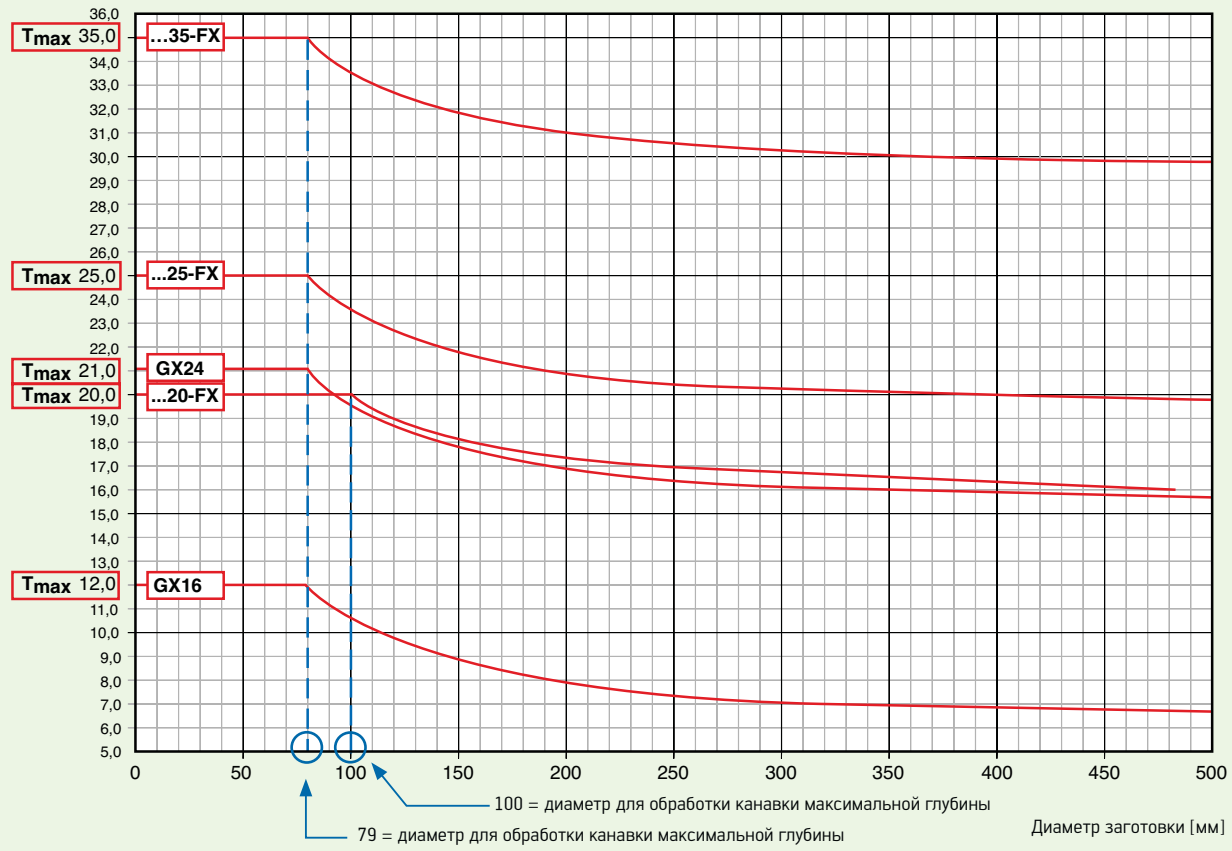
Размер модуля MSS–E16 . . .



Размер модуля MSS–E20 . . .

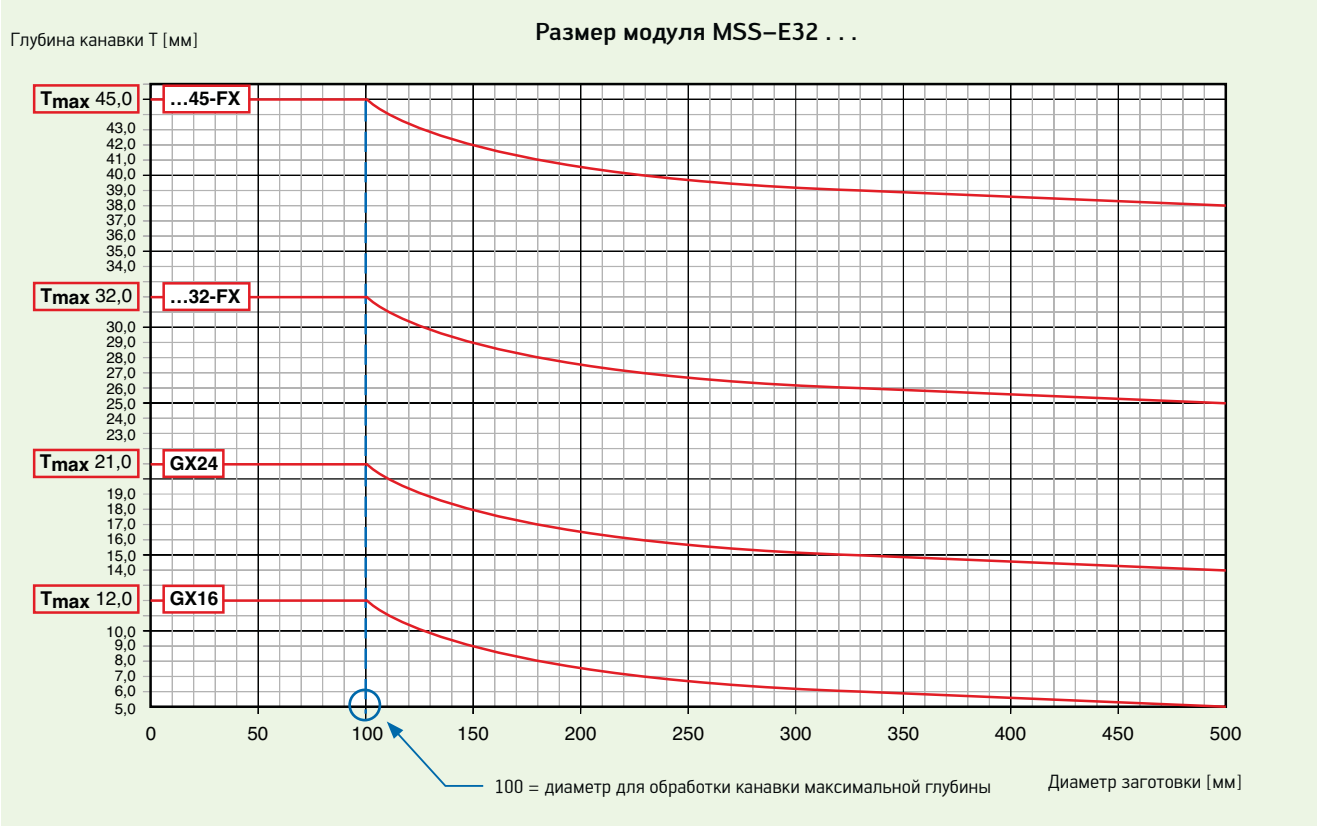


Размер модуля MSS–E25 . . .

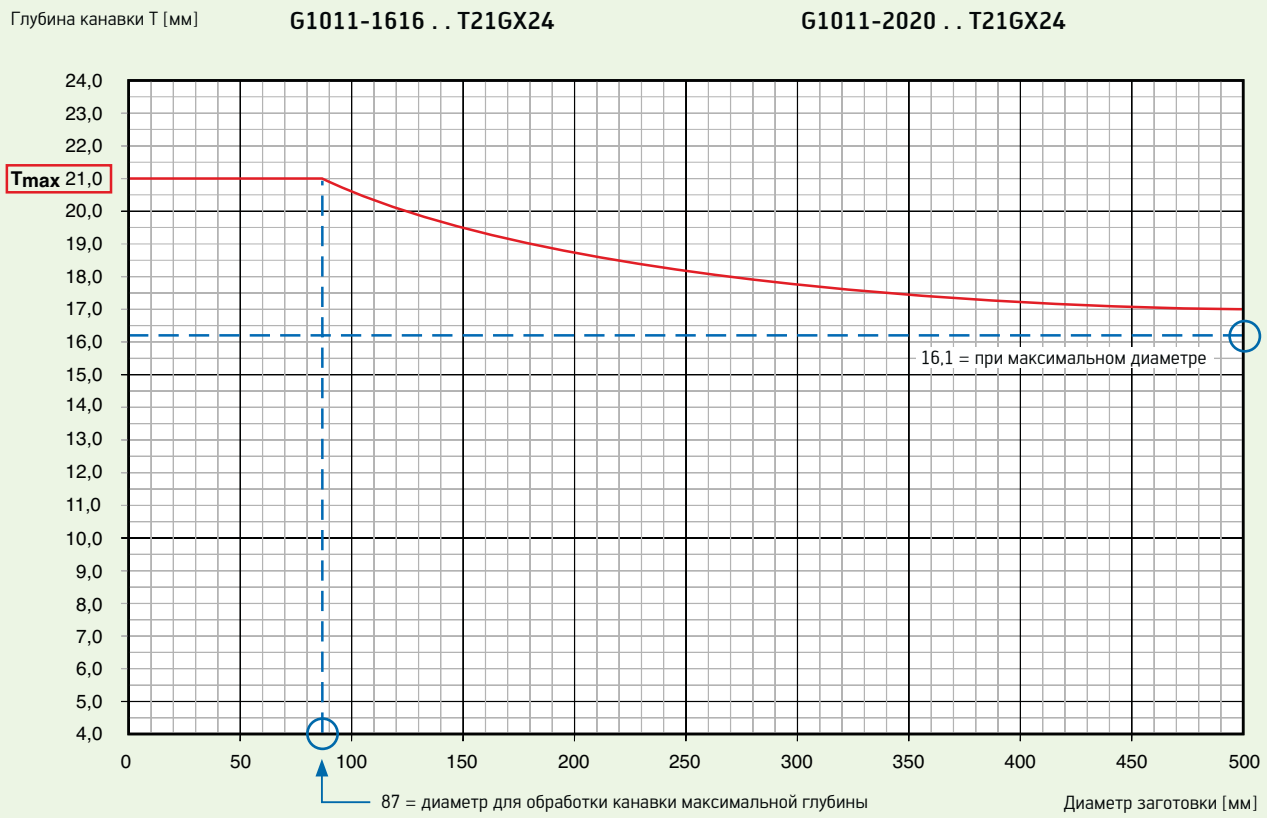


Техническая информация: глубина канавок в зависимости от диаметра заготовки

(продолжение)






Глубина канавки T [мм]
G1011-1616 . . T21GX24
G1011-2020 . . T21GX24
24,0
23,0
22,0
Tmax 21,0
20,0
19,0
18,0
17,0
16,0
15,0
14,0
13,0
12,0
11,0
10,0
9,0
8,0
7,0
6,0
5,0
4,0
16,1 = при максимальном диаметре
0
50
100
150
200
250
300
350
400
450
500
87 = диаметр для обработки канавки максимальной глубины
Диаметр заготовки [мм]

Режимы резания для резьбонарезания
Пластины твердосплавные

= режимы резания для обработки с подачей СОЖ
= возможна обработка без СОЖ

Группа материалов	Основные группы материалов			Твердость по Бринеллю, HB	Предел прочности R_m Н/мм²	Группа обрабатываемости [1]			
P	Нелегированная сталь	C ≤ 0,25 %	отожженная	125	428	P1	●●		
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	отожженная	190	639	P2	●●		
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	улучшенная	210	708	P3	●●		
		C > 0,55 %	отожженная	190	639	P4	●●		
		C > 0,55 %	улучшенная	300	1013	P5	●●		
		автоматная сталь (сегментная стружка)	отожженная	220	745	P6	●●		
	Низколегированная сталь	отожженная		175	591	P7	●●		
		улучшенная		300	1013	P8	●●		
		улучшенная		380	1282	P9	●●		
		улучшенная		430	1477	P10	●●		
	Высоколегированная сталь и высоколегированная инструментальная сталь,	отожженная		200	675	P11	●●		
		закаленная и отпущенная		300	1013	P12	●●		
		закаленная и отпущенная		400	1361	P13	●●		
	Нержавеющая сталь	ферритная / мартенситная, отожженная		200	675	P14	●●		
		мартенситная, улучшенная		330	1114	P15	●●		
M	Нержавеющая сталь	аустенитная, закаленная		200	675	M1	●●		
		аустенитная, дисперсионно твердеющая (PH)		300	1013	M2	●●		
		аустенитно-ферритная, дуплексная		230	778	M3	●●		
K	Ковкий чугун	ферритный		200	675	K1	●●		
		перлитный		260	867	K2	●●		
	Серый чугун	низкой прочности		180	602	K3	●●		
		высокой прочности / аустенитный		245	825	K4	●●		
	Чугун с шаровидным графитом	ферритный		155	518	K5	●●		
		перлитный		265	885	K6	●●		
	Чугун с вермикулярным графитом (CGI)			200	675	K7			
N	Алюминиевые ковкие сплавы	не упрочняемые термической обработкой		30	–	N1	●●		
		упрочняемые термической обработкой, упрочненные		100	343	N2	●●		
	Алюминиевые литейные сплавы	≤ 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		75	260	N3	●●		
		≤ 12 % Si, упрочняемые термической обработкой, упрочненные		90	314	N4	●●		
		> 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		130	447	N5			
	Магниевые сплавы			70	250	N6			
	Медь и медные сплавы (бронза / латунь)	нелегированная, электролитическая медь		100	343	N7	●●		
		латунь, бронза, красная латунь		90	314	N8	●●		
		медные сплавы, дающие сегментную стружку		110	382	N9	●●		
		высокопрочные, сплавы Cu-Al-Fe		300	1013	N10			
S	Жаропрочные сплавы	на основе Fe	отожженные	200	675	S1			
			упрочненные	280	943	S2			
		на основе Ni или Co	отожженные	250	839	S3			
			упрочненные	350	1177	S4			
			литье	320	1076	S5			
	Титановые сплавы	чистый титан		200	675	S6			
		α- и β-сплавы, упрочненные		375	1262	S7			
		β-сплавы		410	1396	S8			
	Вольфрамовые сплавы			300	1013	S9			
	Молибденовые сплавы			300	1013	S10			
H	Закаленная сталь	закаленная и отпущенная		50 HRC	–	H1			
		закаленная и отпущенная		55 HRC	–	H2			
		закаленная и отпущенная		60 HRC	–	H3			
	Закаленный чугун	закаленный и отпущенный		55 HRC	–	H4			
O	Термопласты	без абразивных включений				O1			
	Реактопласты	без абразивных включений				O2	●		
	Пластмассы, армированные стекловолокном	GFRP				O3			
	Пластмассы, армированные углеволокном	CFRP				O4			
	Пластмассы, армированные арамидным волокном	AFRP				O5			
	Графит (технический)			80 Shore		O6			

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

[1] Классификацию по группам обрабатываемости см. на стр. H 8.

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

	Инструментальный материал						
	Скорость резания v_c [м/мин]						
	HC						
	WXP20		WXM20		WMP32		
Шаг [мм]	0,5–1,25	1,5–3,0	0,5–1,25	1,5–6,0	0,5–1,25	1,5–6,0	
Шаг [ниток/дюйм]	48–19	18–10	48–19	18–5	48–19	18–10	
	200	240			180	215	
	180	200			160	180	
	150	180			135	160	
	160	180			145	160	
	80	100			70	90	
	180	220			160	200	
	150	170			135	155	
	80	120			70	110	
	60	80			55	70	
	50	65			45	60	
	90	100			80	90	
	50	60			45	55	
	50	65			45	60	
	110	130	150	180	100	115	
	40	50	120	150	35	45	
			180	220	180	220	
			60	70	60	70	
			150	190	150	190	
	100	120			90	110	
	80	100			70	90	
	170	200			155	180	
	120	150			110	135	
	100	120			90	110	
	80	90			70	80	
			350	400			
			250	300			
			380	400			
			270	320			
			220	250			
			220	250			
			180	200			
			220	250			

HC = Твердый сплав с покрытием

Область применения инструментальных материалов – Резьбонарезание

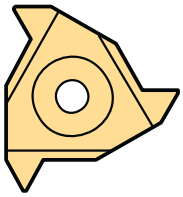
Обозначение материала Walter	Стандартное обозначение	Группа материалов заготовки: P Сталь	M Нержавеющая сталь	K Чугун	N Цветные металлы	S Жаропрочные сплавы	H Материалы высокой твердости	O Прочее	Область применения: 01 05 10 15 20 25 30 35 40 45	Покрытие	Структура покрытия	Пример пластины
WXP 20	HC – P 20	●●								PVD	TiN	
	HC – K 20			●								
WXM 20	HC – M 20		●●							PVD	TiCN	
	HC – N 20				●							
WMP 32	HC – P 30	●●								PVD	TiAlN	
	HC – M 30		●●									
	HC – K 30			●								

HC = Твердый сплав с покрытием

●● первый выбор
● возможный вариант

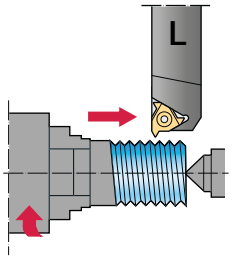
Рекомендации по применению:
Стратегия обработки. Резьбовые инструменты Walter NTS

Характеристики пластин

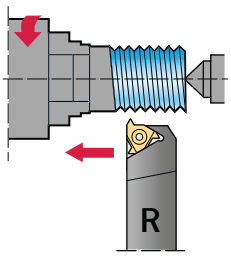


- Высокоточный шлифованный профиль
- Шлифованный стружколом
- Прекрасные режущие свойства и надежный отвод стружки благодаря наличию заднего угла
- Правое и левое исполнение
- Для нарезания резьбы противоположного направления необходимо заменить только опорную пластину
- Высокая точность позиционирования
- Широкий выбор профилей
- Для резьбы полного и неполного профиля
- Твердые сплавы с PVD-покрытием

Нарезание наружной резьбы

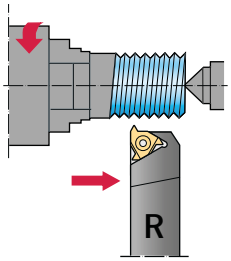


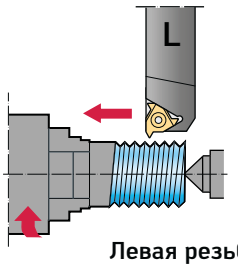
Правая резьба
правая державка
правая пластина



Правая резьба
левая державка
левая пластина
обратный угол наклона

Левая резьба
правая державка
правая пластина
обратный угол наклона

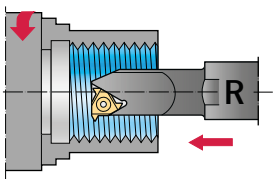




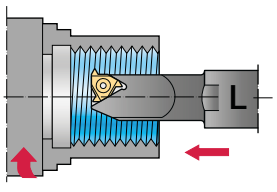
Левая резьба
левая державка
левая пластина

Нарезание внутренней резьбы

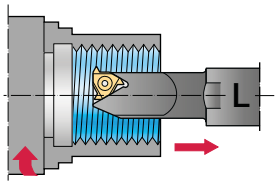
Правая резьба
правая державка
правая пластина



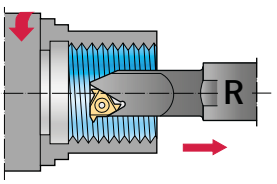
Левая резьба
левая державка
левая пластина



Правая резьба
левая державка
левая пластина
обратный угол наклона



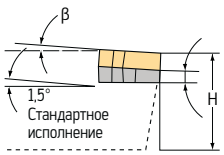
Левая резьба
правая державка
правая пластина
обратный угол наклона



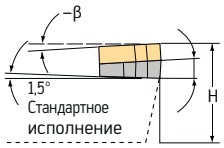
Рекомендации по применению: Коррекция угла наклона

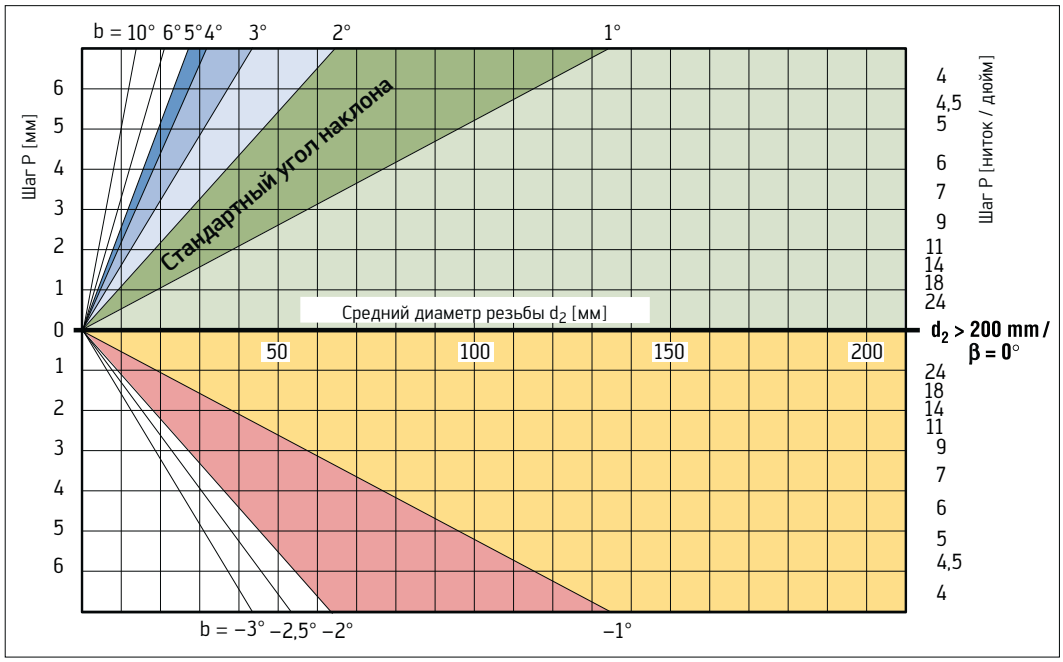
Диаграмма угла наклона

Стандартный угол наклона
Подача в направлении передней бабки



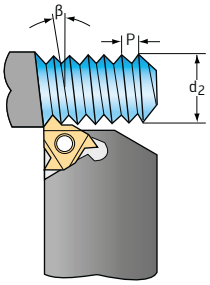
Обратный угол наклона
Подача в направлении задней бабки





Цвета диаграммы угла наклона соответствуют цветам таблицы для выбора опорных пластин.
Выбирать конкретное значение не требуется.

Расчет угла наклона



Угол наклона рассчитывается по следующей формуле:

$$\beta = \operatorname{arctg} \frac{P}{\Pi \times d_2}$$

β = угол наклона [°]
P = шаг резьбы [мм]
d_2 = средний диаметр резьбы [мм]

Угол наклона можно определить и по диаграмме.
Требуемая опорная пластина выбирается по соответствующей таблице.

Опорные пластины

Стандартные державки для наружной и внутренней обработки имеют угол наклона β = 1,5°!

Для пластин размером 1/4" (11 мм) коррекция угла наклона производится инструментом.

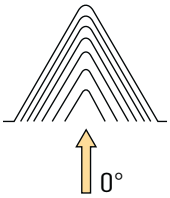
Размер пластины		Державка	Код заказа							
IC	L [мм]		β = 4.5°	β = 3.5°	β = 2.5°	β = 1.5°	β = 0.5°	β = 0	β = −0.5°	β = −1.5°
3/8"	16	ER / IL	YE 3–3P	YE 3–2P	YE 3–1P	YE 3	YE 3–1N	YE 3–1.5N	YE 3–2N	YE 3–3N
		EL / IR	YI 3–3P	YI 3–2P	YI 3–1P	YI 3	YI 3–1N	YI 3–1.5N	YI 3–2N	YI 3–3N
1/2"	22	ER / IL	YE 4–3P	YE 4–2P	YE 4–1P	YE 4	YE 4–1N	YE 4–1.5N	YE 4–2N	YE 4–3N
		EL / IR	YI 4–3P	YI 4–2P	YI 4–1P	YI 4	YI 4–1N	YI 4–1.5N	YI 4–2N	YI 4–3N

Рекомендации по применению: Обработка резьбовыми инструментами Walter NTS

Варианты захода пластины при врезании и их влияние на процесс резания

Радиальное врезание

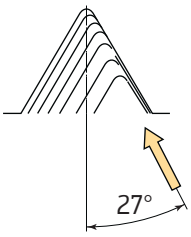
Рекомендуется:
- при обработке короткостружечных материалов
- при обработке материалов высокой твердости



- формирование V-образной стружки
- врезание обеих режущих кромок
- повышенная температура в зоне резания

Одностороннее боковое врезание 27°–29°

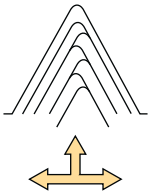
Рекомендуется:
- при шаге более 1,5 мм или 16 ниток / дюйм
- при обработке трапецеидальной резьбы



- правильное формирование стружки
- формирование витой стружки
- врезание одной режущей кромки
- удаление стружки из резьбовой канавки
- высокое качество боковой поверхности профиля резьбы

Боковое двустороннее врезание

Рекомендуется:
- при большом шаге
- при обработке материалов, дающих сливную стружку



- правильное формирование стружки
- формирование плоской витой стружки
- равномерное использование обеих режущих кромок, т.е. равномерный износ

Рекомендации по числу проходов при нарезании резьбы на токарных станках с ручным управлением

Рекомендуемые режимы резания можно рассматривать только как базовые значения. Они определены для благоприятных условий обработки стали средней прочности. При обработке материалов более высокой прочности число проходов следует увеличить. При этом необходимо уменьшить величину подачи при первых черновых проходах.
При других условиях обработки число проходов корректируется соответствующим образом. Это справедливо при нарезании внутренней резьбы расточными державками с вылетом до 2,5 диаметров.

Дюймовая резьба (WH), наружная и внутренняя обработка

Число проходов	Шаг [ниток/дюйм]														
	28	26	20	19	18	16	14	12	11	10	9	8	7	6	5
16															
15														**2,80**	**3,34**
14														0,10	0,10
13												**2,09**	**2,41**	0,12	0,12
12											**1,87**	0,08	0,08	0,14	0,15
11										**1,69**	0,08	0,12	0,12	0,14	0,17
10									**1,54**	0,08	0,12	0,12	0,14	0,15	0,18
9						**1,12**	**1,23**	**1,42**	0,08	0,12	0,12	0,13	0,15	0,16	0,19
8					**1,07**	0,08	0,08	0,08	0,12	0,13	0,13	0,14	0,16	0,17	0,20
7			**0,87**	**0,91**	0,08	0,10	0,11	0,13	0,13	0,13	0,14	0,15	0,18	0,19	0,22
6	**0,64**	**0,68**	0,08	0,08	0,11	0,10	0,12	0,14	0,14	0,15	0,15	0,16	0,19	0,20	0,24
5	0,08	0,08	0,11	0,12	0,13	0,12	0,13	0,15	0,16	0,16	0,17	0,18	0,21	0,21	0,27
4	0,11	0,11	0,13	0,13	0,14	0,14	0,15	017	0,18	0,18	0,19	0,20	0,23	0,24	0,30
3	0,12	0,14	0,15	0,16	0,17	0,16	0,18	0,21	0,21	0,21	0,22	0,23	0,27	0,28	0,36
2	0,15	0,16	0,19	0,20	0,21	0,20	0,22	0,26	0,25	0,26	0,27	0,28	0,33	0,34	0,41
1	0,18	0,19	0,21	0,22	0,23	0,22	0,24	0,28	0,27	0,27	0,28	0,30	0,35	0,36	0,43

Радиальная подача [мм]

Уменьшение скорости резания

Рекомендации по применению:
Рекомендации по обработке резьбовыми инструментами Walter NTS (продолжение)

Наружная обработка, метрическая резьба 60°

Число проходов	Шаг [мм]																	
	0,5	0,6	0,7	0,75	0,8	1,0	1,25	1,5	1,75	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0
																	3,41	**3,72**
16																	0,10	0,10
15														**2,50**	**2,80**	**3,12**	0,12	0,12
14														0,08	0,10	0,10	0,13	0,14
13												**1,89**	**2,20**	0,11	0,12	0,12	0,13	0,15
12												0,08	0,08	0,12	0,13	0,15	0,15	0,16
11											**1,58**	0,10	0,11	0,12	0,14	0,16	0,16	0,18
10											0,08	0,11	0,12	0,13	0,15	0,17	0,17	0,19
9									**1,14**	**1,28**	0,11	0,12	0,14	0,14	0,16	0,18	0,18	0,20
8									0,08	0,08	0,11	0,12	0,14	0,15	0,17	0,19	0,19	0,21
7							**0,80**	**0,94**	0,10	0,11	0,12	0,13	0,15	0,16	0,18	0,20	0,20	0,22
6						**0,67**	0,08	0,08	0,10	0,12	0,13	0,14	0,17	0,17	0,20	0,22	0,22	0,24
5	**0,34**	**0,40**	**0,47**	**0,50**	**0,54**	0,08	0,10	0,12	0,12	0,14	0,15	0,16	0,18	0,19	0,22	0,24	0,24	0,27
4	0,07	0,07	0,07	0,07	0,08	0,11	0,11	0,14	0,14	0,16	0,17	0,18	0,21	0,22	0,24	0,27	0,27	0,30
3	0,07	0,08	0,10	0,11	0,12	0,13	0,14	0,17	0,17	0,18	0,20	0,21	0,25	0,25	0,28	0,32	0,32	0,35
2	0,09	0,11	0,14	0,15	0,16	0,16	0,17	0,21	0,21	0,24	0,24	0,26	0,31	0,32	0,34	0,39	0,40	0,43
1	0,11	0,14	0,16	0,17	0,18	0,19	0,20	0,22	0,22	0,25	0,27	0,28	0,34	0,34	0,37	0,41	0,43	0,46

Радиальная подача [мм] ← Уменьшение скорости резания

Внутренняя обработка, метрическая резьба 60°

Число проходов	Шаг [мм]																	
	0,5	0,6	0,7	0,75	0,8	1,0	1,25	1,5	1,75	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0
																	3,20	**3,46**
16																	0,10	0,10
15														**2,32**	**2,62**	**2,89**	0,12	0,12
14														0,08	0,10	0,10	0,12	0,13
13												**1,77**	**2,04**	0,10	0,11	0,12	0,13	0,14
12												0,08	0,08	0,10	0,12	0,14	0,14	0,15
11											**1,49**	0,09	0,10	0,11	0,12	0,14	0,14	0,15
10											0,08	0,10	0,11	0,12	0,13	0,15	0,15	0,16
9									**1,07**	**1,20**	0,10	0,10	0,12	0,12	0,14	0,15	0,16	0,18
8									0,08	0,08	0,10	0,11	0,13	0,13	0,15	0,16	0,17	0,19
7							**0,77**	**0,90**	0,09	0,10	0,11	0,12	0,14	0,14	0,16	0,17	0,18	0,20
6						**0,63**	0,08	0,08	0,09	0,11	0,12	0,13	0,15	0,15	0,19	0,20	0,20	0,22
5	**0,34**	**0,38**	**0,44**	**0,48**	**0,51**	0,08	0,09	0,11	0,10	0,12	0,13	0,14	0,17	0,18	0,21	0,22	0,22	0,24
4	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,09	0,10	0,13	0,13	0,14	0,15	0,16	0,19	0,21	0,23	0,25	0,26	0,28
3	0,07	0,08	0,08	0,10	0,11	0,11	0,13	0,15	0,15	0,17	0,18	0,20	0,23	0,24	0,27	0,30	0,32	0,35
2	0,09	0,11	0,13	0,14	0,15	0,16	0,17	0,21	0,21	0,23	0,25	0,26	0,30	0,31	0,33	0,38	0,38	0,41
1	0,11	0,12	0,16	0,17	0,18	0,19	0,20	0,22	0,22	0,25	0,27	0,28	0,32	0,33	0,36	0,41	0,41	0,44

Радиальная подача [мм] ← Уменьшение скорости резания

Наружная обработка, резьба UN 60°

Число проходов	Шаг [ниток / дюйм]															
	32	28	24	20	18	16	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5
16																
15															**2,66**	**3,19**
14															0,10	0,10
13													**2,01**	**2,28**	0,11	0,12
12												**1,79**	0,08	0,08	0,12	0,15
11											**1,63**	0,08	0,11	0,11	0,13	0,17
10										**1,48**	0,08	0,11	0,12	0,12	0,14	0,18
9							**1,17**	**1,26**	**1,36**	0,08	0,11	0,12	0,12	0,14	0,15	0,19
8						**1,03**	0,08	0,08	0,08	0,11	0,12	0,12	0,13	0,15	0,16	0,19
7				**0,83**	**0,93**	0,08	0,10	0,11	0,12	0,12	0,13	0,13	0,14	0,16	0,17	0,20
6		**0,62**	**0,71**	0,08	0,08	0,11	0,11	0,12	0,13	0,13	0,14	0,14	0,15	0,17	0,18	0,22
5	**0,52**	0,08	0,08	0,10	0,12	0,12	0,12	0,13	0,14	0,15	0,15	0,16	0,17	0,19	0,20	0,24
4	0,08	0,10	0,12	0,12	0,13	0,13	0,14	0,15	0,16	0,17	0,17	0,18	0,19	0,22	0,23	0,28
3	0,12	0,12	0,15	0,14	0,16	0,16	0,17	0,18	0,20	0,20	0,20	0,21	0,22	0,26	0,27	0,32
2	0,15	0,15	0,17	0,19	0,21	0,21	0,22	0,24	0,26	0,25	0,26	0,26	0,28	0,33	0,34	0,40
1	0,17	0,17	0,19	0,20	0,23	0,22	0,23	0,25	0,27	0,27	0,27	0,28	0,30	0,35	0,36	0,43

Радиальная подача [мм]

Уменьшение скорости резания

Внутренняя обработка, резьба UN 60°

Число проходов	Шаг [ниток / дюйм]															
	32	28	24	20	18	16	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5
16																
15															**2,44**	**2,93**
14															0,10	0,10
13													**1,86**	**2,11**	0,11	0,12
12												**1,66**	0,08	0,08	0,11	0,14
11											**1,49**	0,08	0,10	0,11	0,12	0,14
10										**1,38**	0,08	0,09	0,10	0,12	0,12	0,15
9							**1,10**	**1,17**	**1,26**	0,08	0,10	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16
8						**0,95**	0,08	0,08	0,08	0,10	0,10	0,11	0,11	0,13	0,14	0,17
9				**0,78**	**0,86**	0,08	0,09	0,10	0,10	0,11	0,11	0,12	0,12	0,14	0,15	0,18
6		**0,59**	**0,66**	0,08	0,08	0,09	0,10	0,11	0,11	0,12	0,12	0,13	0,13	0,15	0,16	0,20
5	**0,49**	0,08	0,08	0,09	0,10	0,10	0,11	0,12	0,13	0,13	0,13	0,14	0,15	0,17	0,18	0,22
4	0,08	0,10	0,10	0,11	0,12	0,12	0,13	0,13	0,15	0,15	0,15	0,16	0,17	0,20	0,20	0,25
3	0,10	0,10	0,14	0,13	0,14	0,14	0,15	0,16	0,18	0,18	0,18	0,19	0,21	0,23	0,24	0,30
2	0,14	0,14	0,16	0,17	0,19	0,20	0,21	0,22	0,24	0,24	0,25	0,26	0,28	0,28	0,32	0,38
1	0,17	0,17	0,18	0,20	0,23	0,22	0,23	0,25	0,27	0,27	0,27	0,28	0,30	0,34	0,35	0,42

Радиальная подача [мм]

Уменьшение скорости резания