



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 WALTER CUT ДЛЯ ОТРЕЗКИ И ОБРАБОТКИ КАНАВОК	Державки	A 164
	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 WALTER NTS ДЛЯ РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЯ	Державки для отрезки и обработки канавок	A 207
	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.

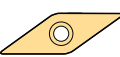
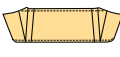
9 Державки Walter Cut для внутренней обработки

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



Обзор программы пластин для токарной обработки, обработки канавок и резьбонарезания

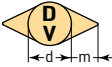


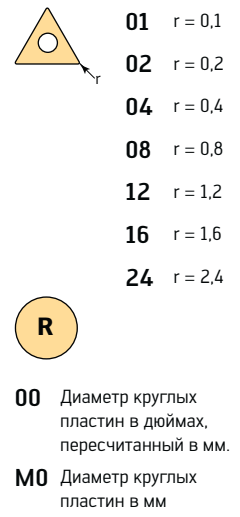
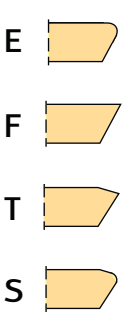
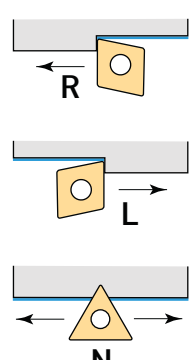
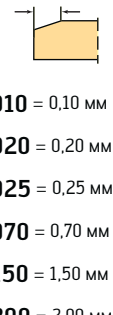
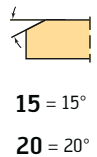
Вид обработки	Форма пластины	Описание	Стр.
Токарная обработка	  Wiper	C Пластины без задних углов Пластины с задними углами	A 17 A 38
	  Wiper	D Пластины без задних углов Пластины с задними углами	A 22 A 40
		R Пластины с задними углами	A 43
		S Пластины без задних углов Пластины с задними углами	A 26 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

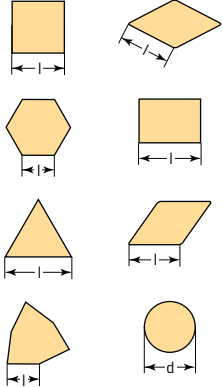
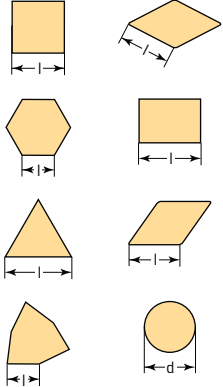
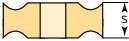
C	N	M	G	12	04	08	—	NM4
1	2	3	4	5	6	7		12

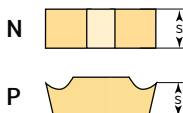
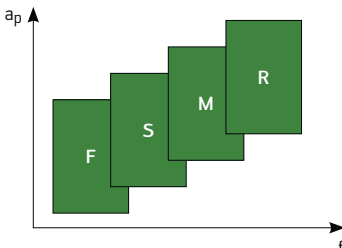
1	2	3																																																						
Форма пластины	Задний угол	Класс точности																																																						
A B C D E H K L M O P R S T V W A B C D E F G N P     <table><tr><th colspan="4">Предельное отклонение размеров (в мм)</th></tr><tr><th></th><th>d</th><th>m</th><th>s</th></tr><tr><td>A</td><td>± 0,025</td><td>± 0,005</td><td>± 0,025</td></tr><tr><td>C</td><td>± 0,025</td><td>± 0,013</td><td>± 0,025</td></tr><tr><td>E</td><td>± 0,025</td><td>± 0,025</td><td>± 0,025</td></tr><tr><td>F</td><td>± 0,013</td><td>± 0,005</td><td>± 0,025</td></tr><tr><td>G</td><td>± 0,025</td><td>± 0,025</td><td>± 0,130</td></tr><tr><td>H</td><td>± 0,013</td><td>± 0,013</td><td>± 0,025</td></tr><tr><td>J¹</td><td>± 0,05–0,15²</td><td>± 0,005</td><td>± 0,025</td></tr><tr><td>K¹</td><td>± 0,05–0,15²</td><td>± 0,013</td><td>± 0,025</td></tr><tr><td>L¹</td><td>± 0,05–0,15²</td><td>± 0,025</td><td>± 0,025</td></tr><tr><td>M</td><td>± 0,05–0,15²</td><td>± 0,08–0,20²</td><td>± 0,130</td></tr><tr><td>N</td><td>± 0,05–0,15²</td><td>± 0,08–0,20²</td><td>± 0,025</td></tr><tr><td>U</td><td>± 0,08–0,25²</td><td>± 0,13–0,38²</td><td>± 0,130</td></tr></table> ¹ Пластины со шлифованной режущей кромкой ² Зависит от размера пластины (см. ISO 1832)	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
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																																																					

7	8	9	10	11
Радиус скругления r [мм]	Исполнение режущих кромок	Направление резания	Ширина фаски	Угол фаски
 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			 010 = 0,10 мм 020 = 0,20 мм 025 = 0,25 мм 070 = 0,70 мм 150 = 1,50 мм 200 = 2,00 мм	 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

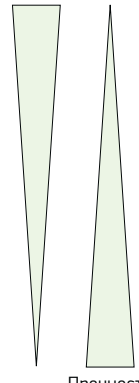
4			5		6	
Конструктивные особенности			Длина режущей кромки l [мм]		Толщина пластины s [мм]	
A	J	U				01 s = 1,59
B	M	W				T1 s = 1,98
C	N	X Специальные исполнения по заказу.				02 s = 2,38
F	Q					T2 s = 2,78
G	R					03 s = 3,18
H	T					T3 s = 3,97
						04 s = 4,76
						05 s = 5,56
						06 s = 6,35
						07 s = 7,94
						09 s = 9,52

12		
Обозначение изготовителя / обозначение геометрий Walter		
1. Форма	2. Стружколом	3. Исполнение режущей кромки
	 F Чистовая обработка S Полушiroвая обработка M Полушероховатая обработка R Черновая обработка	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	2	3	4
1. Область применения или вид покрытия	2. Область применения	Условия обработки ISO	Серия
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	P Сталь M Нержавеющая сталь K Чугун N Цветные металлы S Жаропрочные сплавы H Материалы высокой твердости	Износостойкость 01 05 10 20 21 23 30 32 33 43  Прочность Назначение инструментального материала: 0 Токарная обработка 1 Токарная обработка 5 Токарная обработка 2 Резьбонарезание 3 Обработка канавок	S Tiger-tec® Silver



Рекомендации Walter по выбору токарных пластин

Алгоритм выбора пластины

ШАГ 1

Определите обрабатываемый **материал** на стр. Н 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:

Пластины с задними углами	Пластины без задних углов двухсторонние	Пластины без задних углов односторонние	
			
—	Сила резания [F_c]		+
—	Подача [f]		+
—	Глубина резания [a_p]		+

ШАГ 3

Определите **условия обработки**:

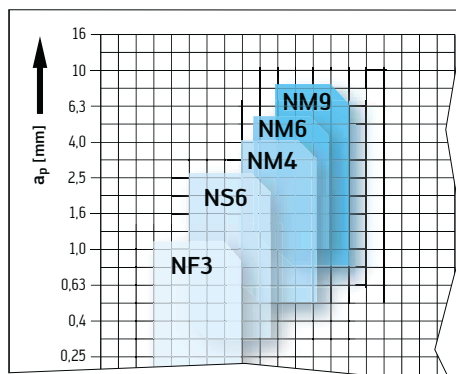
Условия обработки	Жесткость станка, закрепления инструмента и заготовки		
	очень хорошая	хорошая	средняя
Непрерывное резание, предварительно обработанная поверхность			
Литейная корка или окалина, переменная глубина резания			
Прерывистое резание			

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	D	R	S	T	V	W
	стр.	стр.	стр.	стр.	стр.	стр.	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 37
NM6	A 18			A 27	A 32		A 38
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).



Пластины без задних углов CNGG / CNMG / CNMM / CNMA

Tiger-tec®

Пластины

Обозначение Walter	d мм	l мм	s мм	r мм	f мм/об	ap мм	P HC	M HC	K HC	CN	S HC	HW BL	H BN
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 - 0,30	0,1 - 1,0	●	●	●	●	●	●	●

ШАГ 6

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

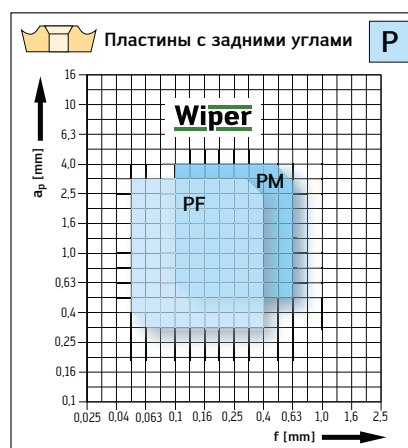
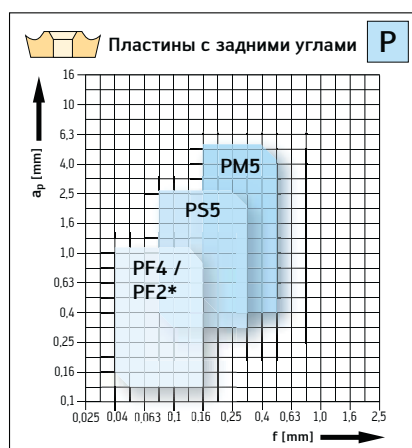
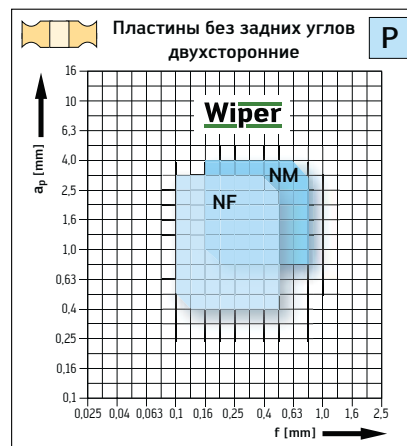
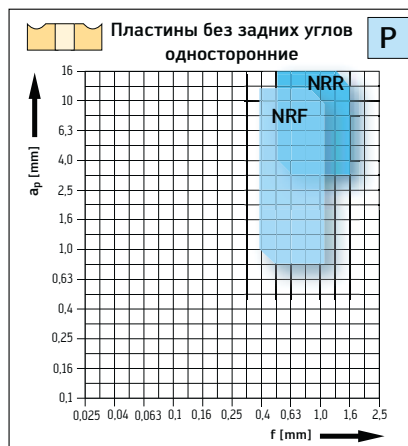
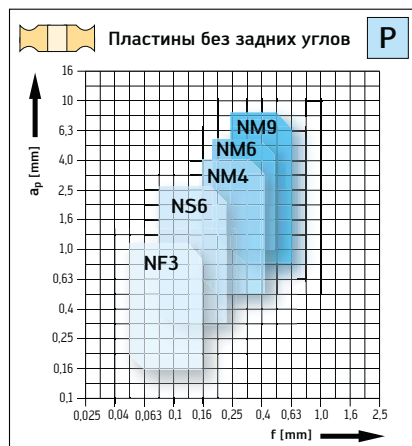
Режимы резания для токарных пластин без задних углов Пластины твердосплавные

Группа материала	— режимы резания для обработки с подачей СОЖ — возможна обработка без СОЖ	Основные группы материалов		Твердость по Бринеллю, НВ	Предел прочности R _m Н/мм ²	Группа обрабатываемости 1	— —	Инструментальный материал						
								Скорость резания v _c [м/мин]						
								НС						
								WPP01			WPP05			
f [мм/об]			f [мм/об]											
0,10			0,20			0,30		0,40		0,60				
Р	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 %	упрочненная	210	708	P3	●●	●	460	380	360	400	310	250
		C ≤ 0,55 %	отожженная	190	639	P4	●●	●	510	480	460	500	360	280
		C ≤ 0,55 %	упрочненная	300	1013	P5	●●	●	320	300	290	310	240	220
	Низколегированная сталь	автоматная сталь (сегментная стружка)	отожженная	220	745	P6	●●	●	510	490	470	500	360	280
		отожженная	175	591	P7	●●	●	460	440	420	460	330	290	
		упрочненная	300	1013	P8	●●	●	300	280	270	290	230	210	
		упрочненная	380	1282	P9	●●	●	270	250	230	260	180	170	
		упрочненная	430	1477	P10	●●	●	80	70	60	70	60	50	
Высоколегированная сталь и высоколегированная инструментальная сталь	отожженная	200	675	P11	●●	●	480	460	440	480	300	250		
	закаленная и отпущенная	300	1013	P12	●●	●	250	240	230	250	140	130		
	закаленная и отпущенная	400	1361	P13	●●	●	90	80	70	80	70	60		

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. А 298.

* шлифованные по периметру

ШАГ 5

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

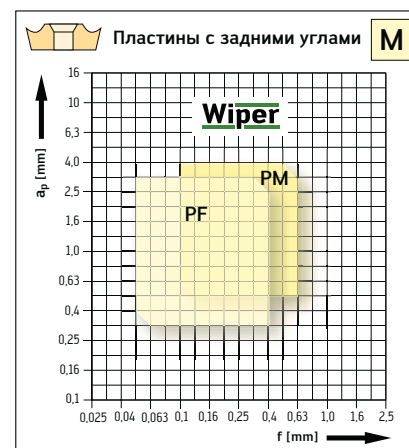
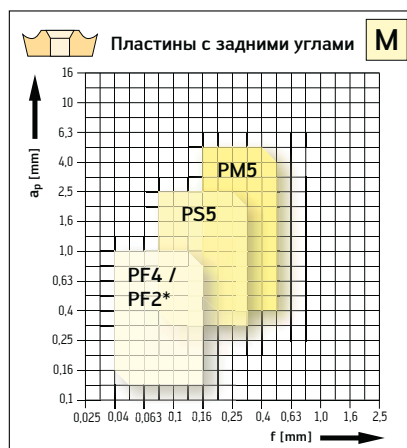
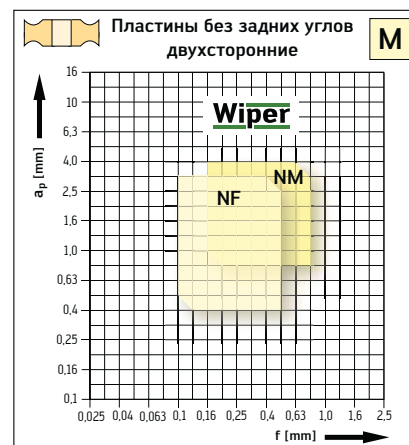
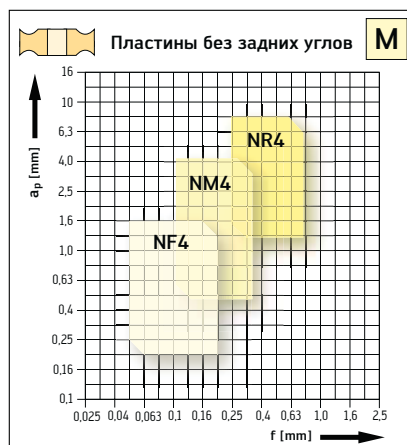
Геометрия	Форма						
	C	D	R	S	T	V	W
	стр.	стр.	стр.	стр.	стр.	стр.	стр.
NF*	A 17	A 22					A 35
NF3	A 17	A 22		A 26	A 31	A 34	A 35
NS6	A 17	A 23		A 26	A 31		A 35
NM*	A 17	A 23					A 35
NM4	A 18	A 24		A 26	A 31	A 34	A 36
NM6	A 18			A 27	A 32		A 36
NM9	A 19	A 24		A 27	A 32		A 37
NRF	A 20	A 25		A 28	A 32		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
M0T			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.

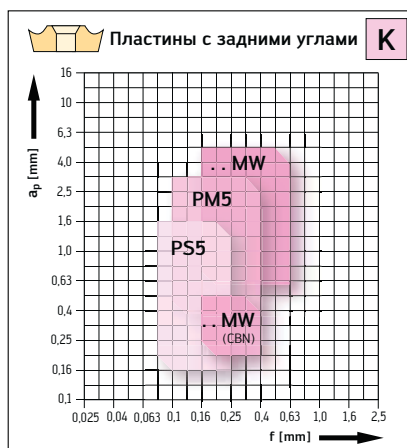
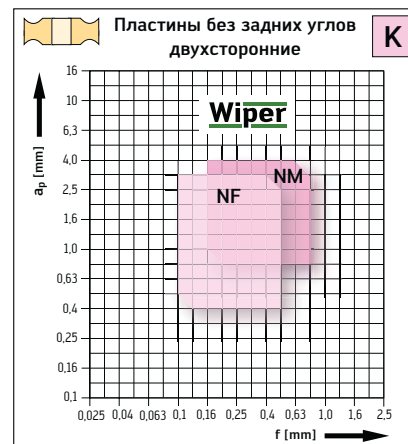
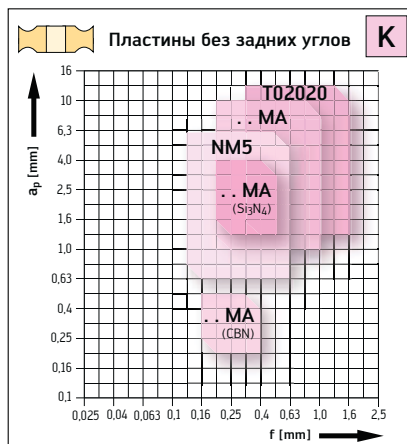
Геометрия	Форма						
	C	D	R	S	T	V	W
	 стр.	 стр.	 стр.	 стр.	 стр.	 стр.	 стр.
	NF*	A 17	A 22				A 35
	NF4	A 17	A 22		A 26	A 31	A 35
	NM*	A 17					A 35
	NM4	A 18	A 24		A 26	A 31	A 34
	NR4	A 19	A 25		A 28	A 32	A 37
	PF*	A 38	A 41				A 50
	PF2	A 38	A 41		A 45	A 46	A 50
	PF4	A 38	A 41	A 43	A 45	A 46	A 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 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. А 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
	.. MA	A 21	A 25		A 29	A 33	A 34
	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
	PM*	A 39	A 41				A 51
	PM5	A 40	A 42	A 43	A 45	A 47	A 49
	.. MW	A 40	A 42		A 45	A 47	A 49

NF* / PF* используйте WPP01

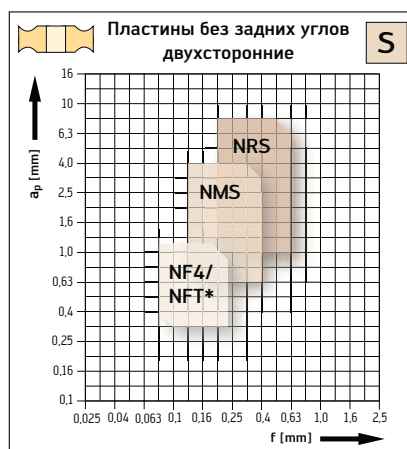
* **Wiper**

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

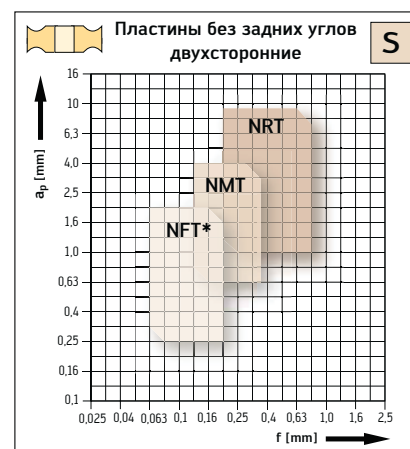
ШАГ 4

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

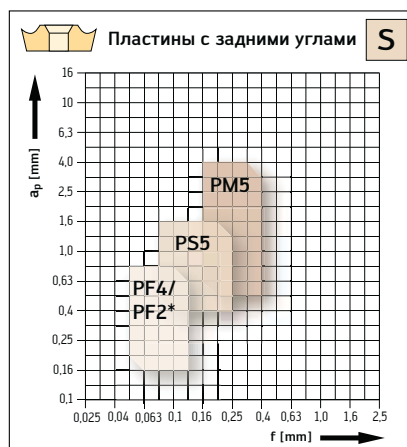
Сплавы на основе Ni, Co, Fe



Сплавы на основе титана



Сплавы на основе Ni, Co, Fe и титана



* шлифованные по периметру

ШАГ 5

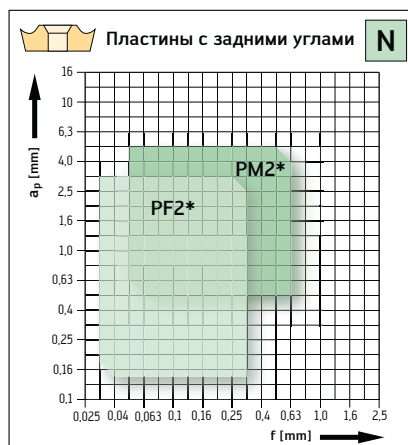
Определите страницу каталога, на которой представлены пластины выбранной геометрии и соответствующей формы.

Геометрия	Форма						
	C	D	R	S	T	V	W
							
	стр.	стр.	стр.	стр.	стр.	стр.	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
	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 45	A 46	A 48	A 50
				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
	стр.	стр.	стр.	стр.	стр.	стр.	стр.
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).



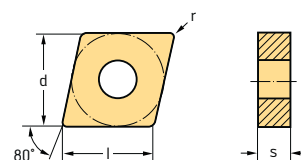
ШАГ 5

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

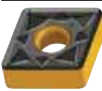
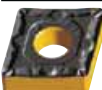
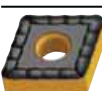
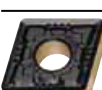
Геометрия	Форма						
	C	D	R	S	T	V	W
	стр.	стр.	стр.	стр.	стр.	стр.	стр.
MA	A 21	A 25		A 29	A 33		
	стр.	стр.	стр.	стр.	стр.	стр.	стр.
T02020*	A 21			A 29	A 33		A 37
	стр.	стр.	стр.	стр.	стр.	стр.	стр.
MW	A 40	A 42			A 47	A 49	

* используйте WAK10

Пластины без задних углов CNGG / CNMG / CNMM / CNMA

Tiger-tec®


Пластины

								P					M		K				S			H			
								HC					HC		HC		CN		HC			HW	BL	BH	
		d mm	l mm	s mm	r mm	f mm	ap mm	WPP01	WPP05	WPP10	WPP20	WPP30	WSM10	WSM20	WSM30	WAK10	WAK20	WAK30	WSN10	WSM10	WSM20	WSM30	WS10	WCB30	WCB50
 Wiper	Обозначение Walter																								
	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						☺	☺						☺	☺				

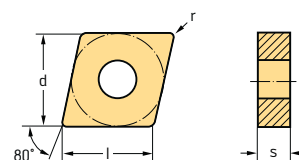
Значения шероховатости обработанной поверхности и техническую информацию см. на стр. А 298.



HC = Твердый сплав с покрытием
 CN = Керамика Si₃N₄
 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 mm	l mm	s mm	r mm	f mm	ap mm	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. А 298.

HC = Твердый сплав с покрытием

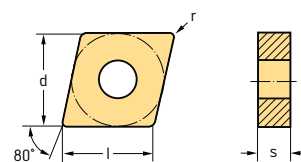
CN = Керамика Si₃N₄

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 mm	l mm	s mm	r mm	f mm	ap mm	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
	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. А 298.



HC = Твердый сплав с покрытием

 CN = Керамика Si₃N₄

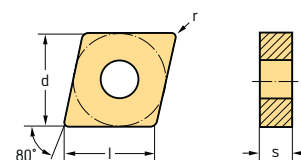
HW = Твердый сплав без покрытия

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 mm	l mm	s mm	r mm	f mm	ap mm	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
	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. А 298.

HC = Твердый сплав с покрытием

CN = Керамика Si₃N₄

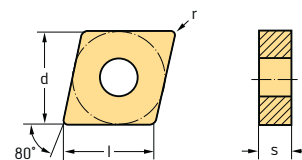
HW = Твердый сплав без покрытия

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 mm	l mm	s mm	r mm	f mm	ap mm	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
	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. А 298.

HC = Твердый сплав с покрытием

 CN = Керамика Si₃N₄

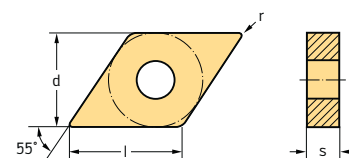
HW = Твердый сплав без покрытия

BL = Сплав с низким содержанием CBN

BH = Сплав с высоким содержанием CBN

Пластины без задних углов DNMG / DNMG / DNMM / DNMA

Tiger-tec®



Пластины

								P				M			K			S			H			
								HC				HC			HC		CN	HC		HW	BL	BH		
Обозначение Walter		d mm	l mm	s mm	r mm	f mm	ap mm	WPP01	WPP05	WPP10	WPP20	WPP30	WSM10	WSM20	WSM30	WAK10	WAK20	WSN10	WSM10	WSM20	WSM30	WS10	WCB30	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. А 298.

HC = Твердый сплав с покрытием

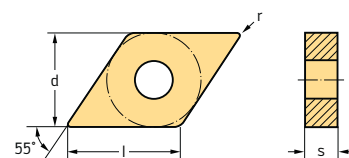
CN = Керамика Si₃N₄

HW = Твердый сплав без покрытия

BL = Сплав с низким содержанием CBN

BH = Сплав с высоким содержанием CBN

Пластины без задних углов DNMG / DNMG / DNMM / DNMA

Tiger-tec®


Пластины

								P					M			K		S				H	
								HC					HC			HC	CN	HC		HW	BL	BH	
								WPP01	WPP05	WPP10	WPP20	WPP30	WSM10	WSM20	WSM30	WAK10	WAK20	WSN10	WSM10	WSM20	WSM30	WS10	WCB30
Обозначение Walter		d мм	l мм	s мм	r мм	f мм	ap мм																
	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	☺	☺	☺													
 <u>Wiper</u>	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. А 298.

HC = Твердый сплав с покрытием

CN = Керамика Si₃N₄

HW = Твердый сплав без покрытия

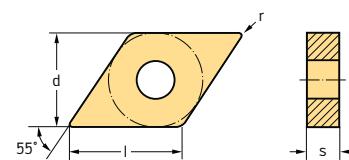
BL = Сплав с низким содержанием CBN

BH = Сплав с высоким содержанием CBN

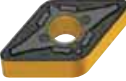


Пластины без задних углов DNMG / DNMG / DNMM / DNMA

Tiger-tec®



Пластины

	Обозначение Walter	d mm	l mm	s mm	r mm	f mm	ap mm	P					M			K		S				H		
								HC					HC			HC	CN	HC			HW	BL	BH	
								WPP01	WPP05	WPP10	WPP20	WPP30	WSM10	WSM20	WSM30	WAK10	WAK20	WSN10	WSM10	WSM20	WSM30	WS10	WCB30	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. А 298.

HC = Твердый сплав с покрытием

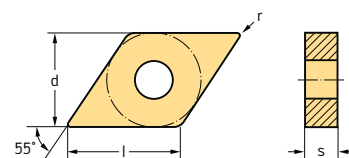
CN = Керамика Si₃N₄

HW = Твердый сплав без покрытия

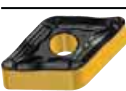
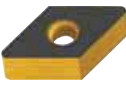
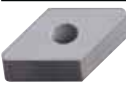
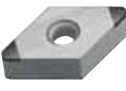
BL = Сплав с низким содержанием CBN

BH = Сплав с высоким содержанием CBN

Пластины без задних углов DNMG / DNMG / DNMM / DNMA

Tiger-tec®


Пластины

			d mm	l mm	s mm	r mm	f mm	ap mm	P					M			K		S			H	
									HC					HC			HC	CN	HC		HW	BL	BH
									WPP01	WPP05	WPP10	WPP20	WPP30	WSM10	WSM20	WSM30	WAK10	WAK20	WSN10	WSM10	WSM20	WSM30	WS10
Обозначение Walter																							
	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. А 298.

HC = Твердый сплав с покрытием

CN = Керамика Si₃N₄

HW = Твердый сплав без покрытия

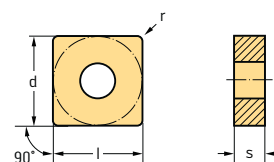
BL = Сплав с низким содержанием CBN

BH = Сплав с высоким содержанием CBN



Пластины без задних углов SNMG / SNMM / SNMA

Tiger-tec®



Пластины

			d mm	l mm	s mm	r mm	f mm	ap mm	P					M			K			S			H			
									HC					HC			HC			HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC
									WPP01	WPP05	WPP10	WPP20	WPP30	WSM10	WSM20	WSM30	WAK10	WAK20	WAK30	WSN10	WSM10	WSM20	WSM30	WS10	WCB30	WCB50
Обозначение Walter																										
	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. А 298.

HC = Твердый сплав с покрытием

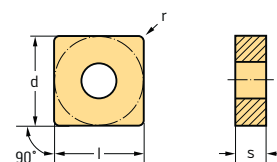
CN = Керамика Si₃N₄

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
	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. А 298.



HC = Твердый сплав с покрытием

CN = Керамика Si₃N₄

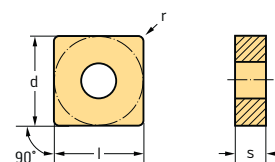
HW = Твердый сплав без покрытия

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 mm	l mm	s mm	r mm	f mm	ap mm	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
	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. А 298.

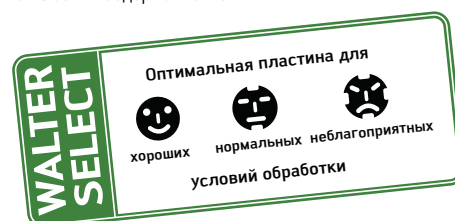
HC = Твердый сплав с покрытием

CN = Керамика Si₃N₄

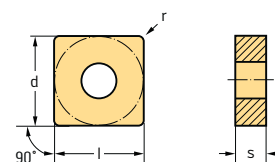
HW = Твердый сплав без покрытия

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 mm	l mm	s mm	r mm	f mm	ap mm	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
	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											☺						
	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. А 298.

HC = Твердый сплав с покрытием

 CN = Керамика Si₃N₄

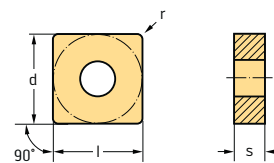
HW = Твердый сплав без покрытия

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 mm	l mm	s mm	r mm	f mm	ap mm	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. А 298.

HC = Твердый сплав с покрытием

CN = Керамика Si₃N₄

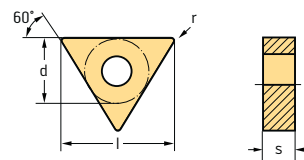
HW = Твердый сплав без покрытия

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 mm	l mm	s mm	r mm	f mm	ap mm	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-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. А 298.

HC = Твердый сплав с покрытием

 CN = Керамика Si₃N₄

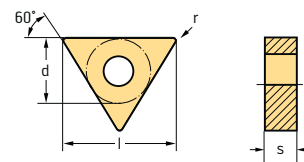
HW = Твердый сплав без покрытия

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 mm	l mm	s mm	r mm	f mm	ap mm	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
	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. А 298.

HC = Твердый сплав с покрытием

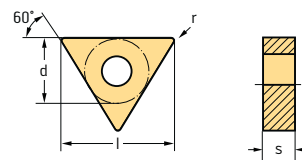
CN = Керамика Si₃N₄

HW = Твердый сплав без покрытия

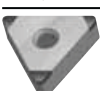
BL = Сплав с низким содержанием CBN

BH = Сплав с высоким содержанием CBN

Пластины без задних углов TNMG / TNMM / TNMA

Tiger-tec®


Пластины

	Обозначение Walter	d mm	l mm	s mm	r mm	f mm	ap mm	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
	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. А 298.

HC = Твердый сплав с покрытием

CN = Керамика Si₃N₄

HW = Твердый сплав без покрытия

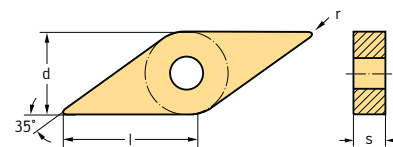
BL = Сплав с низким содержанием CBN

BH = Сплав с высоким содержанием CBN



Пластины без задних углов VNMG / VNMG / VNMA

Tiger-tec®



Пластины

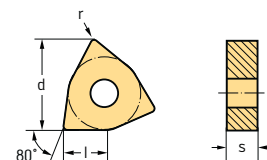
	Обозначение Walter	d mm	l mm	s mm	r mm	f mm	ap mm	P HC				M HC			K HC		S HC			HW
								WPP01	WPP05	WPP10	WPP20	WPP30	WSM10	WSM20	WSM30	WAK10	WAK20	WSM10	WSM20	
	VNMG160404-NF3	9,525	16,5	4,76	0,4	0,04 - 0,22	0,1 - 1,5	☺	☺	☺										
	VNMG160408-NF3	9,525	16,5	4,76	0,8	0,08 - 0,25	0,2 - 2,0	☺	☺	☺										
	VNMG160404-NFT	9,525	16,5	4,76	0,4	0,04 - 0,13	0,1 - 1,5												☹	
	VNMG160408-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. А 298.

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



Пластины без задних углов WNMG / WNMM / WNMA

Tiger-tec®


Пластины

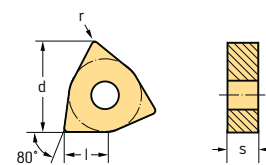
	Обозначение Walter	d mm	l mm	s mm	r mm	f mm	ap mm	P HC				M HC			K HC		S HC			HW
								WPP01	WPP05	WPP10	WPP20	WPP30	WSM10	WSM20	WSM30	WAK10	WAK20	WSM10	WSM20	
 <u>Wiper</u>	WNMG060404-NF	9,525	6,5	4,76	0,4	0,10 - 0,40	0,4 - 2,0	☺	☺	☺		☺				☺				
	WNMG060408-NF	9,525	6,5	4,76	0,8	0,15 - 0,50	0,5 - 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	☺	☺	☺										
 <u>Wiper</u>	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. А 298.

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

Пластины без задних углов WNMG / WNMM / WNMA

Tiger-tec®



Пластины

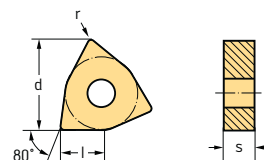
	Обозначение Walter	d мм	l мм	s мм	r мм	f мм	ap мм	P HC				M HC			K HC		S HC			HW
								WPP01	WPP05	WPP10	WPP20	WPP30	WSM10	WSM20	WSM30	WAK10	WAK20	WSM10	WSM20	
	WNMG060404-NM4	9,525	6,5	4,76	0,4	0,16 - 0,25	0,5 - 4,0		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	
	WNMG060408-NM4	9,525	6,5	4,76	0,8	0,18 - 0,35	0,6 - 4,0		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	
	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. А 298.

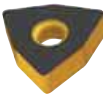
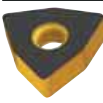
HC = Твердый сплав с покрытием
HW = Твердый сплав без покрытия



Пластины без задних углов WNMG / WNMM / WNMA

Tiger-tec®


Пластины

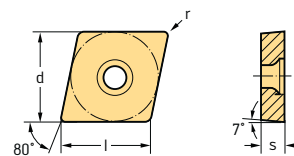
	Обозначение Walter	d mm	l mm	s mm	r mm	f mm	ap mm	P HC				M HC			K HC		S HC			HW
								WPP01	WPP05	WPP10	WPP20	WPP30	WSM10	WSM20	WSM30	WAK10	WAK20	WSM10	WSM20	
	WNMG060408-NM9	9,525	6,5	4,76	0,8	0,20 - 0,40	0,8 - 4,0													
	WNMG060412-NM9	9,525	6,5	4,76	1,2	0,25 - 0,50	0,8 - 4,0													
	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. А 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				M HC			K HC			N HC HW		S HC			H BL BH	
								WPP01	WPP10	WPP20	WPP30	WSM10	WSM20	WSM30	WAK10	WAK20	WAK30	WYN10	WK1	WSM10	WSM20	WSM30	WCB30	WCB50
	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. А 298.

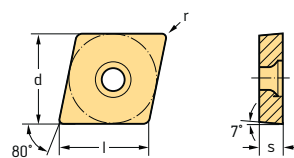
HC = Твердый сплав с покрытием

HW = Твердый сплав без покрытия

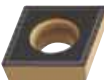
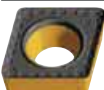
BL = Сплав с низким содержанием CBN

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				M HC			K HC			N HC HW		S HC			H BL BH	
								WPP01	WPP10	WPP20	WPP30	WSM10	WSM20	WSM30	WAK10	WAK20	WAK30	WKN10	WK1	WSM10	WSM20	WSM30	WCB30	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. А 298.

HC = Твердый сплав с покрытием

HW = Твердый сплав без покрытия

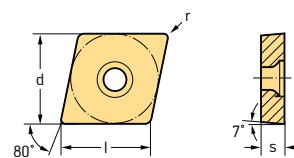
BL = Сплав с низким содержанием CBN

BH = Сплав с высоким содержанием CBN

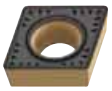
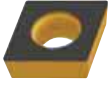


Пластины с задними углами CCGT / CCMT / CCMW

Tiger-tec®



Пластины

	Обозначение Walter	d мм	l мм	s мм	r мм	f мм	ap мм	P HC				M HC			K HC			N HC HW		S HC			H BL BH	
								WPP01	WPP10	WPP20	WPP30	WSM10	WSM20	WSM30	WAK10	WAK20	WAK30	WVN10	WK1	WSM10	WSM20	WSM30	WCB30	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. А 298.

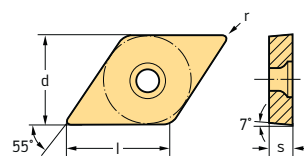
HC = Твердый сплав с покрытием

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				M HC			K HC	N HC HW		S HC			H BL BH	
								WPP01	WPP10	WPP20	WPP30	WSM10	WSM20	WSM30	WAK10	WAK20	WXN10	WK1	WSM10	WSM20	WSM30	WCB30
 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		☺	☺		☺		☺	☺			☺				

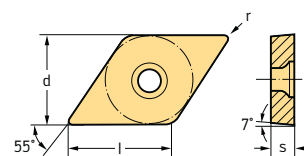
Значения шероховатости обработанной поверхности и техническую информацию см. на стр. А 298.

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				M HC			K HC		N HC HW		S HC			H BL BH	
								WPP01	WPP10	WPP20	WPP30	WSM10	WSM20	WSM30	WAK10	WAK20	WAX10	WK1	WSM10	WSM20	WSM30	WCB30	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. А 298.

HC = Твердый сплав с покрытием

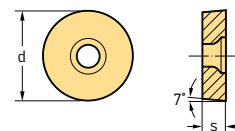
HW = Твердый сплав без покрытия

BL = Сплав с низким содержанием CBN

BH = Сплав с высоким содержанием CBN



Пластины с задними углами RCGT / RCMT / RCMX

Tiger-tec®


Пластины

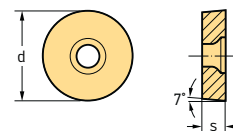
			d mm	s mm	r mm	f mm	ap mm	P				M			K		N		S			
								HC				HC			HC	HC	HW	HC	HC	HW		
Обозначение Walter								WPP01	WPP10	WPP20	WPP30	WSM10	WSM20	WSM30	WAK10	WAK20	WXN10	WK1	WSM10	WSM20	WSM30	WS10
	RCGT0602M0-PF2	6	2,38	3	0,06 - 0,25	0,2 - 2,0											☺	☺				
	RCGT0803M0-PF2	8	3,18	4	0,08 - 0,30	0,3 - 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 mm	s mm	r mm	f mm	ap mm	P				M			K		N		S			
						HC				HC			HC		HW		HC			
						WPP01	WPP10	WPP20	WPP30	WSM10	WSM20	WSM30	WAK10	WAK20	WKN10	WK1	WSM10	WSM20	WSM30	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															

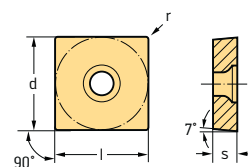
Значения шероховатости обработанной поверхности и техническую информацию см. на стр. А 298.

HC = Твердый сплав с покрытием

HW = Твердый сплав без покрытия



Пластины с задними углами SCGT / SCMT / SCMW



Пластины

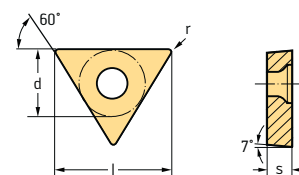
	Обозначение Walter	d мм	l мм	s мм	r мм	f мм	ap мм	P HC				M HC			K HC			N HC HW		S HC		
								WPP01	WPP10	WPP20	WPP30	WSM10	WSM20	WSM30	WAK10	WAK20	WAK30	WXN10	WK1	WSM10	WSM20	WSM30
	SCGT09T304-PF2	9,525	9,525	3,97	0,4	0,08 - 0,25	0,2 - 2,5															
	SCGT09T308-PF2	9,525	9,525	3,97	0,8	0,10 - 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. А 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				M				K			N		S			H		
								HC				HC				HC			HC	HW	HC			BL	BH	
								WPP01	WPP10	WPP20	WPP30	WSM10	WSM20	WSM21	WSM30	WAK10	WAK20	WAK30	WXN10	WK1	WSM10	WSM20	WSM30	WCB30	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. А 298.

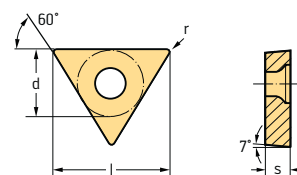
HC = Твердый сплав с покрытием

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 mm	l mm	s mm	r mm	f mm	ap mm	P HC				M HC				K HC		N HC HW		S HC			H BL BH	
								WPP01	WPP10	WPP20	WPP30	WSM10	WSM20	WSM21	WSM30	WAK10	WAK20	WAK30	WXN10	WK1	WSM10	WSM20	WSM30	WCB30
	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. А 298.

HC = Твердый сплав с покрытием

HW = Твердый сплав без покрытия

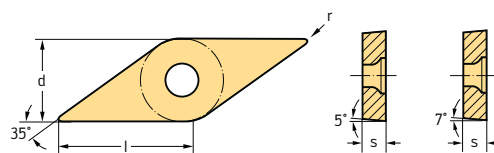
BL = Сплав с низким содержанием CBN

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				M HC			K HC		N HC HW		S HC			H BL BH	
								WPP01	WPP10	WPP20	WPP30	WSM10	WSM20	WSM30	WAK10	WAK20	WXX10	WK1	WSM10	WSM20	WSM30	WCB30	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. А 298.

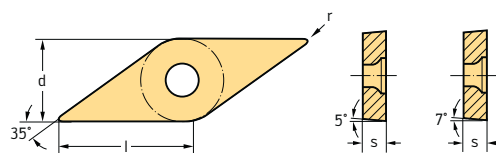
HC = Твердый сплав с покрытием

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				M HC			K HC		N HC HW		S HC			H BL BH	
								WPP01	WPP10	WPP20	WPP30	WSM10	WSM20	WSM30	WAK10	WAK20	WKN10	WK1	WSM10	WSM20	WSM30	WCB30	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. А 298.

HC = Твердый сплав с покрытием

HW = Твердый сплав без покрытия

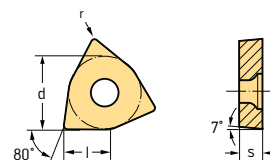
BL = Сплав с низким содержанием CBN

BH = Сплав с высоким содержанием CBN



Пластины с задними углами WCGT / WCMT

Tiger-tec®



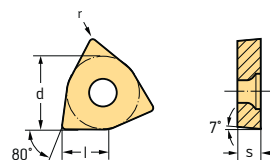
Пластины

	Обозначение Walter	d мм	l мм	s мм	r мм	f мм	ap мм	P HC				M HC				K HC		N HC HW		S HC		
								WPP01	WPP10	WPP20	WPP30	WSM10	WSM20	WSM21	WSM30	WAK10	WAK20	WKN10	WK1	WSM10	WSM20	WSM30
	WCGT040204-PF	6,35	4,3	2,38	0,4	0,05 - 0,30	0,3 - 1,5	☞	☞	☞		☞	☞	☞	☞						☞	☞
	WCGT040208-PF	6,35	4,3	2,38	0,8	0,05 - 0,30	0,3 - 1,5	☞	☞	☞		☞	☞	☞	☞						☞	☞
	WCGT06T304-PF	9,525	6,5	3,97	0,4	0,07 - 0,30	0,3 - 2,0	☞	☞	☞		☞	☞	☞	☞						☞	☞
	WCGT06T308-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		☞							☞	☞					

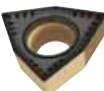
Значения шероховатости обработанной поверхности и техническую информацию см. на стр. А 298.

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				M				K		N		S		
								HC				HC				HC		HW		HC		
								WPP01	WPP10	WPP20	WPP30	WSM10	WSM20	WSM21	WSM30	WAK10	WAK20	WXN10	WK1	WSM10	WSM20	WSM30
 Wiper	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	☺	☺							☺	☺					
	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. А 298.

HC = Твердый сплав с покрытием

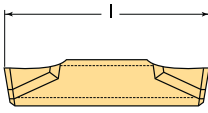
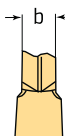
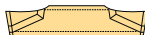
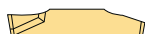
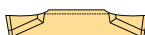
HW = Твердый сплав без покрытия

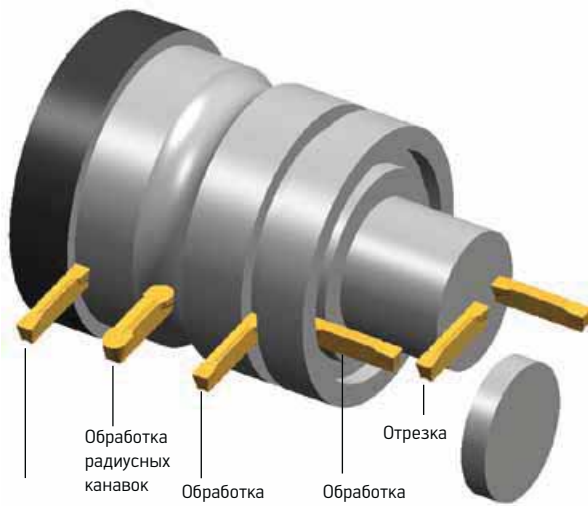


Система обозначений пластин для обработки канавок

Пример

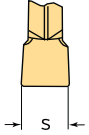
GX	24	—	2	E	300	N	030	—	U	F	4
1	2		3	4	5	6	7		8	9	10

1	2	3	4
Тип пластины	Длина режущей кромки l [мм]	Посадочный размер	Форма
GX  LX  FX 	 09 l = 9 16 l = 16 24 l = 24	 0 1 2 3 4 5	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  Продольное точение Обработка радиусных канавок Обработка радиальных канавок Обработка торцевых канавок Отрезка Подрезка торца

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

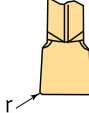
L



левое

7

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



020

r = 0,2

030

r = 0,3

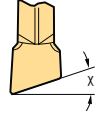
040

r = 0,4

050

r = 0,5

и т. д.



4

$\chi = 4^\circ$

5

$\chi = 5^\circ$

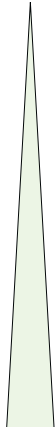
6

$\chi = 6^\circ$

9

Передний угол

маленький



A



D



F



K



большой

10

Режущая кромка

прочная

1



3



4



6



8



острая

A 53

Рекомендации Walter по выбору пластин для отрезки

Алгоритм выбора режущих пластин

ШАГ 1

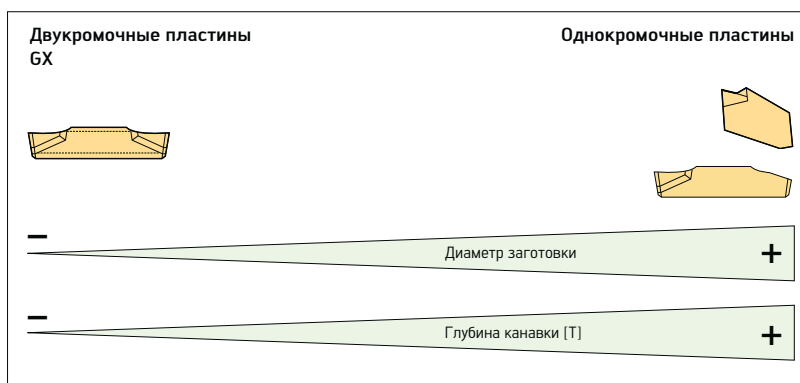
Определите обрабатываемый **материал** на стр. Н 8.

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	☹	☹	☹

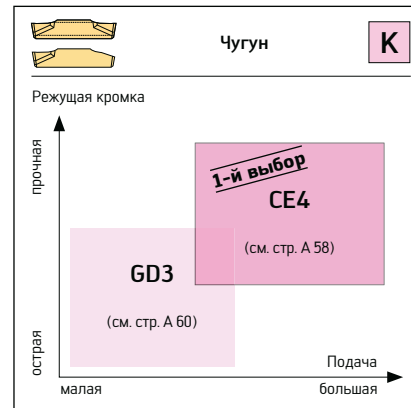
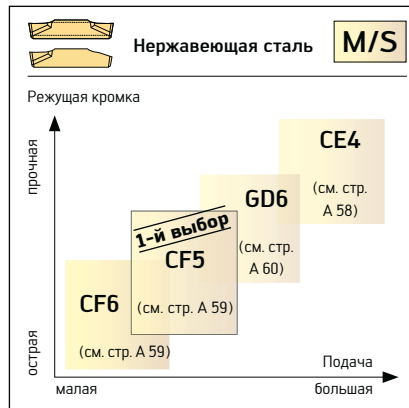
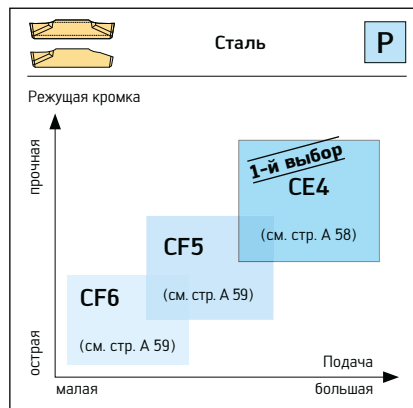
ШАГ 4

Выберите геометрию пластины из условий прочности режущей кромки и подачи.

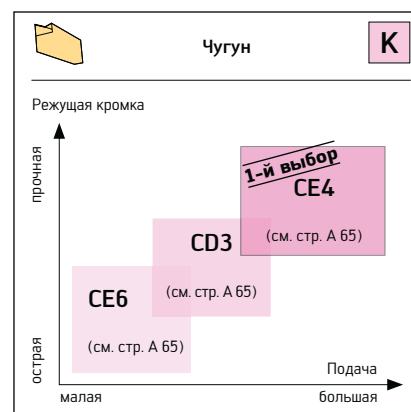
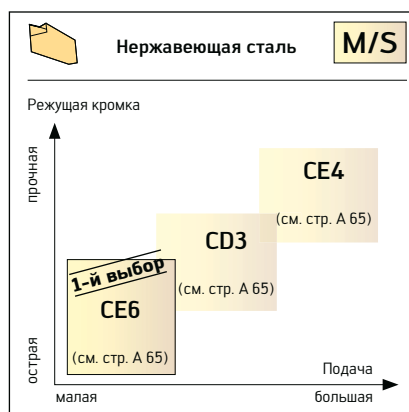
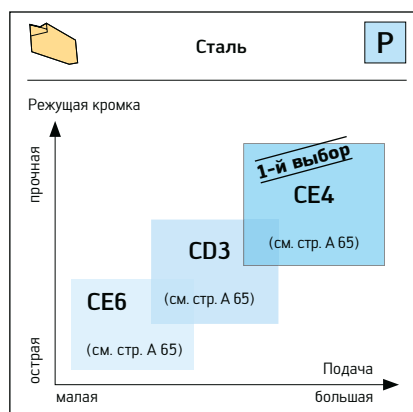


Выбор геометрий пластин для отрезки

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®

Пластины

Обозначение Walter	S мм	r мм	X	l мм	f мм	S _{tol} мм	l _{tol} мм	GX_N	GX_R	GX_L
GX16-1E200N020-CE4	2	0,2		16,6	0,04 - 0,12	±0,05	±0,15	WSM23	WSM23	WSM23
GX16-1E200R/L6-CE4	2	0,2	6°	16,6	0,04 - 0,10	±0,05	±0,15	WSR43	WSR43	WSR43
GX16-1E250N020-CE4	2,5	0,2		16,6	0,05 - 0,15	±0,05	±0,15	WSM23	WSM23	WSM23

Режимы резания для отрезки

Пластины твердосплавные Walter Cut

Группа материалов	 = режимы резания для обработки с подачей СОЖ = возможно обработка без СОЖ	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	••	•			
		отожженная	175	591	P7	••	•				

ШАГ 6

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

Рекомендации Walter по выбору пластин для обработки канавок

Алгоритм выбора режущих пластин

ШАГ 1

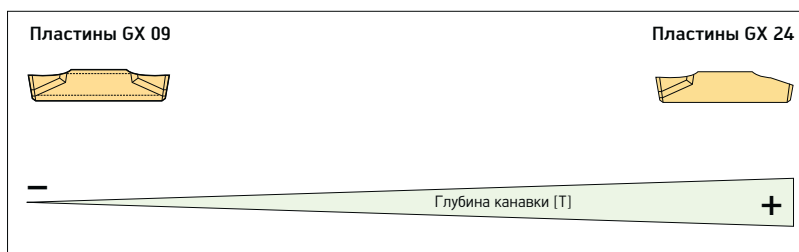
Определите обрабатываемый **материал** на стр. Н 8.

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**:

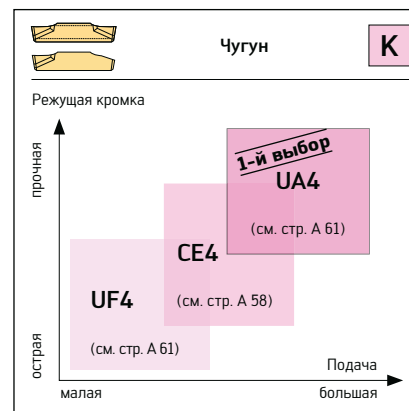
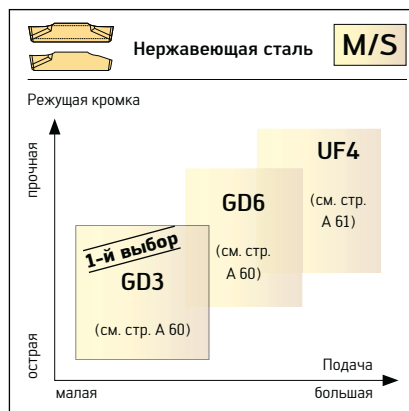
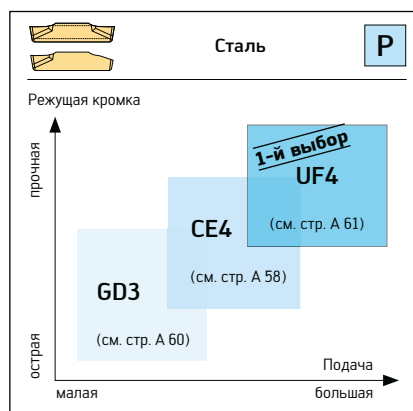
Условия обработки	Жесткость станка, закрепления инструмента и заготовки		
	очень хорошая	хорошая	средняя
Непрерывное резание, предварительно обработанная поверхность	😊	😊	😞
Литейная корка или окалина, переменная глубина резания	😊	😞	😞
Прерывистое резание	😞	😞	😞

ШАГ 4

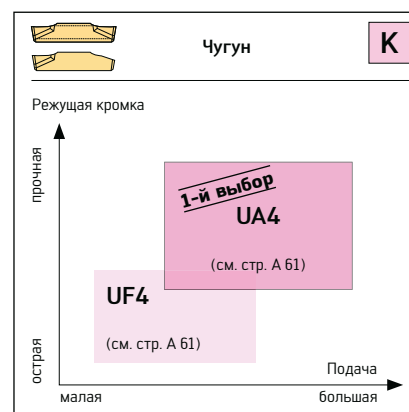
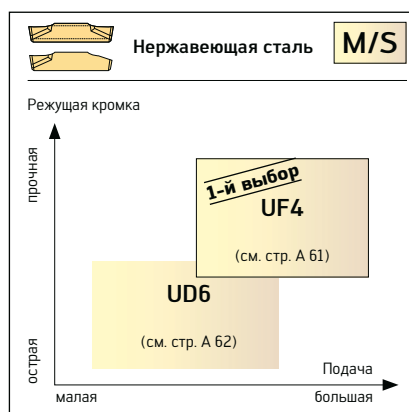
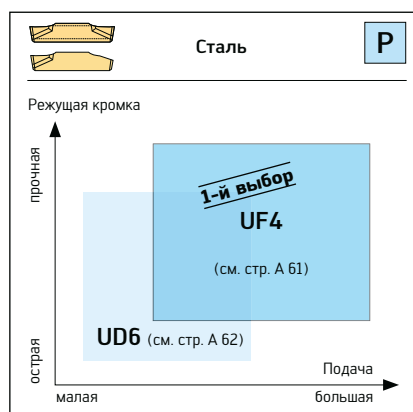
Выберите геометрию пластины из условий прочности режущей кромки и подачи.



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).



Пластины Walter Cut GX

Отрезка и обработка канавок

Tiger-tec®

Пластины

Обозначение Walter	S	r	X	l	f	S _{tol}	l _{tol}	P	HC	M	HC	K	S
GX16-1E200N020-CE4	2	0,2		16,6	0,04 - 0,12	±0,05	±0,15	WSM23	WSM23	WSM23	WSM23	WSM23	WSM23
GX16-1E200R/L6-CE4	2	0,2	6°	16,6	0,04 - 0,10	±0,05	±0,15	WSM23	WSM23	WSM23	WSM23	WSM23	WSM23
GX16-1E250N020-CE4	2,5	0,2		16,6	0,05 - 0,15	±0,05	±0,15	WSM23	WSM23	WSM23	WSM23	WSM23	WSM23

Режимы резания для обработки канавок

Пластины твердосплавные Walter Cut

Группа материалов	Основные группы материалов	Твердость по Бринеллю HB	Предел прочности R _m	Группа обрабатываемости
Нелегированная сталь	C ≤ 0,25 %	125	428	P1
	C > 0,25 - ≤ 0,55 %	190	539	P2
	C > 0,25 - ≤ 0,55 %	210	708	P3
	C > 0,55 %	190	639	P4
	C > 0,55 %	300	1013	P5

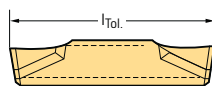
ШАГ 6

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

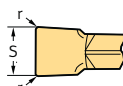
Пластины Walter Cut GX

Отрезка и обработка канавок

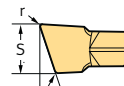
Tiger-tec®



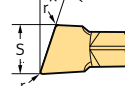
GX...N



GX...R



GX...L



Пластины

Обозначение Walter	s mm	r mm	X	l mm	f mm	s _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P					M					K		S	
								HC					HC					HC		HC	
								WPP23	WSM23	WSM33	WSP43	WXM33	WSM23	WSM33	WSP43	WAM20	WXM33	WPP23	WSM23	WSM33	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

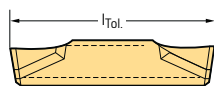
HC = Твердый сплав с покрытием



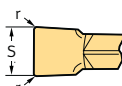
Пластины Walter Cut GX

Отрезка и обработка канавок

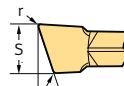
Tiger-tec®



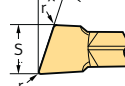
GX...N



GX...R



GX...L



Пластины

		S MM	r MM	X	l MM	f MM	S _{Tol} MM	l _{Tol} MM	P HC					M HC				K HC	S HC				
									WPP23	WSM23	WSM33	WSP43	WXM33	WSM23	WSM33	WSP43	WAM20		WXM33	WSM23	WSM33	WSP43	
Обозначение Walter																							
	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

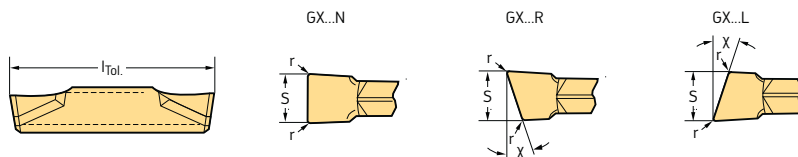
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05

HC = Твердый сплав с покрытием

Пластины Walter Cut GX

Отрезка и обработка канавок

Tiger-tec®



Пластины

	Обозначение Walter	s mm	r mm		l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P HC					M HC				K HC	S HC		
									WPP23	WSM23	WSM33	WSP43	WXM33	WSM23	WSM33	WSP43	WAM20	WXM33	WPP23	WSM23	WSM33
	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 $r_{Tol} = \pm 0,05$

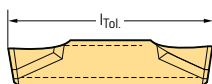
HC = Твердый сплав с покрытием



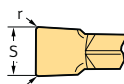
Пластины Walter Cut GX / LX

Обработка канавок и продольное точение

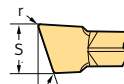
Tiger-tec®



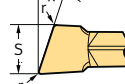
GX...N



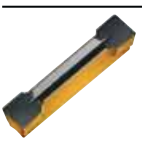
GX...R



GX...L



Пластины

	Обозначение Walter	s mm	r mm	l mm	f mm	ap mm	sTol mm	lTol mm	P				M				K		S			
									HC				HC				HC		HC		HC	
									WPP23	WSM33	WSP43	WXM33	WSM33	WSP43	WAM20	WXM33	WAK20	WAK30	WPP23	WSM33	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

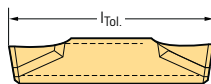
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05

HC = Твердый сплав с покрытием

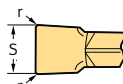
Пластины Walter Cut GX / LX

Обработка канавок и продольное точение

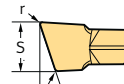
Tiger-tec®



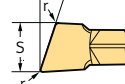
GX...N



GX...R



GX...L



Пластины

	Обозначение Walter	s mm	r mm	l mm	f mm	ap mm	sTol mm	lTol mm	P				M				K			S	
									HC				HC				HC			HC	
									WPP23	WSM33	WSP43	WXM33	WSM33	WSP43	WAM20	WXM33	WAK20	WAK30	WPP23	WSM33	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													

lTol = точность позиционирования при смене пластин

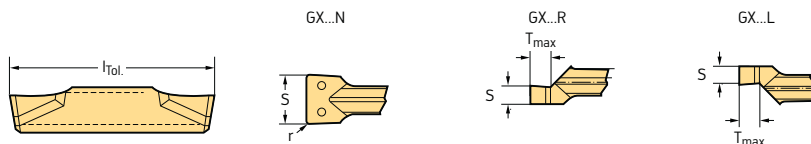
Допуск на радиус rTol = ±0,05

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				M		K	S	
									HC				HC		HC	HC	
									WPP23	WSM33	WSP43	WTA33	WSM33	WSP43	WTA33	WSM33	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

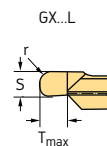
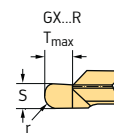
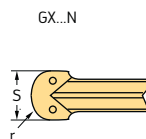
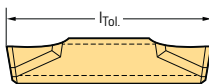
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05

HC = Твердый сплав с покрытием

Пластины Walter Cut GX / LX

Обработка канавок и продольное точение

Tiger-tec®



Пластины

		Обозначение Walter	s mm	r mm	l mm	T _{макс} mm	f mm	ap mm	s _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P				M		K		N	S	
											HC				HC	HC	HC	HC	HC	HC	
											WPP23	WSM33	WSP43	WTA33	WSM33	WSP43	WPP23	WTA33	WK1	WSM33	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

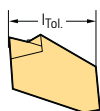
НС = Твердый сплав с покрытием
НВ = Твердый сплав без покрытия



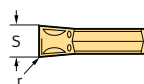
Пластины Walter Cut FX

Отрезка и обработка канавок

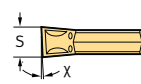
Tiger-tec®



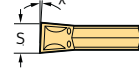
FX...N



FX...R



FX...L



Пластины

								P			M		K	N	S	
								HC			HC		HC	HW	HC	
								WPP23	WSM33	WSP43	WSM33	WSP43	WPP23	WK1	WSM33	WSP43
Обозначение Walter		S мм	r мм	X	f мм	S _{Tol} мм	l _{Tol} мм									
	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							☺		

I_{Tol} = точность позиционирования при смене пластинДопуск на радиус r_{Tol} = ±0,05

HC = Твердый сплав с покрытием

HW = Твердый сплав без покрытия

Заготовки для специальных пластин



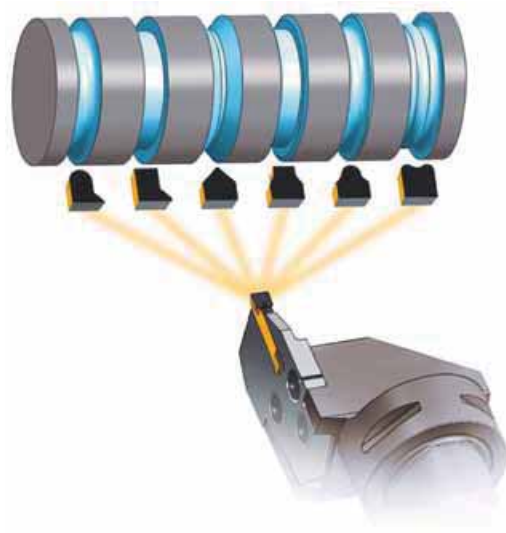
Заготовки для специальных пластин



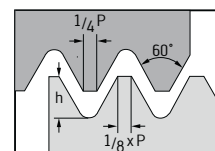
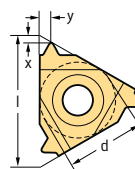
Обозначение Walter	s мм	b мм	l мм	HW WK08	
GX 16-1E3.30N	3,3	1,4	16,6	△	
GX 16-2E4.30N	4,3	2,1	16,6	△	
GX 24-2E4.80N	4,8	2,1	24,6	△	
GX 16-3E6.30N	6,3	3,05	16,6	△	
GX 24-3E6.30N	3,6	3,05	24,6	△	
GX 16-4E8.30N	8,3	4,3	24,6	△	
GX 24-4E8.30N	8,3	4,3	24,6	△	
GX 24-5E10.30N	10,3	6,2	24,6	△	

Область применения твердого сплава WK08 - ISO P20, M20.

HW = Твердый сплав без покрытия



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



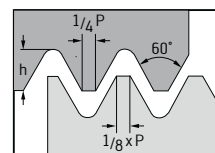
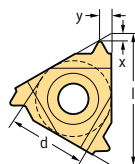
Пластины

	Обозначение Walter	Шаг P [мм]	l мм	d мм	h _{мин} мм	X мм	Y мм	P		M	
								HC		HC	
								WXP20	WMP32	WXM20	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

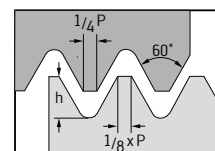
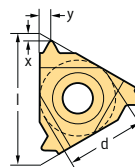


Пластины

Обозначение Walter	Шаг P [мм]	l мм	d мм	h _{мин} мм	X мм	Y мм	P		M	
							НС		НС	
							WXP20	WMP32	WXM20	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	☺	☺	☺

НС = Твердый сплав с покрытием

Пластины Walter NTS Полный профиль, дюймовая резьба UN 60° Наружная резьба



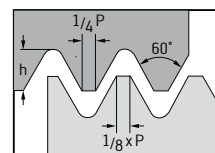
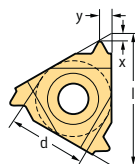
Пластины

Обозначение Walter	Шаг [нитек/дюйм]	l мм	d мм	h _{мин} мм	X мм	Y мм	P		M	
							HC		HC	
							WXP20	WMP32	WXM20	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

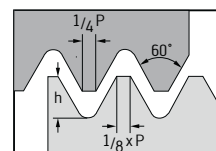
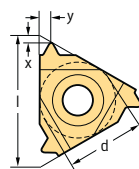
Обозначение Walter	Шаг [нитек/дюйм]	l мм	d мм	h _{мин} мм	X мм	Y мм	P		M	
							НС		НС	
							WXP20	WMP32	WXM20	WMP32
	NTS-IR/L-11 11UN	11	11	6,35	1,33	0,8	1,1	☑	☑	☑
	NTS-IR/L-11 12UN	12	11	6,35	1,22	0,8	1,1	☑	☑	☑
	NTS-IR/L-11 14UN	14	11	6,35	1,05	0,9	1,1	☑	☑	☑
	NTS-IR/L-11 16UN	16	11	6,35	0,92	0,9	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	☑	☑	☑

НС = Твердый сплав с покрытием

Пластины Walter NTS

Полный профиль, дюймовая резьба UNJ 60°

Наружная резьба



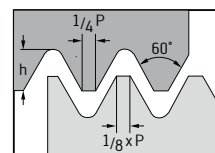
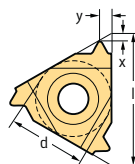
Пластины

	Обозначение Walter	Шаг [нитек/дюйм]	l мм	d мм	h _{мин} мм	X мм	Y мм	P		M	
								HC		HC	
								WXP20	WMP32	WXM20	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

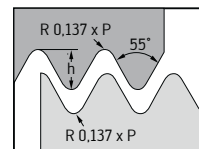
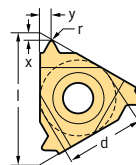


Пластины

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

НС = Твердый сплав с покрытием

Пластины Walter NTS Полный профиль, резьба Whitworth Наружная резьба



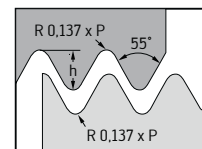
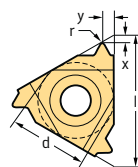
Пластины

Обозначение Walter	Шаг [нитек/дюйм]	l мм	d мм	h _{мин} мм	X мм	Y мм	P		M	
							HC		HC	
							WXP20	WMP32	WXM20	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 [нитек/дюйм]	l мм	d мм	h _{мин} мм	X мм	Y мм	P		M	
							НС		НС	
							WXP20	WMP32	WXM20	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	☺	☺	☺	☺

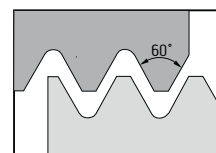
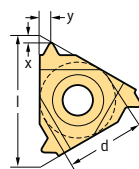
НС = Твердый сплав с покрытием



Пластины Walter NTS

Неполный профиль, 60°

Наружная резьба



Пластины

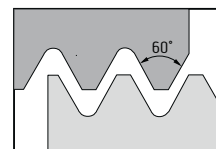
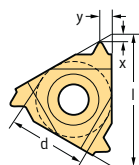
	Обозначение Walter	Шаг P [мм]	Шаг [ниток/дюйм]	l мм	d мм	r мм	X мм	Y мм	P		M	
									HC		HC	
									WXP20	WMP32	WXM20	WMP32
	NTS-ER/L-16 AG60	0,50 - 3,0	8,0 - 48,0	16	9,525	0,08	1,2	1,7				
	NTS-ER/L-16 G60	1,75 - 3,0	8,0 - 14,0	16	9,525	0,27	1,2	1,7				
	NTS-ER/L-22 N60	3,50 - 5,0	5,0 - 7,0	22	12,7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

HC = Твердый сплав с покрытием

Пластины Walter NTS

Неполный профиль, 60°

Внутренняя резьба



Пластины

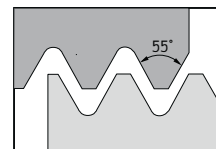
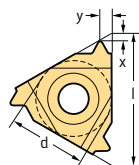
									P		M				
									HC		HC				
									WXP20	WMP32	WXM20	WMP32			
Обозначение Walter									Шаг P [мм]	Шаг [ниток/дюйм]	l мм	d мм	r мм	X мм	Y мм
	NTS-IR/L-11 A60	0,50 - 1,5	16,0 - 48,0	11	6,35	0,05	0,8	0,9							
	NTS-IR/L-16 AG60	0,50 - 3,0	8,0 - 48,0	16	9,525	0,05	1,2	1,7							
	NTS-IR/L-16 G60	1,75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