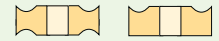


## Обзор программы токарных державок Walter Turn / Walter Capto™ – Наружная обработка

### Токарные державки для пластин без задних углов



#### Крепление пластин прижимом повышенной жесткости Walter Turn

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



#### Крепление пластин рычагом Walter Turn (P)

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

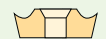


#### Крепление пластин клин-прихватом Walter Turn (M)

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



### Токарные державки для пластин с задними углами



#### Крепление пластин винтом Walter Turn (S)

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



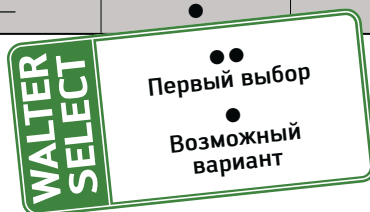
#### Крепление пластин рычагом Walter Turn (P)

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



## Рекомендации Walter по выбору державок для наружной обработки

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



# Обзор программы токарных державок Walter Turn

## Наружная обработка, пластины без задних углов



### Крепление пластин прижимом повышенной жесткости

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



<p><b>95°</b></p> <p><b>DCLN R/L</b></p> <p>h = 16–32 мм</p> <p>Державки: стр. А 84   на стр. А 122</p>	<p><b>107°30'</b></p> <p><b>DDHN R/L</b></p> <p>h = 20–25 мм</p> <p>Державки: стр. А 88</p>	<p><b>45°</b></p> <p><b>DSDN N</b></p> <p>h = 20–32 мм</p> <p>Державки: стр. А 91   на стр. А 126</p>	<p><b>93°</b></p> <p><b>DVJN R/L</b></p> <p>h = 20–32 мм</p> <p>Державки: стр. А 95   на стр. А 129</p>
<p><b>75°</b></p> <p><b>DCBN R/L</b></p> <p>h = 25–32 мм</p> <p>Державки: стр. А 85</p>	<p><b>62°30'</b></p> <p><b>DDNN N</b></p> <p>h = 20–32 мм</p> <p>Державки: стр. А 89</p>	<p><b>75°</b></p> <p><b>DSBN / DSRN R/L</b></p> <p>h = 25–40 мм</p> <p>Державки: стр. А 92   на стр. А 127</p>	<p><b>72°30'</b></p> <p><b>DVNN N</b></p> <p>h = 20–32 мм</p> <p>Державки: стр. А 95</p>
<p><b>75°</b></p> <p><b>DCKN R/L</b></p> <p>h = 25–32 мм</p> <p>Державки: стр. А 86</p>	<p><b>93°</b></p> <p><b>DDUN R/L</b></p> <p>  на стр. А 124</p>	<p><b>75°</b></p> <p><b>DSKN R/L</b></p> <p>h = 25–32 мм</p> <p>Державки: стр. А 93   на стр. А 128</p>	<p><b>95°</b></p> <p><b>DWLN R/L</b></p> <p>h = 20–32 мм</p> <p>Державки: стр. А 96   на стр. А 130</p>
<p><b>93°</b></p> <p><b>DDJN R/L</b></p> <p>h = 20–32 мм</p> <p>Державки: стр. А 87   на стр. А 123</p>	<p><b>45°</b></p> <p><b>DSSN R/L</b></p> <p>h = 20–32 мм</p> <p>Державки: стр. А 90   на стр. А 125</p>	<p><b>91°</b></p> <p><b>DTGN R/L</b></p> <p>h = 20–32 мм</p> <p>Державки: стр. А 94</p>	

### Крепление пластин рычагом

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



### Крепление пластин клин-прихватом



<p><b>95°</b></p> <p><b>PCLN R/L</b></p> <p>h = 16–50 мм</p> <p>Державки: стр. А 97   на стр. А 131</p>	<p><b>93°</b></p> <p><b>PDJN R/L</b></p> <p>h = 16–32 мм</p> <p>Державки: стр. А 100   на стр. А 132</p>	<p><b>75°</b></p> <p><b>PSKN R/L</b></p> <p>h = 20–25 мм</p> <p>Державки: стр. А 104   на стр. А 135</p>	<p><b>93°</b></p> <p><b>MTJN R/L</b></p> <p>h = 20–32 мм</p> <p>Державки: стр. А 106   на стр. А 136</p>
<p><b>75°</b></p> <p><b>PCBN R/L</b></p> <p>h = 25–32 мм</p> <p>Державки: стр. А 98</p>	<p><b>45°</b></p> <p><b>PSSN R/L</b></p> <p>h = 20–32 мм</p> <p>Державки: стр. А 101   на стр. А 133</p>	<p><b>91°</b></p> <p><b>PTGN R/L</b></p> <p>h = 16–40 мм</p> <p>Державки: стр. А 105</p>	
<p><b>75°</b></p> <p><b>PCKN R/L</b></p> <p>h = 25 мм</p> <p>Державки: стр. А 99</p>	<p><b>45°</b></p> <p><b>PSDN N</b></p> <p>h = 20–40 мм</p> <p>Державки: стр. А 102</p>	<p><b>91°</b></p> <p><b>PTFN R/L</b></p> <p>h = 20–32 мм</p> <p>Державки: стр. А 105</p>	
<p><b>45°</b></p> <p><b>PCSN R/L</b></p> <p>h = 25 мм</p> <p>Державки: стр. А 99</p>	<p><b>75°</b></p> <p><b>PSBN / PSRN R/L</b></p> <p>h = 20–50 мм</p> <p>Державки: стр. А 103   на стр. А 134</p>	<p><b>95°</b></p> <p><b>PWLN R/L</b></p> <p>h = 16–32 мм</p> <p>Державки: стр. А 107   на стр. А 137</p>	

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



## Крепление пластин винтом / рычагом



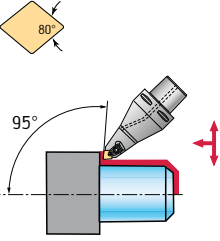
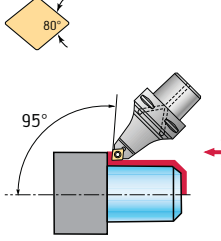
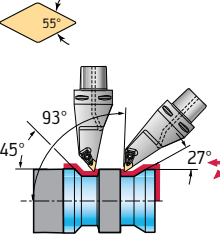
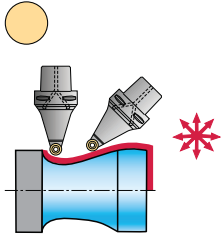
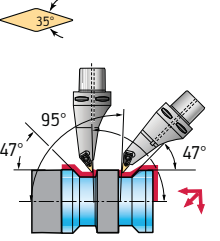
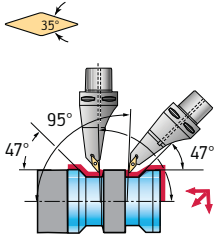
Рекомендации Walter по выбору державок см. на стр. А 77



<p><b>95°</b></p> <p><b>SCLC R/L</b></p> <p>h = 10–25 мм</p> <p>Державки: стр. А 108   на стр. А 138</p>	<p><b>SRSC R/L</b></p> <p>h = 20–40 мм</p> <p>Державки: стр. А 113   на стр. А 142</p>	<p><b>45°</b></p> <p><b>SSDC N</b></p> <p>h = 12–25 мм</p> <p>Державки: стр. А 115</p>	<p><b>107°30'</b></p> <p><b>SVHB / PVHB* R/L</b></p> <p>h = 16–32 мм</p> <p>Державки: стр. А 117–118   на стр. А 146–147</p>
<p><b>93°</b></p> <p><b>SDJC R/L</b></p> <p>h = 10–25 мм</p> <p>Державки: стр. А 109   на стр. А 139</p>	<p><b>PRGC* / PRSC* R/L</b></p> <p>h = 20–40 мм</p> <p>Державки: стр. А 114   на стр. А 143</p>	<p><b>75°</b></p> <p><b>SSBC / SSRC R/L</b></p> <p>h = 12–25 мм</p> <p>Державки: стр. А 115   на стр. А 144</p>	<p><b>72°30'</b></p> <p><b>SVVB / PVVB* N</b></p> <p>h = 12–32 мм</p> <p>Державки: стр. А 119–120   на стр. А 148–149</p>
<p><b>107°30'</b></p> <p><b>SDHC R/L</b></p> <p>h = 12–25 мм</p> <p>Державки: стр. А 109</p>	<p><b>SRDC / PRDC* N</b></p> <p>h = 12–50 мм</p> <p>Державки: стр. А 111–112   на стр. А 140–144</p>	<p><b>91°</b></p> <p><b>STGC R/L</b></p> <p>h = 12–25 мм</p> <p>Державки: стр. А 116   на стр. А 145</p>	<p><b>95°</b></p> <p><b>SWLC R/L</b></p> <p>h = 12–25 мм</p> <p>Державки: стр. А 121   на стр. А 150</p>
<p><b>62°30'</b></p> <p><b>SDNC N</b></p> <p>Державки: стр. А 110   на стр. А 139</p>	<p><b>45°</b></p> <p><b>SSDC R/L</b></p> <p>h = 16–25 мм</p> <p>Державки: стр. А 115</p>	<p><b>93°</b></p> <p><b>SVJB / PVJB* R/L</b></p> <p>h = 12–32 мм</p> <p>Державки: стр. А 117–118   на стр. А 146–147</p>	<p>* Используйте крепление рычагом для пластин с задними углами</p>

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

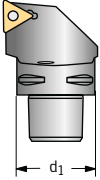







Крепление пластин прижимом	Крепление пластин винтом
<p>Пластины без задних углов</p>  <p>Walter Capto™</p>	<p>Пластины с задними углами</p>  <p>Walter Capto™</p>
<p>95° DCMN N R/L</p>  <p>на стр. А 151</p>	<p>95° SCMC N</p>  <p>на стр. А 154</p>
<p>93° DDMN L R/L</p>  <p>на стр. А 152</p>	<p>SRDC N</p>  <p>на стр. А 155</p>
<p>95° DVMN L</p>  <p>на стр. А 153</p>	<p>95° SVMB L</p>  <p>на стр. А 156</p>








# Система обозначений державок для наружной обработки

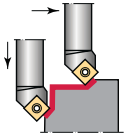
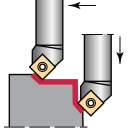
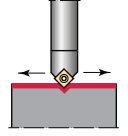
Пример: Walter Turn

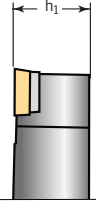
P	W	L	N	R	25	25	M	08
1	2	3	4	5	6	7	8	9

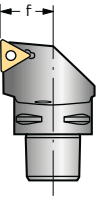
0
Посадочный размер $d_1$ [мм]
<p>C = Walter Capto™ ISO 26623</p> <p><b>C3</b> <math>d_1 = 32</math>  <b>C4</b> <math>d_1 = 40</math>  <b>C5</b> <math>d_1 = 50</math>  <b>C6</b> <math>d_1 = 63</math>  <b>C8</b> <math>d_1 = 80</math></p> 

1
Система крепления пластин
<p><b>C</b> Прижим сверху </p> <p><b>D</b> Прижим повышенной жесткости </p> <p><b>M</b> Прижим сверху и поджим за отверстие </p> <p><b>P</b> Прижим рычагом за отверстие </p> <p><b>S</b> Крепление винтом </p>

2
Форма пластины
<p><b>C</b> </p> <p><b>D</b> </p> <p><b>R</b> </p> <p><b>S</b> </p> <p><b>T</b> </p> <p><b>V</b> </p> <p><b>W</b> </p>

5
Исполнение державки
<p><b>R</b> </p> <p><b>L</b> </p> <p><b>N</b> </p>

6
Высота державки $h_1$ [мм]
<p>Высота до режущей кромки <math>h_1</math> в мм. Цифры после запятой не учитываются. Перед одноразрядными числами ставится «0», например, <math>h_1 = 8 \text{ мм} = 08</math>.</p> 

7
Ширина державки $b$ или размер $f$ [мм]
<p>Ширина хвостовика <math>b</math> в мм. Цифры после запятой не учитываются. Перед одноразрядными числами ставится «0», например, <math>b = 8 \text{ мм} = 08</math>. Для коротких державок используется обозначение CA.</p>  



Пример: Walter Capto™

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

3					
Главный угол в плане					
		<b>X</b> Главные углы в плане, не регламентированные стандартом. Необходимы дополнительные данные.			

4	
Задний угол пластины	
B	
C	
E	
F	
N	
P	

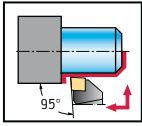
8	
Длина державки l <sub>1</sub> / l <sub>4</sub> [мм]	
32 = A	
40 = B	
50 = C	
60 = D	
70 = E	
80 = F	
90 = H	
100 = H	
110 = J	
125 = K	
140 = L	
150 = M	
160 = N	
170 = P	
180 = Q	
200 = R	
250 = S	
300 = T	
350 = U	
400 = V	
450 = W	
специальная длина = X 500 = Y	

9	
Длина режущей кромки l [мм]	

10	
Обозначение изготовителя	
Изготовитель может добавить к стандартному коду до 3 дополнительных символов (букв или цифр).	
Данная группа должна быть отделена от стандартного обозначения тире.	
– W = крепление клин-прихватом	

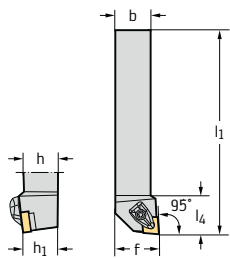



# Walter Turn DCLN



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

## Инструмент

 $\kappa = 95^\circ$ 




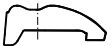



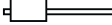
Обозначение Walter		$h = h_1$ мм	$b$ мм	$f$ мм	$l_1$ мм	$l_4$ мм	$\gamma$	$\lambda_s$	Тип
DCLNR/L1616H12		12	16	20	100	32,2	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
DCLNR/L2020K12		12	20	25	125	32,1	-6°	-6°	
DCLNR/L2525M12		12	25	32	150	32,1	-6°	-6°	
DCLNR/L3225P12		12	32	25	170	32,1	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
DCLNR/L2525M16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

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

Передний угол  $\gamma$  (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона режущей кромки  $\lambda_s$  см. на стр. А 301.

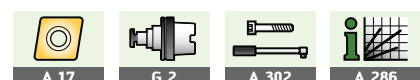
Сборочные детали входят в комплект поставки.

## Сборочные детали

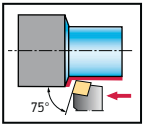
Тип h мм	CN .. 1204 .. 16	CN .. 1204 .. 20-32	CN .. 1606 .. 25-32	CN .. 1906 .. 32	
	Опорная пластина	AP354-CN12	AP301-CN12	AP302-CN16	AP303-CN19
	Винт опорной пластины	FS1461 (Torx 15IP)	FS1461 (Torx 15IP)	FS1463 (Torx 20IP)	FS1463 (Torx 20IP)
	Прижим	PK241	PK241	PK242	PK243
	Винт Момент затяжки	FS1473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

## Комплектующие

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



## Walter Turn DCBN



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

Инструмент	Обозначение Walter		$h = h_1$	$b$	$f$	$l_1$	$l_4$	$\gamma$	$\lambda_s$	Тип		
			мм	мм	мм	мм	мм	мм	°		°	
$\kappa = 75^\circ$ 	DCBNR/L2525M12		12	25	25	22	150	34,6	-6°	-6°	CN .. 1204 ..	
	DCBNR/L3225P12		12	32	25	22	170	34,6	-6°	-6°		
	DCBNR/L2525M16		16	25	25	22	150	41,5	-6°	-6°		CN .. 1606 ..
	DCBNR/L3232P16		16	32	32	27	170	41,6	-6°	-6°		
	DCBNR/L3232P19		19	32	32	27	170	46,1	-6°	-6°		CN .. 1906 ..

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

Передний угол  $\gamma$  (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона  $\lambda_s$  см. на стр. А 301.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

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

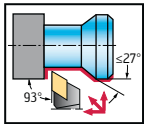
Комплектующие	Тип h мм	CN .. 1204 .. 25-32	CN .. 1606 .. 25-32	CN .. 1906 .. 32
	Узел крепления (стандартный)	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET
	Узел крепления с твердосплавным башмаком	PK245-SET	PK246-SET	





# Walter Turn

## DDJN



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

Инструмент	Обозначение Walter		h = h <sub>1</sub> мм	b мм	f мм	l <sub>1</sub> мм	l <sub>4</sub> мм	γ	λ <sub>s</sub>	Тип
	DDJNR/L2020K11	11	20	20	25	125	30	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
	DDJNR/L2525M11	11	25	25	32	150	30	-6°	-7°	
	DDJNR/L3225P11	11	32	25	32	170	30	-6°	-7°	
	DDJNR/L2020K15	15	20	20	25	125	39,5	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
	DDJNR/L2525M15	15	25	25	32	150	39,5	-6°	-7°	
	DDJNR/L3225P15	15	32	25	32	170	39,5	-6°	-7°	
	DDJNR/L3232P15	15	32	32	40	170	39,5	-6°	-7°	

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

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ<sub>s</sub> см. на стр. А 301.

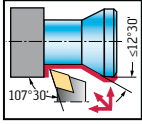
Сборочные детали входят в комплект поставки.

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

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



# Walter Turn DDHN



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

## Инструмент

Обозначение Walter		h = h <sub>1</sub> мм	b мм	f мм	l <sub>1</sub> мм	l <sub>4</sub> мм	γ	λ <sub>s</sub>	Тип
DDHNR/L2020K15		15	20	20	125	36,1	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
DDHNR/L2525M15		15	25	25	150	36,1	-6°	-7°	

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

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ<sub>s</sub> см. на стр. А 301.

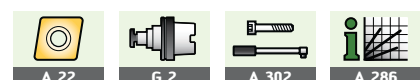
Сборочные детали входят в комплект поставки.

## Сборочные детали

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

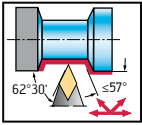
## Комплектующие

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



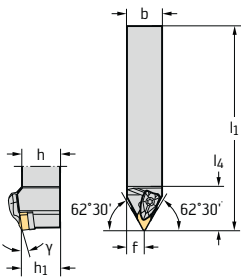
# Walter Turn

## DDNN



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

### Инструмент

 $\kappa = 62,5^\circ$ 


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

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

Передний угол  $\gamma$  (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона  $\lambda_s$  см. на стр. А 301.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

### Сборочные детали

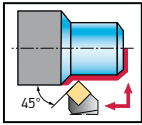
Тип h мм	DN .. 1104 .. 20-25	DN .. 1506 .. 25-32
	Опорная пластина AP305-DN11	AP304-DN15
	Винт опорной пластины FS1462 (Torx 9IP)	FS1461 (Torx 15IP)
	Прижим PK240	PK241
	Винт Момент затяжки FS1472 (Torx 9IP) 1,7 Нм	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм
	Пружина FS1469	FS1470
	Штифт RS116	RS117
	Ключ (Torx) FS1466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

### Комплектующие

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

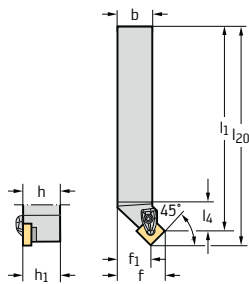


# Walter Turn DSSN



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

## Инструмент

 $\kappa = 45^\circ$ 


Обозначение Walter	h = h <sub>1</sub> мм	b мм	f мм	f <sub>1</sub> мм	l <sub>1</sub> мм	l <sub>4</sub> мм	l <sub>20</sub> мм	γ	λ <sub>s</sub>	Тип	
DSSNR/L2020K12	12	20	20	25	16,7	125	37,1	133,3	-8°	0°	SN .. 1204 ..
DSSNR/L2525M12	12	25	25	32	23,7	150	37,1	158,3	-8°	0°	
DSSNR/L3225P12	12	32	25	32	23,7	170	37,1	178,3	-8°	0°	
DSSNR/L2525M15	15	25	25	32	21,8	150	45,1	160,2	-8°	0°	SN .. 1506 ..
DSSNR/L3225P15	15	32	25	32	21,8	170	45,1	180,2	-8°	0°	
DSSNR/L3232P15	15	32	32	40	29,8	170	45,1	180,2	-8°	0°	
DSSNR/L3232P19	19	32	32	40	27,5	170	49,5	182,5	-8°	0°	SN .. 1906 ..

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

Передний угол  $\gamma$  (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона  $\lambda_s$  см. на стр. А 301.

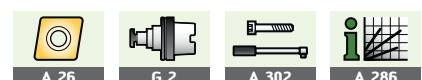
Сборочные детали входят в комплект поставки.

## Сборочные детали

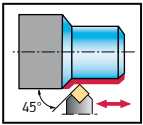
Тип h мм	SN .. 1204 .. 20-32	SN .. 1506 .. 25-32	SN .. 1906 .. 32	
	Опорная пластина	AP308-SN12	AP309-SN15	AP310-SN19
	Винт опорной пластины	FS1461 (Torx 15IP)	FS1463 (Torx 20IP)	FS1463 (Torx 20IP)
	Прижим	PK241	PK242	PK243
	Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм	FS1474 (Torx 20IP) 6,4 Нм	FS1474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

## Комплектующие

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



# Walter Turn DSDN



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

Инструмент	Обозначение Walter		$h = h_1$	$b$	$f$	$l_1$	$l_4$	$\gamma$	$\lambda_s$	Тип
			мм	мм	мм	мм	мм	°	°	
$\kappa = 45^\circ$	DSDNN2020K12	12	20	20	10	125	36,5	-6°	-6°	
	DSDNN2525M12	12	25	25	12,8	150	36,5	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
	DSDNN3225P12	12	32	25	12,8	170	36,5	-6°	-6°	
	DSDNN2525M15	15	25	25	12,8	150	44,8	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
	DSDNN3225P19	19	32	25	13	170	49,5	-6°	-6°	SN .. 1906 ..

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

Передний угол  $\gamma$  (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона  $\lambda_s$  см. на стр. А 301.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

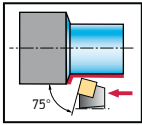
Сборочные детали	Тип h мм	SN .. 1204 .. 20-32	SN .. 1506 .. 25	SN .. 1906 .. 32
	Опорная пластина	AP308-SN12	AP309-SN15	AP310-SN19
	Винт опорной пластины	FS1461 (Torx 15IP)	FS1463 (Torx 20IP)	FS1463 (Torx 20IP)
	Прижим	PK241	PK242	PK243
	Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм	FS1474 (Torx 20IP)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

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



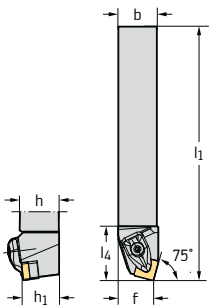


# Walter Turn DSBN



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

## Инструмент

 $\kappa = 75^\circ$ 


Обозначение Walter		h = h <sub>1</sub> мм	b мм	f мм	l <sub>1</sub> мм	l <sub>4</sub> мм	γ	λ <sub>s</sub>	Тип
DSBNR/L2525M12	12	25	25	22	150	34,1	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
DSBNR/L3225P12	12	32	25	22	170	34,1	-6°	-6°	
DSBNR/L3232P15	15	32	32	27	170	41,5	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
DSBNR/L3232P19	19	32	32	27	170	46,3	-6°	-6°	SN .. 1906 ..
DSBNR/L4040S19	19	40	40	35	250	46,5	-6°	-6°	

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

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ<sub>s</sub> см. на стр. А 301.

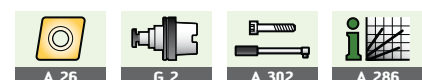
Сборочные детали входят в комплект поставки.

## Сборочные детали

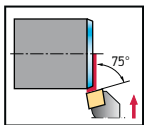
Тип h мм	SN .. 1204 .. 25-32	SN .. 1506 .. 32	SN .. 1906 .. 32-40	
	Опорная пластина	AP308-SN12	AP309-SN15	AP310-SN19
	Винт опорной пластины	FS1461 (Torx 15IP)	FS1463 (Torx 20IP)	FS1463 (Torx 20IP)
	Прижим	PK241	PK242	PK243
	Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм	FS1474 (Torx 20IP) 6,4 Нм	FS1474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

## Комплектующие

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



## Walter Turn DSKN



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

Инструмент	Обозначение Walter		h = h <sub>1</sub> мм	b мм	f мм	l <sub>1</sub> мм	l <sub>4</sub> мм	γ	λ <sub>s</sub>	Тип
	DSKNR/L2525M12		25	25	32	150	23,5	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
	DSKNR/L3232P15		32	32	40	170	28,9	-6°	-6°	SN .. 1506 ..

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

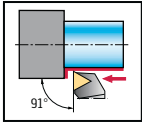
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ<sub>s</sub> см. на стр. А 301.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

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

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

# Walter Turn DTGN



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

## Инструмент

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

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

Передний угол  $\gamma$  (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона  $\lambda_s$  см. на стр. А 301.

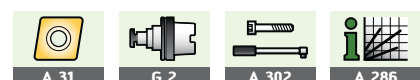
Сборочные детали входят в комплект поставки.

## Сборочные детали

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

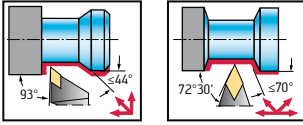
## Комплектующие

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



# Walter Turn

## DVJN / DVVN



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

Инструмент	Обозначение Walter		h = h <sub>1</sub> мм	b мм	f мм	l <sub>1</sub> мм	l <sub>4</sub> мм	γ	λ <sub>s</sub>	Тип	
κ = 93° 	DVJNR/L2020K16		16	20	20	25	125	41	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
	DVJNR/L2525M16		16	25	25	32	150	42	-4°	-13°	
	DVJNR/L3225P16		16	32	25	32	170	42	-4°	-13°	
κ = 72°30' 	DVNN2020K16		16	20	20	10,6	125	47,8	-13°	-13°	VN .. 1604 ..
	DVNN2525M16		16	25	25	13,1	150	47,8	-13°	-13°	
	DVNN3225P16		16	32	25	13,1	170	47,8	-13°	-13°	

Размеры указаны для эталонной пластины VN .. 160408.

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ<sub>s</sub> см. на стр. А 301.

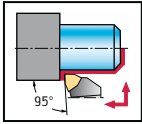
Сборочные детали входят в комплект поставки.

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

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

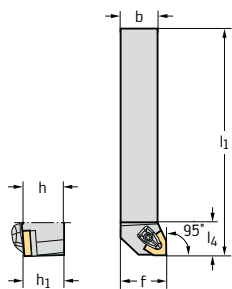


# Walter Turn DWLN



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

## Инструмент

 $\kappa = 95^\circ$ 


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

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

Передний угол  $\gamma$  (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона  $\lambda_s$  см. на стр. А 301.

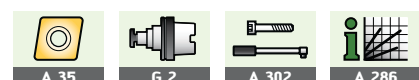
Сборочные детали входят в комплект поставки.

## Сборочные детали

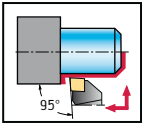
Тип h мм	WN .. 0604 .. 20-32	WN .. 0804 .. 20-32	WN .. 1006 .. 25-32	
	Опорная пластина	AP306-WN06	AP307-WN08 $r \leq 1,6$	AP311-WN10
	Винт опорной пластины	FS1462 (Torx 9IP)	FS1461 (Torx 15IP)	FS1463 (Torx 20IP)
	Прижим	PK240	PK241	PK242
	Винт Момент затяжки	FS1472 (Torx 9IP) 1,7 Нм	FS1473 (Torx 15IP)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

## Комплектующие

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



## Walter Turn PCLN



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

Инструмент	Обозначение Walter		h = h <sub>1</sub> мм	b мм	f мм	l <sub>1</sub> мм	l <sub>4</sub> мм	γ	λ <sub>s</sub>	Тип
	PCLNR/L1616H12	12	16	16	20	100	27,2	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
	PCLNR/L2020K12	12	20	20	25	125	26	-6°	-6°	
	PCLNR/L2525M12	12	25	25	32	150	26	-6°	-6°	
	PCLNR/L3225P12	12	32	25	32	170	26	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
	PCLNR/L2525M16	16	25	25	32	150	28	-6°	-6°	
	PCLNR/L3225P16	16	32	25	32	170	38	-6°	-6°	
	PCLNR/L3232P16	16	32	32	40	170	36	-6°	-6°	CN .. 1906 ..
	PCLNR/L3232P19	19	32	32	40	170	36	-6°	-6°	
	PCLNR/L4040S19	19	40	40	50	250	36	-6°	-6°	CN .. 2509 ..
	PCLNR/L4040S25	25	40	40	50	250	50	-6°	-6°	
PCLNR/L5050T25	25	50	50	60	300	50	-6°	-6°		

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

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ<sub>s</sub> см. на стр. А 301.

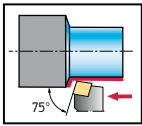
Сборочные детали входят в комплект поставки.

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

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



# Walter Turn PCBN



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

Инструмент	Обозначение Walter		$h = h_1$	$b$	$f$	$l_1$	$l_4$	$\gamma$	$\lambda_s$	Тип	
			мм	мм	мм	мм	мм	мм	°		°
$\kappa = 75^\circ$ 	PCBNR/L2525M12		12	25	25	22	150	26	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
	PCBNR/L2525M16		16	25	25	22	150	28	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
	PCBNR/L3232P16		16	32	32	27	170	38	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
	PCBNR/L3232P19		19	32	32	27	170	38	-6°	-6°	CN .. 1906 ..

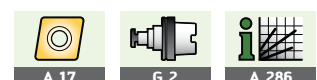
Размеры указаны для эталонной пластины CN .. 120408 / CN .. 160612 / CN .. 190612.

Передний угол  $\gamma$  (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона  $\lambda_s$  см. на стр. А 301.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

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

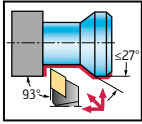
Комплектующие	Тип h мм	CN .. 1204 .. 25	CN .. 1606 .. 25-32	CN .. 1906 .. 32
	Опорная пластина	AP134-CN1208 $r \leq 0,8$	AP135-CN1616 $r \leq 1,6$	AP136-CN1912 $r \leq 1,2$







# Walter Turn PDJN



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

## Инструмент

Инструмент	Обозначение Walter		h = h <sub>1</sub> мм	b мм	f мм	l <sub>1</sub> мм	l <sub>4</sub> мм	γ	λ <sub>s</sub>	Тип
	PDJNR/L1616H11		11	16	20	100	28	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
	PDJNR/L2020K11		11	20	25	125	28	-6°	-7°	
	PDJNR/L2525M11		11	25	32	150	28	-6°	-7°	
	PDJNR/L3225P11		11	32	32	170	28	-6°	-7°	
	PDJNR/L2020K15		15	20	25	125	36	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
	PDJNR/L2525M15		15	25	32	150	36	-6°	-7°	
	PDJNR/L3225P15		15	32	32	170	36	-6°	-7°	
	PDJNR/L3232P15		15	32	40	170	36	-6°	-7°	

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

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ<sub>s</sub> см. на стр. А 301.

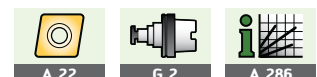
Сборочные детали входят в комплект поставки.

## Сборочные детали

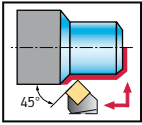
Сборочные детали	Тип h мм	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
		16-32	20-32
	Опорная пластина	AP171-DN1112 r ≤ 1,2	AP145-DN1516 r ≤ 1,6
	Рычаг	KN119	KN103
	Винт Момент затяжки	FS351 (SW 2,5) 2,0 Нм	FS355 (SW 3) 5,0 Нм
	Втулка	RS101	RS102
	Штифт	MD101	MD101
	Ключ	ISO 2936-2,5 (SW 2,5)	ISO 2936-3 (SW 3)

## Комплектующие

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

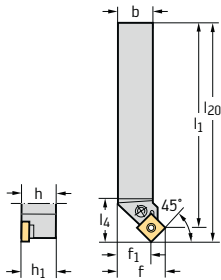


# Walter Turn PSSN



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

## Инструмент

 $\kappa = 45^\circ$ 


Обозначение Walter



h = h <sub>1</sub> мм	b мм	f мм	f <sub>1</sub> мм	l <sub>1</sub> мм	l <sub>4</sub> мм	l <sub>20</sub> мм	γ	λ <sub>s</sub>	Тип
12	20	25	16,7	125	28	133,3	-8°	0°	SN..1204..
12	25	32	23,7	150	28	158,3	-8°	0°	
12	32	32	23,7	170	29	178,3	-8°	0°	
15	25	32	21,8	150	32	160,2	-8°	0°	SN..1506..
15	32	40	29,8	170	32	180,2	-8°	0°	
19	32	40	27,5	170	37,5	182,5	-8°	0°	SN..1906..

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

Передний угол  $\gamma$  (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона  $\lambda_s$  см. на стр. А 301.

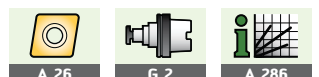
Сборочные детали входят в комплект поставки.

## Сборочные детали

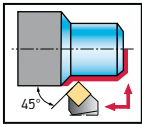
Тип h мм	SN..1204.. 20-32	SN..1506.. 25-32	SN..1906.. 32
	Опорная пластина AP141-SN1216 $r \leq 1,6$	AP142-SN1524 $r \leq 2,4$	AP143-SN1924 $r \leq 2,4$
	Рычаг KN102	KN104	KN106
	Винт Момент затяжки FS352 (SW 3) 5,0 Нм	FS354 (SW 3) 5,0 Нм	FS356 (SW 4) 10,0 Нм
	Втулка RS102	RS103	RS104
	Штифт MD101	MD102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

## Комплектующие

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

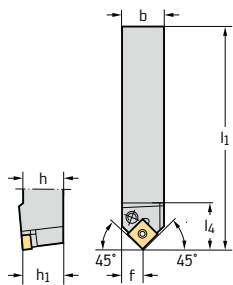


# Walter Turn PSDN



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

## Инструмент

 $\kappa = 45^\circ$ 


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

Размеры указаны для эталонной пластины SN .. 120408 / SN .. 150612 / SN .. 190612 / SN .. 250716.

Передний угол  $\gamma$  (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона  $\lambda_s$  см. на стр. А 301.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

## Сборочные детали

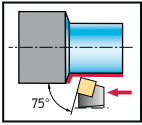
Тип h мм	SN .. 1204 .. 20-32	SN .. 1506 .. 32	SN .. 1906 .. 32	SN .. 2507 .. 40
	Опорная пластина AP141-SN1216 $r \leq 1,6$	AP142-SN1524 $r \leq 2,4$	AP143-SN1924 $r \leq 2,4$	AP144-SN2524 $r \leq 2,4$
	Рычаг KN102	KN104	KN106	KN107
	Винт Момент затяжки FS352 (SW 3) 5,0 Нм	FS354 (SW 3) 5,0 Нм	FS356 (SW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

## Комплектующие

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



# Walter Turn PSBN



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

Инструмент	Обозначение Walter	h = h <sub>1</sub>		b	f	l <sub>1</sub>	l <sub>4</sub>	γ	λ <sub>s</sub>	Тип
		мм	мм							
κ = 75° 	PSBNR/L2020K12	12	20	20	17	125	26	-6°	-6°	SN...1204...
	PSBNR/L2525M12	12	25	25	22	150	26	-6°	-6°	
	PSBNR/L3225P12	12	32	25	22	170	26	-6°	-6°	
	PSBNR/L2525M15	15	25	25	22	150	36	-6°	-6°	SN...1506...
	PSBNR/L3232P15	15	32	32	27	170	33	-6°	-6°	
	PSBNR/L3232P19	19	32	32	27	170	40	-6°	-6°	SN...1906...
	PSBNR/L4040S19	19	40	40	35	250	38	-6°	-6°	
	PSBNR/L4040S25	25	40	40	35	250	47	-6°	-6°	SN...2507...
	PSBNR/L5050T25	25	50	50	43,4	300	47,5	-6°	-6°	

Размеры указаны для эталонной пластины SN...120408 / SN...150612 / SN...190612 / SN...250716.

Информацию о переднем угле γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угле наклона λ<sub>s</sub> см. на стр. А 301.

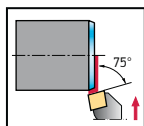
Сборочные детали входят в комплект поставки.

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

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



# Walter Turn PSKN



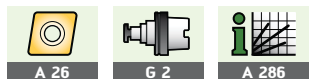
- державки для пластин без задних углов
- для наружной обработки
- крепление пластин рычагом

Инструмент	Обозначение Walter		h = h <sub>1</sub> мм	b мм	f мм	l <sub>1</sub> мм	l <sub>4</sub> мм	γ	λ <sub>s</sub>	Тип
	PSKNR/L2020K12		20	20	25	125	25	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
	PSKNR/L2525M12		25	25	32	150	26	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
	PSKNR/L3232P19		32	32	40	170	37,5	-6°	-6°	SN .. 1906 ..

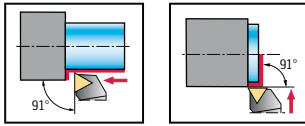
Размеры указаны для эталонной пластины SN .. 120408 / SN .. 190612.  
 Информацию о переднем угле γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угле наклона λ<sub>s</sub> см. на стр. А 301.  
 Сборочные детали входят в комплект поставки.

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

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



## Walter Turn PTGN / PTFN



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

Инструмент	Обозначение Walter		h = h <sub>1</sub> мм	b мм	f мм	l <sub>1</sub> мм	l <sub>4</sub> мм	γ	λ <sub>s</sub>	Тип	
κ = 91°	PTGNR/L1616H16		16	16	20	100	20,2	-6°	-6°	TN .. 1604 ..	
	PTGNR/L2020K16		16	20	25	125	20	-6°	-6°		
	PTGNR/L2525M16		16	25	32	150	20	-6°	-6°		
	PTGNR/L3225P16		16	32	32	170	20	-6°	-6°		
	PTGNR/L3232P22		22	32	40	170	26	-6°	-6°		
	PTGNR/L4040S27		27	40	50	250	34	-6°	-6°		
κ = 91°	PTFNR/L2020K16		16	20	25	125	20	-6°	-6°	TN .. 1604 ..	
	PTFNR/L2525M16		16	25	32	150	20	-6°	-6°		
	PTFNR/L3225P16		16	32	32	170	20	-6°	-6°		

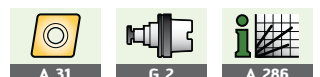
Размеры указаны для эталонной пластины TN .. 160408 / TN .. 220408.

Информацию о переднем угле γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угле наклона λ<sub>s</sub> см. на стр. А 301.

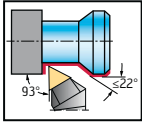
Сборочные детали входят в комплект поставки.

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

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

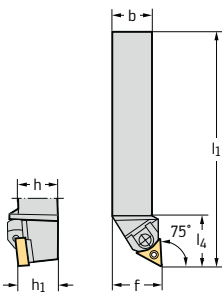


# Walter Turn MTJN



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

## Инструмент

 $\kappa = 93^\circ$ 


Обозначение Walter		h = h <sub>1</sub> мм	b мм	f мм	l <sub>1</sub> мм	l <sub>4</sub> мм	$\gamma$	$\lambda_s$	Тип
MTJNR/L2020K16		16	20	25	125	30,8	-6°	-6°	TN..1604..
MTJNR/L2525M16		16	25	32	150	30,8	-6°	-6°	
MTJNR/L3225P16		16	32	32	170	30,8	-6°	-6°	
MTJNR/L2525M22		22	25	32	150	34,8	-6°	-6°	TN..2204..
MTJNR/L3225P22		22	32	32	170	34,8	-6°	-6°	

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

Передний угол  $\gamma$  (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона  $\lambda_s$  см. на стр. А 301.

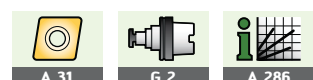
Сборочные детали входят в комплект поставки.

## Сборочные детали

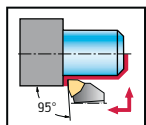
Тип h мм	TN..1604.. 20-32	TN..2204.. 25-32
	Опорная пластина AP147 r ≤ 1,6	AP148 r ≤ 1,6
	Клин-прихват FK303 (SW 2,5)	FK304 (SW 3)
	Штифт RS106	RS107
	Винты FS358 (SW 3)	FS358 (SW 3)
	Ключ ISO 2936-25 (SW 2,5)	ISO 2936-25 (SW 3)

## Комплектующие

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

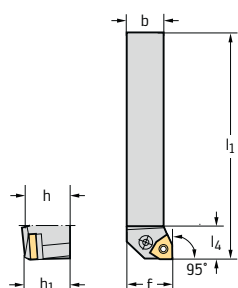


# Walter Turn PWLN



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

## Инструмент

 $\kappa = 95^\circ$ 


Обозначение Walter		$h = h_1$ мм	$b$ мм	$f$ мм	$l_1$ мм	$l_4$ мм	$\gamma$	$\lambda_s$	Тип
PWLN/L1616H06		6	16	16	20	100	18,5	-6°	-6°
PWLN/L2020K06		6	20	20	25	125	18,5	-6°	-6°
PWLN/L2525M06		6	25	25	32	150	18,5	-6°	-6°
PWLN/L2020K08		8	20	20	25	125	22	-6°	-6°
PWLN/L2525M08		8	25	25	32	150	22	-6°	-6°
PWLN/L3225P08		8	32	25	32	170	22	-6°	-6°
PWLN/L2525M10		10	25	25	32	150	22	-6°	-6°
PWLN/L3225P10		10	32	25	32	170	22	-6°	-6°
PWLN/L3232P10		10	32	32	40	170	24	-6°	-6°

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

Передний угол  $\gamma$  (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона  $\lambda_s$  см. на стр. А 301.

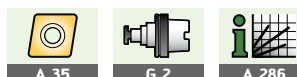
Сборочные детали входят в комплект поставки.

## Сборочные детали

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

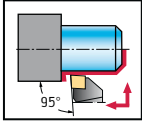
## Комплектующие

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



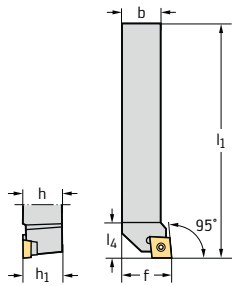


# Walter Turn SCLC



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

## Инструмент

 $\kappa = 95^\circ$ 


Обозначение Walter		h = h <sub>1</sub> мм	b мм	f мм	l <sub>1</sub> мм	l <sub>4</sub> мм	γ	λ <sub>s</sub>	Тип	
SCLCR/L1010E06		6	10	10	12	70	13	0°	0°	CC...0602...
SCLCR/L1212F06		6	12	12	16	80	10	0°	0°	
SCLCR/L1616H06		6	16	16	20	100	12	0°	0°	
SCLCR/L2020K06		6	20	20	25	125	12	0°	0°	
SCLCR/L1212F09		9	12	12	16	80	19,5	0°	0°	CC...09T3...
SCLCR/L1616H09		9	16	16	20	100	18	0°	0°	
SCLCR/L2020K09		9	20	20	25	125	18	0°	0°	
SCLCR/L2525M09		9	25	25	32	150	17	0°	0°	CC...1204...
SCLCR/L2020K12		12	20	20	25	125	25	0°	0°	
SCLCR/L2525M12		12	25	25	32	150	26	0°	0°	

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

Информацию о переднем угле  $\gamma$  (для пластин без стружколомающей геометрии) и угле наклона  $\lambda_s$  см. на стр. А 301.

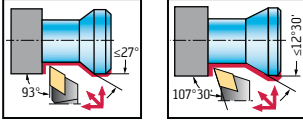
Сборочные детали входят в комплект поставки.

## Сборочные детали

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



# Walter Turn SDJC/SDHC



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

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

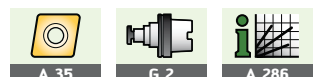
Размеры указаны для эталонной пластины DC...070204 / DC...11T308.

Информацию о переднем угле  $\gamma$  (для пластин без стружколомающей геометрии) и угле наклона  $\lambda_s$  см. на стр. А 301.

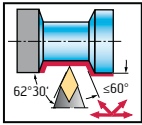
Сборочные детали входят в комплект поставки.

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

Комплектующие	Тип h мм	DC...11T3... 16-25
	Опорная пластина	AP329-DC1112 $r \leq 1,2$

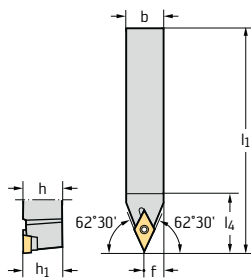


# Walter Turn SDNC



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

## Инструмент

 $\kappa = 62^\circ 30'$ 


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

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

Информацию о переднем угле  $\gamma$  (для пластин без стружколомающей геометрии) и угле наклона  $\lambda_s$  см. на стр. А 301.

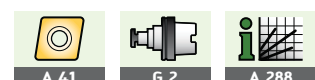
Сборочные детали входят в комплект поставки.

## Сборочные детали

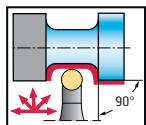
Тип h мм	DC...0702... 10-12	DC...11T3... 16-25
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2060 (Torx 15IP) 3,0 Нм
Опорная пластина		AP315-DC1108 $r \leq 0,8$
Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
Ключ (Torx)	FS1490 (Torx 7IP)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)

## Комплектующие

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

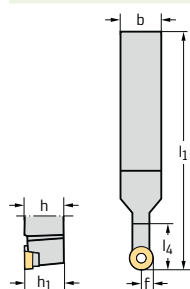


## Walter Turn SRDC



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

### Инструмент



Обозначение Walter		h = h <sub>1</sub> мм	b мм	f мм	l <sub>1</sub> мм	l <sub>4</sub> мм	γ	λ <sub>s</sub>	Тип
SRDCN1212F06	6	12	12	6	80	12	0°	0°	RC . T0602 ..
SRDCN2020K06	6	20	20	10	125	24	0°	0°	
SRDCN2525M06	6	25	25	12,5	150	25	0°	0°	
SRDCN1616H08	8	16	16	8	100	16	0°	0°	RC . T0803 ..
SRDCN2020K08	8	20	20	10	125	24	0°	0°	
SRDCN2525M08	8	25	25	12,5	150	25	0°	0°	RC . T10T3 ..
SRDCN2020K10	10	20	20	10	125	25	0°	0°	
SRDCN2525M10	10	25	25	12,5	150	25	0°	0°	RC . T1204 ..
SRDCN2020K12	12	20	20	10	125	25	0°	0°	
SRDCN2525M12	12	25	25	12,5	150	28	0°	0°	RC . T1606 ..
SRDCN3225P12	12	32	25	12,5	170	28	0°	0°	
SRDCN3225P16	16	32	25	12,5	170	35	0°	0°	RC . T2006 ..
SRDCN3232P20	20	32	32	12,5	170	40	0°	0°	

Размеры указаны для эталонной пластины RC ..T 0602M0 / RC.. T 0803M0 / RC .. T 1204M0 / RC . T 1606M0 / RC . T 2006M0.

Информацию о переднем угле γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угле наклона λ<sub>s</sub> см. на стр. А 301.

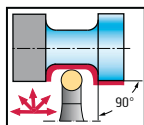
Сборочные детали входят в комплект поставки.

### Сборочные детали

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



# Walter Turn PRDC



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

## Инструмент

Обозначение Walter		h = h <sub>1</sub> мм	b мм	f мм	l <sub>1</sub> мм	l <sub>4</sub> мм	γ	λ <sub>s</sub>	Тип
PRDCN2020K10	10	20	20	10	125	24	0°	0°	RC .. 10T3 ..
PRDCN2525M10	10	25	25	12,5	150	25	0°	0°	
PRDCN2525M12	12	25	25	12,5	150	25	0°	0°	RC .. 1204 ..
PRDCN3225P12	12	32	25	12,5	170	28	0°	0°	
PRDCN3225P16	16	32	25	12,5	170	32	0°	0°	RC .. 1605 ..
PRDCN3232P20	16	32	32	26	170	32	0°	0°	RC .. 2006 ..
PRDCN4040S25	25	40	40	20	250	50	0°	0°	RC .. 2507 ..
PRDCN5050U32	32	50	50	41	350	50	0°	0°	RC .. 3209 ..

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

Информацию о переднем угле γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угле наклона λ<sub>s</sub> см. на стр. А 301.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

## Сборочные детали

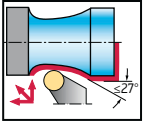
Тип h мм	RC .. 10T3 .. 20-25	RC .. 1204 .. 25-32	RC .. 1605 .. 32	RC .. 2006 .. 32	RC .. 2507 .. 40	RC .. 3209 .. 50
Опорная пластина	AP407-RC10T3	AP402-RC1204	AP403-RC1605	AP404-RC2006	AP405-RC2507	AP406-RC3209
Рычаг	KN122	KN123	KN111	KN112	KN113	KN124
Винт Момент затяжки	FS2155 (SW 2) 0,6 Нм	FS351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

## Комплектующие

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



# Walter Turn SRSC



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

Инструмент	Обозначение Walter		h = h <sub>1</sub> мм	b мм	f мм	l <sub>1</sub> мм	l <sub>4</sub> мм	γ	λ <sub>s</sub>	Тип
	SRSCR/L2020K06	6	20	20	25	125	20	0°	0°	RC . T0602 ..
	SRSCR/L2525M06	6	25	25	32	150	20	0°	0°	
	SRSCR/L2020K08	8	20	20	25	125	20	0°	0°	RC . T0803 ..
	SRSCR/L2525M08	8	25	25	32	150	20	0°	0°	
	SRSCR/L2020K10	10	20	20	25	125	20	0°	0°	RC . T10T3 ..
	SRSCR/L2525M10	10	25	25	32	150	20	0°	0°	
	SRSCR/L2020K12	12	20	20	25	125	22	0°	0°	
	SRSCR/L2525M12	12	25	25	32	150	22	0°	0°	RC . T1204 ..
	SRSCR/L3225P12	12	32	25	32	170	22	0°	0°	
	SRSCR/L3225P16	16	32	25	32	170	28	0°	0°	RC . T1606 ..
SRSCR/L3232P20	20	32	32	40	170	32	0°	0°	RC . T2006 ..	

Размеры указаны для эталонной пластины RC ..T 0602M0 / RC.. T 0803M0 / RC .. T 1204M0 / RC . T 1606M0 / RC . T 2006M0.

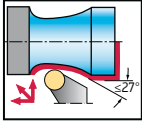
Информацию о переднем угле γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угле наклона λ<sub>s</sub> см. на стр. А 301.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

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

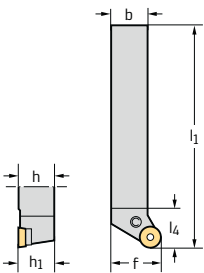


# Walter Turn PRGC



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

## Инструмент



Обозначение Walter		h = h <sub>1</sub> мм	b мм	f мм	l <sub>1</sub> мм	l <sub>4</sub> мм	γ	λ <sub>s</sub>	Тип
PRGCR/L2020K10	10	20	20	25	125	20	0°	0°	RC...10T3...
PRGCR/L2525M10	10	25	25	32	150	20	0°	0°	RC...1204...
PRGCR/L2020K12	12	20	20	25	125	22	0°	0°	
PRGCR/L2525M12	12	25	25	32	150	22	0°	0°	RC...1605...
PRGCR/L3225P12	12	32	25	32	170	22	0°	0°	
PRGCR/L3225P16	16	32	25	32	170	28	0°	0°	RC...2006...
PRGCR/L3232P20	20	32	32	40	170	32	0°	0°	RC...2507...
PRGCR/L4040S25	25	40	40	50	250	38	0°	0°	RC...2507...

Размеры указаны для эталонной пластины RC..0602M0.. / RC..0803M0.. / RC..10T3M0.. / RC..1204M0.. / RC...1605M0... / RC...2006M0... / RC...2507M0...

Информацию о переднем угле γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угле наклона λ<sub>s</sub> см. на стр. А 301.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

## Сборочные детали



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

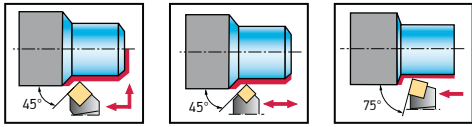
## Комплектующие



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



## Walter Turn SSDC/SSDCN/SSBC



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

Инструмент		Обозначение Walter	h = h <sub>1</sub> мм	b мм	f мм	f <sub>1</sub> мм	l <sub>1</sub> мм	l <sub>4</sub> мм	l <sub>20</sub> мм	γ	λ <sub>s</sub>	Тип	
κ = 45°		SSDCR/L1616H09	9	16	16	17	10,9	93,9	15,1	100	0°	0°	SC..09T3..
		SSDCR/L2020K09	9	20	20	22	15,9	118,9	18	125	0°	0°	
		SSDCR/L2020K12	12	20	20	22	13,7	116,7	21,7	125	0°	0°	SC..1204..
		SSDCR/L2525M12	12	25	25	27	18,7	141,7	21,7	150	0°	0°	
κ = 45°		SSDCN1212F09	9	12	12	6		80	16		0°	0°	SC..09T3..
		SSDCN1616H09	9	16	16	8		100	16		0°	0°	
		SSDCN2020K12	12	20	20	10		125	22		0°	0°	SC..1204..
		SSDCN2525M12	12	25	25	12,5		150	22		0°	0°	
κ = 75°		SSRCR/L1212F09	9	12	12	14		80	15,5		0°	0°	SC..09T3..
		SSBCR/L1616H09	9	16	16	13		100	15,5		0°	0°	
		SSBCR/L2020K12	12	20	20	17		125	21		0°	0°	SC..1204..
		SSBCR/L2525M12	12	25	25	22		150	24		0°	0°	

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

Информацию о переднем угле γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угле наклона λ<sub>s</sub> см. на стр. А 301.

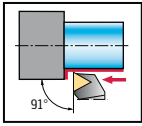
Сборочные детали входят в комплект поставки.

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



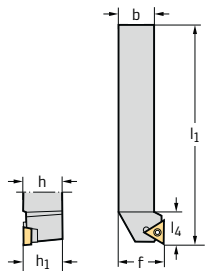


# Walter Turn STGC



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

## Инструмент

 $\kappa = 91^\circ$ 


Обозначение Walter


 $h = h_1$   
мм

**b**  
мм

**f**  
мм

 $l_1$   
мм

 $l_4$   
мм

 $\gamma$ 
 $\lambda_s$ 

Тип

Обозначение Walter	$h = h_1$ мм	<b>b</b> мм	<b>f</b> мм	$l_1$ мм	$l_4$ мм	$\gamma$	$\lambda_s$	Тип
STGCR/L1212F11	11	12	16	80	13	0°	0°	ТС..1102..
STGCR/L1616H16	16	16	20	100	25	0°	0°	ТС..16Т3..
STGCR/L2020K16	16	20	25	125	26	0°	0°	
STGCR/L2525M16	16	25	32	150	27	0°	0°	

Размеры указаны для эталонной пластины ТС..110204 / ТС..16Т308.

 Информацию о переднем угле  $\gamma$  (для пластин без стружколомающей геометрии) и угле наклона  $\lambda_s$  см. на стр. А 301.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

## Сборочные детали

 Тип  
h мм

 ТС..1102..  
12

 ТС..16Т3..  
16-25

 Винт пластины  
Момент затяжки

 FS2061 (Torx 7IP)  
0,9 Нм

 FS2060 (Torx 15 IP)  
3,0 Нм


Опорная пластина

 AP317-TC1612  
 $r \leq 1,2$ 


Винт опорной пластины

FS2068 (SW 3,5)



Ключ (Torx)

FS1490 (Torx 7IP)

FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)



A 43

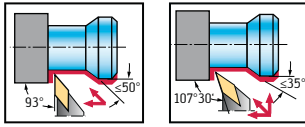
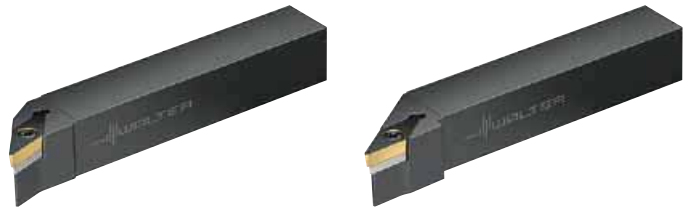


G 2



A 288

# Walter Turn SVJB/SVHB



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

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

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

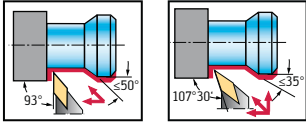
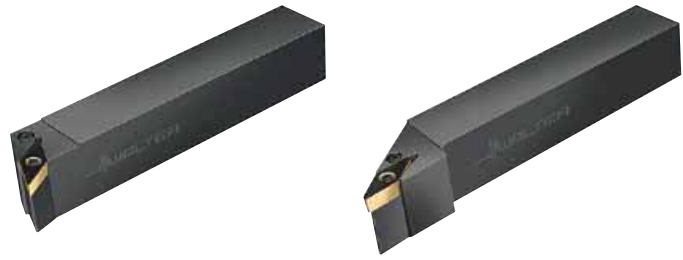
Информацию о переднем угле  $\gamma$  (для пластин без стружколомающей геометрии) и угле наклона  $\lambda_s$  см. на стр. А 301.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

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

Комплектующие	Тип h мм	VB/C...1604... 20-32
	Опорная пластина	AP330-VB1612 $r \leq 1,2$



**Walter Turn  
PVHB/PVJB**


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

**Инструмент**

Обозначение Walter		h = h <sub>1</sub> мм	b мм	f мм	l <sub>1</sub> мм	l <sub>4</sub> мм	γ	λ <sub>s</sub>	Тип
<b>κ = 93°</b>									
PVJBR/L1616H11		11	16	16	20	100	25	0°	0°
PVJBR/L2020K11		11	20	20	25	125	25	0°	0°
PVJBR/L2525M11		11	25	25	32	150	32	0°	0°
PVJBR/L1616H16		16	16	16	20	100	32	0°	0°
PVJBR/L2020K16		16	20	20	25	125	34	0°	0°
PVJBR/L2525M16		16	25	25	32	150	38	0°	0°
PVJBR/L3225P16		16	32	25	32	170	38	0°	0°
<b>κ = 107°30'</b>									
PVHBR/L1616H11		11	16	16	20	100	25	0°	0°
PVHBR/L2020K11		11	20	20	25	125	25	0°	0°
PVHBR/L2525M11		11	25	25	32	150	32	0°	0°
PVHBR/L2020K16		16	20	20	25	125	28	0°	0°
PVHBR/L2525M16		16	25	25	32	150	28	0°	0°
PVHBR/L3225P16		16	32	25	32	170	28	0°	0°

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

Информацию о переднем угле γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угле наклона λ<sub>s</sub> см. на стр. А 301.

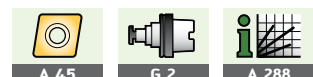
Сборочные детали входят в комплект поставки.

**Сборочные детали**

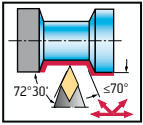
Тип h мм	VB/C...1103... 16-25	VB/C...1604... 16	VB/C...1604... 20-32
	Опорная пластина	AP153 r ≤ 0,8	AP153 r ≤ 0,8
	Втулка	RS101	RS101
	Рычаг	KN118	KN110
	Винт Момент затяжки	FS347 (SW 2) 0,6 Нм	FS351 (SW 2,5) 2,0 Нм
	Штифт	MD101	MD101
	Ключ	ISO 2936-2 (SW 2)	ISO 2936-2,5 (SW 2,5)

**Комплектующие**

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

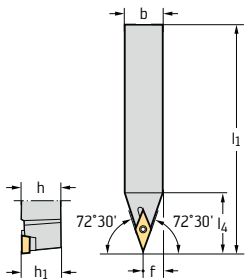


# Walter Turn SVVB



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

## Инструмент

 $\kappa = 72^\circ 30'$ 


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

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

Информацию о переднем угле  $\gamma$  (для пластин без стружколомающей геометрии) и угле наклона  $\lambda_s$  см. на стр. А 301.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

## Сборочные детали

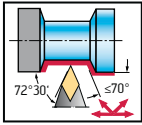
Тип h мм	VB/C...1103... 12-25	VB/C...1604... 20-32
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2060 (Torx 15 IP) 3,0 Нм
Опорная пластина		AP316-VB1608 $r \leq 0,8$
Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
Ключ (Torx)	FS1490 (Torx 7IP)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)

## Комплектующие

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

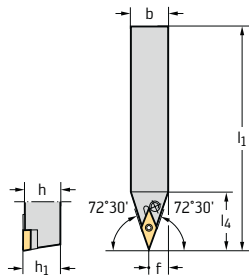


# Walter Turn PVVB



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

## Инструмент

 $\kappa = 72^\circ 30'$ 


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

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

Информацию о переднем угле  $\gamma$  (для пластин без стружколомающей геометрии) и угле наклона  $\lambda_s$  см. на стр. А 301.

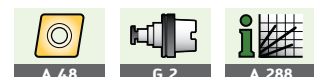
Сборочные детали входят в комплект поставки.

## Сборочные детали

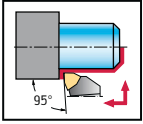
Тип $h$ мм	VB/C...1103... 16-25	VB/C...1604... 20-32
	Опорная пластина	AP153 $r \leq 0,8$
	Втулка	RS101
	Рычаг	KN118
	Винт Момент затяжки	FS351 (SW 2,5) 2,0 Нм
	Штифт	MD101
	Ключ	ISO 2936-2 (SW 2)
		ISO 2936-2,5 (SW 2,5)

## Комплектующие

Тип $h$ мм	VB/C...1604... 20-32
	Опорная пластина
	AP154 $r \leq 1,2$



# Walter Turn SWLC



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

Инструмент	Обозначение Walter		h = h <sub>1</sub> мм	b мм	f мм	l <sub>1</sub> мм	l <sub>4</sub> мм	γ	λ <sub>s</sub>	Тип
κ = 95° 	SWLCR/L1212F04	4	12	12	16	80	11	0°	0°	WC..0402..
	SWLCR/L1616H04	4	16	16	20	100	11	0°	0°	
	SWLCR/L2020K04	4	20	20	25	125	12	0°	0°	
	SWLCR/L1616H06	6	16	16	20	100	15	0°	0°	WC..06T3..
	SWLCR/L2020K06	6	20	20	25	125	15	0°	0°	
	SWLCR/L2525M06	6	25	25	32	150	17	0°	0°	WC..0804..
	SWLCR/L2020K08	8	20	20	25	125	20	0°	0°	
	SWLCR/L2525M08	8	25	25	32	150	21	0°	0°	

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

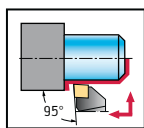
Информацию о переднем угле γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угле наклона λ<sub>s</sub> см. на стр. А 301.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

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



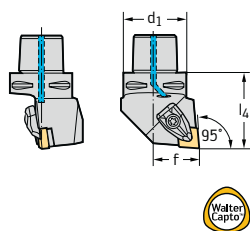
# Walter Capto™ C ... – DCLN



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

## Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623  
κ = 95°



### Обозначение Walter

			d <sub>1</sub> мм	f мм	l <sub>4</sub> мм	D <sub>мин</sub> мм	D <sub>мин</sub> <sup>2</sup> мм	γ	λ <sub>s</sub>	Тип
CN ... 1204 ...	C4-DCLNR/L-27050-12	12	C4	27	50	110	140	-6°	-6°	
	C5-DCLNR/L-35060-12	12	C5	35	60	110	165	-6°	-6°	
	C6-DCLNR/L-45065-12	12	C6	45	65	110	190	-6°	-6°	
	C8-DCLNR/L-55080-12	12	C8	55	80	110	250	-6°	-6°	
CN ... 1606 ...	C4-DCLNR/L-27055-16	16	C4	27	55	125	145	-6°	-6°	
	C5-DCLNR/L-35060-16	16	C5	35	60	125	165	-6°	-6°	
	C6-DCLNR/L-45065-16	16	C6	45	65	125	190	-6°	-6°	
	C8-DCLNR/L-55080-16	16	C8	55	80	125	250	-6°	-6°	
CN ... 1906 ...	C5-DCLNR/L-35060-19	19	C5	35	60	80	165	-6°	-6°	
	C6-DCLNR/L-45065-19	19	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
	C8-DCLNR/L-55080-19	19	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	

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

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ<sub>s</sub> см. на стр. А 301.

Информацию о D<sub>мин</sub> и D<sub>мин</sub><sup>2</sup> см. на стр. А 301.

## Сборочные детали

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

## Комплектующие

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



A 17



G 2



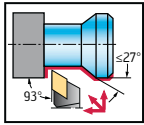
A 302



A 286

# Walter Capto™

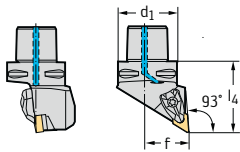
## C ... – DDJN











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

### Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623  
κ = 93°



Обозначение Walter		d <sub>1</sub> мм	f мм	l <sub>4</sub> мм	D <sub>мин</sub> мм	D <sub>мин</sub> <sup>2</sup> мм	γ	λ <sub>s</sub>	Тип	
C4-DDJNR/L-27050-11		11	C4	27	50	60	140	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
C5-DDJNR/L-35060-11		11	C5	35	60	65	165	-6°	-7°	
C6-DDJNR/L-45065-11		11	C6	45	65	81	190	-6°	-7°	
C4-DDJNR/L-27055-15		15	C4	27	55	110	145	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
C5-DDJNR/L-35060-15		15	C5	35	60	110	165	-6°	-7°	
C6-DDJNR/L-45065-15		15	C6	45	65	110	190	-6°	-7°	
C8-DDJNR/L-55080-15		15	C8	55	80	110	250	-6°	-7°	

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

Сборочные детали входят в комплект поставки.




Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ<sub>s</sub> см. на стр. А 301.

Информацию о D<sub>мин</sub> и D<sub>мин</sub><sup>2</sup> см. на стр. А 301.

### Сборочные детали

Тип	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
 Опорная пластина	AP305-DN11	AP304-DN15
 Винт опорной пластины	FS1462 (Torx 9IP)	FS1461 (Torx 15IP)
 Прижим	PK240	PK241
 Винт Момент затяжки	FS1472 (Torx 9IP) 1,7 Нм	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм
 Пружина	FS1469	FS1470
 Штифт	RS116	RS117
 Ключ (Torx)	FS1466 (Torx 9IP)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)
 Сопло для подвода СОЖ С4	FS1477	FS1477
 Сопло для подвода СОЖ С5	FS1476	FS1475
 Сопло для подвода СОЖ С6	FS1476	FS1476
 Сопло для подвода СОЖ С8		FS1479

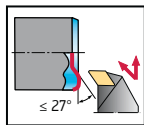
### Комплектующие

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





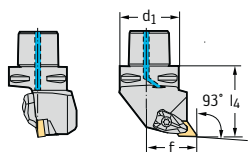
# Walter Capto™ C ... – DDUN



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

## Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623  
 $\kappa = 93^\circ$



Обозначение Walter		$d_1$ мм	f мм	$l_4$ мм	$D_{\text{мин}}$ мм	$D_{\text{мин}^2}$ мм	$\gamma$	$\lambda_s$	Тип	
C4-DDUNR/L-27050-15		15	C4	27	50	110	140	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
C5-DDUNR/L-35060-15		15	C5	35	60	110	165	-6°	-7°	
C6-DDUNR/L-45065-15		15	C6	45	65	110	190	-6°	-7°	
C8-DDUNR/L-55080-15		15	C8	55	80	110	250	-6°	-7°	

Размеры указаны для эталонной пластины DN .. 150608.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Передний угол  $\gamma$  (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона  $\lambda_s$  см. на стр. А 301.

Информацию о  $D_{\text{мин}}$  и  $D_{\text{мин}^2}$  см. на стр. А 301.

## Сборочные детали

Тип	DN .. 1506 ..
Опорная пластина	AP304-DN15
Винт опорной пластины	FS1461 (Torx 15IP)
Прижим	PK243
Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм
Пружина	FS1471
Штифт	RS117
Ключ (Torx)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)
Сопло для подвода СОЖ С4	FS1477
Сопло для подвода СОЖ С5	FS1476
Сопло для подвода СОЖ С6	FS1476
Сопло для подвода СОЖ С8	FS1479

## Комплектующие

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



A 22



G 2

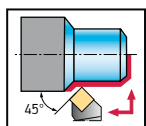


A 302



A 286

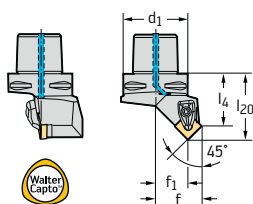
# Walter Capto™ C ... – DSSN



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

## Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623  
κ = 45°



### Обозначение Walter

			d <sub>1</sub> мм	f мм	f <sub>1</sub> мм	l <sub>4</sub> мм	l <sub>20</sub> мм	D <sub>мин</sub> мм	D <sub>мин</sub> <sup>2</sup> мм	γ	λ <sub>s</sub>	Тип	
C4-DSSNR/L-27042-12			12	C4	27	18,7	42	50,3	110	140	-8°	0°	SN .. 1204 ..
C5-DSSNR/L-35052-12			12	C5	35	26,7	52	60,3	110	165	-8°	0°	
C6-DSSNR/L-45056-12			12	C6	45	36,7	56	64,3	110	190	-8°	0°	
C4-DSSNR/L-27045-15			15	C4	27	16,8	45	55,2	125	145	-8°	0°	SN .. 1506 ..
C5-DSSNR/L-35050-15			15	C5	35	24,8	50	60,2	125	165	-8°	0°	
C6-DSSNR/L-45054-15			15	C6	45	34,8	54	64,2	125	190	-8°	0°	
C5-DSSNR/L-35048-19			19	C5	35	22,5	48	60,5	125	165	-8°	0°	SN .. 1906 ..
C6-DSSNR/L-45052-19			19	C6	45	32,5	52	64,5	125	190	-8°	0°	

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

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ<sub>s</sub> см. на стр. А 301.

Информацию о D<sub>мин</sub> и D<sub>мин</sub><sup>2</sup> см. на стр. А 301.

## Сборочные детали

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

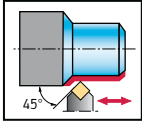
## Комплектующие

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



# Walter Capto™

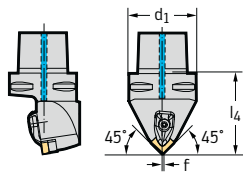
## C ... – DSDN



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

### Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623  
κ = 45°



Обозначение Walter		d <sub>1</sub> мм	f мм	l <sub>4</sub> мм	D <sub>мин</sub> <sup>2</sup> мм	γ	λ <sub>s</sub>	Тип
C4-DSDNN-00050-12	12	C4	0,3	50	140	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
C5-DSDNN-00060-12	12	C5	0,3	60	165	-6°	-6°	
C6-DSDNN-00065-12	12	C6	0,3	65	190	-6°	-6°	SN .. 1906 ..
C6-DSDNN-00070-19	19	C6	0,5	70	195	-6°	-6°	
C8-DSDNN-00080-25	25	C8	1	80	250	-6°	-6°	SN .. 2507 ..

Размеры указаны для эталонной пластины SN .. 120408 / SN .. 190612 / SN .. 25 .. .

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ<sub>s</sub> см. на стр. А 301

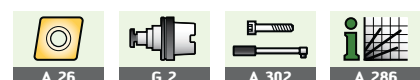
Информацию о D<sub>мин</sub> и D<sub>мин</sub><sup>2</sup> см. на стр. А 301.

### Сборочные детали

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

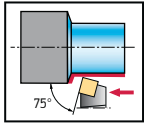
### Комплектующие

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



# Walter Capto™

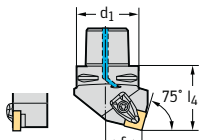
## C ... – DSRN



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

### Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623  
κ = 75°



#### Обозначение Walter

			<b>d<sub>1</sub></b> мм	<b>f</b> мм	<b>l<sub>4</sub></b> мм	<b>D<sub>мин</sub><sup>2</sup></b> мм	<b>γ</b>	<b>λ<sub>s</sub></b>	Тип
C4-DSRNR/L-22050-12	12	C4	22	50	140	-6°	-6°	SN ... 1204 ...	
C5-DSRNR/L-27060-12	12	C5	27	60	165	-6°	-6°		
C6-DSRNR/L-35065-12	12	C6	35	65	190	-6°	-6°	SN ... 1506 ...	
C5-DSRNR/L-27060-15	15	C5	27	60	165	-6°	-6°		
C6-DSRNR/L-35065-15	15	C6	35	65	190	-6°	-6°	SN ... 1906 ...	
C6-DSRNR/L-35065-19	19	C6	35	65	190	-6°	-6°		
C8-DSRNR/L-45080-19	19	C8	45	80	250	-6°	-6°	SN ... 2507 ...	
C8-DSRNR/L-45080-25	25	C8	45	80	250	-6°	-6°		

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

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ<sub>s</sub> см. на стр. А 301.

Информацию о D<sub>мин</sub> и D<sub>мин</sub><sup>2</sup> см. на стр. А 301.

### Сборочные детали

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

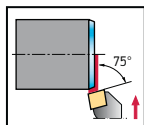
### Комплектующие

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



# Walter Capto™

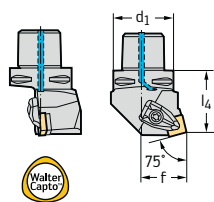
## C ... – DSKN



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

### Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623  
κ = 75°



Обозначение Walter



d<sub>1</sub>  
мм

f  
мм

l<sub>4</sub>  
мм

D<sub>мин</sub>  
мм

γ

λ<sub>s</sub>

Тип

Обозначение Walter	d <sub>1</sub> мм	f мм	l <sub>4</sub> мм	D <sub>мин</sub> мм	γ	λ <sub>s</sub>	Тип
C4-DSKNR/L-27050-12	12	C4	27	50	110	-6°	SN .. 1204 ..
C5-DSKNR/L-35060-12	12	C5	35	60	110	-6°	
C6-DSKNR/L-45065-12	12	C6	45	65	110	-6°	
C5-DSKNR/L-35060-15	15	C5	35	60	125	-6°	SN .. 1506 ..
C6-DSKNR/L-45065-15	15	C6	45	65	125	-6°	
C6-DSKNR/L-45065-19	19	C6	45	65	125	-6°	SN .. 1906 ..
C8-DSKNR/L-55080-19	19	C8	55	80	125	-6°	

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

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ<sub>s</sub> см. на стр. А 301.

Информацию о D<sub>мин</sub> и D<sub>мин2</sub> см. на стр. А 301.

### Сборочные детали

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

### Комплектующие

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



A 26



G 2



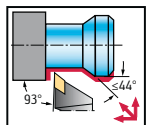
A 302



A 286

# Walter Capto™

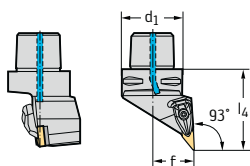
## C ... – DVJN



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

### Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623  
κ = 93°



Обозначение Walter		d <sub>1</sub> мм	f мм	l <sub>4</sub> мм	D <sub>мин</sub> мм	D <sub>мин</sub> <sup>2</sup> мм	γ	λ <sub>s</sub>	Тип	
C4-DVJNR/L-27062-16		16	C4	27	62	60	152	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
C5-DVJNR/L-35065-16		16	C5	35	65	65	170	-4°	-13°	
C6-DVJNR/L-45065-16		16	C6	45	65	81	190	-4°	-13°	
C8-DVJNR/L-55080-16		16	C8	55	80	100	250	-4°	-13°	

Размеры указаны для эталонной пластины VN .. 160408.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ<sub>s</sub> см. на стр. А 301.

Информацию о D<sub>мин</sub> и D<sub>мин</sub><sup>2</sup> см. на стр. А 301.

### Сборочные детали

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

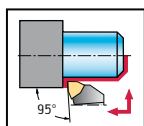
### Комплектующие

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



# Walter Capto™

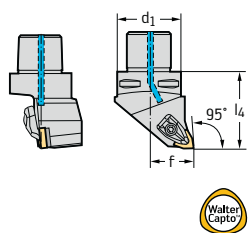
## C ... – DWLN



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

### Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623  
κ = 95°



Обозначение Walter		d <sub>1</sub> мм	f мм	l <sub>4</sub> мм	D <sub>мин</sub> мм	D <sub>мин</sub> <sup>2</sup> мм	γ	λ <sub>s</sub>	Тип	
C4-DWLN/L-27050-06		6	C4	27	50	60	140	-6°	-6°	WN .. 0604 ..
C5-DWLN/L-35060-06		6	C5	35	60	65	165	-6°	-6°	
C6-DWLN/L-45065-06		6	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C4-DWLN/L-27050-08		8	C4	27	50	110	140	-6°	-6°	WN .. 0804 ..
C5-DWLN/L-35060-08		8	C5	35	60	110	165	-6°	-6°	
C6-DWLN/L-45065-08		8	C6	45	65	110	190	-6°	-6°	
C5-DWLN/L-35060-10		10	C5	35	60	115	170	-6°	-6°	WN .. 1006 ..
C6-DWLN/L-45065-10		10	C6	45	65	115	195	-6°	-6°	

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

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ<sub>s</sub> см. на стр. А 301.

Информацию о D<sub>мин</sub> и D<sub>мин</sub><sup>2</sup> см. на стр. А 301.

### Сборочные детали

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

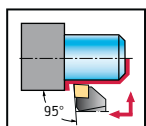
### Комплектующие

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



# Walter Capto™

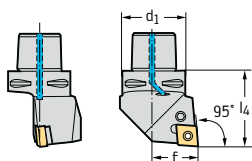
## C ... – PCLN



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

### Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623  
κ = 95°



#### Обозначение Walter

Обозначение Walter		d <sub>1</sub> мм	f мм	l <sub>4</sub> мм	D <sub>мин</sub> мм	D <sub>мин</sub> <sup>2</sup> мм	γ	λ <sub>s</sub>	Тип	
C3-PCLNR/L-22040-12		12	C3	22	40	60	116	-6°	-6°	CN..1204..
C4-PCLNR/L-27050-12		12	C4	27	50	60	140	-6°	-6°	
C5-PCLNR/L-35060-12		12	C5	35	60	65	165	-6°	-6°	
C6-PCLNR/L-45065-12		12	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C8-PCLNR/L-55080-12		12	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	CN..1606..
C4-PCLNR/L-27050-16		16	C4	27	50	80	140	-6°	-6°	
C5-PCLNR/L-35060-16		16	C5	35	60	80	165	-6°	-6°	
C6-PCLNR/L-45065-16		16	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C8-PCLNR/L-55080-16		16	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	CN..1906..
C5-PCLNR/L-35060-19		19	C5	35	60	80	165	-6°	-6°	
C6-PCLNR/L-45065-19		19	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C8-PCLNR/L-55080-19		19	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	
C8-PCLNR/L-55080-25		25	C8	55	80	150	250	-6°	-6°	CN..2509..

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

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ<sub>s</sub> см. на стр. А 301.

Информацию о D<sub>мин</sub> и D<sub>мин</sub><sup>2</sup> см. на стр. А 301.

### Сборочные детали

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

### Комплектующие

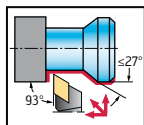
Тип	CN..1204..	CN..1606..	CN..1906..
Опорная пластина	AP134-CN1208 r ≤ 0,8	AP135-CN1616 r ≤ 1,6	AP136-CN1912 r ≤ 1,2





# Walter Capto™

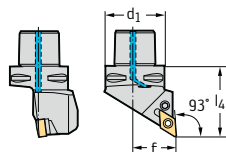
## C ... – PDJN



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

### Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623  
κ = 93°



Обозначение Walter		d <sub>1</sub> мм	f мм	l <sub>4</sub> мм	D <sub>мин</sub> мм	D <sub>мин</sub> <sup>2</sup> мм	γ	λ <sub>s</sub>	Тип	
C3-PDJNR/L-22045-11		11	C3	22	45	80	116	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
C4-PDJNR/L-27050-11		11	C4	27	50	80	140	-6°	-7°	
C5-PDJNR/L-35060-11		11	C5	35	60	80	165	-6°	-7°	
C4-PDJNR/L-27050-15		15	C4	27	50	80	140	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
C5-PDJNR/L-35060-15		15	C5	35	60	80	165	-6°	-7°	
C6-PDJNR/L-45065-15		15	C6	45	65	81	190	-6°	-7°	

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

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ<sub>s</sub> см. на стр. А 301.

Информацию о D<sub>мин</sub> и D<sub>мин</sub><sup>2</sup> см. на стр. А 301.

### Сборочные детали

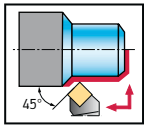
Тип	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
Опорная пластина	AP171-DN1112 r ≤ 1,2	AP145-DN1516 r ≤ 1,6
Рычаг	KN119	KN103
Винт Момент затяжки	FS351 (SW 2,5) 2,0 Нм	FS355 (SW 3) 5,0 Нм
Втулка	RS101	RS102
Штифт	MD101	MD101
Ключ	ISO 2936-2.5 (SW 2,5)	ISO 2936-3 (SW 3)
Сопло для подвода СОЖ C3	FS1477	
Сопло для подвода СОЖ C4	FS1477	FS1477
Сопло для подвода СОЖ C5	FS1476	FS1476
Сопло для подвода СОЖ C6		FS1476

### Комплектующие

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



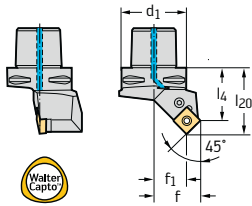
# Walter Capto™ C ... – PSSN



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

## Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623  
κ = 45°



### Обозначение Walter

Обозначение Walter	d <sub>1</sub> мм	f мм	f <sub>1</sub> мм	l <sub>4</sub> мм	l <sub>20</sub> мм	D <sub>мин</sub> мм	D <sub>мин</sub> <sup>2</sup> мм	γ	λ <sub>s</sub>	Тип
C3-PSSNR/L-22032-12	12	C3	22	13,4	32	40,3	60	108	-8°	0°
C4-PSSNR/L-27042-12	12	C4	27	18,7	42	50,3	60	132	-8°	0°
C5-PSSNR/L-35052-12	12	C5	35	26,7	52	60,3	65	157	-8°	0°
C6-PSSNR/L-45056-12	12	C6	45	36,7	56	64,5	81	181	-8°	0°
C6-PSSNR/L-45054-15	15	C6	45	34,8	54	64,2	100	179	-8°	0°
C6-PSSNR/L-45052-19	19	C6	45	32,5	52	64,5	100	177	-8°	0°

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

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ<sub>s</sub> см. на стр. А 301.

Информацию о D<sub>мин</sub> и D<sub>мин</sub><sup>2</sup> см. на стр. А 301.

## Сборочные детали

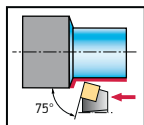
Тип	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..	SN .. 1906 ..
Опорная пластина	AP141-SN1216 r ≤ 1,6	AP142-SN1524 r ≤ 2,4	AP143-SN1924 r ≤ 2,4
Рычаг	KN102	KN104	KN106
Винт Момент затяжки	FS352 (SW 3) 5,0 Нм	FS354 (SW 3) 5,0 Нм	FS356 (SW 4) 10,0 Нм
Втулка	RS102	RS103	RS104
Штифт	MD101	MD102	MD102
Ключ	ISO 2936-3 (SW 3)	ISO 2936-3 (SW 3)	ISO 2936-4 (SW 4)
Сопло для подвода СОЖ С3	FS1477		
Сопло для подвода СОЖ С4	FS1477		
Сопло для подвода СОЖ С5	FS1476		
Сопло для подвода СОЖ С6	FS1476	FS1476	FS1476

## Комплектующие

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



# Walter Capto™ C ... – PSRN



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

Инструмент	Обозначение Walter		d <sub>1</sub> мм	f мм	l <sub>4</sub> мм	γ	λ <sub>s</sub>	Тип
Walter Capto™ ISO 26623 κ = 75°	C3-PSRNR/L-17040-12	12	C3	17	40	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
	C4-PSRNR/L-22050-12	12	C4	22	50	-6°	-6°	
	C5-PSRNR/L-27060-12	12	C5	27	60	-6°	-6°	
	C6-PSRNR/L-35065-12	12	C6	35	65	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
	C5-PSRNR/L-27060-15	15	C5	27	60	-6°	-6°	
	C6-PSRNR/L-35065-15	15	C6	35	65	-6°	-6°	SN .. 1906 ..
	C5-PSRNR/L-27060-19	19	C5	27	60	-6°	-6°	
	C6-PSRNR/L-35065-19	19	C6	35	65	-6°	-6°	SN .. 2507 ..
	C8-PSRNR/L-45080-19	19	C8	45	80	-6°	-6°	
	C8-PSRNR/L-45080-25	25	C8	45	80	-6°	-6°	

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

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ<sub>s</sub> см. на стр. А 301.

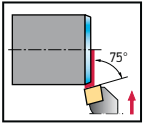
Сборочные детали	Тип	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..	SN .. 1906 ..	SN .. 2507 ..
	Опорная пластина	AP141-SN1216 r ≤ 1,6	AP142-SN1524 r ≤ 2,4	AP143-SN1924 r ≤ 2,4	AP144-SN2524 r ≤ 2,4
	Рычаг	KN102	KN104	KN106	KN107
	Винт Момент затяжки	FS352 (SW 3) 5,0 Нм	FS354 (SW 3) 5,0 Нм	FS356 (SW 4) 10,0 Нм	FS357 (SW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

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



# Walter Capto™

## C ... – PSKN



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

Инструмент	Обозначение Walter		d <sub>1</sub> мм	f мм	l <sub>4</sub> мм	D <sub>мин</sub> мм	D <sub>мин</sub> <sup>2</sup> мм	γ	λ <sub>s</sub>	Тип
Walter Capto™ ISO 26623 κ = 75° 	C3-PSKNR/L-22040-12	12	C3	22	40	60	116	-6°	-6°	SN ... 1204 ...
	C4-PSKNR/L-27050-12	12	C4	27	50	60	140	-6°	-6°	
	C5-PSKNR/L-35060-12	12	C5	35	60	65	165	-6°	-6°	
	C6-PSKNR/L-45065-12	12	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	SN ... 1506 ...
	C5-PSKNR/L-35060-15	15	C5	35	60	80	165	-6°	-6°	
	C6-PSKNR/L-45065-15	15	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
	C5-PSKNR/L-35060-19	19	C5	35	60	80	165	-6°	-6°	SN ... 1906 ...
	C6-PSKNR/L-45065-19	19	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
	C8-PSKNR/L-55080-19	19	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	

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

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ<sub>s</sub> см. на стр. А 301.

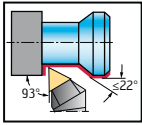
Информацию о D<sub>мин</sub> и D<sub>мин</sub><sup>2</sup> см. на стр. А 301.

Сборочные детали		Тип	SN ... 1204 ...	SN ... 1506 ...	SN ... 1906 ...
	Опорная пластина		AP141-SN1216 r ≤ 1,6	AP142-SN1524 r ≤ 2,4	AP143-SN1924 r ≤ 2,4
	Рычаг		KN102	KN104	KN106
	Винт Момент затяжки		FS352 (SW 3) 5,0 Нм	FS354 (SW 3) 5,0 Нм	FS356 (SW 4) 10,0 Нм
	Втулка		RS102	RS103	RS104
	Штифт		MD101	MD102	MD102
	Ключ		ISO 2936-3 (SW 3)	ISO 2936-3 (SW 3)	ISO 2936-4 (SW 4)
	Сопло для подвода СОЖ С3		FS1477		
	Сопло для подвода СОЖ С4		FS1477		
	Сопло для подвода СОЖ С5		FS1476	FS1476	FS1476
	Сопло для подвода СОЖ С6		FS1476	FS1476	FS1476
	Сопло для подвода СОЖ С8				FS1479

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

# Walter Capto™

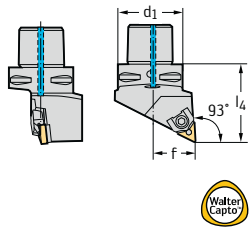
## C ... – MTJN



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

### Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623  
 $\kappa = 93^\circ$



Обозначение Walter		d <sub>1</sub> мм	f мм	l <sub>4</sub> мм	γ	λ <sub>c</sub>	Тип	
C3-MTJNR/L-22040-16		16	C3	22	40	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
C4-MTJNR/L-27050-16		16	C4	27	50	-6°	-6°	
C5-MTJNR/L-35060-16		16	C5	35	60	-6°	-6°	
C4-MTJNR/L-27050-22		22	C4	27	50	-6°	-6°	TN .. 2204 ..
C5-MTJNR/L-35060-22		22	C5	35	60	-6°	-6°	
C6-MTJNR/L-45065-22		22	C6	45	65	-6°	-6°	

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

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ<sub>c</sub> см. на стр. А 301.

### Сборочные детали

Тип	TN .. 1604 ..	TN .. 2204 ..
Опорная пластина	AP147 r ≤ 1,6	AP148 r ≤ 1,6
Штифт	RS106	RS107
Клин-прихват	FK303 (SW 2,5)	FK304 (SW 3)
Ключ	ISO 2936-2,5 (SW 2,5)	ISO 2936-3 (SW 3)
Винты	FS358 (SW 3)	FS358 (SW 3)
Сопло для подвода СОЖ С3	FS1230	
Сопло для подвода СОЖ С4	FS1018	FS1018
Сопло для подвода СОЖ С5	FS1019	FS1019
Сопло для подвода СОЖ С6		FS1019

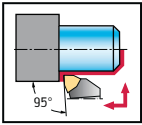
### Комплектующие

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



# Walter Capto™

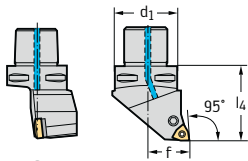
## C ... – PWLN



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

### Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623  
κ = 95°



Обозначение Walter		d <sub>1</sub> мм	f мм	l <sub>4</sub> мм	D <sub>мин</sub> мм	D <sub>мин</sub> <sup>2</sup> мм	γ	λ <sub>s</sub>	Тип
C3-PWLN/L-22040-06	6	C3	22	40	60	116	-6°	-6°	WN ... 0604 ...
C4-PWLN/L-27050-06	6	C4	27	50	60	140	-6°	-6°	
C4-PWLN/L-27050-08	8	C4	27	50	60	140	-6°	-6°	WN ... 0804 ...
C5-PWLN/L-35060-08	8	C5	35	60	65	165	-6°	-6°	
C6-PWLN/L-45065-08	8	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	WN ... 1006 ...
C5-PWLN/L-35060-10	10	C5	35	60	80	165	-6°	-6°	
C6-PWLN/L-45065-10	10	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	

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

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ<sub>s</sub> см. на стр. А 301.

Информацию о D<sub>мин</sub> и D<sub>мин</sub><sup>2</sup> см. на стр. А 301.

### Сборочные детали

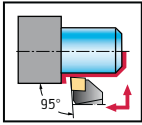
Тип	WN ... 0604 ...	WN ... 0804 ...	WN ... 1006 ...
Опорная пластина	AP172-WN0612 r ≤ 1,2	AP170-WN0816 r ≤ 1,6	AP174-WN1016 r ≤ 1,6
Рычаг	KN101	KN102	KN104
Винт Момент затяжки	FS351 (SW 2,5) 2,0 Нм	FS352 (SW 3) 5,0 Нм	FS354 (SW 3) 5,0 Нм
Втулка	RS101	RS102	RS103
Штифт	MD101	MD101	MD102
Ключ	ISO 2936-2,5 (SW 2,5)	ISO 2936-3 (SW 3)	ISO 2936-3 (SW 3)
Сопло для подвода СОЖ С3	FS1477		
Сопло для подвода СОЖ С4	FS1477	FS1477	
Сопло для подвода СОЖ С5		FS1476	FS1476
Сопло для подвода СОЖ С6		FS1476	FS1476

### Комплектующие

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

# Walter Capto™

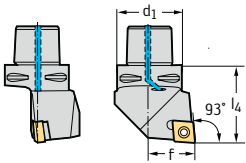
## C ... – SCLC



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

### Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623  
κ = 95°



Обозначение Walter		d <sub>1</sub> мм	f мм	l <sub>4</sub> мм	D <sub>мин</sub> мм	D <sub>мин</sub> <sup>2</sup> мм	γ	λ <sub>s</sub>	Тип
C3-SCLCR/L-22040-09		9	22	40	130	116	0°	0°	CC...09T3...
C4-SCLCR/L-27050-09		9	27	50	130	140	0°	0°	
C5-SCLCR/L-35060-09		9	35	60	130	165	0°	0°	
C6-SCLCR/L-45065-09		9	45	65	130	190	0°	0°	CC...1204...
C3-SCLCR/L-22040-12		12	22	40	125	116	0°	0°	
C4-SCLCR/L-27050-12		12	27	50	125	140	0°	0°	
C5-SCLCR/L-35060-12		12	35	60	125	165	0°	0°	
C6-SCLCR/L-45065-12		12	45	65	125	190	0°	0°	

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

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ<sub>s</sub> см. на стр. А 301.

Информацию о D<sub>мин</sub> и D<sub>мин</sub><sup>2</sup> см. на стр. А 301.

### Сборочные детали

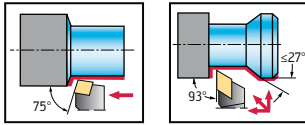


Тип	CC...09T3...	CC...1204...
Винт пластины Момент затяжки	FS2060 (Torx 15 IP) 3,0 Нм	FS2065 (Torx 15IP) 3,0 Нм
Опорная пластина	AP313-CC0908 r ≤ 0,8	AP314-CC1212 r ≤ 1,2
Винт опорной пластины	FS2068 (SW 3,5)	FS2069 (SW 4)
Ключ (Torx)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1496 (Torx 15IP / SW 4)
Сопло для подвода СОЖ С3	FS1477	FS1477
Сопло для подвода СОЖ С4	FS1477	FS1477
Сопло для подвода СОЖ С5	FS1476	FS1476
Сопло для подвода СОЖ С6	FS1476	FS1476



# Walter Capto™

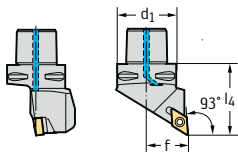
## C ... – SDJC / SDNC



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

### Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623  
κ = 93°



Обозначение Walter



d<sub>1</sub>  
мм

f  
мм

l<sub>4</sub>  
мм

D<sub>мин</sub>  
мм

D<sub>мин</sub><sup>2</sup>  
мм

γ

λ<sub>с</sub>

Тип

C3-SDJCR/L-22040-07

7

C3

22

40

70

116

0°

0°

DC...0702...

C4-SDJCR/L-27050-07

7

C4

27

50

70

140

0°

0°

DC...11T3...

C3-SDJCR/L-22040-11

11

C3

22

40

140

116

0°

0°

DC...11T3...

C4-SDJCR/L-27050-11

11

C4

27

50

140

140

0°

0°

DC...11T3...

C5-SDJCR/L-35060-11

11

C5

35

60

140

165

0°

0°

DC...11T3...

C6-SDJCR/L-45065-11

11

C6

45

65

140

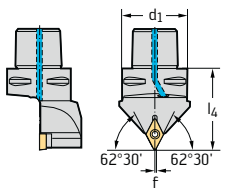
190

0°

0°

DC...11T3...

Walter Capto™ ISO  
κ = 62°30'



C3-SDNCN-00040-11

11

C3

0,5

40

116

0°

0°

DC...11T3...

C4-SDNCN-00050-11

11

C4

0,5

50

140

0°

0°

DC...11T3...

C5-SDNCN-00060-11

11

C5

0,5

60

165

0°

0°

DC...11T3...

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

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ<sub>с</sub> см. на стр. А 301.

Информацию о D<sub>мин</sub> и D<sub>мин</sub><sup>2</sup> см. на стр. А 301.

### Сборочные детали

Тип	DC...0702...	DC...11T3...
 Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2060 (Torx 15 IP) 3,0 Нм
 Опорная пластина		AP315-DC1108 r ≤ 0,8
 Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
 Ключ (Torx)	FS1490 (Torx 7IP)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)
 Сопло для подвода СОЖ С3	FS1477	FS1477
 Сопло для подвода СОЖ С4	FS1477	FS1477
 Сопло для подвода СОЖ С5		FS1476
 Сопло для подвода СОЖ С6		FS1476

### Комплектующие

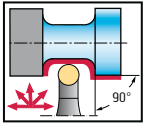
Тип	DC...11T3...
 Опорная пластина	AP329-DC1112 r ≤ 1,2





# Walter Capto™

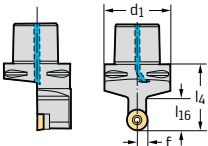
## C ... – SRDC



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

### Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623



Обозначение Walter


 $d_1$ 

мм

 $f$ 

мм

 $l_4$ 

мм

 $l_{16}$ 

мм

 $\gamma$ 
 $\lambda_s$ 

Тип




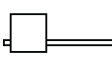

Обозначение Walter	$d_1$ мм	$f$ мм	$l_4$ мм	$l_{16}$ мм	$\gamma$	$\lambda_s$	Тип	
C3-SRDCN-00040-06	6	C3	3	40	12	0°	0°	RC . T0602 ..
C4-SRDCN-00050-06	6	C4	3	50	12	0°	0°	
C5-SRDCN-00060-06	6	C5	3	60	12	0°	0°	
C3-SRDCN-00040-08	8	C3	4	40	16	0°	0°	RC . T0803 ..
C4-SRDCN-00050-08	8	C4	4	50	16	0°	0°	
C5-SRDCN-00060-08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

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

Сборочные детали входят в комплект поставки.

 Передний угол  $\gamma$  (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона  $\lambda_s$  см. на стр. А 301.

### Сборочные детали

Тип	RC . T0602 ..	RC . T0803 ..	RC . T10T3 ..	RC . T1204 ..	RC . T1606 ..	RC . T2006 ..
 Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS1462 (Torx 9IP) 0,9 Нм	FS2063 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2060 (Torx 15 IP) 3,0 Нм	FS2090 (Torx 20IP) 6,4 Нм	FS2089 (Torx 25IP) 9,5 Нм
 Опорная пластина			AP324- RC10T3	AP325- RC1204	AP326- RC1606	AP327- RC2006
 Винт опорной пластины			FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2091 (SW 5)	FS2092 (SW 6)
 Ключ (Torx)	FS1490 (Torx 7IP)	FS1466 (Torx 9IP)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1464 (Torx 20IP)	FS1592 (Torx T25IP)
 Сопло для подвода СОЖ С3	FS1477	FS1477	FS1477			
Сопло для подвода СОЖ С4	FS1477	FS1477	FS1477	FS1477		
Сопло для подвода СОЖ С5	FS1476	FS1476	FS1476	FS1476	FS1476	FS1476
Сопло для подвода СОЖ С6			FS1476	FS1476	FS1476	FS1476



А 43



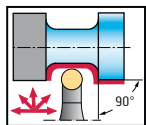
G 2



А 288

# Walter Capto™

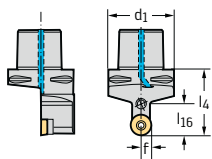
## C ... – PRDC



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

### Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623



Обозначение Walter		d <sub>1</sub> мм	f мм	l <sub>4</sub> мм	l <sub>16</sub> мм	γ	λ <sub>s</sub>	Тип
C5-PRDCN-00060-16	16	C5	8	60	35	0°	0°	RC ... 1605 ...
C6-PRDCN-00065-16	16	C6	8	65	35	0°	0°	
C5-PRDCN-00060-20	20	C5	10	60	40	0°	0°	RC ... 2006 ...
C6-PRDCN-00065-20	20	C6	10	65	40	0°	0°	
C6-PRDCN-00065-25	25	C6	10	65	40	0°	0°	RC ... 2507 ...

Размеры указаны для эталонной пластины RC..0602M0.. / RC..0803M0.. / RC..10T3M0.. / RC..1204M0.. / RC...1605M0... / RC...2006M0... / RC...2507M0...  
Сборочные детали входят в комплект поставки.

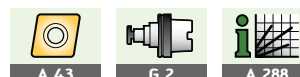
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ<sub>s</sub> см. на стр. А 301.

### Сборочные детали

Тип	RC ... 1605 ...	RC ... 2006 ...	RC ... 2507 ...
Опорная пластина	AP157	AP158	AP405-RC2507
Рычаг	KN111	KN112	KN113
Втулка	RS108	RS103	RS104
Винт Момент затяжки	FS344 (SW 2,5)	FS354 (SW 3) 5,0 Нм	FS2145 (SW 4) 10 Нм
Штифт	MD102	MD102	MD102
Ключ (Torx)	FS1155 (SW 2,5)		ISO2936-4 (SW 4)
Сопло для подвода СОЖ С5	FS1019	FS1019	
Сопло для подвода СОЖ С6	FS1019	FS1019	FS1476

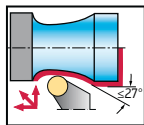
### Комплектующие

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



# Walter Capto™

## C ... – SRSC



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

### Инструмент

Инструмент	Обозначение Walter		d <sub>1</sub> мм	f мм	l <sub>4</sub> мм	D <sub>мин</sub> мм	D <sub>мин</sub> <sup>2</sup> мм	γ	λ <sub>s</sub>	Тип	
Walter Capto™ ISO 26623	C3-SRSCR/L-22040-06		6	C3	22	40	160	116	0°	0°	RC . Т 0602 ...
	C4-SRSCR/L-27050-06		6	C4	27	50	160	140	0°	0°	
C5-SRSCR/L-35060-06		6	C5	35	60	160	165	0°	0°		
	C3-SRSCR/L-22040-08		8	C3	22	40	110	116	0°	0°	RC . Т 0803 ...
	C4-SRSCR/L-27050-08		8	C4	27	50	110	140	0°	0°	
	C5-SRSCR/L-35060-08		8	C5	35	60	110	165	0°	0°	
	C3-SRSCR/L-22040-10		10	C3	22	40	150	116	0°	0°	RC . Т 10Т3 ...
	C4-SRSCR/L-27050-10		10	C4	27	50	150	140	0°	0°	
	C5-SRSCR/L-35060-10		10	C5	35	60	150	165	0°	0°	
	C6-SRSCR/L-45065-10		10	C6	45	65	150	190	0°	0°	RC . Т 1204 ...
	C4-SRSCR/L-27050-12		12	C4	27	50	150	140	0°	0°	
	C5-SRSCR/L-35060-12		12	C5	35	60	150	165	0°	0°	
	C6-SRSCR/L-45065-12		12	C6	45	65	150	190	0°	0°	RC . Т 1606 ...
	C5-SRSCR/L-35060-16		16	C5	35	60	175	165	0°	0°	
	C6-SRSCR/L-45065-16		16	C6	45	65	175	190	0°	0°	
	C5-SRSCR/L-35060-20		20	C5	35	60	175	165	0°	0°	RC . Т 2006 ...
	C6-SRSCR/L-45065-20		20	C6	45	65	175	190	0°	0°	

Размеры указаны для эталонной пластины RC..0602M0.. / RC..0803M0.. / RC..10Т3M0.. / RC..1204M0.. / RC..1605M0.. / RC..2006M0.. / RC..2507M0..

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ<sub>s</sub> см. на стр. А 301.

Информацию о D<sub>мин</sub> и D<sub>мин</sub><sup>2</sup> см. на стр. А 301.

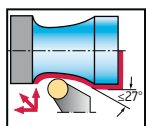
### Сборочные детали

Тип	RC . Т 0602 ...	RC . Т 0803 ...	RC . Т 10Т3 ...	RC . Т 1204 ...	RC . Т 1606 ...	RC . Т 2006 ...
 Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS1462 (Torx 9IP) 0,9 Нм	FS2063 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2060 (Torx 15 IP) 3,0 Нм	FS2090 (Torx 20IP) 6,4 Нм	FS2089 (Torx 25IP) 9,5 Нм
 Опорная пластина			AP324- RC10Т3	AP325- RC1204	AP326- RC1606	AP327- RC2006
 Винт опорной пластины			FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2091 (SW 5)	FS2092 (SW 6)
 Ключ (Torx)	FS1490 (Torx 7IP)	FS1466 (Torx 9IP)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1464 (Torx 20IP)	FS1592 (Torx T25IP)
 Сопло для подвода СОЖ С3	FS1477	FS1477	FS1477			
 Сопло для подвода СОЖ С4	FS1477	FS1477	FS1477	FS1477		
 Сопло для подвода СОЖ С5	FS1476	FS1476	FS1476	FS1476	FS1476	FS1476
 Сопло для подвода СОЖ С6			FS1476	FS1476	FS1476	FS1476



# Walter Capto™

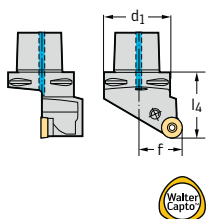
## C ... – PRSC



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

### Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623



Обозначение Walter

d<sub>1</sub>  
ммf  
ммl<sub>4</sub>  
ммD<sub>мин</sub>  
ммD<sub>мин</sub><sup>2</sup>  
мм

γ

λ<sub>s</sub>

Тип

Обозначение Walter	d <sub>1</sub> мм	f мм	l <sub>4</sub> мм	D <sub>мин</sub> мм	D <sub>мин</sub> <sup>2</sup> мм	γ	λ <sub>s</sub>	Тип
C5-PRSCR/L-35060-16	16	C5	35	60	-	-	0°	0°
C6-PRSCR/L-45065-16	16	C6	45	65	-	-	0°	0°
C5-PRSCR/L-35060-20	20	C5	35	60	-	-	0°	0°
C6-PRSCR/L-45065-20	20	C6	45	65	-	-	0°	0°
C8-PRSCR/L-55080-20	20	C8	55	80	150	250	0°	0°
C6-PRSCR/L-45065-25	25	C6	45	65	200	190	0°	0°
C8-PRSCR/L-55080-25	25	C8	55	80	200	250	0°	0°

Размеры указаны для эталонной пластины RC..0602M0.. / RC..0803M0.. / RC..10T3M0.. / RC..1204M0.. / RC..1605M0.. / RC..2006M0.. / RC..2507M0..

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ<sub>s</sub> см. на стр. А 301.

Информацию о D<sub>мин</sub> и D<sub>мин</sub><sup>2</sup> см. на стр. А 301.

### Сборочные детали

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

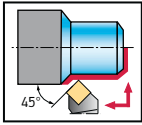
### Комплектующие

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



# Walter Capto™

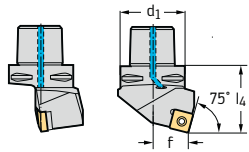
## C ... – SSRC



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

### Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623  
κ = 75°



Обозначение Walter		d <sub>1</sub> мм	f мм	l <sub>4</sub> мм	D <sub>мин</sub> <sup>2</sup> мм	γ	λ <sub>с</sub>	Тип
C3-SSRCR/L-17040-09	9	C3	17	40	116	0°	0°	SC...09T3..
C4-SSRCR/L-22050-12	12	C4	22	50	140	0°	0°	SC...1204..
C5-SSRCR/L-27060-12	12	C5	27	60	165	0°	0°	

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

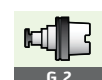
Сборочные детали входят в комплект поставки.

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ<sub>с</sub> см. на стр. А 301.

Информацию о D<sub>мин</sub> и D<sub>мин</sub><sup>2</sup> см. на стр. А 301.

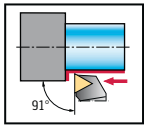
### Сборочные детали

Тип	SC...09T3..	SC...1204..
Винт пластины Момент затяжки	FS2060 (Torx 15 IP) 3,0 Нм	FS2065 (Torx 15IP) 3,0 Нм
Опорная пластина	AP328-SC0908	AP319-SC1212
Винт опорной пластины	FS2068 (SW 3,5)	FS2069 (SW 4)
Ключ (Torx)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1496 (Torx 15IP / SW 4)
Сопло для подвода СОЖ С3	FS1477	
Сопло для подвода СОЖ С4		FS1477
Сопло для подвода СОЖ С5		FS1476



# Walter Capto™

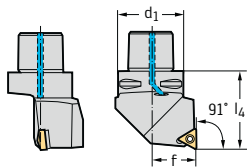
## C ... – STGC



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

### Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623  
κ = 91°



Обозначение Walter		d <sub>1</sub> мм	f мм	l <sub>4</sub> мм	D <sub>мин</sub> мм	D <sub>мин</sub> <sup>2</sup> мм	γ	λ <sub>s</sub>	Тип
C3-STGCR/L-22040-11	11	C3	22	40	90	116	0°	0°	TC...1102..
C4-STGCR/L-27050-11	11	C4	27	50	90	140	0°	0°	
C3-STGCR/L-22040-16	16	C3	22	40	140	116	0°	0°	TC...16T3..
C4-STGCR/L-27050-16	16	C4	27	50	140	140	0°	0°	
C5-STGCR/L-35060-16	16	C5	35	60	140	165	0°	0°	
C6-STGCR/L-45065-16	16	C6	45	65	140	190	0°	0°	

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

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ<sub>s</sub> см. на стр. А 301.

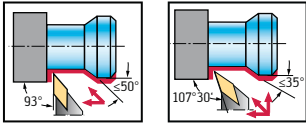
Информацию о D<sub>мин</sub> и D<sub>мин</sub><sup>2</sup> см. на стр. А 301.

### Сборочные детали

Тип	TC...1102..	TC...16T3..
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2060 (Torx 15 IP) 3,0 Нм
Опорная пластина		AP317-TC1612
Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
Ключ (Torx)	FS1490 (Torx 7IP)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)
Сопло для подвода СОЖ С3	FS1477	FS1477
Сопло для подвода СОЖ С4	FS1477	FS1477
Сопло для подвода СОЖ С5		FS1476
Сопло для подвода СОЖ С6		FS1476

# Walter Capto™

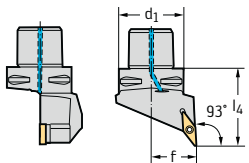
## C ... – SVJB / C ... – SVHB



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

### Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623к = 93°



Обозначение Walter


 $d_1$ 
 $f$ 
 $l_4$ 
 $D_{мин}$ 
 $D_{мин}^2$ 
 $\gamma$ 
 $\lambda_s$ 

Тип

C3-SVJBR/L-22040-11

11

C3

22

40

55

116

0°

0°

VB/C...1103...

C4-SVJBR/L-27050-11

11

C4

27

50

55

150

0°

0°

C4-SVJBR/L-27050-16

16

C4

27

50

155

140

0°

0°

VB/C...1604...

C5-SVJBR/L-35060-16

16

C5

35

60

155

165

0°

0°

C6-SVJBR/L-45065-16

16

C6

45

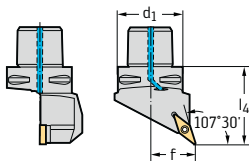
65

155

190

0°

0°

 Walter Capto™ ISO  
к = 107° 30'


C3-SVHBR/L-22040-11

11

C3

22

40

55

114

0°

0°

VB/C...1103...

C4-SVHBR/L-27050-11

11

C4

27

50

55

140

0°

0°

C4-SVHBR/L-27050-16

16

C4

27

50

95

140

0°

0°

C5-SVHBR/L-35060-16

16

C5

35

60

95

165

0°

0°

VB/C...1604...

C6-SVHBR/L-45065-16

16

C6

45

65

95

190

0°

0°

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

Сборочные детали входят в комплект поставки.

 Передний угол  $\gamma$  (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона  $\lambda_s$  см. на стр. А 301.

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

### Сборочные детали

	Тип	VB/C...1103...	VB/C...1604...
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2060 (Torx 15 IP) 3,0 Нм
	Опорная пластина		AP316-VB1608 $r \leq 0,8$
	Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
	Ключ (Torx)	FS1490 (Torx 7IP)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)
	Сопло для подвода СОЖ С3	FS1477	
	Сопло для подвода СОЖ С4	FS1477	FS1477
	Сопло для подвода СОЖ С5		FS1476
	Сопло для подвода СОЖ С6		FS1476

### Комплектующие

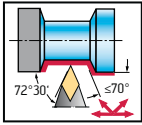
	Тип	VB/C...1604...
	Опорная пластина	AP330-VB1612 $r \leq 1,2$







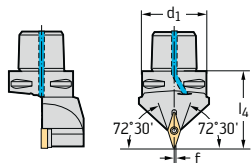
# Walter Capto™ C ... – SVVB



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

## Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623  
κ = 72°30'



Обозначение Walter		d <sub>1</sub> мм	f мм	l <sub>4</sub> мм	D <sub>мин</sub> <sup>2</sup> мм	γ	λ <sub>с</sub>	Тип
C3-SVVBN-00040-11	11	C3	0,3	40	116	0°	0°	VB/C...1103..
C4-SVVBN-00050-11	11	C4	0,3	50	140	0°	0°	
C4-SVVBN-00050-16	16	C4	0,6	50	140	0°	0°	VB/C...1604..
C5-SVVBN-00060-16	16	C5	0,6	60	165	0°	0°	
C6-SVVBN-00065-16	16	C6	0,6	65	190	0°	0°	

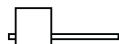
Размеры указаны для эталонной пластины VB...110304 / VB...160408.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ<sub>с</sub> см. на стр. А 301.

Информацию о D<sub>мин</sub> и D<sub>мин</sub><sup>2</sup> см. на стр. А 301.

## Сборочные детали



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

## Комплектующие

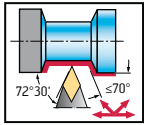


Тип	VB/C...1604..
Опорная пластина	AP330-VB1612 r ≤ 1,2



# Walter Capto™

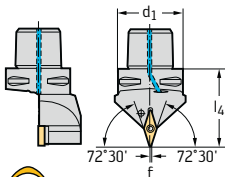
## C ... – PVVB



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

### Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623  
κ = 72°30'



Обозначение Walter



d<sub>1</sub>  
мм

f  
мм

l<sub>4</sub>  
мм

γ

λ<sub>s</sub>

Тип

Обозначение Walter	d <sub>1</sub> мм	f мм	l <sub>4</sub> мм	γ	λ <sub>s</sub>	Тип
C3-PVVBN-00040-11	11	0,3	40	0°	0°	VB/C... 1103 ..
C4-PVVBN-00050-11	11	0,3	50	0°	0°	
C4-PVVBN-00050-16	16	0,6	50	0°	0°	VB/C... 1604 ..
C5-PVVBN-00060-16	16	0,6	60	0°	0°	
C6-PVVBN-00065-16	16	0,6	65	0°	0°	

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

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ<sub>s</sub> см. на стр. А 301.

### Сборочные детали



Тип

VB/C... 1103 ..

VB/C... 1604 ..

Опорная пластина

AP153  
r ≤ 0,8

Втулка

RS101

Рычаг

KN118

KN110

Винт  
Момент затяжки

FS347 (SW 2)  
0,6 Нм

FS351 (SW 2,5)  
2,0 Нм

Штифт

MD101

Ключ

ISO2936-2 (SW 2)

ISO2936-2,5 (SW 2,5)

Сопло для подвода СОЖ С3

FS1230

Сопло для подвода СОЖ С4

FS1018

FS1018

Сопло для подвода СОЖ С5

FS1019

Сопло для подвода СОЖ С6

FS1019

### Комплектующие



Тип

VB/C... 1604 ..

Опорная пластина

AP154  
r ≤ 1,2



A 48



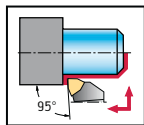
G 2



A 288

# Walter Capto™

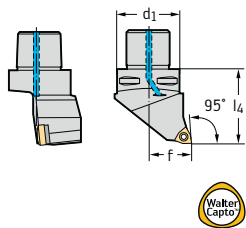
## C ... – SWLC



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

### Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623  
κ = 95°



Обозначение Walter		d <sub>1</sub> мм	f мм	l <sub>4</sub> мм	D <sub>мин</sub> мм	D <sub>мин</sub> <sup>2</sup> мм	γ	λ <sub>с</sub>	Тип
C3-SWLCR/L-22040-06	6	C3	22	40	150	116	0°	0°	WC...06T3...
C4-SWLCR/L-27050-06	6	C4	27	50	150	140	0°	0°	
C5-SWLCR/L-35060-06	6	C5	35	60	150	165	0°	0°	WC...0804...
C5-SWLCR/L-35060-08	8	C5	35	60	150	165	0°	0°	
C6-SWLCR/L-45065-08	8	C6	45	65	150	190	0°	0°	

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

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ<sub>с</sub> см. на стр. А 301.

Информацию о D<sub>мин</sub> и D<sub>мин</sub><sup>2</sup> см. на стр. А 301.

### Сборочные детали

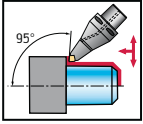
Тип	WC...06T3...	WC...0804...
Винт пластины Момент затяжки	FS2063 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2065 (Torx 15IP) 3,0 Нм
Опорная пластина	AP318-WC0608	AP320-WC0812
Винт опорной пластины	FS2068 (SW 3,5)	FS2069 (SW 4)
Ключ (Torx)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1496 (Torx 15IP / SW 4)
Сопло для подвода СОЖ С3	FS1477	
Сопло для подвода СОЖ С4	FS1477	
Сопло для подвода СОЖ С5	FS1476	FS1476
Сопло для подвода СОЖ С6		FS1476



## Walter Capto™

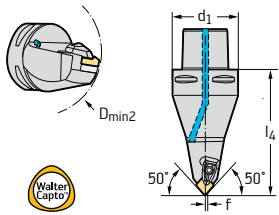
C ... – DCMN

## Walter Turn 45°



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

## Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623  
κ = 95°

Обозначение Walter		d <sub>1</sub> мм	f мм	l <sub>4</sub> мм	D <sub>мин2</sub> мм	γ	λ <sub>s</sub>	Тип
C5-DCMNN-00105-12	12	C5	0	105	110	-6°	-6°	CN..1204..
C6-DCMNN-00090-12	12	C6	0	90	110	-6°	-6°	
C6-DCMNN-00115-12	12	C6	0	115	110	-6°	-6°	CN..1606..
C6-DCMNN-00090-16	16	C6	0	90	110	-6°	-6°	
C8-DCMNN-00150-16	16	C8	0	150	115	-6°	-6°	

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

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ<sub>s</sub> см. на стр. А 301.Информацию о D<sub>мин2</sub> см. на стр. А 301.

## Сборочные детали

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

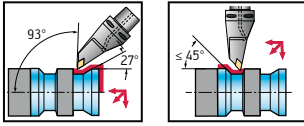
## Комплектующие

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



# Walter Capto™ C ... – DDMN

## Walter Turn 45°



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

Инструмент	Обозначение Walter		d <sub>1</sub> мм	f мм	l <sub>4</sub> мм	D <sub>мин2</sub> мм	γ	λ <sub>s</sub>	Тип
Walter Capto™ ISO 26623 κ = 93°	C5-DDMNL-00115-15	15	C5	0	115	110	-5°	-6°	DN..1506..
	C6-DDMNL-00130-15	15	C6	0	130	110	-5°	-6°	
	C6-DDMNL-33120-15	15	C6	33	120	130	-5°	-6°	
	C8-DDMNL-00160-15	15	C8	0	160	120	-5°	-6°	

Размеры указаны для эталонной пластины DN . . 150608.

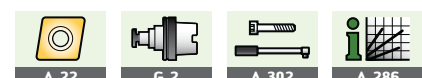
Сборочные детали входят в комплект поставки.

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ<sub>s</sub> см. на стр. А 301.

Информацию о D<sub>мин2</sub> см. на стр. А 301.

Сборочные детали	Тип	DN..1506..
	Опорная пластина	AP304-DN15
	Винт опорной пластины	FS1461 (Torx 15IP)
	Прижим	PK241
	Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм
	Пружина	FS1470
	Штифт	RS117
	Ключ (Torx)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)
	Сопло для подвода СОЖ С5	FS1476
	Сопло для подвода СОЖ С6	FS1479
	Сопло для подвода СОЖ С8	FS1479

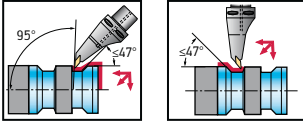
Комплектующие	Тип	DN..1506..
	Узел крепления (стандартный)	PK241-SET
	Узел крепления с твердосплавным башмаком	PK245-SET
	Опорная пластина	AP304-DN1504 DN . . 1504 . .



## Walter Capto™

C ... – DVMN

## Walter Turn 45°



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

Инструмент	Обозначение Walter		d <sub>1</sub> мм	f мм	l <sub>4</sub> мм	D <sub>мин2</sub> мм	γ	λ <sub>s</sub>	Тип
Walter Capto™ ISO 26623 κ = 95°	C8-DVMNL-00160-16	16	C8	0	160	110	-4°	-14°	VN..1604..

Размеры указаны для эталонной пластины VN . . 160408.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ<sub>s</sub> см. на стр. А 301.

Информацию о D<sub>мин2</sub> см. на стр. А 301.

## Сборочные детали

Тип	Тип	VN..1604..
	Опорная пластина	AP312-VN16
	Винт опорной пластины	FS1467 (Torx 15IP)
	Прижим	PK244
	Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 1,7 Нм
	Пружина	FS1470
	Штифт	RS117
	Ключ (Torx)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)
	Сопло для подвода СОЖ С8	FS1479

## Комплектующие

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



A 34



G 2



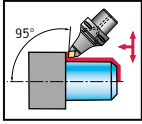
A 302



A 286

# Walter Capto™ C ... – SCMC

## Walter Turn 45°



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

### Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623  
κ = 95°

Обозначение Walter



d<sub>1</sub>  
мм

F  
мм

l<sub>4</sub>  
мм

D<sub>мин2</sub>  
мм

γ

λ<sub>s</sub>

Тип

C6-SCMCN-00090-12

12

C6

0

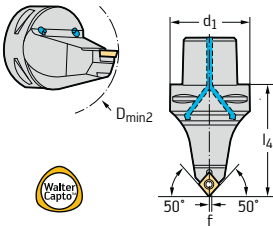
90

100

0°

0°

CC...1204...



Размеры указаны для эталонной пластины CC.120408.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ<sub>s</sub> см. на стр. А 301.

Информацию о D<sub>мин2</sub> см. на стр. А 301.

### Сборочные детали

Тип

CC...1204...



Винт пластины  
Момент затяжки

FS2065 (Torx 15IP)  
3,0 Нм



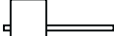
Опорная пластина

AP319-SC1212



Винт опорной пластины

FS2069 (SW 4)



Ключ (Torx)

FS1496 (Torx 15IP / SW 4)



A 38



G 2

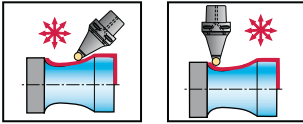


A 288

## Walter Capto™

C ... – SRDC

## Walter Turn 45°



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

Инструмент			$d_1$ мм	$f$ мм	$l_4$ мм	$D_{мин}^2$ мм	$\gamma$	$\lambda_s$	Тип
Walter Capto™ ISO 26623 $\kappa = 95^\circ$	Обозначение Walter								
	C6-SRDCN-00100-10	10	C6	5	100	110	0°	0°	RC.T10T3 ..
	C6-SRDCN-00100-16	16	C6	8	100	110	0°	0°	RC.T1606 ..

Размеры указаны для эталонной пластины CC..120408.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Передний угол  $\gamma$  (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона  $\lambda_s$  см. на стр. А 301.

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

## Сборочные детали

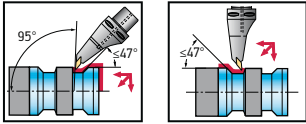
	Тип	RC.T10T3 ..	RC.T1606 ..
	Винт пластины Момент затяжки	FS2063 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2090 (Torx 20IP) 6,4 Нм
	Опорная пластина	AP324-RC10T3	AP326-RC1606
	Винт опорной пластины	FS2068 (SW 3,5)	FS2091 (SW 5)
	Ключ (Torx)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1464 (Torx 20IP)





# Walter Capto™ C ... – SVMB

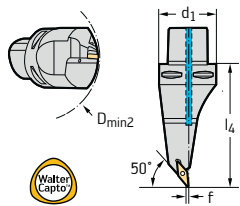
## Walter Turn 45°



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

### Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623  
κ = 95°



Обозначение Walter



d<sub>1</sub>  
мм

f  
мм

l<sub>4</sub>  
мм

D<sub>мин²</sub>  
мм

γ

λ<sub>s</sub>

Тип

C5-SVMBL-00115-16

16

C5

0

115

110

0°

0°

VB..1604..

C6-SVMBL-00130-16

16

C6

0

130

110

0°

0°

VB..1604..

C6-SVMBL-33120-16

16

C6

33

120

110

0°

0°

VB..1604..

Размеры указаны для эталонной пластины VB . . 160408.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ<sub>s</sub> см. на стр. А 301.

Информацию о D<sub>мин²</sub> см. на стр. А 301.

### Сборочные детали

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

### Комплектующие

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





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

### Расточные оправки для пластин без задних углов



#### Крепление пластин прижимом повышенной жесткости Walter Turn (D)

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



#### Крепление пластин рычагом Walter Turn (P)

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



### Расточные оправки для пластин с задними углами



#### Крепление пластин винтом Walter Turn (S)

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



#### Крепление пластин рычагом Walter Turn (P)

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



### Втулки для расточных оправок с хвостовиком круглого сечения



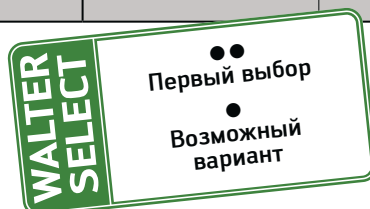
#### Эксцентриковые втулки для расточных оправок Walter Turn AK 600

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



## Рекомендации Walter по выбору державок для внутренней обработки

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



\* Другие оправки от  $\varnothing$  2 мм, стальные и цельные твердосплавные см. на стр. С 106 (инструменты Walter для чистового растачивания).

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



Крепление пластин прижимом		Крепление пластин рычагом	
Рекомендации по выбору инструментов на стр. А 159 		Рекомендации по выбору инструментов на стр. А 159 	
<b>95°</b>  <b>DCLN R/L</b> $d_1 = 25-50 \text{ мм}$  Расточные оправки: на стр. А 164 на стр. А 186	<b>93°</b>  <b>DVUN R/L</b> $d_1 = 40 \text{ мм}$  Расточные оправки: на стр. А 168	<b>95°</b>  <b>PCLN R/L</b> $d_1 = 25-40 \text{ мм}$  Расточные оправки: на стр. А 170 на стр. А 189	<b>95°</b>  <b>PWLN R/L</b> $d_1 = 20-40 \text{ мм}$  Расточные оправки: на стр. А 174 на стр. А 193
<b>93°</b>  <b>DDUN R/L</b> $d_1 = 25-50 \text{ мм}$  Расточные оправки: на стр. А 165 на стр. А 187	<b>95°</b>  <b>DWLN R/L</b> $d_1 = 25-50 \text{ мм}$  Расточные оправки: на стр. А 169 на стр. А 188	<b>93°</b>  <b>PDUN R/L</b> $d_1 = 25-40 \text{ мм}$  Расточные оправки: на стр. А 171 на стр. А 190	
<b>75°</b>  <b>DSKN R/L</b> $d_1 = 25-40 \text{ мм}$  Расточные оправки: на стр. А 166		<b>75°</b>  <b>PSKN R/L</b> $d_1 = 25-40 \text{ мм}$  Расточные оправки: на стр. А 172 на стр. А 191	
<b>91°</b>  <b>DTFN R/L</b> $d_1 = 25-50 \text{ мм}$  Расточные оправки: на стр. А 167		<b>91°</b>  <b>PTFN N</b> $d_1 = 25-40 \text{ мм}$  Расточные оправки: на стр. А 173 на стр. А 192	

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



### Крепление пластин винтом / рычагом

Рекомендации по выбору инструментов  
на стр. А 159



Walter Turn



Walter Capto™

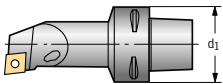
<p><b>95°</b></p> <p><b>SCLC R/L</b></p> <p><math>d_1 = 08-32 \text{ мм}</math></p> <p>Расточные оправки: на стр. А 175   на стр. А 194</p>	<p><b>75°</b></p> <p><b>SSKC R/L</b></p> <p><math>d_1 = 16-32 \text{ мм}</math></p> <p>Расточные оправки: на стр. А 179</p>	<p><b>95°</b></p> <p><b>SWLC R/L</b></p> <p><math>d_1 = 10-32 \text{ мм}</math></p> <p>Расточные оправки: на стр. А 185   на стр. А 199</p>
<p><b>93°</b></p> <p><b>SDUC R/L</b></p> <p><math>d_1 = 10-25 \text{ мм}</math></p> <p>Расточные оправки: на стр. А 176   на стр. А 195</p>	<p><b>91°</b></p> <p><b>STFC R/L</b></p> <p><math>d_1 = 06-32 \text{ мм}</math></p> <p>Расточные оправки: на стр. А 180   на стр. А 196</p>	
<p><b>93°</b></p> <p><b>SDUC R/L-X</b></p> <p><math>d_1 = 16-32 \text{ мм}</math></p> <p>Расточные оправки: на стр. А 177</p>	<p><b>93°</b></p> <p><b>SVUB / PVUB* R/L</b></p> <p><math>d_1 = 16-40 \text{ мм}</math></p> <p>Расточные оправки: на стр. А 181-182</p>	
<p><b>107°30'</b></p> <p><b>SDQC R/L</b></p> <p><math>d_1 = 12-25 \text{ мм}</math></p> <p>Расточные оправки: на стр. А 178</p>	<p><b>107°30'</b></p> <p><b>SVQB / PVQB* R/L</b></p> <p><math>d_1 = 16-40 \text{ мм}</math></p> <p>Расточные оправки: на стр. А 183-184   на стр. А 197-198</p>	



\* Используйте крепление рычагом для пластин с задними углами

# Система обозначений державок для внутренней обработки

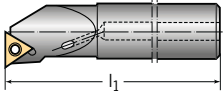
Пример: Walter Turn


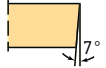

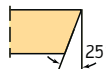


A	20	S	-	S	C	L	C	R	09	-	R
1	2	3		4	5	6	7	8	9		10

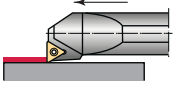
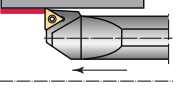
0
Посадочный размер $d_1$ [мм]
C = Walter Capto™ ISO 26623
<b>C3</b> $d_1 = 32$ <b>C4</b> $d_1 = 40$ <b>C5</b> $d_1 = 50$ <b>C6</b> $d_1 = 63$ <b>C8</b> $d_1 = 80$


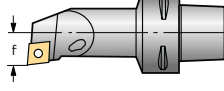
1
Исполнение хвостовика
<b>A</b> Стальной, с внутренним подводом СОЖ 
<b>S</b> Стальной, без внутреннего подвода СОЖ 
<b>E</b> Твердосплавный, стальная головка и внутренним подводом СОЖ 
<b>C</b> Твердосплавный, стальная головка и внутренним подводом СОЖ 

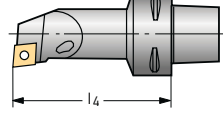
2
Диаметр расточной державки $d_1$ [мм]
Диаметр хвостовика в мм. Цифры после запятой не учитываются. Перед однозначными числами ставится «0».
 

3	
Длина державки $l_1$ [мм]	
<b>A</b> 32	<b>M</b> 150
<b>B</b> 40	<b>N</b> 160
<b>C</b> 50	<b>P</b> 170
<b>D</b> 60	<b>Q</b> 180
<b>E</b> 70	<b>R</b> 200
<b>F</b> 80	<b>S</b> 250
<b>G</b> 90	<b>T</b> 300
<b>H</b> 100	<b>U</b> 350
<b>J</b> 110	<b>V</b> 400
<b>K</b> 125	<b>W</b> 450
<b>L</b> 140	<b>X</b> Спец.
	<b>Y</b> 500
	

7
Задний угол пластины
<b>B</b> 
<b>C</b> 
<b>E</b> 
<b>F</b> 
<b>N</b> 
<b>P</b> 

8
Исполнение токарной державки
<b>R</b> = правое 
<b>L</b> = левое 






11
Размер $f$ [мм]









12
Длина инструмента $l_4$ [мм]





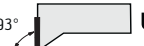
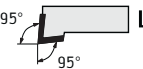
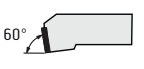




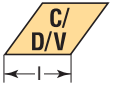




Пример: Walter Capto™

<b>C4</b>	<b>S</b>	<b>C</b>	<b>L</b>	<b>C</b>	<b>R</b>	<b>27</b>	<b>080</b>	<b>12</b>	<b>...</b>
0	4	5	6	7	8	11	12	9	10

4	
Система крепления пластин	
<b>C</b>	Прижим сверху 
<b>D</b>	Прижим сверху и поджим за отверстие 
<b>M</b>	Прижим повышенной жесткости 
<b>P</b>	Прижим рычагом за отверстие 
<b>S</b>	Крепление винтом 

5	
Форма пластины	
<b>C</b>	
<b>D</b>	
<b>R</b>	
<b>S</b>	
<b>T</b>	
<b>V</b>	
<b>W</b>	

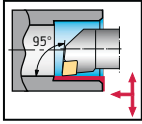
6	
Главный угол в плане	
 <b>F</b>	 <b>S</b>
 <b>K</b>	 <b>U</b>
 <b>L</b>	 <b>W</b>
 <b>Q</b>	 <b>Y</b>

9
Длина режущей кромки l [мм]






10
Обозначение изготовителя
<p>Производитель может добавить к стандартному коду до 3 дополнительных символов (букв или цифр).</p> <p>Данная группа должна быть отделена от стандартного обозначения тире.</p> <p>Следующие исполнения:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– <b>R</b> Расточные державки с хвостовиком круглого сечения</li> <li>– <b>X</b> Державки для обратного растачивания</li> <li>– <b>W</b> Крепление клин-прихватом</li> </ul>



# Walter Turn A ... – DCLN



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

## Инструмент

κ = 95°	Обозначение Walter		D <sub>мин</sub> мм	d <sub>1</sub> мм	f мм	h мм	l <sub>1</sub> мм	γ	λ <sub>с</sub>	Тип
	A25T-DCLNR/L12	12	32	25	17	23	300	-6°	-12°	CN .. 1204 ..
	A32T-DCLNR/L12	12	40	32	22	30	300	-6°	-10°	
	A40T-DCLNR/L12	12	50	40	27	37	300	-6°	-15°	
	A40T-DCLNR/L16	16	50	40	27	37	300	-6°	-16°	CN .. 1606 ..
	A50U-DCLNR/L16	16	63	50	35	47	350	-6°	-13°	

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ<sub>с</sub> см. на стр. А 301.

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

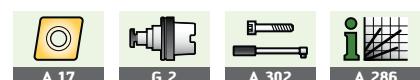
Сборочные детали входят в комплект поставки.

## Сборочные детали

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

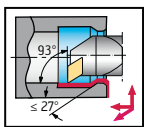
## Комплектующие

	Название D <sub>мин</sub> мм	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
		32-50	50-63
	Узел крепления (стандартный)	PK241-SET	PK242-SET
	Узел крепления с твердосплавным башмаком	PK245-SET	PK246-SET



# Walter Turn

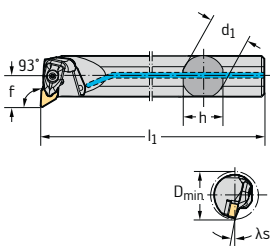
## A ... – DDUN



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

### Инструмент

κ = 93°



Обозначение Walter



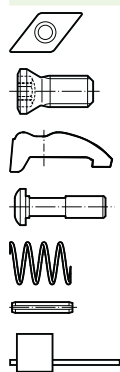
	Обозначение Walter	$D_{\text{мин}}$ мм	$d_1$ мм	$f$ мм	$h$ мм	$l_1$ мм	$\gamma$	$\lambda_s$	Тип
	A25T-DDUNR/L11	11	32	25	17	23	-6°	-12°	DN..1104..
	A32T-DDUNR/L11	11	40	32	22	30	-6°	-10°	
	A32T-DDUNR/L15	15	40	32	22	30	-6°	-14°	DN..1506..
	A40T-DDUNR/L15	15	50	40	27	37	-6°	-11°	
	A50U-DDUNR/L15	15	63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

Передний угол  $\gamma$  (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона  $\lambda_s$  см. на стр. А 301.

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

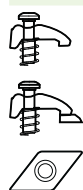
Сборочные детали входят в комплект поставки.

### Сборочные детали



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

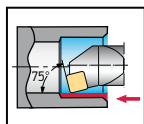
### Комплектующие



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

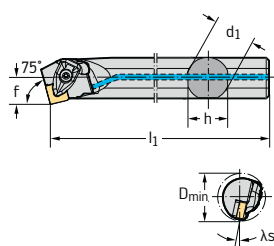


# Walter Turn A ... – DSKN



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

## Инструмент

 $\kappa = 75^\circ$ 


Обозначение Walter

			$D_{\text{мин}}$ мм	$d_1$ мм	$f$ мм	$h$ мм	$l_1$ мм	$\gamma$	$\lambda_s$	Тип	
A25T-DSKNR/L12			12	32	25	17	23	300	-6°	-11°	SN .. 1204 ..
A32T-DSKNR/L12			12	40	32	22	30	300	-6°	-9°	
A40T-DSKNR/L12			12	50	40	27	37	300	-6°	-13°	
A40T-DSKNR/L15			15	50	40	27	37	300	-6°	-14°	SN .. 1506 ..

Передний угол  $\gamma$  (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона  $\lambda_s$  см. на стр. А 301.

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

Сборочные детали входят в комплект поставки.

## Сборочные детали

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

## Комплектующие

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



A 26



G 2



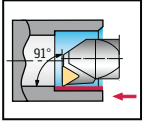
A 302



A 286

# Walter Turn

## A ... – DTFN



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

Инструмент	Обозначение Walter		D <sub>мин</sub> мм	d <sub>1</sub> мм	f мм	h мм	l <sub>1</sub> мм	γ	λ <sub>s</sub>	Тип	
											κ = 91°
	A25T-DTFNR/L16		32	25	17	23	300	-6°	-12°	TN .. 1604 ..	
	A32T-DTFNR/L16		40	32	22	30	300	-6°	-10°		
	A40T-DTFNR/L16		50	40	27	37	300	-6°	-8°		
	A40T-DTFNR/L22		22	50	40	27	37	300	-6°	-13°	TN .. 2204 ..
	A50U-DTFNR/L22		22	63	50	35	47	350	-6°	-10°	

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ<sub>s</sub> см. на стр. А 301.

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

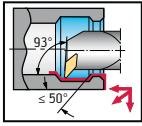
Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали	Название D <sub>мин</sub> мм	TN .. 1604 .. 32-50	TN .. 2204 .. 50-63
			Опорная пластина
	Винт опорной пластины	FS1462 (Torx 9IP)	FS1461 (Torx 15IP)
	Прижим	PK240	PK241
	Винт Момент затяжки	FS1472 (Torx 9IP) 1,7 Нм	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм
	Пружина	FS1469	FS1470
	Штифт	RS116	RS117
	Ключ (Torx)	FS1466 (Torx 9IP)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)

Комплектующие	Название D <sub>мин</sub> мм	TN .. 1604 .. 32-50	TN .. 2204 .. 50-63
			Узел крепления (стандартный)
	Узел крепления с твердосплавным башмаком		PK245-SET



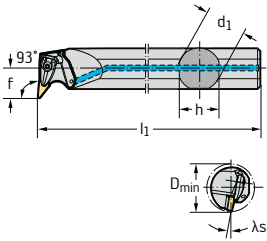
# Walter Turn A ... – DVUN



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

## Инструмент

Инструмент	Обозначение Walter		$D_{\text{мин}}$ мм	$d_1$ мм	$f$ мм	$h$ мм	$l_1$ мм	$\gamma$	$\lambda_s$	Тип
$\kappa = 93^\circ$	A40T-DVUNR/L16	16	50	40	27	37	300	-6°	-9°	VN .. 1604 ..



Передний угол  $\gamma$  (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона  $\lambda_s$  см. на стр. А 301.

Размеры указаны для эталонной пластины VN .. 160408.

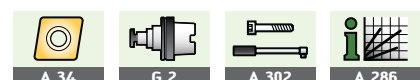
Сборочные детали входят в комплект поставки.

## Сборочные детали

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

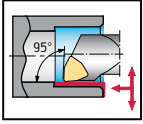
## Комплектующие

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



# Walter Turn

## A ... – DWLN



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

Инструмент	Обозначение Walter		D <sub>мин</sub> мм	d <sub>1</sub> мм	f мм	h мм	l <sub>1</sub> мм	γ	λ <sub>с</sub>	Тип	
											κ = 95°
	A25T-DWLN/L06	6	32	25	17	23	300	-6°	-14°	WN .. 0604 ..	
	A32T-DWLN/L06	6	40	32	22	30	300	-6°	-11°	WN .. 0804 ..	
	A25T-DWLN/L08	8	32	25	17	23	300	-6°	-12°		
	A32T-DWLN/L08	8	40	32	22	30	300	-6°	-10°		
	A40T-DWLN/L08	8	50	40	27	37	300	-6°	-13°		
	A50U-DWLN/L08	8	63	50	35	47	350	-6°	-11°	WN .. 1006 ..	
	A40T-DWLN/L10	10	50	40	27	37	300	-6°	-16°		

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ<sub>с</sub> см. на стр. А 301.

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

Сборочные детали входят в комплект поставки.

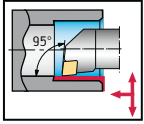
Сборочные детали	Название D <sub>мин</sub> мм	WN .. 0604 .. 32-40	WN .. 0804 .. 32-40	WN .. 0804 .. 50-63	WN .. 1006 .. 50
	Опорная пластина	AP306-WN06	AP331-WN08	AP307-WN08 r ≤ 1,6	AP311-WN10
	Винт опорной пластины	FS1462 (Torx 9IP)	FS1461 (Torx 15IP)	FS1461 (Torx 15IP)	FS1463 (Torx 20IP)
	Прижим	PK240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

Комплектующие	Название D <sub>мин</sub> мм	WN .. 0604 .. 32-40	WN .. 0804 .. 32-63	WN .. 1006 .. 50
	Узел крепления (стандартный)	PK240-SET	PK241-SET	PK242-SET
	Узел крепления с твердосплавным башмаком		PK245-SET	PK246-SET



# Walter Turn

## S ... – PCLN / A ... – PCLN



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

### Инструмент

Обозначение Walter		$D_{\text{мин}}$ мм	$d_1$ мм	$f$ мм	$h$ мм	$l_1$ мм	$\gamma$	$\lambda_s$	Тип
$\kappa = 95^\circ$									
S25T-PCLNR/L12		12	32	25	17	23	$-6^\circ$	$-13^\circ$	CN .. 1204 ..
S32U-PCLNR/L12		12	40	32	22	30	$-6^\circ$	$-11^\circ$	
S40V-PCLNR/L12		12	50	40	27	37	$-6^\circ$	$-10^\circ$	
S32U-PCLNR/L16		16	55	32	22	30	$-6^\circ$	$-10^\circ$	CN .. 1606 ..
S40V-PCLNR/L16		16	58	40	27	37	$-6^\circ$	$-10^\circ$	
$\kappa = 95^\circ$									
A25R-PCLNR/L12		12	32	25	17	200	$-6^\circ$	$-12^\circ$	CN .. 1204 ..
A32S-PCLNR/L12		12	40	32	22	250	$-6^\circ$	$-10^\circ$	
A40T-PCLNR/L12		12	50	40	27	300	$-6^\circ$	$-10^\circ$	

Передний угол  $\gamma$  (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона  $\lambda_s$  см. на стр. А 301.

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

Сборочные детали входят в комплект поставки.

### Сборочные детали

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

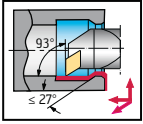
### Комплектующие

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



# Walter Turn

## S ... – PDUN / A ... – PDUN



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

Инструмент	Обозначение Walter		$D_{\text{мин}}$ мм	$d_1$ мм	$f$ мм	$h$ мм	$l_1$ мм	$\gamma$	$\lambda_s$	Тип
$\kappa = 93^\circ$	S40V-PDUNR/L15		15	50	27	37	400	$-6^\circ$	$-11^\circ$	DN .. 1506 ..
$\kappa = 93^\circ$	A25R-PDUNR/L11		11	32	17		200	$-6^\circ$	$-10^\circ$	DN .. 1104 ..
	A32S-PDUNR/L11		11	40	22		250	$-6^\circ$	$-10^\circ$	
	A40T-PDUNR/L11		11	50	27		300	$-6^\circ$	$-10^\circ$	

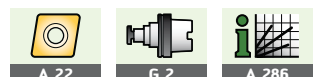
Передний угол  $\gamma$  (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона  $\lambda_s$  см. на стр. А 301.

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

Сборочные детали входят в комплект поставки.

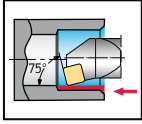
Сборочные детали	Название $D_{\text{мин}}$ мм	DN .. 1104 .. 32	DN .. 1104 .. 40-50	DN .. 1506 .. 50
	Опорная пластина		AP171-DN1112 $r \leq 1,2$	AP145-DN1516 $r \leq 1,6$
	Рычаг	KN120	KN119	KN103
	Втулка		RS101	RS102
	Винт Момент затяжки	FS905 (SW 2) 2,0 Нм	FS351 (SW 2,5) 2,0 Нм	FS355 (SW 3) 5,0 Нм
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

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





# Walter Turn S ... – PSKN



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

Инструмент	Обозначение Walter		D <sub>мин</sub> мм	d <sub>1</sub> мм	f мм	h мм	l <sub>1</sub> мм	γ	λ <sub>s</sub>	Тип
	S25T-PSKNR/L12	12	32	25	17	23	300	-6°	-11°	SN .. 1204 ..
	S32U-PSKNR/L12	12	40	32	22	30	350	-6°	-10°	
	S40V-PSKNR/L12	12	50	40	27	37	400	-6°	-10°	

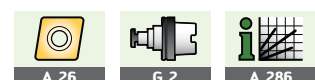
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ<sub>s</sub> см. на стр. А 301.

Размеры указаны для эталонной пластины SN .. 120408.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали	Название D <sub>мин</sub> мм	SN .. 1204 .. 32	SN .. 1204 .. 40-50
	Опорная пластина		AP141-SN1216 r ≤ 1,6
	Рычаг	KN109	KN102
	Винт Момент затяжки	FS332 (SW 2,5) 2,5 Нм	FS352 (SW 3) 5,0 Нм
	Втулка		RS102
	Штифт		MD101
	Ключ	ISO 2936-2,5 (SW 2,5)	ISO 2936-3 (SW 3)

Комплектующие	Название D <sub>мин</sub> мм	SN .. 1204 .. 40
	Опорная пластина	AP141-SN1208 r ≤ 0,8



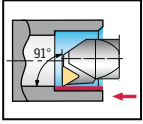
А 26

G 2

А 286

# Walter Turn

## S ... – PTFN



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

### Инструмент

κ = 91°	Обозначение Walter		D <sub>мин</sub> мм	d <sub>1</sub> мм	f мм	h мм	l <sub>1</sub> мм	γ	λ <sub>s</sub>	Тип	
	S25T-PTFNR/L16		16	32	25	17	23	300	-6°	-10°	TN .. 1604 ..
	S32U-PTFNR/L16		16	40	32	22	30	350	-6°	-10°	
	S40V-PTFNR/L22		22	50	40	27	37	400	-6°	-10°	TN .. 2204 ..

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ<sub>s</sub> см. на стр. А 301.

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

Сборочные детали входят в комплект поставки.

### Сборочные детали

	Название D <sub>мин</sub> мм	TN .. 1604 .. 32-40	TN .. 2204 .. 50
			Опорная пластина
	Рычаг	KN101	KN102
	Винт Момент затяжки	FS351 (SW 2,5) 2,0 Нм	FS352 (SW 3) 5,0 Нм
	Втулка	RS101	RS102
	Штифт	MD101	MD101
	Ключ	ISO 2936-2,5 (SW 2,5)	ISO 2936-3 (SW 3)

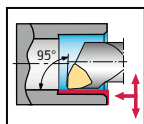
### Комплектующие

	Название D <sub>мин</sub> мм	TN .. 1604 .. 32-40	TN .. 2204 .. 50
			Опорная пластина



# Walter Turn

## A ... – PWLN



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

Инструмент	Обозначение Walter		$D_{\text{мин}}$ мм	$d_1$ мм	$f$ мм	$l_1$ мм	$\gamma$	$\lambda_s$	Тип
$\kappa = 95^\circ$ 	A20Q-PWLN/L06	6	25	20	13	180	-6°	-15°	WN .. 0604 ..
	A25R-PWLN/L06	6	32	25	17	200	-6°	-12°	
	A32S-PWLN/L06	6	40	32	22	250	-6°	-12°	
	A25R-PWLN/L08	8	32	25	17	200	-6°	-12°	WN .. 0804 ..
	A32S-PWLN/L08	8	40	32	22	250	-6°	-10°	
	A40T-PWLN/L08	8	50	40	27	300	-6°	-10°	

Передний угол  $\gamma$  (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона  $\lambda_s$  см. на стр. А 301.

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

Сборочные детали входят в комплект поставки.

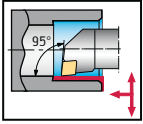
Сборочные детали	Название $D_{\text{мин}}$ мм	WN .. 0604 .. 25-32	WN .. 0604 .. 40	WN .. 0804 .. 32	WN .. 0804 .. 40-50
	Опорная пластина		AP172-WN0612 $r \leq 1,2$		AP170-WN0816 $r \leq 1,6$
	Рычаг	KN108	KN101	KN109	KN102
	Втулка		RS101		RS102
	Винт Момент затяжки	FS331 (SW 2) 2,0 Нм	FS351 (SW 2,5)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

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



## Walter Turn

### A ... – SCLC / E ... – SCLC



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

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

Передний угол  $\gamma$  (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона  $\lambda_s$  см. на стр. А 301.

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

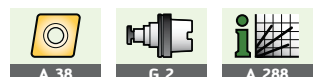
Сборочные детали входят в комплект поставки.

A = стальная расточная оправка

E = твердосплавная расточная оправка

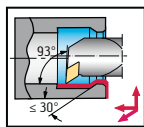
Сборочные детали	Название $D_{\text{мин}}$ мм	CC..0602.. 10-16	CC..09T3.. 20-25	CC..09T3.. 32	CC..1204.. 32	CC..1204.. 40
	Винт пластины Момент затяжки	FS2066 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2062 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2063 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2064 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2065 (Torx 15IP) 3,0 Нм
	Опорная пластина		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

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



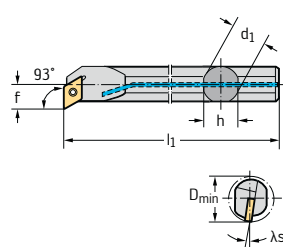
# Walter Turn

## A ... – SDUC / E ... – SDUC



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

### Инструмент

 $\kappa = 93^\circ$ 


Обозначение Walter


 $D_{\text{мин}}$   
мм

 $d_1$   
мм

 $f$   
мм

 $h$   
мм

 $l_1$   
мм

 $\gamma$ 
 $\lambda_s$ 

Тип

A10K-SDUCR/L07

7

13

10

7

9

125

 $0^\circ$ 
 $-9^\circ$ 

DC..0702..

A12M-SDUCR/L07

7

16

12

9

11

150

 $0^\circ$ 
 $-6,5^\circ$ 

DC..11T3..

A16R-SDUCR/L07

7

20

16

11

15

200

 $0^\circ$ 
 $-4^\circ$ 

A20S-SDUCR/L11

11

25

20

13

18

250

 $0^\circ$ 
 $-6^\circ$ 

A25T-SDUCR/L11

11

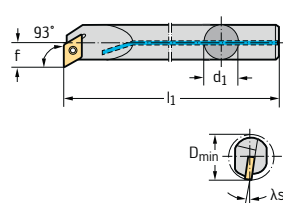
32

25

17

23

300

 $0^\circ$ 
 $-3^\circ$ 
 $\kappa = 93^\circ$ 


A10K-SDUCR/L07-R

7

15

10

7

125

 $0^\circ$ 
 $-7^\circ$ 

E10M-SDUCR/L07-R

7

15

10

9

150

 $0^\circ$ 
 $-5^\circ$ 

A12M-SDUCR/L07-R

7

18

12

9

150

 $0^\circ$ 
 $-5^\circ$ 

E12Q-SDUCR/L07-R

7

18

12

11

180

 $0^\circ$ 
 $-5^\circ$ 

A16R-SDUCR/L07-R

7

20

16

11

200

 $0^\circ$ 
 $-4^\circ$ 

E16R-SDUCR/L07-R

7

22

16

13

200

 $0^\circ$ 
 $-5^\circ$ 

A20S-SDUCR/L11-R

11

25

20

13

250

 $0^\circ$ 
 $-6^\circ$ 

Передний угол  $\gamma$  (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона  $\lambda_s$  см. на стр. А 301.

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

Сборочные детали входят в комплект поставки.

A = стальная расточная оправка

E = твердосплавная расточная оправка

### Сборочные детали

 Название  
 $D_{\text{мин}}$  мм

 DC..0702..  
13-22

 DC..11T3..  
25

 DC..11T3..  
32

 Винт пластины  
Момент затяжки

 FS2061 (Torx 7IP)  
0,9 Нм

 FS2062 (Torx 15IP)  
3,0 Нм

 FS2063 (Torx 15IP)  
3,0 Нм

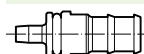

Ключ (Torx)

FS1490 (Torx 7IP)

FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)

FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)

### Комплектующие

 $d_1$   
мм


Переходник для подачи СОЖ

10

K600.10.28.086

12

K600.12.38.086

16

K600.16.40.137

20

K600.20.40.137

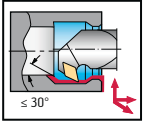
25

K600.25.44.137



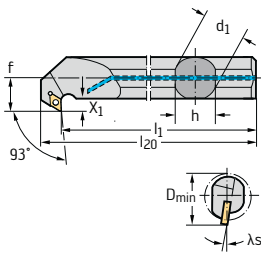
# Walter Turn

## A ... – SDUC ... – X



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

### Инструмент

 $\kappa = 93^\circ$ 


Обозначение Walter

D<sub>мин</sub>  
ммd<sub>1</sub>  
ммf  
ммh  
ммl<sub>1</sub>  
ммX<sub>1</sub>  
ммl<sub>20</sub>  
мм

γ

λ<sub>s</sub>

Тип

A16R-SDUCR/L07-X

7

22

16

13

15

200

5,0

212,2

0°

-3°

A20S-SDUCR/L07-X

7

27

20

15

18

250

5,0

262,2

0°

-2°

DC..0702..

A25T-SDUCR/L07-X

7

33

25

18

23

300

6,0

312,2

0°

0°

A32T-SDUCR/L11-X

11

40

32

22

30

300

7,0

316,7

0°

-7°

DC..11T3..

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ<sub>s</sub> см. на стр. А 301.

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

Сборочные детали входят в комплект поставки.

### Сборочные детали

Название  
D<sub>мин</sub> мм

DC..0702..  
22-33

DC..11T3..  
40



Винт пластины  
Момент затяжки

FS2061 (Torx 7IP)  
0,9 Нм

FS2062 (Torx 15IP)  
3,0 Нм



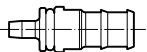
Ключ (Torx)

FS1490 (Torx 7IP)

FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)

### Комплектующие

d<sub>1</sub>  
мм



Переходник для подачи СОЖ

16

K600.16.40.137

20

K600.20.40.137

25

K600.25.44.137

32

K600.32.44.137



A 41

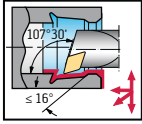


G 2



A 288

# Walter Turn A ... – SDQC



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

## Инструмент

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

Передний угол  $\gamma$  (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона  $\lambda_s$  см. на стр. А 301.

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

Сборочные детали входят в комплект поставки.

## Сборочные детали

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

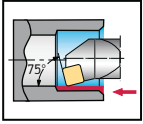
## Комплектующие

	$d_1$ мм		
	12	K600.12.38.086	
	16	K600.16.40.137	
	20	K600.20.40.137	
	25	K600.25.44.137	



# Walter Turn

## A ... – SSKC



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

Инструмент			$D_{\text{мин}}$ мм	$d_1$ мм	$f$ мм	$h$ мм	$l_1$ мм	$\gamma$	$\lambda_s$	Тип
$\kappa = 75^\circ$	A16R-SSKCR/L09		9	20	16	11	15	0°	-9°	SC..09T3..
	A20S-SSKCR/L09		9	25	20	13	18	0°	-6°	
	A25T-SSKCR/L12		12	32	25	17	23	0°	-4,5°	SC..1204..
	A32T-SSKCR/L12		12	40	32	22	30	0°	-9°	
$\kappa = 75^\circ$	A16R-SSKCR/L09-R		9	20	16	11	15	0°	-9°	SC..09T3..

Передний угол  $\gamma$  (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона  $\lambda_s$  см. на стр. А 301.

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

Сборочные детали входят в комплект поставки.

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

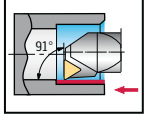
Комплектующие	$d_1$ мм		
	16	K600.16.40.137	
	20	K600.20.40.137	
	25	K600.25.44.137	
	32	K600.32.44.137	





# Walter Turn

## A ... – STFC / E ... – STFC



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

Инструмент	Обозначение Walter		$D_{\text{мин}}$ мм	$d_1$ мм	$f$ мм	$h$ мм	$l_1$ мм	$\gamma$	$\lambda_s$	Тип
$\kappa = 91^\circ$ 	A06F-STFCR/L06		8,5	6	4,5	5	80	0°	-12°	TC..06T1..
	A08H-STFCR/L06		11	8	5,9	5	100	0°	-10°	
	A10K-STFCR/L09		13	10	7	9	125	0°	-9°	TC..0902..
	A12M-STFCR/L11		16	12	9	11	150	0°	-6,5°	TC..1102..
	A16R-STFCR/L11		20	16	11	15	200	0°	-4,5°	
	A20S-STFCR/L11		25	20	13	18	250	0°	-3°	TC..16T3..
	A25T-STFCR/L16		32	25	17	23	300	0°	-3°	
A32T-STFCR/L16		40	32	22	30	300	0°	-7°		
$\kappa = 91^\circ$ 	A06F-STFCR/L06-R		8,5	6	4,5		80	0°	-10°	TC..06T1..
	E06H-STFCR/L06-R		8,5	6	4,5		100	0°	-10°	
	A08H-STFCR/L06-R		11	8	5,9		100	0°	-6°	TC..0902..
	E08K-STFCR/L06-R		11	8	5,9		125	0°	-10°	
	A10M-STFCR/L09-R		13	10	7		125	0°	-8°	TC..1102..
	E10M-STFCR/L09-R		13	10	7		150	0°	-8°	
	E12Q-STFCR/L09-R		16	12	9		180	0°	-6°	TC..1102..
	A12M-STFCR/L11-R		16	12	9		150	0°	-6,5°	
	A16R-STFCR/L11-R		20	16	11		200	0°	-4,5°	TC..1102..
	E16R-STFCR/L11-R		20	16	11		200	0°	-4°	

Передний угол  $\gamma$  (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона  $\lambda_s$  см. на стр. А 301.

Размеры указаны для эталонной пластины TC...06T102 / TC...090204 / TC...110204 / TC...16T308.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

A = стальная расточная оправка / E = твердосплавная расточная оправка

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

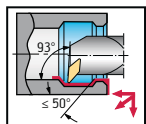
### Комплектующие

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



# Walter Turn

## A ... – SVUB



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

### Инструмент

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

Передний угол  $\gamma$  (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона  $\lambda_s$  см. на стр. А 301.

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

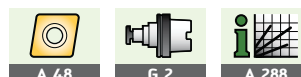
Сборочные детали входят в комплект поставки.

### Сборочные детали

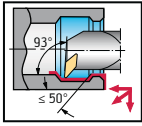
	Название $D_{\text{мин}}$ мм	VB/C..1103.. 22-33	VB/C..1604.. 40-50
	Винт пластины Момент затяжки	FS2172 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2060 (Torx 15 IP) 3,0 Нм
	Опорная пластина		AP316-VB1608 $r \leq 0,8$
	Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
	Ключ (Torx)	FS1490 (Torx 7IP)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)

### Комплектующие

	$d_1$ мм		
	16	K600.16.40.137	
	20	K600.20.40.137	
	25	K600.25.44.137	
	32	K600.32.44.137	
	40	K600.40.46.137	

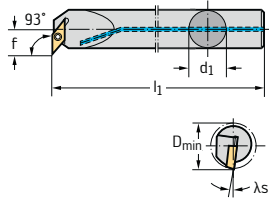


# Walter Turn A ... – PVUB



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

## Инструмент

 $\kappa = 93^\circ$ 


Обозначение Walter


 $D_{\text{мин}}$   
мм

 $d_1$   
мм

 $f$   
мм

 $l_1$   
мм

 $\gamma$ 
 $\lambda_s$ 

Тип

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

Передний угол  $\gamma$  (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона  $\lambda_s$  см. на стр. А 301.

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

Сборочные детали входят в комплект поставки.

## Сборочные детали

 Название  
 $D_{\text{мин}}$  мм

 VB/C..1103..  
25-32

 VB/C..1604..  
40

 VB/C..1604..  
50


Опорная пластина



Рычаг


 Винт  
Момент затяжки


Втулка



Штифт



Ключ

ISO2936-2 (SW 2)

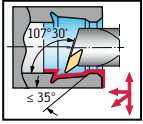
ISO2936-2.5 (SW 2.5)

ISO2936-2.5 (SW 2.5)



# Walter Turn

## A ... – SVQB



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

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

Передний угол  $\gamma$  (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона  $\lambda_s$  см. на стр. А 301.

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

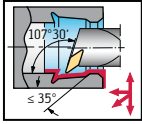
Сборочные детали входят в комплект поставки.

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

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



# Walter Turn A ... – PVQB



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

## Инструмент

Инструмент	Обозначение Walter		$D_{\text{мин}}$ мм	$d_1$ мм	$f$ мм	$l_1$ мм	$\gamma$	$\lambda_s$	Тип
$\kappa = 107^\circ 30'$ 	A20Q-PVQBR/L11	11	25	20	13	180	0°	-6°	VB/C..1103..
	A25R-PVQBR/L11	11	32	25	17	200	0°	-6°	
	A32S-PVQBR/L16	16	40	32	22	250	0°	-8°	VB/C..1604..
	A40T-PVQBR/L16	16	50	40	27	300	0°	-8°	

Передний угол  $\gamma$  (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона  $\lambda_s$  см. на стр. А 301.

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

Сборочные детали входят в комплект поставки.

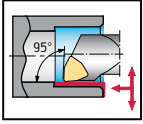
## Сборочные детали

Сборочные детали	Название $D_{\text{мин}}$ мм	VB/C..1103.. 25-32	VB/C..1604.. 40	VB/C..1604.. 50
	Опорная пластина			AP153 $r \leq 0,8$
	Рычаг	KN118	KN114	KN110
	Винт Момент затяжки	FS347 (SW 2) 0,6 Нм	FS332 (SW 2,5) 2,5 Нм	FS351 (SW 2,5) 2,0 Нм
	Втулка			RS101
	Штифт			MD101
	Ключ	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2.5 (SW 2,5)	ISO2936-2.5 (SW 2,5)



# Walter Turn

## A ... – SWLC



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

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

Передний угол  $\gamma$  (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона  $\lambda_s$  см. на стр. А 301.

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

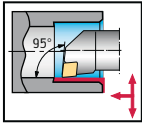
Сборочные детали входят в комплект поставки.

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

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



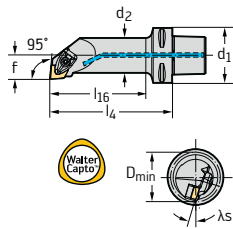
# Walter Capto™ C ... – DCLN



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

## Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623  
κ = 95°



Обозначение Walter		D <sub>мин</sub> мм	d <sub>2</sub> мм	d <sub>1</sub> мм	f мм	l <sub>4</sub> мм	l <sub>16</sub> мм	γ	λ <sub>s</sub>	Тип	
C4-DCLNR/L-17090-12		12	32	25	C4	17	90	68	-6°	-12°	CN..1204..
C5-DCLNR/L-17090-12		12	32	25	C5	17	90	66	-6°	-12°	
C6-DCLNR/L-17100-12		12	32	25	C6	17	100	72	-6°	-12°	
C6-DCLNR/L-27140-16		16	50	40	C6	27	140	114	-6°	-16°	CN..1606..

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ<sub>s</sub> см. на стр. А 301.

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

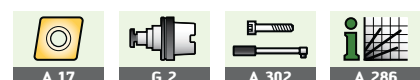
Сборочные детали входят в комплект поставки.

## Сборочные детали

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

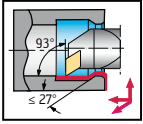
## Комплектующие

	Название D <sub>мин</sub> мм	CN..1204.. 32	CN..1606.. 50
	Узел крепления (стандартный)	PK241-SET	PK242-SET
	Узел крепления с твердосплавным башмаком	PK245-SET	PK246-SET



# Walter Capto™

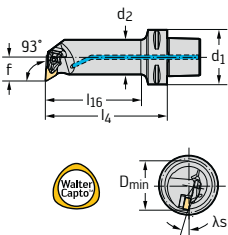
## C ... – DDUN



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

### Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623  
κ = 93°



Обозначение Walter



		$D_{\text{мин}}$ мм	$d_2$ мм	$d_1$ мм	$f$ мм	$l_4$ мм	$l_{16}$ мм	$\gamma$	$\lambda_s$	Тип
C4-DDUNR/L-17090-11	11	32	25	C4	17	90	68	-6°	-12°	DN..1104..
C5-DDUNR/L-17090-11	11	32	25	C5	17	90	66	-6°	-12°	
C4-DDUNR/L-27080-15	15	50	40	C4	27	80	59	-6°	-11°	DN..1506..
C5-DDUNR/L-27140-15	15	50	40	C5	27	140	118	-6°	-11°	
C6-DDUNR/L-27140-15	15	50	40	C6	27	140	114	-6°	-11°	

Передний угол  $\gamma$  (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона  $\lambda_s$  см. на стр. А 301.

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

Сборочные детали входят в комплект поставки.

### Сборочные детали

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

### Комплектующие

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



A 22



G 2



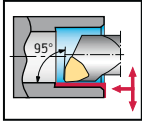
A 302



A 286



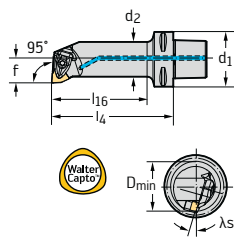
# Walter Capto™ C ... – DWLN



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

## Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623  
κ = 95°



Обозначение Walter		D <sub>мин</sub> мм	d <sub>2</sub> мм	d <sub>1</sub> мм	f мм	l <sub>4</sub> мм	l <sub>16</sub> мм	γ	λ <sub>s</sub>	Тип	
C4-DWLN/L-13075-06		6	27	20	C4	13	75	52	-6°	-17°	WN..0604..
C4-DWLN/L-17090-08		8	33	25	C4	17	90	68	-6°	-12°	WN..0804..
C5-DWLN/L-17090-08		8	33	25	C5	17	90	66	-6°	-12°	WN..0804..
C6-DWLN/L-27140-10		10	50	40	C6	27	140	114	-6°	-16°	WN..1006..

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ<sub>s</sub> см. на стр. А 301.

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

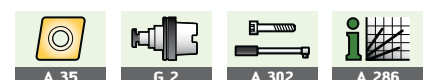
Сборочные детали входят в комплект поставки.

## Сборочные детали

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

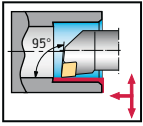
## Комплектующие

Название D <sub>мин</sub> мм	WN..0604.. 27	WN..0804.. 33	WN..1006.. 50
Узел крепления (стандартный)	PK240-SET	PK241-SET	PK242-SET
Узел крепления с твердосплавным башмаком		PK245-SET	PK246-SET



# Walter Capto™

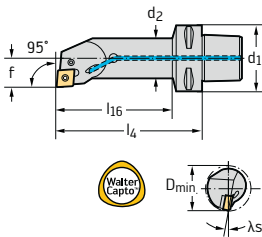
## C ... – PCLN



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

### Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623  
κ = 95°



Обозначение Walter		D <sub>мин</sub> мм	d <sub>2</sub> мм	d <sub>1</sub> мм	f мм	l <sub>4</sub> мм	l <sub>16</sub> мм	γ	λ <sub>s</sub>	Тип
C3-PCLNR/L-17090-12		12	32	25	C3	17	90	75	-6°	-11°
C3-PCLNR/L-22064-12		12	40	32	C3	22	64	50	-6°	-11°
C3-PCLNR/L-22096-12		12	40	32	C3	22	96	82	-6°	-11°
C4-PCLNR/L-17090-12		12	32	25	C4	17	90	69	-6°	-11°
C4-PCLNR/L-22110-12		12	40	32	C4	22	110	89	-6°	-11°
C4-PCLNR/L-27120-12		12	50	40	C4	27	120	100	-6°	-11°
C4-PCLNR/L-27080-12		12	50	40	C4	27	80	60	-6°	-10°
C5-PCLNR/L-17090-12		12	32	25	C5	17	90	67	-6°	-11°
C5-PCLNR/L-22110-12		12	40	32	C5	22	110	88	-6°	-11°
C5-PCLNR/L-27140-12		12	50	40	C5	27	140	119	-6°	-10°
C5-PCLNR/L-35100-12		12	63	50	C5	35	100	81	-6°	-7°
C6-PCLNR/L-17100-12		12	32	25	C6	17	100	74	-6°	-11°
C6-PCLNR/L-22110-12		12	40	32	C6	22	110	84	-6°	-11°
C5-PCLNR/L-35150-16		16	63	50	C5	35	150	131	-6°	-11°
C6-PCLNR/L-27140-16		16	50	40	C6	27	140	115	-6°	-11°
C6-PCLNR/L-35175-16		16	63	50	C6	35	175	152	-6°	-11°

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ<sub>s</sub> см. на стр. А 301.

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

Сборочные детали входят в комплект поставки.

### Сборочные детали

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

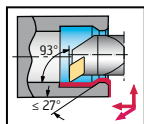
### Комплектующие

Название D <sub>мин</sub> мм	CN ... 1204 ... 40-63	CN ... 1606 ... 50-63
Опорная пластина	AP134-CN1208 r ≤ 0,8	AP135-CN1616 r ≤ 1,6



# Walter Capto™

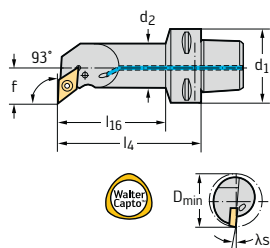
## C ... – PDUN



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

### Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623  
κ = 93°



#### Обозначение Walter

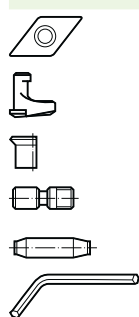
		$D_{\text{мин}}$ мм	$d_2$ мм	$d_1$ мм	f мм	$l_4$ мм	$l_{16}$ мм	γ	$\lambda_s$	Тип
C3-PDUNR/L-17090-11		11	32	25	C3	17	90	74	-6°	-11°
C3-PDUNR/L-22064-11		11	40	32	C3	22	64	49	-6°	-10°
C3-PDUNR/L-22096-11		11	40	32	C3	22	96	81	-6°	-10°
C4-PDUNR/L-17090-11		11	32	25	C4	17	90	69	-6°	-11°
C4-PDUNR/L-22110-11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

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ<sub>s</sub> см. на стр. А 301.

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

Сборочные детали входят в комплект поставки.

### Сборочные детали



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

### Комплектующие

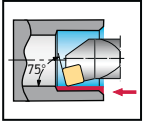


Название $D_{\text{мин}}$ мм	DN . . 1104 . . 40	DN . . 1506 . . 50-63
Опорная пластина	AP171-DN1108 r ≤ 0,8	AP145-DN1508 r ≤ 0,8



# Walter Capto™

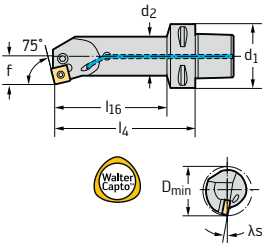
## C ... – PSKN



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

### Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623  
κ = 75°



Обозначение Walter		D <sub>мин</sub> мм	d <sub>2</sub> мм	d <sub>1</sub> мм	f мм	l <sub>4</sub> мм	l <sub>16</sub> мм	γ	λ <sub>с</sub>	Тип	
C4-PSKNR/L-17090-12		12	32	25	C4	17	90	69	-6°	-11°	SN ... 1204 ...
C4-PSKNR/L-22110-12		12	40	32	C4	22	110	89	-6°	-10°	
C5-PSKNR/L-17090-12		12	32	25	C5	17	90	67	-6°	-11°	
C5-PSKNR/L-22110-12		12	40	32	C5	22	110	88	-6°	-10°	
C5-PSKNR/L-27140-12		12	50	40	C5	27	140	119	-6°	-10°	
C6-PSKNR/L-22110-12		12	40	32	C6	22	110	84	-6°	-10°	
C6-PSKNR/L-35175-15		15	63	50	C6	35	175	152	-6°	-9°	SN ... 1506 ...

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ<sub>с</sub> см. на стр. А 301.

Размеры указаны для эталонной пластины SN ... 120408 / SN ... 150608.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

### Сборочные детали

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

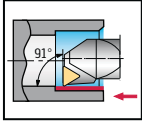
### Комплектующие

Название D <sub>мин</sub> мм	SN ... 1204 ... 40-50	SN ... 1506 ... 63
Опорная пластина	AP141-SN1208 r ≤ 0,8	AP142-SN1516 r ≤ 1,6



# Walter Capto™

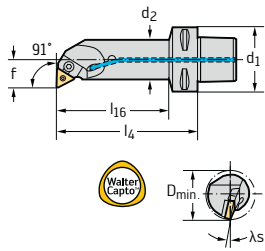
## C ... – PTFN



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

### Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623  
κ = 91°



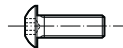
Обозначение Walter		D <sub>мин</sub> мм	d <sub>2</sub> мм	d <sub>1</sub> мм	f мм	l <sub>4</sub> мм	l <sub>16</sub> мм	γ	λ <sub>s</sub>	Тип	
C4-PTFNR/L-17090-16W		16	32	25	C4	17	90	69	-6°	-13°	TN .. 1604 ..
C4-PTFNR/L-22110-16W		16	40	32	C4	22	110	89	-6°	-12°	
C4-PTFNR/L-27120-16W		16	50	40	C4	27	120	100	-6°	-11°	
C5-PTFNR/L-17090-16W		16	32	25	C5	17	90	67	-6°	-13°	
C5-PTFNR/L-22110-16W		16	40	32	C5	22	110	88	-6°	-12°	
C5-PTFNR/L-27140-16W		16	50	40	C5	27	140	119	-6°	-11°	
C6-PTFNR/L-22110-16W		16	40	32	C6	22	110	84	-6°	-12°	TN .. 2204 ..
C6-PTFNR/L-27140-16W		16	50	40	C6	27	140	115	-6°	-11°	
C5-PTFNR/L-27140-22W		22	50	40	C5	27	140	119	-6°	-11°	
C5-PTFNR/L-35150-22W		22	63	50	C5	35	150	131	-6°	-11°	
C6-PTFNR/L-27140-22W		22	50	40	C6	27	140	115	-6°	-11°	
C6-PTFNR/L-35175-22W		22	63	50	C6	35	175	152	-6°	-10°	

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ<sub>s</sub> см. на стр. А 301.

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

Сборочные детали входят в комплект поставки.

### Сборочные детали

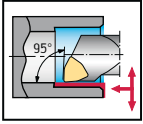


Название D <sub>мин</sub> мм	TN .. 1604 .. 32	TN .. 1604 .. 40-50	TN .. 2204 .. 50-63
Опорная пластина		AP147 r ≤ 1,6	AP148 r ≤ 1,6
Клин	FK307 (SW 3)	FK308 (SW 3)	FK309 (SW 4)
Штифт	RS113	RS114	RS115
Винт	FS1156 (Torx 9IP)	FS1156 (Torx 9IP)	FS1158 (Torx 15IP)
Ключ	ISO 2936-3 (SW 3)	ISO 2936-3 (SW 3)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



# Walter Capto™

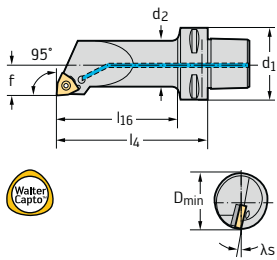
## C ... – PWLN



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

### Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623  
κ = 91°



#### Обозначение Walter

Обозначение Walter		D <sub>мин</sub> мм	d <sub>2</sub> мм	d <sub>1</sub> мм	f мм	l <sub>4</sub> мм	l <sub>16</sub> мм	γ	λ <sub>s</sub>	Тип	
C3-PWLN/R/L-13075-06		6	25	20	C3	13	75	58	-6°	-15°	WN..0604..
C4-PWLN/R/L-13075-06		6	25	20	C4	13	75	52	-6°	-15°	
C4-PWLN/R/L-17090-06		6	32	25	C4	17	90	68	-6°	-10°	
C5-PWLN/R/L-22110-06		6	40	32	C5	22	110	88	-6°	-12°	
C5-PWLN/R/L-27140-06		6	50	40	C5	27	140	119	-6°	-10°	
C3-PWLN/R/L-17090-08		8	32	25	C3	17	90	74	-6°	-10°	
C4-PWLN/R/L-17090-08		8	32	25	C4	17	90	67	-6°	-10°	
C4-PWLN/R/L-22110-08		8	40	32	C4	22	110	89	-6°	-10°	
C4-PWLN/R/L-27120-08		8	50	40	C4	27	120	100	-6°	-10°	
C5-PWLN/R/L-17090-08		8	32	25	C5	17	90	67	-6°	-10°	
C5-PWLN/R/L-22110-08		8	40	32	C5	22	110	88	-6°	-10°	
C5-PWLN/R/L-27140-08		8	50	40	C5	27	140	119	-6°	-10°	
C6-PWLN/R/L-27140-08		8	50	40	C6	27	140	115	-6°	-10°	
C6-PWLN/R/L-35175-08		8	63	50	C6	35	175	152	-6°	-10°	

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ<sub>s</sub> см. на стр. А 301.

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

Сборочные детали входят в комплект поставки.

### Сборочные детали

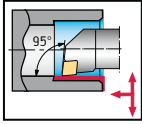
Название D <sub>мин</sub> мм	WN..0604.. 25-32	WN..0604.. 40-50	WN..0804.. 32	WN..0804.. 40	WN..0804.. 50-63
Опорная пластина		AP172-WN0612 r ≤ 1,2		AP170-WN0816 r ≤ 1,6	AP170-WN0816 r ≤ 1,6
Втулка		RS101		RS102	RS102
Рычаг	KN108	KN101	KN109	KN102	KN102
Винт Момент затяжки	FS331 (SW 2) 2,0 Нм	FS351 (SW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

### Комплектующие

Название D <sub>мин</sub> мм	WN..0804.. 40-63				
Опорная пластина					AP170-WN0808 r ≤ 0,8

# Walter Capto™

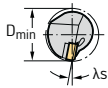
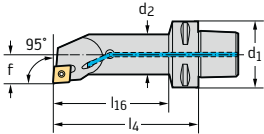
## C ... – SCLC



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

### Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623  
κ = 95°



Обозначение Walter		D <sub>мин</sub> мм	d <sub>2</sub> мм	d <sub>1</sub> мм	f мм	l <sub>4</sub> мм	l <sub>16</sub> мм	γ	λ <sub>s</sub>	Тип
C3-SCLCR/L-11065-09	9	20	16	C3	11	65	48	0°	-8,5°	CC...09T3...
C3-SCLCR/L-13075-09	9	25	20	C3	13	75	58	0°	-6°	
C3-SCLCR/L-17090-09	9	32	25	C3	17	90	74	0°	-3,5°	
C4-SCLCR/L-11070-09	9	20	16	C4	11	70	47	0°	-8,5°	
C4-SCLCR/L-13080-09	9	25	20	C4	13	80	57	0°	-6°	
C4-SCLCR/L-17090-09	9	32	25	C4	17	90	68	0°	-3,5°	
C4-SCLCR/L-27080-09	9	50	40	C4	27	80	60	0°	-6,5°	
C5-SCLCR/L-11070-09	9	20	16	C5	11	70	46	0°	-8,5°	
C5-SCLCR/L-13080-09	9	25	20	C5	13	80	56	0°	-6°	
C5-SCLCR/L-17090-09	9	32	25	C5	17	90	67	0°	-3,5°	
C5-SCLCR/L-35100-09	9	63	50	C5	35	100	80	0°	-4,5°	CC...1204...
C3-SCLCR/L-22064-12	12	40	32	C3	22	64	49	0°	-10°	
C4-SCLCR/L-17090-12	12	32	25	C4	17	90	68	0°	-4,5°	
C4-SCLCR/L-22110-12	12	40	32	C4	22	110	89	0°	-10°	
C4-SCLCR/L-27080-12	12	50	40	C4	27	80	60	0°	-7°	
C5-SCLCR/L-17090-12	12	32	25	C5	17	90	67	0°	-4,5°	
C5-SCLCR/L-22110-12	12	40	32	C5	22	110	88	0°	-10°	
C5-SCLCR/L-27140-12	12	50	40	C5	27	140	119	0°	-7°	

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ<sub>s</sub> см. на стр. А 301.

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

Сборочные детали входят в комплект поставки.

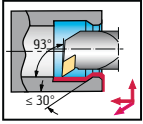
### Сборочные детали

Название D <sub>мин</sub> мм	CC...09T3... 20-25	CC...09T3... 32	CC...09T3... 50-63	CC...1204... 32	CC...1204... 40-50
Винт пластины Момент затяжки	FS2062 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2063 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2060 (Torx 15 IP) 3,0 Нм	FS2064 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2065 (Torx 15IP) 3,0 Нм
Опорная пластина			AP313-CC0908 r ≤ 0,8		AP314-CC1212 r ≤ 1,2
Винт опорной пластины			FS2068 (SW 3,5)		FS2069 (SW 4)
Ключ (Torx)	FS1465 (Torx 15IP/SW 3,5)	FS1465 (Torx 15IP/SW 3,5)	FS1465 (Torx 15IP/SW 3,5)	FS1496 (Torx 15IP/SW 4)	FS1496 (Torx 15IP/SW 4)



# Walter Capto™

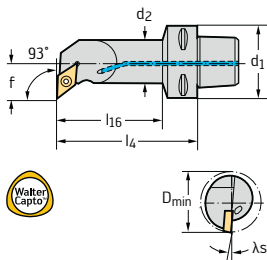
## C ... – SDUC



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

### Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623  
κ = 93°



Обозначение Walter



	D <sub>мин</sub> мм	d <sub>2</sub> мм	d <sub>1</sub> мм	f мм	l <sub>4</sub> мм	l <sub>16</sub> мм	γ	λ <sub>s</sub>	Тип
C3-SDUCR/L-11065-07	7	20	16	C3	11	65	0°	-4,5°	DC...0702...
C4-SDUCR/L-11070-07	7	20	16	C4	11	70	0°	-4,5°	
C5-SDUCR/L-11070-07	7	20	16	C5	11	70	0°	-4,5°	
C3-SDUCR/L-13075-11	11	25	20	C3	13	75	0°	-6°	DC...11T3...
C3-SDUCR/L-17090-11	11	32	25	C3	17	90	0°	-3,5°	
C4-SDUCR/L-13080-11	11	25	20	C4	13	80	0°	-6°	
C4-SDUCR/L-17090-11	11	32	25	C4	17	90	0°	-3,5°	
C4-SDUCR/L-22110-11	11	40	32	C4	22	110	0°	-7,5°	
C4-SDUCR/L-27080-11	11	50	40	C4	27	80	0°	-5,5°	
C5-SDUCR/L-13080-11	11	25	20	C5	13	80	0°	-6°	
C5-SDUCR/L-17090-11	11	32	25	C5	17	90	0°	-3,5°	
C5-SDUCR/L-22110-11	11	40	32	C5	22	110	0°	-7,5°	

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ<sub>s</sub> см. на стр. А 301.

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

Сборочные детали входят в комплект поставки.

### Сборочные детали

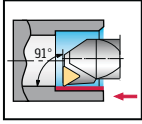
	Название D <sub>мин</sub> мм	DC...0702... 20	DC...11T3... 25	DC...11T3... 32	DC...11T3... 40-50
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2062 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2063 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2060 (Torx 15 IP) 3,0 Нм
	Опорная пластина				AP315-DC1108 r ≤ 0,8
	Винт опорной пластины				FS2068 (SW 3,5)
	Ключ (Torx)	FS1490 (Torx 7IP)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)





# Walter Capto™

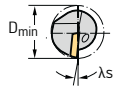
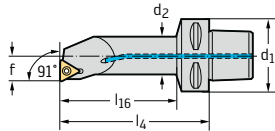
## C ... – STFC



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

### Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623  
κ = 91°



Обозначение Walter		D <sub>мин</sub> мм	d <sub>2</sub> мм	d <sub>1</sub> мм	f мм	l <sub>4</sub> мм	l <sub>16</sub> мм	γ	λ <sub>s</sub>	Тип	
C3-STFCR/L-11065-11		11	20	16	C3	11	65	48	0°	-4,5°	TC...1102...
C3-STFCR/L-13075-11		11	25	20	C3	13	75	59	0°	-3°	
C4-STFCR/L-11070-11		11	20	16	C4	11	70	47	0°	-4,5°	
C4-STFCR/L-13080-11		11	25	20	C4	13	80	58	0°	-3°	
C5-STFCR/L-11070-11		11	20	16	C5	11	70	46	0°	-4,5°	
C5-STFCR/L-13080-11		11	25	20	C5	13	80	56	0°	-3°	TC...16T3...
C4-STFCR/L-17090-16		16	32	25	C4	17	90	68	0°	-3,5°	
C4-STFCR/L-22110-16		16	40	32	C4	22	110	89	0°	-7°	
C5-STFCR/L-17090-16		16	32	25	C5	17	90	67	0°	-3,5°	
C5-STFCR/L-22110-16		16	40	32	C5	22	110	88	0°	-7°	

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ<sub>s</sub> см. на стр. А 301.

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

Сборочные детали входят в комплект поставки.

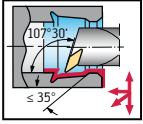
### Сборочные детали

	Название D <sub>мин</sub> мм	TC...1102... 20-25	TC...16T3... 32	TC...16T3... 40
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2063 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2060 (Torx 15 IP) 3,0 Нм
	Опорная пластина			AP317-TC1612 r ≤ 1,2
	Винт опорной пластины			FS2068 (SW 3,5)
	Ключ (Torx)	FS1490 (Torx 7IP)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)



# Walter Capto™

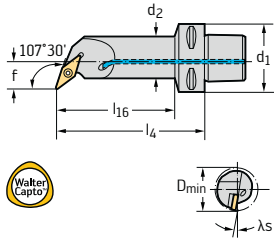
## C ... – SVQB



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

### Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623  
κ = 107°30'



Обозначение Walter



Обозначение Walter	$D_{\text{мин}}$ мм	$d_2$ мм	$d_1$ мм	f мм	$l_4$ мм	$l_{16}$ мм	$\gamma$	$\lambda_s$	Тип
C3-SVQBR/L-13070-11	11	22	16	C3	13	70	0°	-7°	VB/C...1103...
C3-SVQBR/L-15080-11	11	27	20	C3	15	70	0°	-5°	
C4-SVQBR/L-13070-11	11	25	20	C4	13	70	0°	-7°	
C4-SVQBR/L-15080-11	11	27	20	C4	15	70	0°	-5°	
C5-SVQBR/L-15080-11	11	27	20	C5	15	70	0°	-5°	
C3-SVQBR/L-18090-16	16	33	25	C3	18	70	0°	-7°	VB/C...1604...
C3-SVQBR/L-22096-16	16	40	32	C3	22	70	0°	-7,5°	
C4-SVQBR/L-18090-16	16	33	25	C4	18	90	0°	-7°	
C4-SVQBR/L-22110-16	16	40	32	C4	22	70	0°	-7,5°	
C4-SVQBR/L-27120-16	16	50	40	C4	27	70	0°	-5°	
C4-SVQBR/L-27080-16	16	50	40	C4	27	70	0°	-5°	
C5-SVQBR/L-18090-16	16	33	25	C5	18	90	0°	-6°	
C5-SVQBR/L-22110-16	16	40	32	C5	22	70	0°	-7,5°	
C5-SVQBR/L-27140-16	16	50	40	C5	27	70	0°	-5°	
C5-SVQBR/L-35100-16	16	63	50	C5	35	70	0°	-3°	
C5-SVQBR/L-35150-16	16	63	50	C5	35	70	0°	-3°	
C6-SVQBR/L-22120-16	16	40	32	C6	22	70	0°	-7,5°	
C6-SVQBR/L-27145-16	16	50	40	C6	27	70	0°	-5°	
C6-SVQBR/L-35175-16	16	63	50	C6	35	70	0°	-3°	

Передний угол  $\gamma$  (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона  $\lambda_s$  см. на стр. А 301.

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

Сборочные детали входят в комплект поставки.

### Сборочные детали

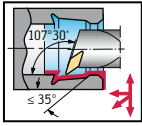
Название $D_{\text{мин}}$ мм	VB/C...1103... 22-27	VB/C...1604... 33	VB/C...1604... 40-63
 Винт пластины Момент затяжки	FS2172 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2063 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2060 (Torx 15 IP) 3,0 Нм
 Опорная пластина		AP316-VB1608 $r \leq 0,8$	AP316-VB1608 $r \leq 0,8$
 Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)
 Ключ (Torx)	FS1490 (Torx 7IP)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)

### Комплектующие

Название $D_{\text{мин}}$ мм	VB/C...1604... 33-63
 Опорная пластина	AP330-VB1612 $r \leq 1,2$



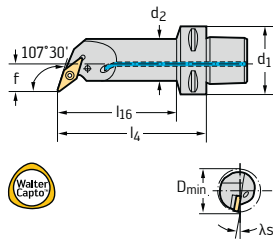
# Walter Capto™ C ... – PVQB



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

## Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623  
κ = 107°30'



Обозначение Walter



Обозначение Walter	$D_{\text{мин}}$ мм	$d_2$ мм	$d_1$ мм	f мм	$l_4$ мм	$l_{16}$ мм	$\gamma$	$\lambda_s$	Тип
C3-PVQBR/L-13070-11	11	25	20	C3	13	70	0°	-6°	VB/C...1103...
C3-PVQBR/L-15080-11	11	27	20	C3	15	80	0°	-6°	
C4-PVQBR/L-13070-11	11	25	20	C4	13	70	0°	-6°	
C4-PVQBR/L-15080-11	11	27	20	C4	15	80	0°	-6°	
C5-PVQBR/L-15080-11	11	27	20	C5	15	80	0°	-6°	
C4-PVQBR/L-22110-16	16	40	32	C4	22	110	0°	-8°	VB/C...1604...
C4-PVQBR/L-27120-16	16	50	40	C4	27	120	0°	-8°	
C4-PVQBR/L-27080-16	16	50	40	C4	27	80	0°	-8°	
C5-PVQBR/L-22110-16	16	40	32	C5	22	110	0°	-8°	
C5-PVQBR/L-27140-16	16	50	40	C5	27	140	0°	-8°	
C5-PVQBR/L-35100-16	16	63	50	C5	35	100	0°	-7°	
C5-PVQBR/L-35150-16	16	63	50	C5	35	150	0°	-7°	
C6-PVQBR/L-22120-16	16	40	32	C6	22	120	0°	-8°	
C6-PVQBR/L-27145-16	16	50	40	C6	27	145	0°	-8°	
C6-PVQBR/L-35175-16	16	63	50	C6	35	175	0°	-8°	

Передний угол  $\gamma$  (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона  $\lambda_s$  см. на стр. А 301.

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

Сборочные детали входят в комплект поставки.

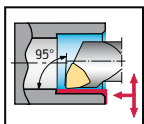
## Сборочные детали

	Название $D_{\text{мин}}$ мм	VB/C...1103... 25-27	VB/C...1604... 40	VB/C...1604... 50-63
	Опорная пластина			AP153 $r \leq 0,8$
	Рычаг	KN118	KN114	KN110
	Втулка			RS101
	Винт Момент затяжки	FS347 (SW 2) 0,6 Нм	FS332 (SW 2,5) 2,5 Нм	FS351 (SW 2,5) 2,0 Нм
	Штифт			MD101
	Ключ	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)



# Walter Capto™

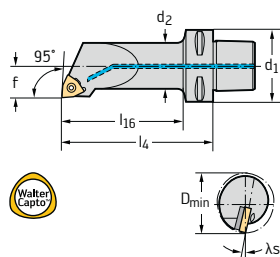
## C ... – SWLC



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

### Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623  
κ = 95°



Обозначение Walter



D<sub>мин</sub>  
мм

d<sub>2</sub>  
мм

d<sub>1</sub>  
мм

f  
мм

l<sub>4</sub>  
мм

l<sub>16</sub>  
мм

γ

λ<sub>s</sub>

Тип

C3-SWLCR/L-11065-06

6

20

16

C3

11

65

48,4

0°

-8,5°

C3-SWLCR/L-13075-06

6

25

20

C3

13

75

58,9

0°

-6°

C3-SWLCR/L-17090-06

6

32

25

C3

17

90

74,6

0°

-3,5°

C4-SWLCR/L-11070-06

6

20

16

C4

11

70

47,3

0°

-8,5°

C4-SWLCR/L-13080-06

6

25

20

C4

13

80

57,9

0°

-6°

C4-SWLCR/L-17090-06

6

32

25

C4

17

90

68,5

0°

-3,5°

C4-SWLCR/L-27080-06

6

50

40

C4

27

80

60,4

0°

-4°

C5-SWLCR/L-13080-06

6

25

20

C5

13

80

56,5

0°

-6°

C5-SWLCR/L-17090-06

6

32

25

C5

17

90

67,2

0°

-3,5°

C5-SWLCR/L-35100-06

6

63

50

C5

35

100

80,4

0°

-2,5°

C3-SWLCR/L-22064-08

8

40

32

C3

22

64

49,4

0°

-9,5°

C4-SWLCR/L-17090-08

8

32

25

C4

17

90

68,5

0°

-4°

C4-SWLCR/L-22110-08

8

40

32

C4

22

110

89,5

0°

-9,5°

C4-SWLCR/L-27080-08

8

50

40

C4

27

80

60,4

0°

-7°

C5-SWLCR/L-17090-08

8

32

25

C5

17

90

67,2

0°

-4°

C5-SWLCR/L-22110-08

8

40

32

C5

22

110

88,1

0°

-9,5°

C5-SWLCR/L-27140-08

8

50

40

C5

27

140

119,2

0°

-7°

C5-SWLCR/L-35100-08

8

63

50

C5

35

100

80,4

0°

-5°

Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ<sub>s</sub> см. на стр. А 301.

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

Сборочные детали входят в комплект поставки.

### Сборочные детали

	Название D <sub>мин</sub> мм	WC ... 06T3 ... 20-32	WC ... 06T3 ... 50-63	WC ... 0804 ... 32	WC ... 0804 ... 40-63
	Винт пластины Момент затяжки	FS2062 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2063 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2064 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2065 (Torx 15IP) 3,0 Нм
	Опорная пластина		AP318-WC0608		AP320-WC0812
	Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)		FS2069 (SW 4)
	Ключ (Torx)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)	FS1496 (Torx 15IP / SW 4)	FS1496 (Torx 15IP / SW 4)





## Обзор программы державок Walter Cut

### Державки для отрезки и обработки канавок



#### Державки G1011

- для пластин GX
- для обработки канавок, отрезки и продольного точения
- для токарных станков всех типов
- для обработки канавок различной глубины
- крепление пластин винтом
- доступ к винту сверху и снизу; простота обслуживания инструмента даже в перевернутом положении
- очень хороший отвод стружки благодаря небольшой высоте головки



#### Державки XLDE для отрезки

- простота обслуживания инструмента благодаря установке винта под углом
- сечение хвостовика 10 x 10 – 20 x 20 мм для использования на станках фасонно-продольного точения и многошпиндельных станках
- небольшие затраты времени на смену режущих пластин благодаря выполнению этой операции на станке
- для отрезки заготовок диаметром до 32 мм



#### Отрезное лезвие G1042

- экономичный инструмент, глубина обработки до 23 мм при использовании двухромочных пластин
- глубина обработки до 60 мм при использовании двухромочных пластин
- надежное 4-точечное закрепление
- простота обслуживания
- постоянное усилие зажима
- одна державка для однокромочных и двукромочных пластин



#### Усиленное отрезное лезвие G1041

- высокая надежность обработки за счет прочной конструкции
- экономическая эффективность благодаря использованию двухсторонних пластин
- оптимальная фиксация пластины благодаря креплению винтом Torx Plus и особой конструкции посадочного места
- незначительный отжим инструмента благодаря усиленному корпусу
- увеличение стойкости благодаря снижению микровибраций



#### Модульная система Walter Cut

- универсальное решение для обработки канавок
- сокращение складских расходов
- сокращение подготовительного времени
- для пластин GX, FX и LX
- возможность использования трех различных систем для отрезки и обработки канавок
- 900 комбинаций



#### Державки G1111 для торцевых канавок

- для пластин GX24
- для расточки и обработки канавок
- хороший отвод стружки за счет небольшой высоты головки
- доступ к винту сверху и снизу; простота обслуживания инструмента даже в перевернутом положении

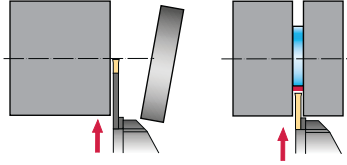


#### Державка G15 . . для небольшой глубины обработки

- для пластин GX
- для продольного точения, обработки канавок и подрезки торца
- глубина обработки до 6 мм
- обработка канавок шириной от 2 до 6 мм одним инструментом
- очень хороший отвод стружки за счет небольшой высоты головки
- доступ к винту сверху и снизу; простота обслуживания инструмента даже в перевернутом положении

## Обзор программы державок Walter Cut для отрезки и обработки канавок

## Отрезка / обработка канавок



## Система GX

## Система FX

Система GX		Система FX	
XLDE	NCAE / NCBE	G1041	XLCE
s = 1,5–3 мм T <sub>макс</sub> = 16 мм  на стр. А 210	s = 2–8 мм T <sub>макс</sub> = 21 мм  Державки: стр. А 218  на стр. А 250	s = 1,5–4 мм T <sub>макс</sub> = 32 мм  на стр. А 214	s = 2,2–4,1 мм T <sub>макс</sub> = 25 мм  на стр. А 212
XLDE-C	NCLE	G1041-C	NCDE
s = 1,5–3 мм T <sub>макс</sub> = 16 мм  на стр. А 211	s = 2–8 мм T <sub>макс</sub> = 21 мм  Державки: стр. А 220  на стр. А 254	s = 1,5–4 мм T <sub>макс</sub> = 32 мм  на стр. А 215	s = 2,2–8,0 мм T <sub>макс</sub> = 45 мм  Державки: стр. А 226  на стр. А 260
G1011	NCCE	G1042	NCME
s = 2–6 мм T <sub>макс</sub> = 32 мм  на стр. А 207	s = 0,6–2,25 мм T <sub>макс</sub> = 3 мм  Державки: стр. А 220  на стр. А 256	s = 3–6 мм T <sub>макс</sub> = 60 мм  на стр. А 213	s = 2,2–4,0 мм T <sub>макс</sub> = 45 мм  Державки: стр. А 228  на стр. А 262
	NCNE	XLCFN	XLCFN / XLCEN
	s = 0,6–2,25 мм T <sub>макс</sub> = 3 мм  Державки: стр. А 224  на стр. А 258	s = 3–8 мм T <sub>макс</sub> = 80 мм  на стр. А 216	s = 2,2–9,7 мм T <sub>макс</sub> = 80 мм  на стр. А 216

Обработка канавок и продольное точение		Обработка торцевых канавок		Растачивание		
<p>Система GX</p>		<p>Система GX</p>		<p>Система GX</p>		
<p><b>G1011</b></p> <p>s = 2–6 мм T<sub>макс</sub> = 32 мм</p> <p>на стр. A 207</p>		<p><b>G1511</b></p> <p>s = 2–6 мм T<sub>макс</sub> = 6 мм</p> <p>на стр. A 208</p>		<p><b>G1111</b></p> <p>s = 3–6 мм T<sub>макс</sub> = 25 мм</p> <p>на стр. A 230</p>	<p><b>I 12</b></p> <p>s = 1,95–2,5 мм T<sub>макс</sub> = 3 мм</p> <p>на стр. A 245</p>	
<p><b>G1521</b></p> <p>s = 2–6 мм T<sub>макс</sub> = 6 мм</p> <p>на стр. A 208</p>		<p><b>G1551</b></p> <p>s = 3–6 мм T<sub>макс</sub> = 6 мм</p> <p>на стр. A 209</p>		<p><b>NCEE</b></p> <p>s = 3–6 мм T<sub>макс</sub> = 15 мм</p> <p>Державки: стр. A 232   на стр. A 264</p>	<p><b>NCHE</b></p> <p>s = 3–6 мм T<sub>макс</sub> = 15 мм</p> <p>Державки: стр. A 234   на стр. A 266</p>	<p><b>NCAI</b></p> <p>s = 1,95–6 мм T<sub>макс</sub> = 19 мм</p> <p>на стр. A 246</p>
<p><b>NCAE / NCBE</b></p> <p>s = 2–8 мм T<sub>макс</sub> = 21 мм</p> <p>Державки: стр. A 218   на стр. A 250</p>		<p><b>NCCE</b></p> <p>s = 0,6–2,25 мм T<sub>макс</sub> = 3 мм</p> <p>Державки: стр. A 222   на стр. A 256</p>		<p><b>NCFE</b></p> <p>s = 3–6 мм T<sub>макс</sub> = 21 мм</p> <p>Державки: стр. A 236   на стр. A 286</p>	<p><b>NCOE</b></p> <p>s = 3–6 мм T<sub>макс</sub> = 21 мм</p> <p>Державки: стр. A 238   на стр. A 270</p>	<p><b>NCCI</b></p> <p>s = 0,6–3,25 мм T<sub>макс</sub> = 3 мм</p> <p>на стр. A 248</p>
<p><b>NCLE</b></p> <p>s = 2–8 мм T<sub>макс</sub> = 21 мм</p> <p>Державки: стр. A 220   на стр. A 254</p>		<p><b>NCNE</b></p> <p>s = 0,6–2,25 мм T<sub>макс</sub> = 3 мм</p> <p>Державки: стр. A 224   на стр. A 258</p>		<p><b>NCFE-C</b></p> <p>s = 3–6 мм T<sub>макс</sub> = 21 мм</p> <p>Державки: стр. A 240   на стр. A 272</p>	<p><b>NCOE-C</b></p> <p>s = 3–6 мм T<sub>макс</sub> = 21 мм</p> <p>Державки: стр. A 242   на стр. A 274</p>	



## Система обозначений державок Walter Cut для отрезки и обработки канавок

Пример: державка с модулем

<b>NC</b>	<b>D</b>	<b>E</b>	<b>25</b>	—	<b>2525</b>	<b>L</b>	—	<b>FX</b>	<b>51</b>	—	<b>35</b>
1	2	3	4		6	8		9	10 / 11		12

1
Тип инструмента
<b>NC</b> Walter Cut

2		
Вид обработки		
<table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 50%; vertical-align: top;"> <p><b>A</b> Обработка канавок и точение (0°, GX)</p> <p><b>B</b> Обработка канавок и точение (0°, GX)</p> <p><b>C</b> Обработка канавок под стопорные кольца (0°, GX)</p> <p><b>D</b> Обработка канавок и отрезка (0°, GX)</p> <p><b>E</b> Обработка торцевых канавок и подрезка торца (0°, GX)</p> <p><b>F</b> Обработка глубоких торцевых канавок и подрезка торца (0°, GX)</p> </td> <td style="width: 50%; vertical-align: top;"> <p><b>K</b> Обработка глубоких канавок, модуль и хвостовик GX, FX, L</p> <p><b>H</b> Обработка торцевых канавок и подрезка торца (90°, GX)</p> <p><b>L</b> Обработка канавок и точение (90°, GX)</p> <p><b>M</b> Обработка канавок и отрезка (90°, FX, LX)</p> <p><b>N</b> Обработка канавок под стопорные кольца (90°, GX)</p> <p><b>O</b> Обработка глубоких торцевых канавок и подрезка торца (90°, GX)</p> </td> </tr> </table>	<p><b>A</b> Обработка канавок и точение (0°, GX)</p> <p><b>B</b> Обработка канавок и точение (0°, GX)</p> <p><b>C</b> Обработка канавок под стопорные кольца (0°, GX)</p> <p><b>D</b> Обработка канавок и отрезка (0°, GX)</p> <p><b>E</b> Обработка торцевых канавок и подрезка торца (0°, GX)</p> <p><b>F</b> Обработка глубоких торцевых канавок и подрезка торца (0°, GX)</p>	<p><b>K</b> Обработка глубоких канавок, модуль и хвостовик GX, FX, L</p> <p><b>H</b> Обработка торцевых канавок и подрезка торца (90°, GX)</p> <p><b>L</b> Обработка канавок и точение (90°, GX)</p> <p><b>M</b> Обработка канавок и отрезка (90°, FX, LX)</p> <p><b>N</b> Обработка канавок под стопорные кольца (90°, GX)</p> <p><b>O</b> Обработка глубоких торцевых канавок и подрезка торца (90°, GX)</p>
<p><b>A</b> Обработка канавок и точение (0°, GX)</p> <p><b>B</b> Обработка канавок и точение (0°, GX)</p> <p><b>C</b> Обработка канавок под стопорные кольца (0°, GX)</p> <p><b>D</b> Обработка канавок и отрезка (0°, GX)</p> <p><b>E</b> Обработка торцевых канавок и подрезка торца (0°, GX)</p> <p><b>F</b> Обработка глубоких торцевых канавок и подрезка торца (0°, GX)</p>	<p><b>K</b> Обработка глубоких канавок, модуль и хвостовик GX, FX, L</p> <p><b>H</b> Обработка торцевых канавок и подрезка торца (90°, GX)</p> <p><b>L</b> Обработка канавок и точение (90°, GX)</p> <p><b>M</b> Обработка канавок и отрезка (90°, FX, LX)</p> <p><b>N</b> Обработка канавок под стопорные кольца (90°, GX)</p> <p><b>O</b> Обработка глубоких торцевых канавок и подрезка торца (90°, GX)</p>	

3
Вид обработки
<p><b>E</b> Наружная обработка</p> <p><b>I</b> Внутренняя обработка</p>

8
Исполнение
<p><b>R</b> Правое</p> <p><b>L</b> Левое</p> <p><b>N</b> Нейтральное</p>

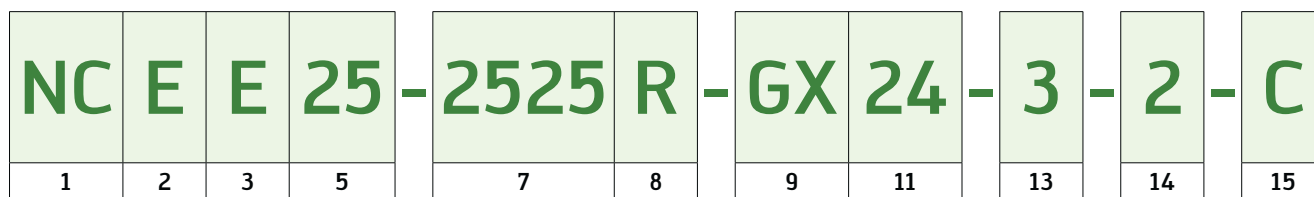
9
Исполнение
<p><b>FX</b> Для обработки канавок, с одной режущей кромкой</p> <p><b>GX</b> Для обработки канавок, с двумя режущими кромками</p> <p><b>LX</b> Для обработки канавок, с одной режущей кромкой</p>

10
Ширина канавки FX / LX [мм]
<p><b>22</b> = 2,2</p> <p><b>31</b> = 3,1</p> <p><b>41</b> = 4,1</p> <p><b>51</b> = 5,1</p> <p><b>65</b> = 6,5</p> <p><b>80</b> = 8,0</p> <p><b>82</b> = 8,2</p> <p><b>97</b> = 9,7</p>

11
Длина пластины GX [мм]
<p>09</p> <p>16</p> <p>24</p>

12																
Обработка глубоких канавок [мм]																
<table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="text-align: center;"><b>D</b></td> <td style="text-align: center;"><b>K</b></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">T<sub>макс</sub></td> <td style="text-align: center;">D<sub>макс</sub></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">20</td> <td style="text-align: center;">50</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">21</td> <td style="text-align: center;">70</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">25</td> <td style="text-align: center;">80</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">32</td> <td style="text-align: center;">100</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">35</td> <td style="text-align: center;">110</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">45</td> <td style="text-align: center;">160</td> </tr> </table>	<b>D</b>	<b>K</b>	T <sub>макс</sub>	D <sub>макс</sub>	20	50	21	70	25	80	32	100	35	110	45	160
<b>D</b>	<b>K</b>															
T <sub>макс</sub>	D <sub>макс</sub>															
20	50															
21	70															
25	80															
32	100															
35	110															
45	160															

Пример: державка для торцевых канавок, 0°



4
Державка / модуль [мм]
h <sub>3</sub>
26
32
46

5
Размер модуля
12
16
20
25
32
40

6										
Высота хвостовика Державка / модуль [мм]										
<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="border-right: 1px solid black; padding: 5px;">h<sub>1</sub> = h<sub>2</sub></th> <th style="padding: 5px;">b</th> </tr> <tr> <td style="border-right: 1px solid black; padding: 5px;">20</td> <td style="padding: 5px;">20</td> </tr> <tr> <td style="border-right: 1px solid black; padding: 5px;">25</td> <td style="padding: 5px;">29</td> </tr> <tr> <td style="border-right: 1px solid black; padding: 5px;">32</td> <td style="padding: 5px;">37</td> </tr> <tr> <td style="border-right: 1px solid black; padding: 5px;">40</td> <td style="padding: 5px;"></td> </tr> </table>	h <sub>1</sub> = h <sub>2</sub>	b	20	20	25	29	32	37	40	
h <sub>1</sub> = h <sub>2</sub>	b									
20	20									
25	29									
32	37									
40										

7		
Размеры хвостовика [мм] / Walter Capto™		
Державка		Walter Capto™
Высота	Ширина	Наружн. обработка
12	12	C3 00 = C3
16	16	C4 00 = C4
20	20	C5 00 = C5
25	25	C6 00 = C6
32	25	
Расточная державка		
d <sub>1</sub>	d / l	
20	1/1,5 = 15	
25	1/2,5 = 25	
32		
40		

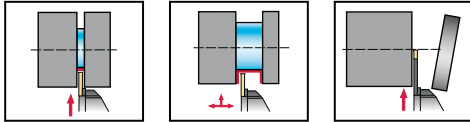
13
Типоразмер по ширине GX
1
2
3
4
5

14										
Диапазон диаметров для торцевых канавок [мм]										
<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="padding: 5px;"><b>1</b></td> <td style="padding: 5px;">50-70</td> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;"><b>2</b></td> <td style="padding: 5px;">70-100</td> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;"><b>3</b></td> <td style="padding: 5px;">100-150</td> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;"><b>4</b></td> <td style="padding: 5px;">150-300</td> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;"><b>5</b></td> <td style="padding: 5px;">300-900</td> </tr> </table>	<b>1</b>	50-70	<b>2</b>	70-100	<b>3</b>	100-150	<b>4</b>	150-300	<b>5</b>	300-900
<b>1</b>	50-70									
<b>2</b>	70-100									
<b>3</b>	100-150									
<b>4</b>	150-300									
<b>5</b>	300-900									

15		
Исполнение		
<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="padding: 5px;"><b>C</b></td> <td style="padding: 5px;">Контр-исполнение</td> </tr> </table>	<b>C</b>	Контр-исполнение
<b>C</b>	Контр-исполнение	



# Walter Cut G1011



- для наружной обработки
- угол между модулем и державкой – 0°
- цельные державки
- для продольного точения, обработки канавок и отрезки
- для пластин GX

Инструмент	Обозначение Walter	s мм	T <sub>макс</sub> мм	D <sub>макс</sub> мм	h=h <sub>1</sub> мм	b мм	f <sub>1</sub> мм	l <sub>1</sub> мм	l <sub>4</sub> мм	s <sub>1</sub> мм	Тип	
	G1011.1212R/L-2T8GX16	2	8		12	12	11,2	121,5	31,5	1,6	GX 16-1E2/F2 ..	
	G1011.1212R/L-2T12GX16		12		12	12	11,2	121,5	31,5	1,6		
	G1011.1616R/L-2T8GX16		8		16	16	15,2	131,5	35,5	1,6		
	G1011.1616R/L-2T15GX16		15		16	16	15,2	135,5	35,5	1,6		
	G1011.2020R/L-2T8GX16		8		20	20	19,2	141,5	31,5	1,6		
	G1011.2020R/L-2T15GX16		15		20	20	19,2	145,5	35,5	1,6		
	G1011.2525R/L-2T8GX16		8		25	25	24,2	141,5	31,5	1,6		
	G1011.2525R/L-2T15GX16		15		25	25	24,2	145,5	35,5	1,6		
	G1011.1616R/L-3T12GX24		12		16	16	14,8	135	35	2,4		GX 24-2E3/F3 ..
	G1011.1616R/L-3T21GX24		21	80	16	16	14,8	150	40	2,4		
	G1011.2020R/L-3T12GX24		12		20	20	18,8	145	35	2,4		
	G1011.2012R/L-3T21GX24		21	80	20	12	10,8	150	40	2,4		
G1011.2020R/L-3T21GX24	21	80	20	20	18,8	150	40	2,4				
G1011.2525R/L-3T12GX24	12		25	25	11,3	145	35	2,4				
	G1011.2525R/L-3T21GX24	21	80	25	25	11,3	150	40	2,4	GX 24-3E4/F4 ..		
	G1011.1616R/L-4T12GX24	12		16	16	14,3	135	35	3,4			
	G1011.1616R/L-4T21GX24	21	80	16	16	14,3	150	40	3,4			
	G1011.2020R/L-4T12GX24	12		20	20	18,3	145	35	3,4			
	G1011.2020R/L-4T21GX24	21	80	20	20	18,3	150	40	3,4			
	G1011.2012R/L-4T21GX24	21	80	20	12	10,3	150	40	3,4			
	G1011.2525R/L-4T12GX24	12		25	25	10,8	145	35	3,4			
	G1011.2525R/L-4T21GX24	21	80	25	25	23,3	150	40	3,4			
	G1011.2020R/L-5T12GX24	12		20	20	17,9	145	35	4,2		GX 24-3E5/F5 ..	
	G1011.2020R/L-5T21GX24	21	80	20	20	17,9	150	40	4,2			
G1011.2525R/L-5T12GX24	12		25	25	10,4	145	35	4,2				
G1011.2525R/L-5T21GX24	21	80	25	25	10,4	150	40	4,2				
	G1011.2525R/L-5T32GX24	32	120	25	25	22,9	165	55	4,2	GX 24-4E6/F6 ..		
	G1011.2020R/L-6T12GX24	12		20	20	17,4	145	35	5,2			
	G1011.2020R/L-6T21GX24	21	80	20	20	17,4	150	40	5,2			
	G1011.2525R/L-6T12GX24	12		25	25	9,9	145	35	5,2			
	G1011.2525R/L-6T21GX24	21	80	25	25	9,9	150	40	5,2			
	G1011.2525R/L-6T32GX24	32	120	25	25	22,4	165	55	5,2			

T<sub>макс</sub> для диаметра заготовки больше D<sub>макс</sub> см. Техническую информацию на стр. А 318.

Макс. глубина канавки при обработке двухромбичной пластиной GX – 23 мм

f = f<sub>1</sub> + s/2

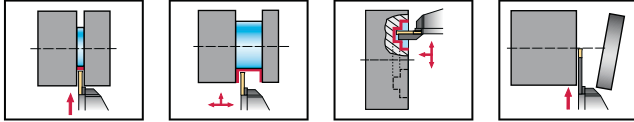
Пример заказа: правая державка: G1011.2020 R-3T12GX24 / левая державка: G1011.2020 L-3T12GX24

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали		Тип	GX 16-1E2/F2 . . -GX 24-4E6/F6 . .
	Винт пластины Момент затяжки		FS2118 (Torx 20IP) 5,0 Нм
	Ключ (Torx)		FS1464 (Torx 20IP)



# Walter Cut G1511 / G1521



- для наружной обработки
- угол между модулем и державкой – 0° / 90°
- для обработки торцевых канавок 0° / 90°
- цельные державки
- для продольного точения, обработки канавок и отрезки
- для пластин GX

## Инструмент

Обозначение Walter		s	T <sub>макс</sub>	h=h <sub>1</sub>	b	f	f <sub>1</sub>	l <sub>21</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>4</sub>	s <sub>1</sub>	Тип
		мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	
	G1511.1212R/L-T4GX16	2,0 - 6,0	4	12	12		9,9		131,5	31,5	4,5	GX16-...
	G1511.1616R/L-T4GX16		4	16	16		13,9		141,5	31,5	4,5	
	G1511.2020R/L-T4GX16		4	20	20		17,9		141,5	31,5	4,5	
	G1511.2525R/L-T4GX16	4	25	25		22,9		141,5	31,5	4,5	GX24-...	
	G1511.1616R/L-T6GX24	3,0 - 6,0	6	16	16		13,9		143,5	33,5		4,5
	G1511.2020R/L-T6GX24	6	20	20		17,9		143,5	33,5	4,5		
G1511.2525R/L-T6GX24	6	25	25		22,9		143,5	33,5	4,5			
	G1521.1616R/L-T4GX16	2,0 - 6,0	4	16	16	20,5	12,5	134,9		27		GX16-...
	G1521.2020R/L-T4GX16		4	20	20	24,5	14,5	134,9		27		
	G1521.2525R/L-T4GX16		4	25	25	29,5	17	134,9		27		
	G1521.2020R/L-T6GX24	3,0 - 6,0	6	20	20	26,5	16,5	134,9		27		GX24-...
	G1521.2525R/L-T6GX24	6	25	25	31,5	19	134,9		27			

G1511:  $f = f_1 + s/2$

G1521:  $l_1 = l_{21} + s/2$

Пример заказа:

Правая державка: G1511.1212R-T4GX16

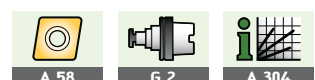
Левая державка: G1511.1212L-T4GX16

Сборочные детали входят в комплект поставки.

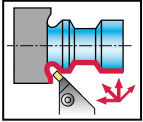
Ширина пластин s мм	Минимально допустимый диаметр D <sub>мин</sub> для обработки торцевых канавок пластинами требуемой ширины [мм]	
	GX16	GX24
3	81	65
4	75	62
5	63	51
6	53	43

## Сборочные детали

Тип	GX16-...-GX24-...
 Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (Torx 20IP) 5,0 Нм
 Ключ (Torx)	FS1464 (Torx 20IP)



# Walter Cut G1551



- для наружной обработки
- для обработки канавок 45°
- для профильной обработки
- цельные державки
- для продольного точения, обработки канавок и профильной обработки
- для пластин GX

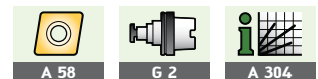
## Инструмент

	Обозначение Walter	s мм	T <sub>макс</sub> мм	h=h <sub>1</sub> мм	b мм	f мм	f <sub>1</sub> мм	l <sub>21</sub> мм	l <sub>4</sub> мм	Тип
	G1551.2020R/L-T6GX24	3,0 - 6,0	6	20	20	23,2	13,2	143,1	33,1	GX24-...
	G1551.2525R/L-T6GX24		6	25	25	28,2	15,7	143,1	33,1	

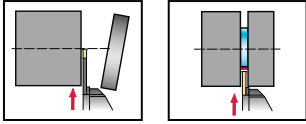
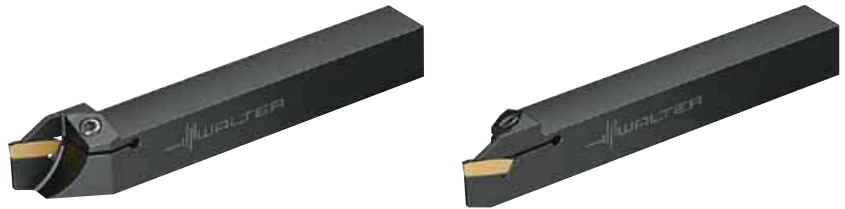
G1551: l1=l21+0,707 x s/2  
 f=f1+0,707 x S/2  
 Пример заказа:  
 Правая державка: G1551.2020R-T6GX24  
 Левая державка: G1551.2020L-T6GX24

## Сборочные детали

	Тип	GX24-...
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (Torx 20IP) 5,0 Нм
	Ключ (Torx)	FS1464 (Torx 20IP)



# Walter Cut XLDE



- для наружной обработки
- угол между модулем и державкой – 0°
- цельные державки
- для отрезки и обработки канавок
- для пластин GX

## Инструмент

Обозначение Walter	s мм	D <sub>макс</sub> мм	h=h <sub>1</sub> мм	b мм	f <sub>1</sub> мм	l <sub>1</sub> мм	l <sub>4</sub> мм	s <sub>1</sub> мм	Тип
XLDER/L1010K-GX16-0	1,5	10	10	10	9,4	125	19	1,2	GX16-0E150..
XLDER/L1212K-GX16-0		12	12	12	11,4	125	19	1,2	
XLDER/L1616K-GX16-0		16	16	16	15,4	125	24	1,2	
XLDER/L1010K-GX16-1	2,0 - 2,5	20	10	10	9,2	125	19	1,6	GX16-1E2..
XLDER/L1212K-GX16-1		24	12	12	11,2	125	19	1,6	
XLDER/L1616K-GX16-1		32	16	16	15,2	125	24	1,6	
XLDER/L2020K-GX16-1		32	20	20	19,2	125	24	1,6	
XLDER/L1212K-GX16-2	3	24	12	12	10,8	125	19	2,4	GX16-2E3..
XLDER/L1616K-GX16-2		32	16	16	14,8	125	24	2,4	
XLDER/L2020K-GX16-2		32	20	20	18,8	125	24	2,4	

$$f = f_1 + s/2$$

Описание контрисполнения / стандартного исполнения см. на стр. А 315.

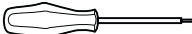
Пример заказа:

Правая державка: XLDER1010K-GX16-1

Левая державка: XLDEL1010K-GX16-1

Сборочные детали входят в комплект поставки.

## Сборочные детали

Тип	Тип
	Винт пластины Момент затяжки
	Отвертка

GX16-0E150..-GX16-2E3..

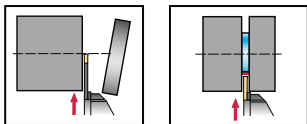
FS2164 (Torx 15IP)

3,5 Нм

FS1485 (Torx 15IP)



# Walter Cut XLDE-C Контрсполнение



- для наружной обработки
- угол между модулем и державкой – 0°
- цельные державки
- для отрезки и обработки канавок
- для пластин GX

## Инструмент

Обозначение Walter	s мм	D <sub>макс</sub> мм	h=h <sub>1</sub> мм	b мм	f <sub>1</sub> мм	l <sub>1</sub> мм	l <sub>4</sub> мм	s <sub>1</sub> мм	Тип
XLDER/L1010K-GX16-0C	1,5	10	10	10	9,2	125	19	1,2	GX16-0E150..
XLDER/L1212K-GX16-0C		12	12	12	11,2	125	19	1,2	
XLDER/L1616K-GX16-0C		12	16	16	15,2	125	24	1,2	
XLDER/L1010K-GX16-1C	2,0 - 2,5	20	10	10	9,2	125	19	1,6	GX16-1E2..
XLDER/L1212K-GX16-1C		24	12	12	11,2	125	19	1,6	
XLDER/L1616K-GX16-1C		32	16	16	15,2	125	24	1,6	
XLDER/L1212K-GX16-2C	3	24	12	12	10,8	125	19	2,4	GX16-2E3..
XLDER/L1616K-GX16-2C		32	16	16	14,8	125	24	2,4	

$$f = f_1 + S/2$$

Описание контрсполнения / стандартного исполнения см. на стр. А 315.

Пример заказа:

Правая державка: XLDER1010K-GX16-1C

Левая державка: XLDEL1010K-GX16-1C

Сборочные детали входят в комплект поставки.

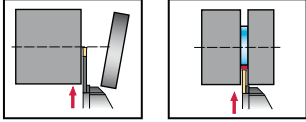
## Сборочные детали

Тип	Тип
	Винт пластины Момент затяжки
	FS2164 (Torx 15IP) 3,5 Нм
	Отвертка
	FS1485 (Torx 15IP)



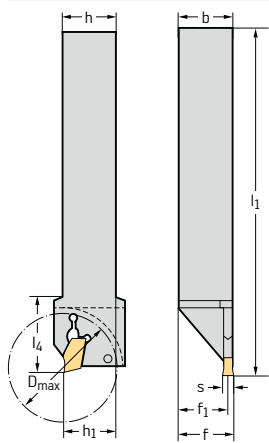


# Walter Cut XLCE / XLCF



- для наружной обработки
- угол между модулем и державкой – 0°
- цельные державки
- для отрезки и обработки канавок
- для пластин с геометрией FX

## Инструмент



Обозначение Walter	s мм	D <sub>макс</sub> мм	h=h <sub>1</sub> мм	b мм	f мм	l <sub>1</sub> мм	l <sub>4</sub> мм	Тип
XLCER/L1010M22-FX	2,2	30	10	10	10,2	150	19	FX2.2...
XLCER/L1212F22-FX		30	12	12	12,2	80	19	
XLCER/L1212M22-FX		30	12	12	12,2	150	19,4	
XLCER/L1414M22-FX		30	14	14	14,2	150	19,4	
XLCER/L1612H22-FX		30	16	12	12,2	100	20	
XLCFR/L1612H31-FX	3,1	30	16	12	12,3	100	21,9	FX3.1...
XLCFR/L2016K31-FX		40	20	16	16,3	125	25,9	
XLCFR/L2520M31-FX		50	25	20	20,3	150	31,9	
XLCFR/L2016K41-FX	4,1	40	20	16	16,4	125	25,9	FX4.1...
XLCFR/L2520M41-FX		50	25	20	20,8	150	31,9	

Рекомендации по замене пластин см. на стр. А 314.

Пример заказа:

Правая державка: XLCER1010M22-FX

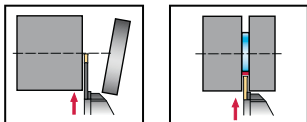
Левая державка: XLCER1010M22-FX

## Комплектующие

	Тип	FX2.2...	FX3.1...-FX4.1...
	Монтажный ключ для пластин FX	FS1494	FS1493



# Walter Cut G1042



- для наружной обработки
- угол между модулем и державкой – 0°
- отрезное лезвие
- для обработки канавок и отрезки
- для пластин GX

Инструмент	Обозначение Walter	s мм	T <sub>макс</sub> мм	h <sub>4</sub> мм	l <sub>1</sub> мм	h <sub>1</sub> мм	Тип
	G1042.26N-2T25GX16	2	25	26	108,3	21,1	GX16-1E2/F2...
	G1042.32N-2T25GX16		25	32	149,3	24,8	
	G1042.26N-3T40GX24	3	40	26	108,3	21	GX24-2E3/F3...
	G1042.32N-3T50GX24		50	32	149,3	24,7	
	G1042.26N-4T40GX24	4	40	26	108,3	20,9	GX24-3E4/F4...
	G1042.32N-4T50GX24		50	32	149,3	24,6	
	G1042.32N-5T60GX24	5	60	32	149,3	24,5	GX24-3E5/F5...
	G1042.32N-6T60GX24	6	60	32	149,3	24,4	GX24-4E6/F6...

Державки см. на стр. А 217.

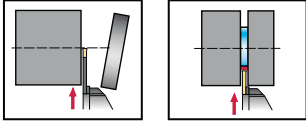
Рекомендации по замене пластин см. на стр. Н 314.

## Комплектующие

Тип	Тип	GX16-1E2/F2...-GX24-4E6/F6...
	Монтажный ключ для канавочных пластин	FS1494



# Walter Cut G1041



- для наружной обработки
- угол между модулем и державкой – 0°
- отрезное лезвие для глубоких канавок
- для обработки канавок и отрезки
- для пластин GX

## Инструмент

Обозначение Walter	s мм	T <sub>макс</sub> мм	h <sub>4</sub> мм	l <sub>1</sub> мм	h <sub>1</sub> мм	Тип
G1041.26R/L-1.5T16GX16	1,5	16	26	110	21	GX16-0E..
G1041.26R/L-2T16GX16	2	16	26	110	21	GX16-1E2/F2..
G1041.32R/L-2T23GX16		23	32	110	24,6	
G1041.26R/L-3T16GX16	3	16	26	110	21	GX16-2E3/F3..
G1041.26R/L-3T23GX24		23	26	110	21	GX24-2E3/F3..
G1041.32R/L-3T23GX24		23	32	110	24,6	
G1041.32R/L-3T32GX24		32	32	110	24,6	
G1041.32R/L-4T32GX24	4	32	32	110	24,6	GX24-3E4/F4..

Державки см. на стр. А 207.

Описание контрисполнения / стандартного исполнения см. на стр. А 315.

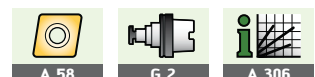
Сборочные детали входят в комплект поставки.

## Сборочные детали

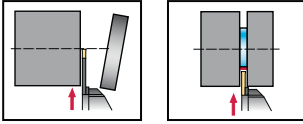
Тип	Тип
Винт пластины Момент затяжки	GX16-0E-GX24-3E4/F4.. FS2164 (Torx 15IP) 3,5 Нм

## Комплектующие

Тип	Тип
Отвертка	GX16-0E-GX24-3E4/F4.. FS1485 (Torx 15IP)

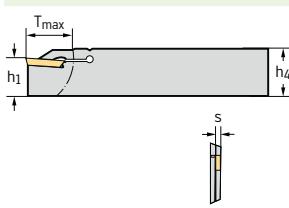


# Walter Cut G1041 C Контрисполнение



- для наружной обработки
- угол между модулем и державкой – 0°
- отрезное лезвие для глубоких канавок
- для обработки канавок и отрезки
- для пластин GX

## Инструмент



Обозначение Walter	s мм	T <sub>макс</sub> мм	h <sub>4</sub> мм	l <sub>1</sub> мм	h <sub>1</sub> мм	Тип
G1041.26R/L-1.5T16GX16C	1,5	16	26	110	21	GX16-0E ..
G1041.26R/L-2T16GX16C	2	16	26	110	21	GX16-1E2/F2 ..
G1041.32R/L-2T23GX16C		23	32	110	24,6	
G1041.26R/L-3T16GX16C	3	16	26	110	21	GX16-2E3/F3 ..
G1041.26R/L-3T23GX24C		23	26	110	21	GX24-2E3/F3 ..
G1041.32R/L-3T23GX24C		23	32	110	24,6	
G1041.32R/L-3T32GX24C		32	32	110	24,6	
G1041.32R/L-4T32GX24C	4	32	32	110	24,6	GX24-3E4/F4 ..

Державки см. на стр. А 217.

Описание контрисполнения / стандартного исполнения см. на стр. А 315.

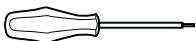
Сборочные детали входят в комплект поставки.

## Сборочные детали



Тип	Тип
Винт пластины Момент затяжки	GX16-0E-GX24-3E4/F4 .. FS2164 (Torx 15IP) 3,5 Нм

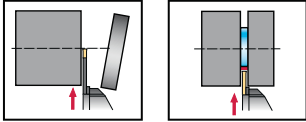
## Комплектующие



Тип	Тип
Отвертка	GX16-0E-GX24-3E4/F4 .. FS1485 (Torx 15IP)



# Walter Cut XLC



- для наружной обработки
- угол между модулем и державкой – 0°
- отрезное лезвие
- для обработки канавок и отрезки
- для режущих пластин FX / GX / LX

## Инструмент

Инструмент	Обозначение	s мм	T <sub>макс</sub> мм	h <sub>4</sub> мм	l <sub>1</sub> мм	h <sub>1</sub> мм	Тип
	XLCEN2602J22-FX	2,2	25	26	110	21,1	FX2.2 ...
	XLCEN3202M22-FX		30	32	151	24,8	
	XLCFN2603J31-FX	3,1	35	26	109,9	21	FX3.1 ...
	XLCFN3203M31-FX		50	32	150,9	24,6	
	XLCFN2604J41-FX	4,1	40	26	109,9	20,9	FX4.1 ...
	XLCFN3204M41-FX		50	32	150,9	24,5	
	XLCFN3205M51-FX	5,1	55	32	150,9	24,4	FX5.1 ...
	XLCFN3206M65-FX	6,5	55	32	150,9	24,2	FX6.5 ...
	XLCEN4608S82-FX	8,2	80	46	248,9	37	FX8.2 ...
	XLCEN4609S97-FX	9,7	80	46	248,9	36,9	FX9.7 ...
	XLCFN3203-GX24-2S	3,0 - 3,5	21	32	179,3	24,2	GX24-2 ...
	XLCFN3204-GX24-3S	4,0 - 5,0	21	32	179,3	24,2	GX24-3 ...
	XLCFN3206-GX24-4S	6	21	32	179,3	24,2	GX24-4 ...
	XLCEN4608-LX	8	80	46	249,7	35,1	LX- ...

Державки см. на стр. А 217.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Рекомендации по замене пластин см. на стр. А 314.

## Сборочные детали

	Тип	GX24-2 ...	LX- ...
	Винт пластины Момент затяжки	FS1342 (Torx 15) 1,0 Нм	FS1217 (Torx 20) 2,0 Нм

## Комплектующие

	Тип	FX2.2 ...	FX3.1 ...-FX9.7 ...	GX24-2 ...	LX- ...
	Монтажный ключ для пластин FX	FS1494	FS1493		
	Отвертка			FS1047 (Torx T15)	FS1048 (Torx 20)

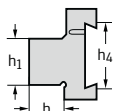
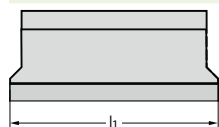


# Walter Cut SBN



- державки для отрезных лезвий


## Инструмент



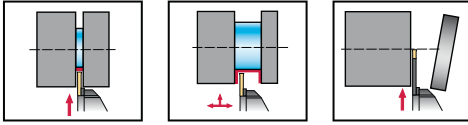
Обозначение Walter	h <sub>4</sub> мм	h <sub>1</sub> мм	b мм	l <sub>1</sub> мм
SBN2020-26-K	26	20	20	90
SBN2520-32-K	32	25	20	110
SBN3229-32-K	32	32	29	120
SBN3229-46-K	46	32	29	150
SBN4037-46-K	46	40	47	150

Сборочные детали входят в комплект поставки.

## Сборочные детали

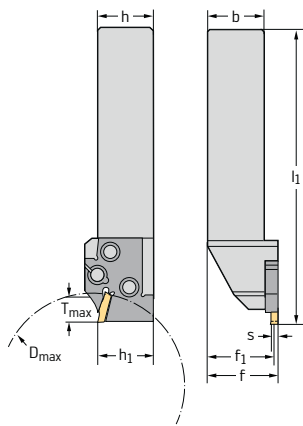
	h <sub>1</sub> мм	20-32	40
	Винты	M06X025 ISO4762 12.9	M08X035 ISO4762 12.9

# Державки Walter Cut NCAE / NCBE



- для наружной обработки
- угол между модулем и державкой – 0°
- для продольного точения, обработки канавок и отрезки
- для пластин GX/LX

## Инструмент



### Обозначение Walter

	s мм	T <sub>макс</sub> мм	D <sub>макс</sub> мм	h=h <sub>1</sub> мм	h <sub>1</sub> мм
NCAE12-1212R/L-GX09-1	2,0 - 2,5	7	36	12	12
NCAE16-1616R/L-GX09-1		7	52	16	16
NCAE12-1212R/L-GX09-2	3,0 - 3,5	7	36	12	12
NCAE16-1616R/L-GX09-2		7	52	16	16
NCAE20-2020R/L-GX16-1	2,0 - 2,5	12	63	20	20
NCAE25-2525R/L-GX16-1		12	79	25	25
NCAE20-2020R/L-GX16-2	3,0 - 3,5	12	63	20	20
NCAE25-2525R/L-GX16-2		12	79	25	25
NCAE32-3225R/L-GX16-2		12	100	32	32
NCAE20-2020R/L-GX16-3	4,0 - 5,0	12	63	20	20
NCAE25-2525R/L-GX16-3		12	79	25	25
NCAE32-3225R/L-GX16-3		12	100	32	32
NCAE25-2525R/L-GX16-4	6	12	79	25	25
NCAE32-3225R/L-GX16-4		12	100	32	32
NCBE20-2020R/L-GX24-2-21	3	21	63	20	20
NCBE25-2525R/L-GX24-2-21		21	79	25	25
NCBE25-2525R/L-GX24-3-21	4,0 - 5,0	21	79	25	25
NCBE32-3225R/L-GX24-3-21		21	100	32	32
NCBE25-2525R/L-GX24-4-21	6	21	79	25	25
NCBE32-3225R/L-GX24-4-21		21	100	32	32
NCBE25-2525R/L-GX24-5-21		21	79	25	25
NCBE32-3225R/L-LX80-32	8	32	100	32	32
NCBE32-3225R/L-LX80-45		45	100	32	32

$$f=f_1+s/2$$

T<sub>макс</sub> для диаметра заготовки больше D<sub>макс</sub> см. Техническую информацию на стр. А 316.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

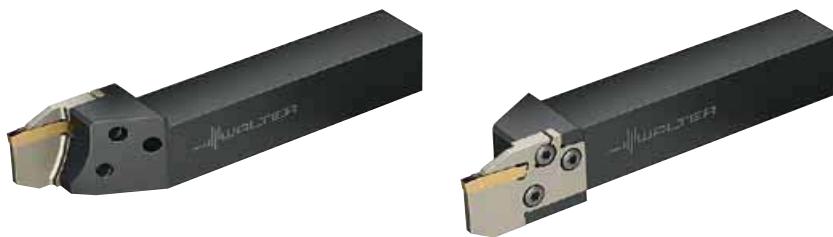
Пример заказа:


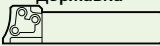
Правый инструмент в сборе NCAE12-1212R-GX09-1 (правый модуль + правая державка)

Левый инструмент в сборе NCAE12-1212L-GX09-1 (левый модуль + левая державка)

## Сборочные детали

	Размер модуля	E12	E16	E20	E25	E32
	Винт пластины LX Момент затяжки					FS1217 (Torx 20) 2,0 Нм
	Винт Момент затяжки	FS1051 (Torx 8) 2,0 Нм	FS1052 (Torx 15) 2,0 Нм	FS1053 (Torx 15) 2,0 Нм	FS1054 (Torx 20) 3,0 Нм	FS1055 (Torx 25) 3,0 Нм
	Ключ, малый	FS257 (Torx 8)	FS1047 (Torx T15)	FS1047 (Torx T15)	FS1048 (Torx 20)	FS1049 (Torx 25)



b мм	f мм	f <sub>1</sub> мм	l <sub>1</sub> мм	Размер модуля	Тип	Модуль	Державка
							
12		14,9	78	E12	GX 09-1 ...	MSS-E12R/L07-GX09-1	MSS-E12R/L00-1212E
16		18,9	98	E16		MSS-E16R/L07-GX09-1	MSS-E16R/L00-1616G
12		14,6	78	E12	GX 09-2 ...	MSS-E12R/L07-GX09-2	MSS-E12R/L00-1212E
16		18,6	98	E16		MSS-E16R/L07-GX09-2	MSS-E16R/L00-1616G
20		23,9	123	E20	GX 16-1 ...	MSS-E20R/L12-GX16-1	MSS-E20R/L00-2020J
25		30,8	153	E25		MSS-E25R/L12-GX16-1	MSS-E25R/L00-2525L
20		23,6	123	E20	GX 16-2 ...	MSS-E20R/L12-GX16-2	MSS-E20R/L00-2020J
25		30,4	153	E25		MSS-E25R/L12-GX16-2	MSS-E25R/L00-2525L
25		30,4	173	E32	GX 16-3 ...	MSS-E32R/L12-GX16-2	MSS-E32R/L00-3225N
20		23,1	123	E20		MSS-E20R/L12-GX16-3	MSS-E20R/L00-2020J
25		29,9	153	E25	GX 16-4 ...	MSS-E25R/L12-GX16-3	MSS-E25R/L00-2525L
25		29,9	173	E32		MSS-E32R/L12-GX16-3	MSS-E32R/L00-3225N
25		29,3	153	E25	GX 24-2 ...	MSS-E25R/L12-GX16-4	MSS-E25R/L00-2525L
25		29,3	173	E32		MSS-E32R/L12-GX16-4	MSS-E32R/L00-3225N
20		23,6	132	E20	GX 24-3 ...	MSS-E20R/L21-GX24-2	MSS-E20R/L00-2020J
25		30,4	162	E25		MSS-E25R/L21-GX24-2	MSS-E25R/L00-2525L
25		29,9	162	E25	GX 24-4 ...	MSS-E25R/L21-GX24-3	MSS-E25R/L00-2525L
25		29,9	182	E32		MSS-E32R/L21-GX24-3	MSS-E32R/L00-3225N
25		29,3	162	E25	GX 24-5 ...	MSS-E25R/L21-GX24-4	MSS-E25R/L00-2525L
25		29,3	182	E32		MSS-E32R/L21-GX24-4	MSS-E32R/L00-3225N
25		28,5	162	E25	LX - ...	MSS-E25R/L21-GX24-5	MSS-E25R/L00-2525L
25		28,9	194	E32		MSS-E32N32-LX	MSS-E32R/L00-3225N
25		28,9	207	E32		MSS-E32N45-LX	MSS-E32R/L00-3225N

## Комплектующие

Размер модуля

E32



Ключ, малый

FS1048 (Torx 20)



A 58



G 2



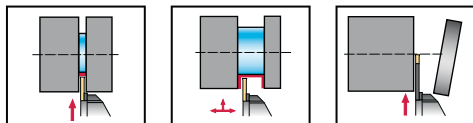
A 313



A 304

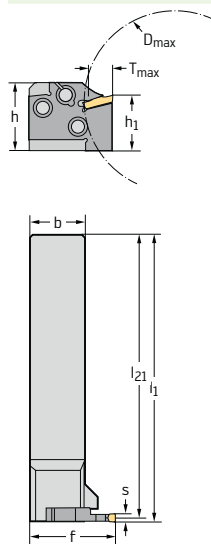


## Державки Walter Cut NCLE



- для наружной обработки
- угол между модулем и державкой – 90°
- для продольного точения, обработки канавок и отрезки
- для пластин GX/LX

### Инструмент



#### Обозначение Walter

	s мм	T <sub>макс</sub> мм	D <sub>макс</sub> мм	h=h <sub>1</sub> мм	b мм
NCLE20-2020R/L-GX16-1	2,0 - 2,5	12	63	20	20
NCLE25-2525R/L-GX16-1		12	79	25	25
NCLE20-2020R/L-GX16-2	3	12	63	20	20
NCLE25-2525R/L-GX16-2		12	79	25	25
NCLE32-3225R/L-GX16-2		12	100	32	25
NCLE20-2020R/L-GX16-3	4,0 - 5,0	12	63	20	20
NCLE25-2525R/L-GX16-3		12	79	25	25
NCLE32-3225R/L-GX16-3		12	100	32	25
NCLE25-2525R/L-GX16-4	6	12	79	25	25
NCLE32-3225R/L-GX16-4		12	100	32	25
NCLE20-2020R/L-GX24-2-21	3	21	63	20	20
NCLE25-2525R/L-GX24-2-21		21	79	25	25
NCLE25-2525R/L-GX24-3-21	4,0 - 5,0	21	79	25	25
NCLE32-3225R/L-GX24-3-21		21	100	32	25
NCLE25-2525R/L-GX24-4-21	6	21	79	25	25
NCLE32-3225R/L-GX24-4-21		21	100	32	25
NCLE25-2525R/L-GX24-5-21	8	21	79	25	25
NCLE32-3225R/L-LX80-32		32	100	32	25
NCLE32-3225R/L-LX80-45		45	100	32	25

T<sub>макс</sub> для диаметра заготовки больше D<sub>макс</sub> см. Техническую информацию на стр. А 316.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Пример заказа:

Правый инструмент в сборе: NCLE25-2525R-GX16-1 (левый модуль + правая державка)

Левый инструмент в сборе: NCLE25-2525L-GX16-1 (правый модуль + левая державка)

### Сборочные детали



#### Размер модуля

**E20**
**E25**
**E32**

 Винт пластины LX  
Момент затяжки

 FS1217 (Torx 20)  
2,0 Нм

 Винт  
Момент затяжки

 FS1053 (Torx 15)  
2,0 Нм

 FS1054 (Torx 20)  
3,0 Нм

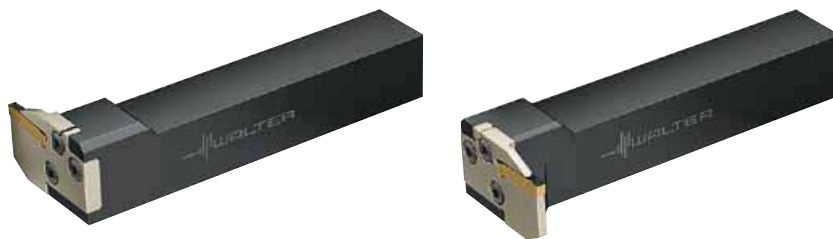
 FS1055 (Torx 25)  
3,0 Нм


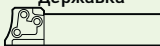

Ключ, малый

FS1047 (Torx T15)

FS1048 (Torx 20)

FS1049 (Torx 25)



f мм	l <sub>1</sub> мм	l <sub>21</sub> мм	Размер модуля	Тип	Модуль 	Державка 
33		109,8	E20	GX16-1E...	MSS-E20R/L12-GX16-1	MSS-E20R/L90-2020J
38		139,8	E25		MSS-E25R/L12-GX16-1	MSS-E25R/L90-2525L
33		109,4	E20	GX16-2E...	MSS-E20R/L12-GX16-2	MSS-E20R/L90-2020J
38		139,4	E25		MSS-E25R/L12-GX16-2	MSS-E25R/L90-2525L
45		159,4	E32		MSS-E32R/L12-GX16-2	MSS-E32R/L90-3225N
33		108,9	E20	GX16-3E...	MSS-E20R/L12-GX16-3	MSS-E20R/L90-2020J
38		138,9	E25		MSS-E25R/L12-GX16-3	MSS-E25R/L90-2525L
45		158,9	E32		MSS-E32R/L12-GX16-3	MSS-E32R/L90-3225N
38		138,3	E25	GX16-4E...	MSS-E25R/L12-GX16-4	MSS-E25R/L90-2525L
45		158,3	E32		MSS-E32R/L12-GX16-4	MSS-E32R/L90-3225N
42		109,4	E20	GX24-2E...	MSS-E20R/L21-GX24-2	MSS-E20R/L90-2020J
47		139,4	E25		MSS-E25R/L21-GX24-2	MSS-E25R/L90-2525L
47		138,9	E25	GX24-3E...	MSS-E25R/L21-GX24-3	MSS-E25R/L90-2525L
54		158,9	E32		MSS-E32R/L21-GX24-3	MSS-E32R/L90-3225N
47		138,3	E25	GX24-4E...	MSS-E25R/L21-GX24-4	MSS-E25R/L90-2525L
54		158,3	E32		MSS-E32R/L21-GX24-4	MSS-E32R/L90-3225N
47		137,5	E25	GX24-5E...	MSS-E25R/L21-GX24-5	MSS-E25R/L90-2525L
66		157,9	E32	LX - ...	MSS-E32N32-LX	MSS-E32R/L90-3225N
79		157,9	E32		MSS-E32N45-LX	MSS-E32R/L90-3225N

## Комплектующие

Размер модуля

E32



Ключ, малый

FS1048 (Torx 20)



A 58



G 2

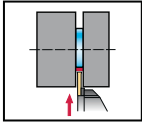


A 313



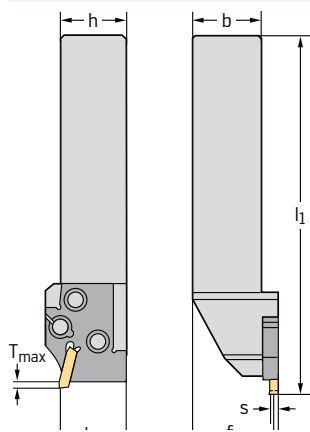
A 304

# Державки Walter Cut NCCE



- для наружной обработки
- угол между модулем и державкой – 0°
- для обработки канавок под стопорные кольца
- для пластин GX

## Инструмент



Обозначение Walter	s мм	T <sub>макс</sub> мм	h=h <sub>1</sub> мм	b мм
NCCE12-1212R/L-GX09-1	0,6 - 1,7	2	12	12
NCCE16-1616R/L-GX09-1		2	16	16
NCCE20-2020R/L-GX16-2	0,6 - 2,3	3	20	20
NCCE25-2525R/L-GX16-2		3	25	25
NCCE32-3225R/L-GX16-2		3	32	25

$$f = f_1 + s/2$$



Сборочные детали входят в комплект поставки.

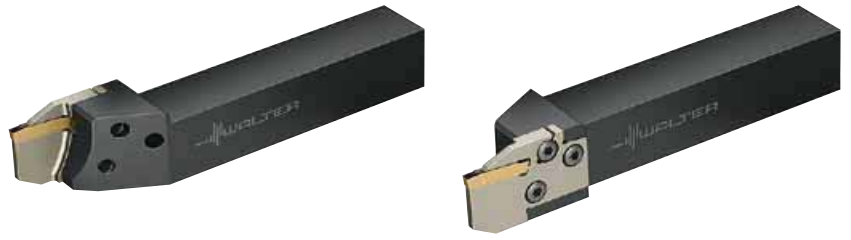
Пример заказа:


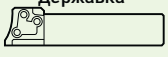
Правый инструмент в сборе: NCCE20-2020R-GX16-2 (правый модуль + правая державка)

Левый инструмент в сборе: NCCE20-2020L-GX16-2 (левый модуль + левая державка)

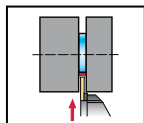
## Сборочные детали

Размер модуля	E12	E16	E20	E25	E32
 Винт Момент затяжки	FS1051 (Torx 8) 2,0 Нм	FS1052 (Torx 15) 2,0 Нм	FS1053 (Torx 15) 2,0 Нм	FS1054 (Torx 20) 3,0 Нм	FS1055 (Torx 25) 3,0 Нм
 Ключ, малый	FS257 (Torx 8)	FS1047 (Torx T15)	FS1047 (Torx T15)	FS1048 (Torx 20)	FS1049 (Torx 25)



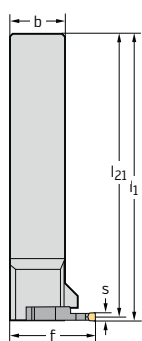
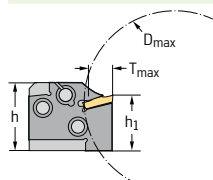
	f <sub>1</sub> мм	l <sub>1</sub> мм	Размер модуля	Тип	Модуль 	Державка 
	14,9	78	E12	GX 09-1 ...	MSS-E12R/L02-GX09-1	MSS-E12R/L00-1212E
	18,9	98	E16		MSS-E16R/L02-GX09-1	MSS-E16R/L00-1616G
	23,6	123	E20	GX 16-2 ...	MSS-E20R/L03-GX16-2	MSS-E20R/L00-2020J
	30,4	153	E25		MSS-E25R/L03-GX16-2	MSS-E25R/L00-2525L
	30,4	173	E32		MSS-E32R/L03-GX16-2	MSS-E32R/L00-3225N

## Державки Walter Cut NCNE



- для наружной обработки
- угол между модулем и державкой – 90°
- для обработки канавок под стопорные кольца
- для пластин GX

### Инструмент



Обозначение Walter	s мм	T <sub>макс</sub> мм	h=h <sub>1</sub> мм	b мм	
NCNE20-2020R/L-GX16-2	0,6 - 2,3	3	20	20	
NCNE25-2525R/L-GX16-2		3	25	25	
NCNE32-3225R/L-GX16-2		3	32	25	

$$l_1 = l_{21} + s/2$$

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Пример заказа:

Правый инструмент в сборе: NCNE32-3225R-GX16-2 (левый модуль + правая державка)

Левый инструмент в сборе: NCNE32-3225L-GX16-2 (правый модуль + левая державка)

### Сборочные детали



Размер модуля

E20

E25

E32

Винт  
Момент затяжки

FS1053 (Torx 15)  
2,0 Нм

FS1054 (Torx 20)  
3,0 Нм

FS1055 (Torx 25)  
3,0 Нм

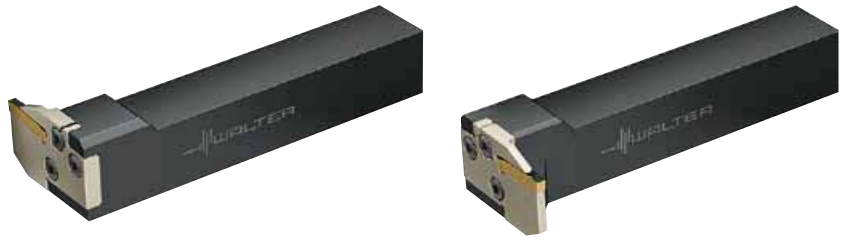


Ключ, малый

FS1047 (Torx T15)

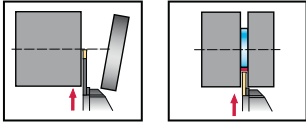
FS1048 (Torx 20)

FS1049 (Torx 25)



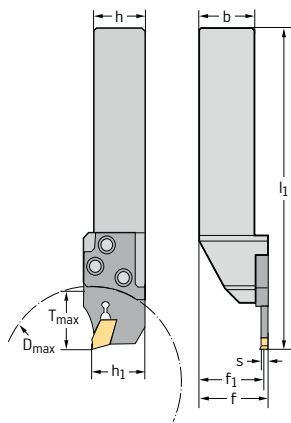
	f мм	l <sub>21</sub> мм	Размер модуля	Тип	Модуль 	Державка 
	33	109,4	E20	GX 16-2 ...	MSS-E20R/L03-GX16-2	MSS-E20R/L90-2020J
	38	139,4	E25		MSS-E25R/L03-GX16-2	MSS-E25R/L90-2525L
	45	159,4	E32		MSS-E32R/L03-GX16-2	MSS-E32R/L90-3225N

# Державки Walter Cut NCDE



- для наружной обработки
- угол между модулем и державкой – 0°
- для отрезки и обработки канавок
- для пластин FX

## Инструмент



Обозначение Walter	s мм	T <sub>макс</sub> мм	D <sub>макс</sub> мм	h=h <sub>1</sub> мм
NCDE20-2020R/L-FX22-20	2,2	20	63	20
NCDE25-2525R/L-FX22-20		20	79	25
NCDE20-2020R/L-FX31-20	3,1	20	63	20
NCDE25-2525R/L-FX31-25		25	79	25
NCDE25-2525R/L-FX31-35		35	79	25
NCDE32-3225R/L-FX31-32		32	100	32
NCDE32-3225R/L-FX31-45	4,1	45	100	32
NCDE20-2020R/L-FX41-20		20	63	20
NCDE25-2525R/L-FX41-25		25	79	25
NCDE25-2525R/L-FX41-35		35	79	25
NCDE32-3225R/L-FX41-32	5,1	32	100	32
NCDE32-3225R/L-FX41-45		45	100	32
NCDE25-2525R/L-FX51-25		25	79	25
NCDE25-2525R/L-FX51-35	6,5	35	79	25
NCDE32-3225R/L-FX51-32		32	100	32
NCDE32-3225R/L-FX51-45		45	100	32
NCDE25-2525R/L-FX65-25		25	79	25
NCDE25-2525R/L-FX65-35	6,5	35	79	25
NCDE32-3225R/L-FX65-32		32	100	32
NCDE32-3225R/L-FX65-45		45	100	32

T<sub>макс</sub> при больших диаметрах в качестве D<sub>макс</sub> см. Техническую информацию на стр. А 317.

Пример заказа:

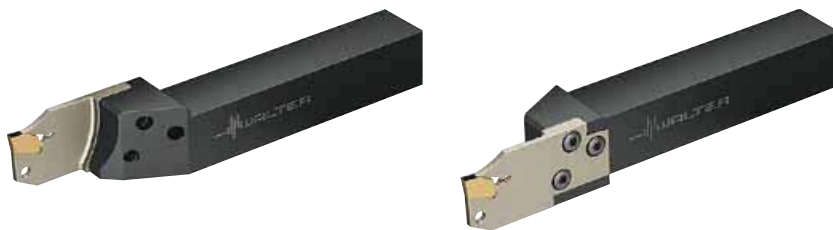
Правый инструмент в сборе: NCDE20-2020R-FX22-20 (= правый модуль + правая державка)


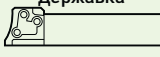
Левый инструмент в сборе: NCDE20-2020L-FX22-20 (= левый модуль + левая державка)

Сборочные детали входят в комплект поставки.

## Сборочные детали

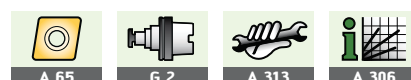
	Размер модуля	E20	E25	E32
	Винт Момент затяжки	FS1053 (Torx 15) 2,0 Нм	FS1054 (Torx 20) 3,0 Нм	FS1055 (Torx 25) 3,0 Нм
	Ключ, малый	FS1047 (Torx T15)	FS1048 (Torx 20)	FS1049 (Torx 25)



	b мм	f мм	l <sub>1</sub> мм	Размер модуля	Тип	Модуль 	Державка 
	20	24,6	132	E20	FX 2.2 ...	MSS-E20R/L20-FX2.2	MSS-E20R/L00-2020J
	25	31,4	162	E25		MSS-E25R/L20-FX2.2	MSS-E25R/L00-2525L
	20	24,6	132	E20	FX 3.1 ...	MSS-E20R/L20-FX3.1	MSS-E20R/L00-2020J
	25	31,4	167	E25		MSS-E25R/L25-FX3.1	MSS-E25R/L00-2525L
	25	31,4	177	E25		MSS-E25R/L35-FX3.1	MSS-E25R/L00-2525L
	25	31,4	194	E32		MSS-E32R/L32-FX3.1	MSS-E32R/L00-3225N
	25	31,4	207	E32		MSS-E32R/L45-FX3.1	MSS-E32R/L00-3225N
	20	24,6	132	E20		MSS-E20R/L20-FX4.1	MSS-E20R/L00-2020J
	25	31,4	167	E25		MSS-E25R/L25-FX4.1	MSS-E25R/L00-2525L
	25	31,4	177	E25	FX 4.1 ...	MSS-E25R/L35-FX4.1	MSS-E25R/L00-2525L
	25	31,4	194	E32		MSS-E32R/L32-FX4.1	MSS-E32R/L00-3225N
	25	31,4	207	E32		MSS-E32R/L45-FX4.1	MSS-E32R/L00-3225N
	25	31,4	167	E25	FX 5.1 ...	MSS-E25R/L25-FX5.1	MSS-E25R/L00-2525L
	25	31,4	177	E25		MSS-E25R/L35-FX5.1	MSS-E25R/L00-2525L
	25	31,4	194	E32		MSS-E32R/L32-FX5.1	MSS-E32R/L00-3225N
	25	31,4	207	E32		MSS-E32R/L45-FX5.1	MSS-E32R/L00-3225N
	25	31,4	167	E25	FX 6.5 ...	MSS-E25R/L25-FX6.5	MSS-E25R/L00-2525L
	25	31,4	177	E25		MSS-E25R/L35-FX6.5	MSS-E25R/L00-2525L
	25	31,4	194	E32		MSS-E32R/L32-FX6.5	MSS-E32R/L00-3225N
	25	31,4	207	E32		MSS-E32R/L45-FX6.5	MSS-E32R/L00-3225N

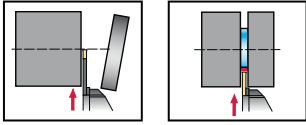
## Комплектующие

	Тип	FX2.2...	FX3.1...-FX6.5...
	Монтажный ключ для пластин FX	FS1494	FS1493



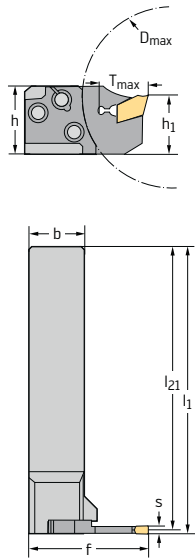


# Державки Walter Cut NCME



- для наружной обработки
- угол между модулем и державкой – 90°
- для отрезки и обработки канавок
- для пластин FX

## Инструмент



### Обозначение Walter

Обозначение Walter	s мм	T <sub>макс</sub> мм	D <sub>макс</sub> мм	h=h <sub>1</sub> мм	b мм
NCME20-2020R/L-FX22-20	2,2	20	63	20	20
NCME25-2525R/L-FX22-20		20	79	25	25
NCME20-2020R/L-FX31-20	3,1	20	63	20	20
NCME25-2525R/L-FX31-25		25	79	25	25
NCME25-2525R/L-FX31-35		35	79	25	25
NCME32-3225R/L-FX31-32		32	100	32	25
NCME32-3225R/L-FX31-45	4,1	45	100	32	25
NCME20-2020R/L-FX41-20		20	63	20	20
NCME25-2525R/L-FX41-25		25	79	25	25
NCME25-2525R/L-FX41-35		35	79	25	25
NCME32-3225R/L-FX41-32		32	100	32	25
NCME32-3225R/L-FX41-45		45	100	32	25
NCME25-2525R/L-FX51-25	5,1	25	79	25	25
NCME25-2525R/L-FX51-35		35	79	25	25
NCME32-3225R/L-FX51-45		45	100	25	25
NCME32-3225R/L-FX51-32		32	100	32	25
NCME25-2525R/L-FX65-25	6,5	25	79	25	25
NCME25-2525R/L-FX65-35		35	79	25	25
NCME32-3225R/L-FX65-32		32	100	32	25
NCME32-3225R/L-FX65-45		45	100	32	25

T<sub>макс</sub> при больших диаметрах в качестве D<sub>макс</sub> см. Техническую информацию на стр. А 317.

Пример заказа:

Правый инструмент в сборе: NCME20-2020R-FX22-20 (= левый модуль + правая державка)

Левый инструмент в сборе: NCME20-2020L-FX22-20 (= правый модуль + левая державка)

Сборочные детали входят в комплект поставки.

## Сборочные детали



### Размер модуля

Винт  
Момент затяжки

### E20

FS1053 (Torx 15)  
2,0 Нм

### E25

FS1054 (Torx 20)  
3,0 Нм

### E32

FS1055 (Torx 25)  
3,0 Нм



Ключ, малый

FS1047 (Torx T15)

FS1048 (Torx 20)

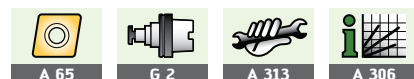
FS1049 (Torx 25)



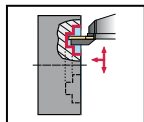
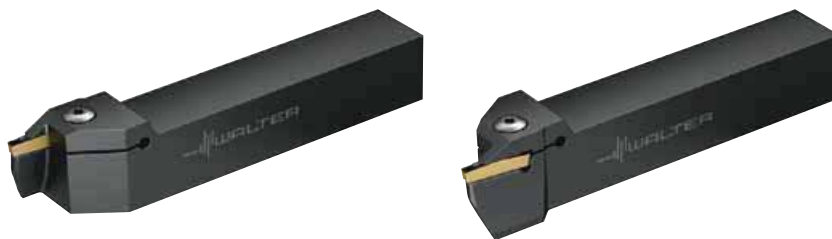
f мм	l <sub>1</sub> мм	l <sub>21</sub> мм	Размер модуля	Тип	Модуль 	Державка 
42	110,7	109,6	E20	FX 2.2 ...	MSS-E20R/L20-FX2.2	MSS-E20R/L90-2020J
47	141,2	139,6	E25		MSS-E25R/L20-FX2.2	MSS-E25R/L90-2525L
46,6	110,8	109,2	E20	FX 3.1 ...	MSS-E20R/L20-FX3.1	MSS-E20R/L90-2020J
51,6	141,3	139,2	E25		MSS-E25R/L25-FX3.1	MSS-E25R/L90-2525L
51,6	141,3	139,2	E25		MSS-E25R/L35-FX3.1	MSS-E25R/L90-2525L
58,6	161,3	159,2	E32		MSS-E32R/L32-FX3.1	MSS-E32R/L90-3225N
58,6	161,3	159,2	E32		MSS-E32R/L45-FX3.1	MSS-E32R/L90-3225N
46,6	110,9	108,8	E20		FX 4.1 ...	MSS-E20R/L20-FX4.1
51,6	141,4	138,8	E25	MSS-E25R/L25-FX4.1		MSS-E25R/L90-2525L
51,6	141,4	138,8	E25	MSS-E25R/L35-FX4.1		MSS-E25R/L90-2525L
58,6	161,4	158,8	E32	MSS-E32R/L45-FX3.1		MSS-E32R/L90-3225N
58,6	161,4	158,8	E32	MSS-E32R/L45-FX4.1		MSS-E32R/L90-3225N
51,6	141,5	138,4	E25	FX 5.1 ...		MSS-E25R/L25-FX5.1
51,6	141,5	138,4	E25		MSS-E25R/L35-FX5.1	MSS-E25R/L90-2525L
58,6	161,5	158,4	E32		MSS-E32R/L45-FX5.1	MSS-E32R/L90-3225N
58,6	161,5	158,4	E32		MSS-E32R/L32-FX5.1	MSS-E32R/L90-3225N
51,6	141,6	137,8	E25	FX 6.5 ...	MSS-E25R/L25-FX6.5	MSS-E25R/L90-2525L
51,6	141,6	137,8	E25		MSS-E25R/L35-FX6.5	MSS-E25R/L90-2525L
58,6	161,6	157,8	E32		MSS-E32R/L32-FX6.5	MSS-E32R/L90-3225N
58,6	161,6	157,8	E32		MSS-E32R/L45-FX6.5	MSS-E32R/L90-3225N

### Комплектующие

Тип	FX2.2...	FX3.1...-FX6.5...
Монтажный ключ для пластин FX	FS1494	FS1493



# Walter Cut G1111



- для наружной обработки
- цельные державки
- для обработки торцевых канавок
- для пластин GX

## Инструмент

Обозначение Walter	s мм	T <sub>макс</sub> мм	D <sub>мин</sub> мм	D <sub>макс</sub> мм	h=h <sub>1</sub> мм	b мм	f мм	l <sub>1</sub> мм	l <sub>4</sub> мм	Тип
G1111.2525R/L-3T12-034GX24	3	12	34	44	25	25	26,2	150	40	GX24-2E3...
G1111.2525R/L-3T12-042GX24		12	42	60	25	25	26,2	150	40	
G1111.2525R/L-3T12-054GX24		12	54	75	25	25	26,1	150	40	
G1111.2525R/L-3T19-054GX24		19	54	75	25	25	26,2	152	42	
G1111.2525R/L-3T22-067GX24		22	67	100	25	25	26,2	154	44	
G1111.2525R/L-3T12-067GX24		12	67	100	25	25	26,1	150	40	
G1111.2525R/L-3T12-090GX24		12	90	160	25	25	26,1	150	40	
G1111.2525R/L-3T22-090GX24		22	90	160	25	25	26,1	154	44	
G1111.2525R/L-3T12-130GX24		12	130	300	25	25	26,1	150	40	
G1111.2525R/L-3T22-130GX24		22	130	300	25	25	26,1	154	44	
G1111.2525R/L-4T12-040GX24	4	12	40	60	25	25	26,1	150	40	GX24-3E4/F4...
G1111.2525R/L-4T20-040GX24		20	40	60	25	25	26,3	152	42	
G1111.2525R/L-4T12-052GX24		12	52	72	25	25	26,1	150	40	
G1111.2525R/L-4T20-052GX24		20	52	72	25	25	26,2	152	42	
G1111.2525R/L-4T12-064GX24		12	64	100	25	25	26,1	150	40	
G1111.2525R/L-4T25-064GX24		25	64	100	25	25	26,1	156	46	
G1111.2525R/L-4T12-092GX24		12	92	140	25	25	26,1	150	40	
G1111.2525R/L-4T25-092GX24		25	92	140	25	25	26,1	156	46	
G1111.2525R/L-4T25-132GX24		25	132	230	25	25	26,1	156	46	
G1111.2525R/L-4T12-132GX24		12	132	230	25	25	26,1	150	40	
G1111.2525R/L-4T12-220GX24	5	12	220	500	25	25	26,1	150	40	GX24-3E5/F5...
G1111.2525R/L-4T25-220GX24		25	220	500	25	25	26,1	156	46	
G1111.2525R/L-5T20-040GX24		20	40	70	25	25	26,3	152	42	
G1111.2525R/L-5T12-040GX24		12	40	70	25	25	26,2	150	40	
G1111.2525R/L-5T20-060GX24		20	60	95	25	25	26,3	152	42	
G1111.2525R/L-5T12-060GX24		12	60	95	25	25	26,2	150	40	
G1111.2525R/L-5T12-085GX24		12	85	130	25	25	26,2	150	40	
G1111.2525R/L-5T25-085GX24		25	85	130	25	25	26,2	156	46	
G1111.2525R/L-5T25-120GX24		25	120	180	25	25	26,2	156	46	
G1111.2525R/L-5T12-120GX24		12	120	180	25	25	26,2	150	40	
G1111.2525R/L-5T12-175GX24	12	175	500	25	25	26,1	150	40		
G1111.2525R/L-5T25-175GX24	25	175	500	25	25	26,2	156	46		

Макс. глубина канавки при обработке двухкромочной пластиной – 23 мм

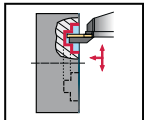
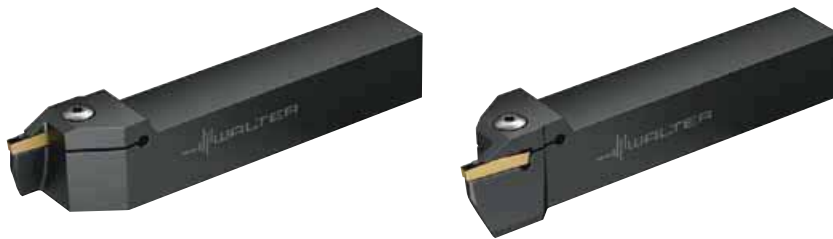
Пример заказа:

Правая державка: G1111.2525R-5T12-085GX24

Левая державка: G1111.2525L-5T12-085GX24

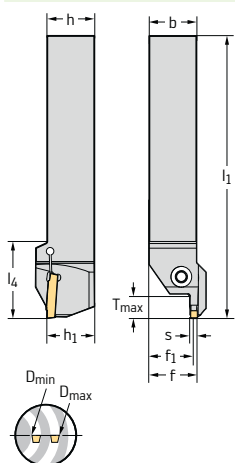
# Walter Cut G1111

Продолжение



- для наружной обработки
- цельные державки
- для обработки торцевых канавок
- для пластин GX

## Инструмент



Обозначение Walter	s мм	T <sub>макс</sub> мм	D <sub>мин</sub> мм	D <sub>макс</sub> мм	h=h <sub>1</sub> мм	b мм	f мм	l <sub>1</sub> мм	l <sub>4</sub> мм	Тип
G1111.2525R/L-6T12-040GX24	6	12	40	70	25	25	26,2	150	40	GX24-4E6/F6 . .
G1111.2525R/L-6T20-040GX24		25	40	70	25	25	26,3	152	42	
G1111.2525R/L-6T12-058GX24		12	58	100	25	25	26,2	150	40	
G1111.2525R/L-6T25-058GX24		25	58	100	25	25	26,2	156	46	
G1111.2525R/L-6T12-088GX24		12	88	180	25	25	26,2	150	40	
G1111.2525R/L-6T25-088GX24		25	88	180	25	25	26,2	156	46	
G1111.2525R/L-6T12-168GX24		12	168	400	25	25	26,2	150	40	
G1111.2525R/L-6T25-168GX24		25	168	400	25	25	26,2	156	46	

Макс. глубина канавки при обработке двуххромочной пластиной – 23 мм

Пример заказа:

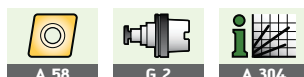
$$f = f_1 + s/2$$

Правая державка: G1111.2525R-5T12-085GX24

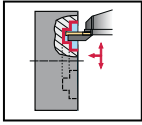
Левая державка: G1111.2525L-5T12-085GX24

## Сборочные детали

Тип	GX24-2E3 . .-GX24-4E6/F6 . .	
Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (Torx 20IP)	4,0 Нм
Ключ (Torx)	FS1464 (Torx 20IP)	

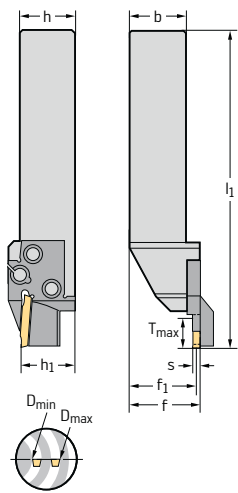


# Державки Walter Cut NCEE



- для наружной обработки
- для обработки торцевых канавок 0°
- для обработки торцевых канавок и подрезки торца
- для пластин GX

## Инструмент



Обозначение Walter	s мм	T <sub>макс</sub> мм	D <sub>мин</sub> мм	D <sub>макс</sub> мм	h мм
NCEE20-2020R/L-GX24-2-1	3,0 - 3,5	14	50	70	20
NCEE20-2020R/L-GX24-2-2		14	70	100	20
NCEE20-2020R/L-GX24-2-3		14	100	150	20
NCEE25-2525R/L-GX24-2-3		15	100	150	25
NCEE25-2525R/L-GX24-2-2		15	70	100	25
NCEE25-2525R/L-GX24-2-1		15	50	70	25
NCEE25-2525R/L-GX24-3-1	4,0 - 5,0	15	50	70	25
NCEE25-2525R/L-GX24-3-2		15	70	100	25
NCEE25-2525R/L-GX24-3-3		15	100	150	25
NCEE25-2525R/L-GX24-3-4		15	150	300	25
NCEE32-3225R/L-GX24-3-4		15	150	300	32
NCEE32-3225R/L-GX24-3-3		15	100	150	32
NCEE32-3225R/L-GX24-3-2	6	15	70	100	32
NCEE25-2525R/L-GX24-4-4		15	150	300	25
NCEE25-2525R/L-GX24-4-3		15	100	150	25
NCEE25-2525R/L-GX24-4-2		15	70	100	25
NCEE25-2525R/L-GX24-4-1		15	50	70	25
NCEE32-3225R/L-GX24-4-2		15	70	100	32
NCEE32-3225R/L-GX24-4-3		15	100	150	32
NCEE32-3225R/L-GX24-4-4		15	150	300	32
NCEE32-3225R/L-GX24-4-5		15	300	900	32

$$f = f_1 + s/2$$

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Пример заказа:

Правый инструмент в сборе: NCEE20-2020R-GX24-2-1 (правый модуль + правая державка)

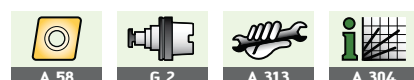
Левый инструмент в сборе: NCEE20-2020L-GX24-2-1 (левый модуль + левая державка)

## Сборочные детали

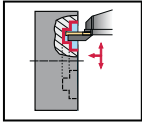
	Размер модуля	E20	E25	E32
	Винт Момент затяжки	FS1053 (Torx 15) 2,0 Нм	FS1054 (Torx 20) 3,0 Нм	FS1055 (Torx 25) 3,0 Нм
	Ключ, малый	FS1047 (Torx T15)	FS1048 (Torx 20)	FS1049 (Torx 25)



	b мм	f <sub>1</sub> мм	l <sub>1</sub> мм	Размер модуля	Тип	Модуль 	Державка 
	20	23,6	132	E20	GX 24-2 ...	MSS-E20R/L14-GX24-2A5070	MSS-E20R/L00-2020J
	20	23,6	132	E20		MSS-E20R/L14-GX24-2A70100	MSS-E20R/L00-2020J
	20	23,6	132	E20		MSS-E20R/L14-GX24-2A100150	MSS-E20R/L00-2020J
	25	30,4	162	E25		MSS-E25R/L15-GX24-2A100150	MSS-E25R/L00-2525L
	25	30,4	162	E25		MSS-E25R/L15-GX24-2A70100	MSS-E25R/L00-2525L
	25	30,4	162	E25		MSS-E25R/L15-GX24-2A5070	MSS-E25R/L00-2525L
	25	29,9	162	E25		MSS-E25R/L15-GX24-3A5070	MSS-E25R/L00-2525L
	25	29,9	162	E25	GX 24-3 ...	MSS-E25R/L15-GX24-3A70100	MSS-E25R/L00-2525L
	25	29,9	162	E25		MSS-E25R/L15-GX24-3A100150	MSS-E25R/L00-2525L
	25	29,9	162	E25		MSS-E25R/L15-GX24-3A150300	MSS-E25R/L00-2525L
	25	29,9	182	E32		MSS-E32R/L15-GX24-3A150300	MSS-E32R/L00-3225N
	25	29,9	182	E32		MSS-E32R/L15-GX24-3A100150	MSS-E32R/L00-3225N
	25	29,9	182	E32		MSS-E32R/L15-GX24-3A70100	MSS-E32R/L00-3225N
	25	29,9	182	E32		MSS-E32R/L15-GX24-4A150300	MSS-E32R/L00-3225N
	25	29,3	162	E25	GX 24-4 ...	MSS-E25R/L15-GX24-4A150300	MSS-E25R/L00-2525L
	25	29,3	162	E25		MSS-E25R/L15-GX24-4A100150	MSS-E25R/L00-2525L
	25	29,3	162	E25		MSS-E25R/L15-GX24-4A70100	MSS-E25R/L00-2525L
	25	29,3	162	E25		MSS-E25R/L15-GX24-4A5070	MSS-E25R/L00-2525L
	25	29,3	182	E32		MSS-E32R/L15-GX24-4A70100	MSS-E32R/L00-3225N
	25	29,3	182	E32		MSS-E32R/L15-GX24-4A100150	MSS-E32R/L00-3225N
	25	29,3	182	E32		MSS-E32R/L15-GX24-4A150300	MSS-E32R/L00-3225N
	25	29,3	182	E32		MSS-E32R/L15-GX24-4A300900	MSS-E32R/L00-3225N
	25	29,3	182	E32			
	25	29,3	182	E32			

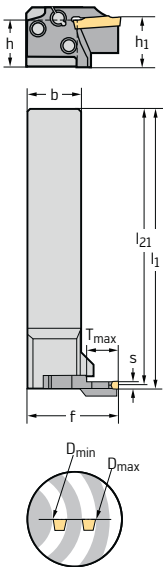


# Державки Walter Cut NCHE



- для наружной обработки
- для обработки торцевых канавок 90°
- для обработки торцевых канавок и подрезки торца

## Инструмент



Обозначение Walter	s мм	T <sub>макс</sub> мм	D <sub>мин</sub> мм	D <sub>макс</sub> мм	h мм
NCHE20-2020R/L-GX24-2-1	3,0 - 3,5	14	50	70	20
NCHE20-2020R/L-GX24-2-2		14	70	100	20
NCHE20-2020R/L-GX24-2-3		14	100	150	20
NCHE25-2525R/L-GX24-2-3		15	100	150	25
NCHE25-2525R/L-GX24-2-2		15	70	100	25
NCHE25-2525R/L-GX24-2-1		15	50	70	25
NCHE25-2525R/L-GX24-3-1	4,0 - 5,0	15	50	70	25
NCHE25-2525R/L-GX24-3-2		15	70	100	25
NCHE25-2525R/L-GX24-3-3		15	100	150	25
NCHE25-2525R/L-GX24-3-4		15	150	300	25
NCHE32-3225R/L-GX24-3-4		15	150	300	32
NCHE32-3225R/L-GX24-3-3		15	100	150	32
NCHE32-3225R/L-GX24-3-2	6	15	70	100	32
NCHE25-2525R/L-GX24-4-4		15	150	300	25
NCHE25-2525R/L-GX24-4-3		15	100	150	25
NCHE25-2525R/L-GX24-4-2		15	70	100	25
NCHE25-2525R/L-GX24-4-1		15	50	70	25
NCHE32-3225R/L-GX24-4-2		15	70	100	32
NCHE32-3225R/L-GX24-4-3	6	15	100	150	32
NCHE32-3225R/L-GX24-4-4		15	150	300	32
NCHE32-3225R/L-GX24-4-5		15	300	900	32

Сборочные детали входят в комплект поставки.

$$l1 = l21 + s/2$$

Пример заказа:

Правый инструмент в сборе: NCHE20-2020R-GX24-2-1 (левый модуль + правая державка)

Левый инструмент в сборе: NCHE20-2020L-GX24-2-1 (правый модуль + левая державка)

## Сборочные детали

Размер модуля	E20	E25	E32
 Винт Момент затяжки	FS1053 (Torx 15) 2,0 Нм	FS1054 (Torx 20) 3,0 Нм	FS1055 (Torx 25) 3,0 Нм
 Ключ, малый	FS1047 (Torx T15)	FS1048 (Torx 20)	FS1049 (Torx 25)

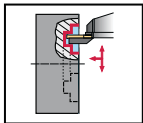


	b мм	f мм	l <sub>21</sub> мм	Размер модуля	Тип	Модуль	Державка
	20	42	109,4	E20	GX 24-2 ...	MSS-E20R/L14-GX24-2A5070	MSS-E20R/L90-2020J
	20	42	109,4	E20		MSS-E20R/L14-GX24-2A70100	MSS-E20R/L90-2020J
	20	42	109,4	E20		MSS-E20R/L14-GX24-2A100150	MSS-E20R/L90-2020J
	25	47	139,4	E25		MSS-E25R/L15-GX24-2A100150	MSS-E25R/L90-2525L
	25	47	139,4	E25		MSS-E25R/L15-GX24-2A70100	MSS-E25R/L90-2525L
	25	47	139,4	E25		MSS-E25R/L15-GX24-2A5070	MSS-E25R/L90-2525L
	25	47	138,9	E25		MSS-E25R/L15-GX24-3A5070	MSS-E25R/L90-2525L
	25	47	138,9	E25	GX 24-3 ...	MSS-E25R/L15-GX24-3A70100	MSS-E25R/L90-2525L
	25	47	138,9	E25		MSS-E25R/L15-GX24-3A100150	MSS-E25R/L90-2525L
	25	47	138,9	E25		MSS-E25R/L15-GX24-3A150300	MSS-E25R/L90-2525L
	25	54	158,9	E32		MSS-E32R/L15-GX24-3A150300	MSS-E32R/L90-3225N
	25	54	158,9	E32		MSS-E32R/L15-GX24-3A100150	MSS-E32R/L90-3225N
	25	54	158,9	E32		MSS-E32R/L15-GX24-3A70100	MSS-E32R/L90-3225N
	25	47	138,3	E25		GX 24-4 ...	MSS-E25R/L15-GX24-4A150300
	25	47	138,3	E25	MSS-E25R/L15-GX24-4A100150		MSS-E25R/L90-2525L
	25	47	138,3	E25	MSS-E25R/L15-GX24-4A70100		MSS-E25R/L90-2525L
	25	47	138,3	E25	MSS-E25R/L15-GX24-4A5070		MSS-E25R/L90-2525L
	25	54	158,3	E32	MSS-E32R/L15-GX24-4A70100		MSS-E32R/L90-3225N
	25	54	158,3	E32	MSS-E32R/L15-GX24-4A100150		MSS-E32R/L90-3225N
	25	54	158,3	E32	MSS-E32R/L15-GX24-4A150300		MSS-E32R/L90-3225N
	25	54	158,3	E32	MSS-E32R/L15-GX24-4A300900		MSS-E32R/L90-3225N
	25	54	158,3	E32			
	25	54	158,3	E32			



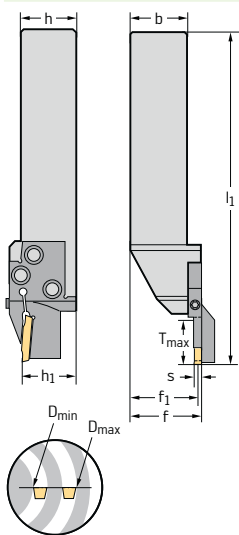


# Державки Walter Cut NCFE



- для наружной обработки
- для обработки торцевых канавок 0°
- для обработки глубоких торцевых канавок и подрезки торца
- для пластин GX

## Инструмент



Обозначение Walter	s мм	T <sub>макс</sub> мм	D <sub>мин</sub> мм	D <sub>макс</sub> мм	h мм
NCFE25-2525R/L-GX24-3-1	4,0 - 5,0	21	50	70	25
NCFE25-2525R/L-GX24-3-2		21	70	100	25
NCFE25-2525R/L-GX24-3-3		21	100	150	25
NCFE25-2525R/L-GX24-3-4		21	150	300	25
NCFE25-2525R/L-GX24-4-1	6	21	50	70	25
NCFE25-2525R/L-GX24-4-2		21	70	100	25
NCFE25-2525R/L-GX24-4-3		21	100	150	25
NCFE25-2525R/L-GX24-4-4		21	150	300	25

$$f = f_1 + s/2$$

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Пример заказа:

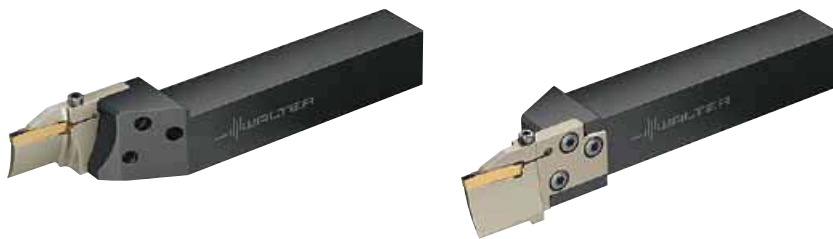
Правый инструмент в сборе: NCFE25-2525R-GX24-3-1 (правый модуль + правая державка)


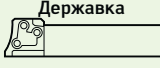
Левый инструмент в сборе: NCFE25-2525L-GX24-3-1 (левый модуль + левая державка)

Описание контрисполнения/стандартного исполнения см. на стр. А 214.

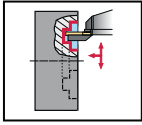
## Сборочные детали

Размер модуля	E25
Винт пластины Момент затяжки	FS1342 (Torx 15) 1,0 Нм
	FS1054 (Torx 20) 3,0 Нм
Ключ Ключ, малый	FS1048 (Torx 20)
	FS1047 (Torx T15)



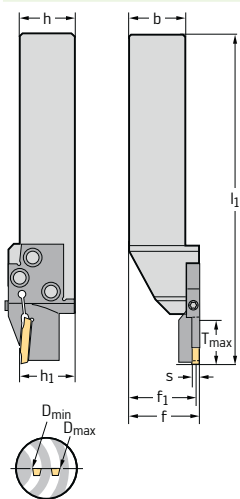
	b мм	f <sub>1</sub> мм	l <sub>1</sub> мм	Размер модуля	Тип	Модуль 	Державка 
	25	29,9	175	E25	GX 24-3 ...	MSS-E25R/L21-GX24-3C5070	MSS-E25R/L00-2525L
	25	29,9	175	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C70100	MSS-E25R/L00-2525L
	25	29,9	175	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C100150	MSS-E25R/L00-2525L
	25	29,9	175	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C150300	MSS-E25R/L00-2525L
	25	29,3	175	E25		MSS-E25R/L25-GX24-4C5070	MSS-E25R/L00-2525L
	25	29,3	175	E25	GX 24-4 ...	MSS-E25R/L25-GX24-4C70100	MSS-E25R/L00-2525L
	25	29,3	175	E25		MSS-E25R/L25-GX24-4C100150	MSS-E25R/L00-2525L
	25	29,3	175	E25		MSS-E25R/L25-GX24-4C150300	MSS-E25R/L00-2525L
	25	29,3	175	E25		MSS-E25R/L25-GX24-4C150300	MSS-E25R/L00-2525L

# Державки Walter Cut NCFE-C Контрисполнение



- для наружной обработки
- для обработки торцевых канавок 0°
- для обработки глубоких торцевых канавок и подрезки торца
- контрисполнение
- для пластин GX

## Инструмент



Обозначение Walter	s мм	T <sub>макс</sub> мм	D <sub>мин</sub> мм	D <sub>макс</sub> мм	h мм
NCFE25-2525R/L-GX24-3-1C	4,0 - 5,0	21	50	70	25
NCFE25-2525R/L-GX24-3-2C		21	70	100	25
NCFE25-2525R/L-GX24-3-3C		21	100	150	25
NCFE25-2525R/L-GX24-3-4C		21	150	300	25
NCFE25-2525R/L-GX24-4-1C	6	21	50	70	25
NCFE25-2525R/L-GX24-4-2C		21	70	100	25
NCFE25-2525R/L-GX24-4-3C		21	100	150	25
NCFE25-2525R/L-GX24-4-4C		21	150	300	25

$$f = f1 + s/2$$

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Пример заказа:

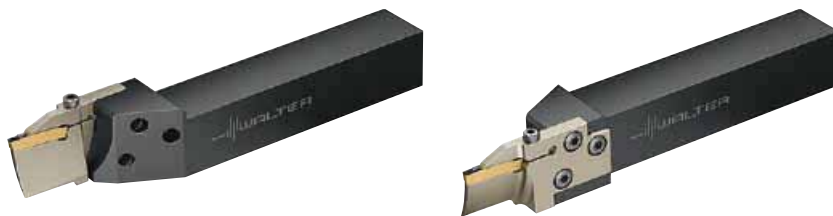
Правый инструмент в сборе: NCFE25-2525R-GX24-3-1C (левый модуль + правая державка)

Левый инструмент в сборе: NCFE25-2525L-GX24-3-1C (правый модуль + левая державка)

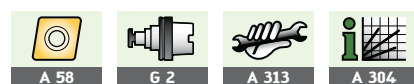
Описание контрисполнения/стандартного исполнения см. на стр. А 215.

## Сборочные детали

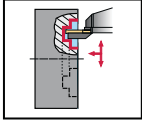
	Размер модуля	E25
	Винт пластины	FS1342 (Torx 15)
	Момент затяжки	1,0 Нм
	Винт	FS1054 (Torx 20)
	Момент затяжки	3,0 Нм
	Ключ	FS1048 (Torx 20)
	Ключ, малый	FS1047 (Torx T15)



	<b>b</b> мм	<b>f<sub>1</sub></b> мм	<b>l<sub>1</sub></b> мм	Размер модуля	Тип	Модуль 	Державка 
	25	29,9	175	E25	GX 24-3 ...	MSS-E25R/L21-GX24-3C5070	MSS-E25R/L00-2525L
	25	29,9	175	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C70100	MSS-E25R/L00-2525L
	25	29,9	175	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C100150	MSS-E25R/L00-2525L
	25	29,9	175	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C150300	MSS-E25R/L00-2525L
	25	29,3	175	E25		MSS-E25R/L25-GX24-4C5070	MSS-E25R/L00-2525L
	25	29,3	175	E25	GX 24-4 ...	MSS-E25R/L25-GX24-4C70100	MSS-E25R/L00-2525L
	25	29,3	175	E25		MSS-E25R/L25-GX24-4C100150	MSS-E25R/L00-2525L
	25	29,3	175	E25		MSS-E25R/L25-GX24-4C150300	MSS-E25R/L00-2525L
	25	29,3	175	E25			

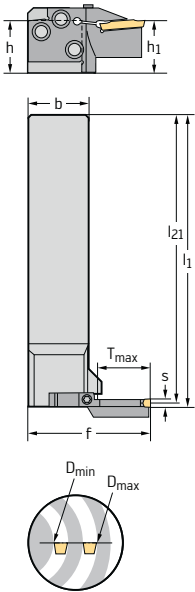


# Державки Walter Cut NCOE



- для наружной обработки
- для обработки торцевых канавок 90°
- для обработки глубоких торцевых канавок и подрезки торца
- для пластин GX

## Инструмент



Обозначение Walter	s мм	T <sub>макс</sub> мм	D <sub>мин</sub> мм	D <sub>макс</sub> мм	h мм
NCOE25-2525R/L-GX24-3-1	4,0 - 5,0	21	50	70	25
NCOE25-2525R/L-GX24-3-2		21	70	100	25
NCOE25-2525R/L-GX24-3-3		21	100	150	25
NCOE25-2525R/L-GX24-3-4		21	150	300	25
NCOE25-2525R/L-GX24-4-1	6	21	50	70	25
NCOE25-2525R/L-GX24-4-2		21	70	100	25
NCOE25-2525R/L-GX24-4-3		21	100	150	25
NCOE25-2525R/L-GX24-4-4		21	150	300	25

$$l1 = l21 + s/2$$

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Пример заказа:

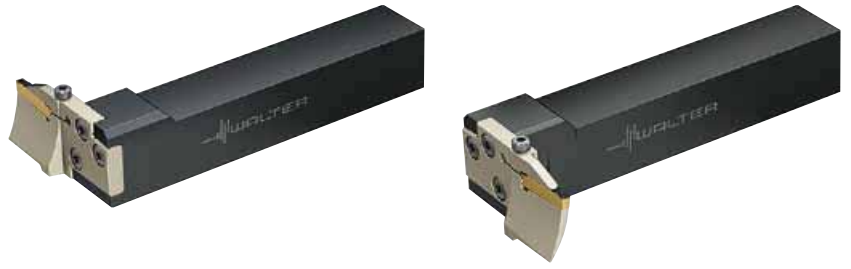
Правый инструмент в сборе: NCOE25-2525R-GX24-3-1 (левый модуль + правая державка)

Левый инструмент в сборе: NCOE25-2525L-GX24-3-1 (правый модуль + левая державка)

Описание контрсполнения/стандартного исполнения см. на стр. А 214.

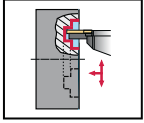
## Сборочные детали

Размер модуля	E25
 Винт пластины Момент затяжки	FS1342 (Torx 15) 1,0 Нм
 Винт Момент затяжки	FS1054 (Torx 20) 3,0 Нм
 Ключ	FS1047 (Torx 15)
 Ключ, малый	FS1048 (Torx 20)



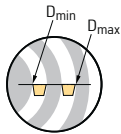
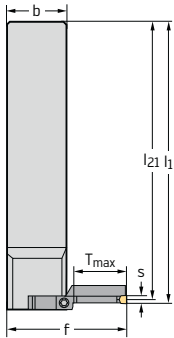
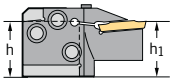
	<b>b мм</b>	<b>f мм</b>	<b>l<sub>21</sub> мм</b>	<b>Размер модуля</b>	<b>Тип</b>	<b>Модуль</b> 	<b>Державка</b> 
	25	47	138,9	E25	GX 24-3 ...	MSS-E25R/L21-GX24-3C5070	MSS-E25R/L90-2525L
	25	47	138,9	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C70100	MSS-E25R/L90-2525L
	25	47	138,9	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C100150	MSS-E25R/L90-2525L
	25	47	138,9	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C150300	MSS-E25R/L90-2525L
	25	47	138,3	E25		GX 24-4 ...	MSS-E25R/L25-GX24-4C5070
	25	47	138,3	E25	MSS-E25R/L25-GX24-4C70100		MSS-E25R/L90-2525L
	25	47	138,3	E25	MSS-E25R/L25-GX24-4C100150		MSS-E25R/L90-2525L
	25	47	138,3	E25	MSS-E25R/L25-GX24-4C150300		MSS-E25R/L90-2525L

## Державки Walter Cut NCOE-C Контрисполнение



- для наружной обработки
- для обработки торцевых канавок 90°
- для обработки глубоких торцевых канавок и подрезки торца
- контрисполнение
- для пластин GX

### Инструмент



Обозначение Walter	s мм	T <sub>макс</sub> мм	D <sub>мин</sub> мм	D <sub>макс</sub> мм	h мм
NCOE25-2525R/L-GX24-3-1C	4,0 - 5,0	21	50	70	25
NCOE25-2525R/L-GX24-3-2C		21	70	100	25
NCOE25-2525R/L-GX24-3-3C		21	100	150	25
NCOE25-2525R/L-GX24-3-4C		21	150	300	25
NCOE25-2525R/L-GX24-4-1C	6	21	50	70	25
NCOE25-2525R/L-GX24-4-2C		21	70	100	25
NCOE25-2525R/L-GX24-4-3C		21	100	150	25
NCOE25-2525R/L-GX24-4-4C		21	150	300	25

$l1 = l21 + s/2$

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Пример заказа:

Правый инструмент в сборе: NCOE25-2525R-GX24-3-1C (правый модуль + правая державка)


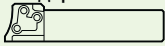
Левый инструмент в сборе: NCOE25-2525L-GX24-3-1C (левый модуль + левая державка)

Описание контрисполнения/стандартного исполнения см. на стр. А 214.

### Сборочные детали

Размер модуля	E25
 Винт пластины Момент затяжки	FS1342 (Torx 15) 1,0 Нм
	FS1054 (Torx 20) 3,0 Нм
 Ключ Ключ, малый	FS1047 (Torx 15)
	FS1048 (Torx 20)

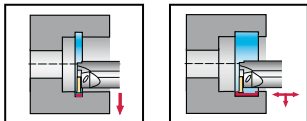


b мм	f <sub>1</sub> мм	l <sub>1</sub> мм	l <sub>21</sub> мм	Размер модуля	Тип	Модуль 	Державка 
25	47	141,9	138,9	E25	GX 24-3 ...	MSS-E25R/L21-GX24-3C5070	MSS-E25R/L90-2525L
25	47	141,9	138,9	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C70100	MSS-E25R/L90-2525L
25	47	141,9	138,9	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C100150	MSS-E25R/L90-2525L
25	47	141,9	138,9	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C150300	MSS-E25R/L90-2525L
25	47	141,8	138,3	E25	GX 24-4 ...	MSS-E25R/L25-GX24-4C5070	MSS-E25R/L90-2525L
25	47	141,8	138,3	E25		MSS-E25R/L25-GX24-4C70100	MSS-E25R/L90-2525L
25	47	141,8	138,3	E25		MSS-E25R/L25-GX24-4C100150	MSS-E25R/L90-2525L
25	47	141,8	138,3	E25		MSS-E25R/L25-GX24-4C150300	MSS-E25R/L90-2525L



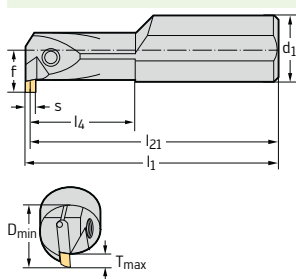


# Державки Walter Cut I 12 R/L



- для внутренней обработки
- угол между модулем и державкой – 90°
- цельные державки
- для обработки канавок и продольного точения
- для пластин GX

## Инструмент



Обозначение Walter	s мм	T <sub>макс</sub> мм	D <sub>мин</sub> мм	d <sub>1</sub> мм	f мм	l <sub>4</sub> мм	l <sub>21</sub> мм	Тип
I12R/L90-2,5D-GX09	2,0 - 2,5	3	16	16	11	29,4	149,4	GX 09-1 ...

$l_1 = l_{21} + s/2$

Пример заказа:

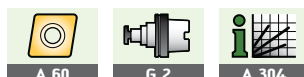
Правая державка: I 12 R 90-2,5D-GX09

Левая державка: I 12 L 90-2,5D-GX09

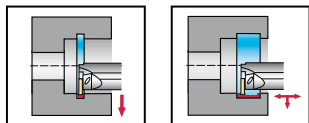
Сборочные детали входят в комплект поставки.

## Сборочные детали

Тип	ГX 09-1 ...
Винт пластины Момент затяжки	FS1052 (Torx T15) 2,0 Нм
Штифт	02.0M6X005 ISO 8734
Ключ, малый	FS1047 (Torx T15)



# Державки Walter Cut NCAI



- для внутренней обработки
- угол между модулем и державкой – 90°
- для обработки канавок и продольного точения
- для пластин GX

Инструмент	Обозначение Walter	s мм	T <sub>макс</sub> мм	D <sub>мин</sub> мм	d <sub>1</sub> мм	d <sub>4</sub> мм	l <sub>4</sub> мм
1,5 x D 	NCAI16-2015R/L-GX09-1	2,0 - 2,5	4	20	20	25	24
	NCAI20-2015R/L-GX09-1		5	25	20	25	30
	NCAI16-2015R/L-GX09-2	3	4	20	20	25	24
	NCAI20-2015R/L-GX09-2		5	25	20	25	30
	NCAI40-4015R/L-GX16-1	2,0 - 2,5	10	50	40	50	60
	NCAI32-3215R/L-GX16-1		9	40	32	40	48
	NCAI32-3215R/L-GX16-2	3	9	40	32	40	48
	NCAI40-4015R/L-GX16-2		10	50	40	50	60
	NCAI32-3215R/L-GX16-3	4,0 - 5,0	9	40	32	40	48
	NCAI40-4015R/L-GX16-3		10	50	40	50	60
	NCAI32-3215R/L-GX16-4	6	9	40	32	40	48
	NCAI40-4015R/L-GX16-4		10	50	40	50	60
	NCAI40-4015R/L-GX24-3	4,0 - 5,0	19	60	40	50	60
	NCAI40-4015R/L-GX24-4	6	19	60	40	50	60
2,5 x D 	NCAI16-2025R/L-GX09-1	2,0 - 2,5	4	20	20	25	40
	NCAI20-2525R/L-GX09-1		5	25	25	25	50
	NCAI25-2515R/L-GX09-1		6	32	25	32	38
	NCAI25-3225R/L-GX09-1		6	32	32	32	63
	NCAI25-3225R/L-GX09-2	3	6	32	32	32	63
	NCAI25-2515R/L-GX09-2		6	32	25	32	38
	NCAI20-2525R/L-GX09-2		5	25	25	25	50
	NCAI16-2025R/L-GX09-2		4	20	20	25	40
	NCAI32-4025R/L-GX16-1	2,0 - 2,5	9	40	40	40	80
	NCAI40-5025R/L-GX16-1		10	50	50	50	100
	NCAI32-4025R/L-GX16-2	3	9	40	40	40	80
	NCAI40-5025R/L-GX16-2		10	50	50	50	100
	NCAI32-4025R/L-GX16-3	4,0 - 5,0	9	40	40	40	80
	NCAI40-5025R/L-GX16-3		10	50	50	50	100
	NCAI32-4025R/L-GX16-4	6	9	40	40	40	80
	NCAI40-5025R/L-GX16-4		10	50	50	50	100
	NCAI40-5025R/L-GX24-3	4,0 - 5,0	19	60	50	50	100
	NCAI40-5025R/L-GX24-4	6	19	60	50	50	100

$$l1 = l21 + s/2$$

Сборочные детали входят в комплект поставки.


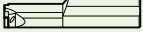
Пример заказа:

Правый инструмент в сборе: NCAI16-2015R-GX09-1 (правый модуль + правая державка)

Левый инструмент в сборе: NCAI16-2015L-GX09-1 (левый модуль + левая державка)

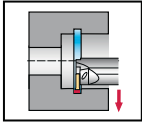
Сборочные детали		Размер модуля	I16	I20	I25	I32	I40
	Ключ, малый		FS257 (Torx 8)	FS1050 (Torx 10)	FS1047 (Torx T15)	FS1048 (Torx 20)	FS1048 (Torx 20)
	Винт Момент затяжки		FS1051 (Torx 8) 2,0 Нм	FS1056 (Torx 10) 2,0 Нм	FS1052 (Torx 15) 2,0 Нм	FS1057 (Torx 20) 3,0 Нм	FS1054 (Torx 20) 3,0 Нм



f мм	l <sub>5</sub> мм	l <sub>21</sub> мм	l <sub>16</sub> мм	Размер модуля	Тип	Модуль 	Державка 
11	50	31,4	23,4	l16	GX09-1E...	MSS-I16R/L04-GX09-1	MSS-I16R/L90-1,5D-N
13	50	37	29,4	l20		MSS-I20R/L05-GX09-1	MSS-I20R/L90-1,5D-N
11	50	31,4	23,4	l16	GX09-2E...	MSS-I16R/L04-GX09-2	MSS-I16R/L90-1,5D-N
13	50	37	29,4	l20		MSS-I20R/L05-GX09-2	MSS-I20R/L90-1,5D-N
27	70	71,4	59,4	l40	GX16-1E...	MSS-I40R/L10-GX16-1	MSS-I40R/L90-1,5D-N
22	60	58,4	47,4	l32		MSS-I32R/L09-GX16-1	MSS-I32R/L90-1,5D-N
22	60	58	47	l32	GX16-2E...	MSS-I32R/L09-GX16-2	MSS-I32R/L90-1,5D-N
27	70	71	59	l40		MSS-I40R/L10-GX16-2	MSS-I40R/L90-1,5D-N
22	60	60,5	49,5	l32	GX16-3E...	MSS-I32R/L09-GX16-3	MSS-I32R/L90-1,5D-N
27	70	80,5	68,5	l40		MSS-I40R/L10-GX16-3	MSS-I40R/L90-1,5D-N
22	60	56,9	45,9	l32	GX16-4E...	MSS-I32R/L09-GX16-4	MSS-I32R/L90-1,5D-N
27	70	69,9	57,9	l40		MSS-I40R/L10-GX16-4	MSS-I40R/L90-1,5D-N
36	70	70,8	58,8	l40	GX24-3E...	MSS-I40N19-GX24-3	MSS-I40R/L90-1,5D-N
36	70	70,2	58,2	l40	GX24-4E...	MSS-I40N19-GX24-4	MSS-I40R/L90-1,5D-N
14,5		179,4	39,4	l16	GX09-1E...	MSS-I16R/L04-GX09-1	MSS-I16R/L90-2,5D-N
18		199,4	49,4	l20		MSS-I20R/L05-GX09-1	MSS-I20R/L90-2,5D-N
17		45,4	37,4	l25		MSS-I25R/L06-GX09-1	MSS-I25R/L90-1,5D-N
22,5		249,4	62,4	l25		MSS-I25R/L06-GX09-1	MSS-I25R/L90-2,5D-N
22,5		249	62	l25	GX09-2E...	MSS-I25R/L06-GX09-2	MSS-I25R/L90-2,5D-N
17		45	37	l25		MSS-I25R/L06-GX09-2	MSS-I25R/L90-1,5D-N
18		199	49	l20		MSS-I20R/L05-GX09-2	MSS-I20R/L90-2,5D-N
14,5		179	39	l16		MSS-I16R/L04-GX09-2	MSS-I16R/L90-2,5D-N
29,5		299,4	79,4	l32	GX16-1E...	MSS-I32R/L09-GX16-1	MSS-I32R/L90-2,5D-N
35,5		349,4	99,4	l40		MSS-I40R/L10-GX16-1	MSS-I40R/L90-2,5D-N
29,5		299	79	l32	GX16-2E...	MSS-I32R/L09-GX16-2	MSS-I32R/L90-2,5D-N
35,5		349	99	l40		MSS-I40R/L10-GX16-2	MSS-I40R/L90-2,5D-N
29,5		301,5	81,5	l32	GX16-3E...	MSS-I32R/L09-GX16-3	MSS-I32R/L90-2,5D-N
35,5		348,5	98,5	l40		MSS-I40R/L10-GX16-3	MSS-I40R/L90-2,5D-N
29,5		303,4	83,4	l32	GX16-4E...	MSS-I32R/L09-GX16-4	MSS-I32R/L90-2,5D-N
35,5		347,9	97,9	l40		MSS-I40R/L10-GX16-4	MSS-I40R/L90-2,5D-N
44,5		348,8	98,8	l40	GX24-3E...	MSS-I40N19-GX24-3	MSS-I40R/L90-2,5D-N
44,5		348,2	98,2	l40	GX24-4E...	MSS-I40N19-GX24-4	MSS-I40R/L90-2,5D-N



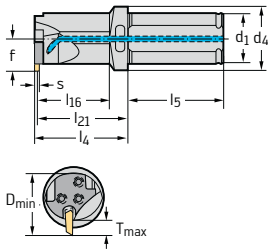
# Державки Walter Cut NCCI



- для внутренней обработки
- для обработки канавок под стопорные кольца
- для пластин GX

## Инструмент

1,5 x D



Обозначение Walter

s

мм

 $T_{\text{макс}}$ 

мм

 $D_{\text{мин}}$ 

мм

 $d_1$ 

мм

 $d_4$ 

мм

 $l_4$ 

мм

NCCI16-2015R/L-GX09-1

0,6 - 1,7

2

20

20

25

24

NCCI20-2015R/L-GX09-1

2

25

20

25

30

NCCI25-2515R/L-GX09-1

2

32

25

32

38

NCCI32-3215R/L-GX16-2

0,6 - 2,3

3

40

32

40

48

NCCI40-4015R/L-GX16-2

3

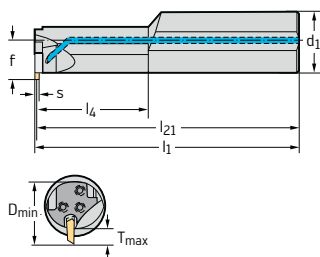
50

40

50

60

2,5 x D



NCCI16-2025R/L-GX09-1

0,6 - 1,7

2

20

20

40

NCCI20-2525R/L-GX09-1

0,6 - 1,7

2

25

25

50

NCCI25-3225R/L-GX09-1

0,6 - 2,3

2

32

32

63

NCCI32-4025R/L-GX16-2

0,6 - 2,3

3

40

40

80

NCCI40-5025R/L-GX16-2

0,6 - 2,3

3

50

50

100

$$l_1 = l_{21} + s/2$$

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Пример заказа:

Правый инструмент в сборе: NCCI16-2015R-GX09-1 (правый модуль + правая державка)

Левый инструмент в сборе: NCCI16-2015L-GX09-1 (левый модуль + левая державка)

## Сборочные детали



Размер модуля

**I16**
**I20**
**I25**
**I32**
**I40**

 Винт  
Момент затяжки

 FS1051 (Torx 8)  
2,0 Нм

 FS1056 (Torx 10)  
2,0 Нм

 FS1052 (Torx 15)  
2,0 Нм

 FS1057 (Torx 20)  
3,0 Нм

 FS1054 (Torx 20)  
3,0 Нм


Ключ, малый

FS257 (Torx 8)

FS1050 (Torx 10)

FS1047 (Torx T15)

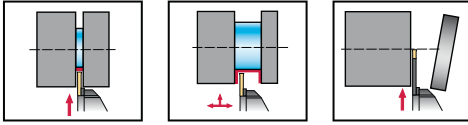
FS1048 (Torx 20)

FS1048 (Torx 20)



f мм	l <sub>5</sub> мм	l <sub>21</sub> мм	l <sub>16</sub> мм	Размер модуля	Тип	Модуль 	Державка 
11	50	31,4	23,4	116	GX09-1...	MSS-I16R/L02-GX09-1	MSS-I16R/L90-1,5D-N
13	50	36,4	29,4	120		MSS-I20R/L02-GX09-1	MSS-I20R/L90-1,5D-N
17	56	45,4	37,4	125		MSS-I25R/L02-GX09-1	MSS-I25R/L90-1,5D-N
22	60	58	47	132	GX16-2...	MSS-I32R/L03-GX16-2	MSS-I32R/L90-1,5D-N
27	70	71	59	140		MSS-I40R/L03-GX16-2	MSS-I40R/L90-1,5D-N
14,5		179,4	39,4	116	GX09-1...	MSS-I16R/L02-GX09-1	MSS-I16R/L90-2,5D-N
18		199,4	49,4	120		MSS-I20R/L02-GX09-1	MSS-I20R/L90-2,5D-N
22,5		249,4	62,4	125		MSS-I25R/L02-GX09-1	MSS-I25R/L90-2,5D-N
29,5		299	79	132	GX16-2...	MSS-I32R/L03-GX16-2	MSS-I32R/L90-2,5D-N
35,5		349	99	140		MSS-I40R/L03-GX16-2	MSS-I40R/L90-2,5D-N

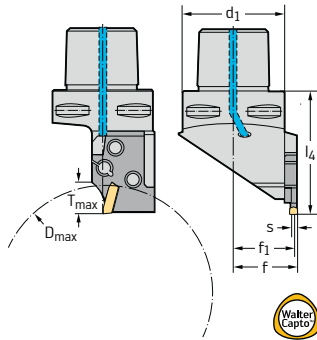
# Державки Walter Cut Capto™ C ... – NCAE



- для наружной обработки
- угол между модулем и державкой – 0°
- для продольного точения, обработки канавок и отрезки
- для пластин GX

## Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623



Обозначение Walter

**s**  
мм

**T<sub>макс</sub>**  
мм

**D<sub>макс</sub>**  
мм

**d<sub>1</sub>**  
мм

NCAE16-C300R/L-GX09-1

2,0 - 2,5

7

52

C3

NCAE16-C300R/L-GX09-2

3

7

52

C3

NCAE20-C300R/L-GX16-1

2,0 - 2,5

12

63

C3

NCAE25-C400R/L-GX16-1

2,0 - 2,5

12

79

C4

NCAE25-C500R/L-GX16-1

2,0 - 2,5

12

79

C5

NCAE20-C300R/L-GX16-2

2,0 - 2,5

12

63

C3

NCAE25-C400R/L-GX16-2

2,0 - 2,5

12

79

C4

NCAE25-C500R/L-GX16-2

2,0 - 2,5

12

79

C5

NCAE32-C600R/L-GX16-2

2,0 - 2,5

12

100

C6

NCAE20-C300R/L-GX16-3

2,0 - 2,5

12

63

C3

NCAE25-C400R/L-GX16-3

2,0 - 2,5

12

79

C4

NCAE25-C500R/L-GX16-3

2,0 - 2,5

12

79

C5

NCAE32-C600R/L-GX16-3

2,0 - 2,5

12

100

C6

NCAE25-C400R/L-GX16-4

2,0 - 2,5

12

79

C4

NCAE25-C500R/L-GX16-4

2,0 - 2,5

12

79

C5

NCAE32-C600R/L-GX16-4

2,0 - 2,5

12

100

C6

$$f = f_1 + s/2$$

 T<sub>макс</sub> при диаметре заготовки больше D<sub>макс</sub> см. Техническую информацию на стр. А 316.




Сборочные детали входят в комплект поставки.

Пример заказа:

Правый инструмент в сборе NCAE20-C300R-GX16-2 (правый модуль + правая державка)

Левый инструмент в сборе NCAE20-C300L-GX16-2 (левый модуль + левая державка)

## Сборочные детали

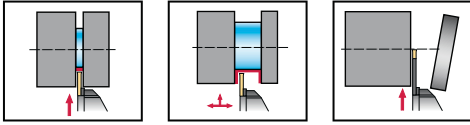
Размер модуля	E16	E20	E25	E32
 Винт Момент затяжки	FS1052 (Torx 15) 2,0 Нм	FS1053 (Torx 15) 2,0 Нм	FS1054 (Torx 20) 3,0 Нм	FS1055 (Torx 25) 3,0 Нм
 Ключ, малый	FS1047 (Torx T15)	FS1047 (Torx T15)	FS1048 (Torx 20)	FS1049 (Torx 25)
 Сопло для подвода СОЖ C3	FS1230	FS1230		
Сопло для подвода СОЖ C4			FS1018	
Сопло для подвода СОЖ C5			FS1019	
Сопло для подвода СОЖ C6				FS1019



$f_1$ мм	$l_4$ мм	Размер модуля	Тип	Модуль 	Державка 
19,8	40,5	E16	GX 09-1 ...	MSS-E16R/L07-GX09-1	C3-MSS-E16R/L00
19,4	40,5	E16	GX 09-2 ...	MSS-E16R/L07-GX09-2	C3-MSS-E16R/L00
19,8	40,5	E20	GX 16-1 ...	MSS-E20R/L12-GX16-1	C3-MSS-E20R/L00
25,8	60,5	E25		MSS-E25R/L12-GX16-1	C4-MSS-E25R/L00
30,8	60,5	E25	GX 16-2 ...	MSS-E25R/L12-GX16-1	C5-MSS-E25R/L00
19,4	40,5	E20		MSS-E20R/L12-GX16-2	C3-MSS-E20R/L00
25,4	60,5	E25		MSS-E25R/L12-GX16-2	C4-MSS-E25R/L00
30,4	60,5	E25		MSS-E25R/L12-GX16-2	C5-MSS-E25R/L00
36,4	66,5	E32	GX 16-3 ...	MSS-E32R/L12-GX16-2	C6-MSS-E32R/L00
18,9	40,5	E20		MSS-E20R/L12-GX16-3	C3-MSS-E20R/L00
24,9	60,5	E25		MSS-E25R/L12-GX16-3	C4-MSS-E25R/L00
29,9	60,5	E25		MSS-E25R/L12-GX16-3	C5-MSS-E25R/L00
35,9	66,5	E32	GX 16-4 ...	MSS-E32R/L12-GX16-3	C6-MSS-E32R/L00
24,3	60,5	E25		MSS-E25R/L12-GX16-4	C4-MSS-E25R/L00
29,3	60,5	E25		MSS-E25R/L12-GX16-4	C5-MSS-E25R/L00
35,3	66,5	E32		MSS-E32R/L12-GX16-4	C6-MSS-E32R/L00



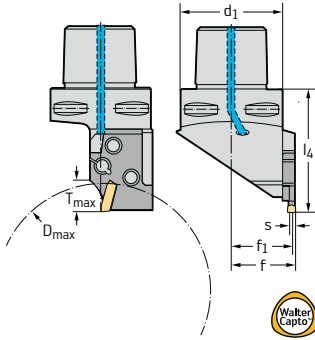
# Державки Walter Cut Capto™ C ... – NCBE



- для наружной обработки
- угол между модулем и державкой – 0°
- для продольного точения, обработки канавок и отрезки
- для пластин GX/LX

## Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623



Обозначение Walter

 s  
мм

 T<sub>макс</sub>  
мм

 D<sub>макс</sub>  
мм

 d<sub>1</sub>  
мм

Обозначение Walter	s мм	T <sub>макс</sub> мм	D <sub>макс</sub> мм	d <sub>1</sub> мм
NCBE20-C300R/L-GX24-2-21	3	21	63	C3
NCBE25-C400R/L-GX24-2-21		21	79	C4
NCBE25-C500R/L-GX24-2-21		21	79	C5
NCBE25-C400R/L-GX24-3-21	4,0 - 5,0	21	79	C4
NCBE25-C500R/L-GX24-3-21		21	79	C5
NCBE32-C600R/L-GX24-3-21		21	100	C6
NCBE25-C400R/L-GX24-4-21	6	21	79	C4
NCBE25-C500R/L-GX24-4-21		21	79	C5
NCBE32-C600R/L-GX24-4-21		21	100	C6
NCBE25-C400R/L-GX24-5-21	8	21	79	C4
NCBE25-C500R/L-GX24-5-21		21	79	C5
NCBE32-C600R/L-LX80-32		32	100	C6
NCBE32-C600R/L-LX80-45		45	100	C6

$$f = f_1 + s/2$$

 T<sub>макс</sub> при диаметре заготовки больше D<sub>макс</sub> см. Техническую информацию на стр. А 316.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Пример заказа:



Правый инструмент в сборе NCBE25-C400R-GX24-4-21 (правый модуль + правая державка)

Левый инструмент в сборе NCBE25-C400L-GX24-4-21 (левый модуль + левая державка)

## Сборочные детали

	Размер модуля	E20	E25	E32
	Винт пластины LX Момент затяжки			FS1217 (Torx 20) 2,0 Нм
	Винт Момент затяжки	FS1053 (Torx 15) 2,0 Нм	FS1054 (Torx 20) 3,0 Нм	FS1055 (Torx 25) 3,0 Нм
	Ключ, малый	FS1047 (Torx T15)	FS1048 (Torx 20)	FS1049 (Torx 25)
	Сопло для подвода СОЖ C3	FS1230		
	Сопло для подвода СОЖ C4		FS1018	
	Сопло для подвода СОЖ C5		FS1019	
	Сопло для подвода СОЖ C6			FS1019



	f <sub>1</sub> мм	l <sub>4</sub> мм	Размер модуля	Тип	Модуль 	Державка 
	19,4	58,5	E20	GX 24-2 ...	MSS-E20R/L21-GX24-2	C3-MSS-E20R/L00
	25,4	69,5	E25		MSS-E25R/L21-GX24-2	C4-MSS-E25R/L00
	30,4	69,5	E25		MSS-E25R/L21-GX24-2	C5-MSS-E25R/L00
	24,9	69,5	E25	GX 24-3 ...	MSS-E25R/L21-GX24-3	C4-MSS-E25R/L00
	29,9	69,5	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3	C5-MSS-E25R/L00
	35,9	75,5	E32		MSS-E32R/L21-GX24-3	C6-MSS-E32R/L00
	24,3	69,5	E25	GX 24-4 ...	MSS-E25R/L21-GX24-4	C4-MSS-E25R/L00
	29,3	69,5	E25		MSS-E25R/L21-GX24-4	C5-MSS-E25R/L00
	35,3	75,5	E32		MSS-E32R/L21-GX24-4	C6-MSS-E32R/L00
	23,5	69,5	E25	GX 24-5 ...	MSS-E25R/L21-GX24-5	C4-MSS-E25R/L00
	28,5	69,5	E25		MSS-E25R/L21-GX24-5	C5-MSS-E25R/L00
	38,9	87,3	E32	LX-...	MSS-E32N32-LX	C6-MSS-E32R/L00
	38,9	100,3	E32		MSS-E32N45-LX	C6-MSS-E32R/L00

## Комплектующие

Размер модуля

E32



Ключ, малый

FS1048 (Torx 20)



A 58



G 2

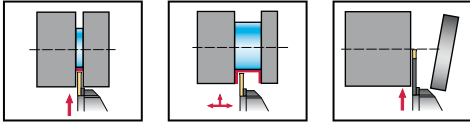


A 313



A 304

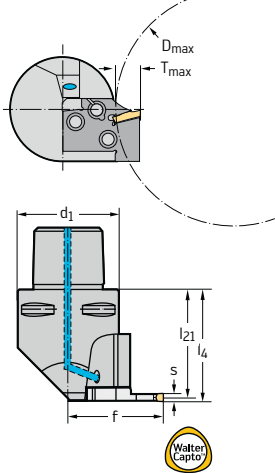
# Державки Walter Cut Capto™ C ... – NCLE



- для наружной обработки
- угол между модулем и державкой – 90°
- для продольного точения, обработки канавок и отрезки
- для пластин GX/LX

## Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623



Обозначение Walter

 s  
мм

 T<sub>макс</sub>  
мм

 D<sub>макс</sub>  
мм

 d<sub>1</sub>  
мм

Обозначение Walter	s мм	T <sub>макс</sub> мм	D <sub>макс</sub> мм	d <sub>1</sub> мм
NCLE20-C300R/L-GX16-1	2,0 - 2,5	12	63	C3
NCLE25-C400R/L-GX16-1		12	79	C4
NCLE25-C500R/L-GX16-1		12	79	C5
NCLE25-C400R/L-GX16-2	3	12	79	C4
NCLE25-C500R/L-GX16-2		12	79	C5
NCLE32-C600R/L-GX16-2		12	100	C6
NCLE20-C300R/L-GX16-2	3,0 - 3,5	12	63	C3
NCLE20-C300R/L-GX16-3		12	63	C3
NCLE25-C400R/L-GX16-3		12	79	C4
NCLE25-C500R/L-GX16-3	4,0 - 5,0	12	79	C5
NCLE32-C600R/L-GX16-3		12	100	C6
NCLE25-C400R/L-GX16-4		12	79	C4
NCLE25-C500R/L-GX16-4	6	12	79	C5
NCLE32-C600R/L-GX16-4		12	100	C6
NCLE20-C300R/L-GX24-2-21		3	21	63
NCLE25-C400R/L-GX24-2-21	21		79	C4
NCLE25-C500R/L-GX24-2-21	21		79	C5
NCLE25-C400R/L-GX24-3-21	4,0 - 5,0	21	79	C4
NCLE25-C500R/L-GX24-3-21		21	79	C5
NCLE32-C600R/L-GX24-3-21		21	100	C6
NCLE25-C400R/L-GX24-4-21	6	21	79	C4
NCLE25-C500R/L-GX24-4-21		21	79	C5
NCLE32-C600R/L-GX24-4-21		21	100	C6
NCLE25-C400R/L-GX24-5-21	8	21	79	C4
NCLE25-C500R/L-GX24-5-21		21	79	C5
NCLE32-C600R/L-LX80-32		32	100	C6
NCLE32-C600R/L-LX80-45		45	100	C6

$$l_4 = l_{21} + s/2$$

 T<sub>макс</sub> при диаметре заготовки больше D<sub>макс</sub> см. Техническую информацию на стр. А 316.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Пример заказа:



Правый инструмент в сборе NCLE32-C600R-GX16-3 (левый модуль + правая державка)

Левый инструмент в сборе NCLE32-C600L-GX16-3 (правый модуль + левая державка)

## Сборочные детали

	Размер модуля	E20	E25	E32
	Винт пластины LX Момент затяжки			FS1217 (Torx 20) 2,0 Нм
	Винт Момент затяжки	FS1053 (Torx 15) 2,0 Нм	FS1054 (Torx 20) 3,0 Нм	FS1055 (Torx 25) 3,0 Нм
	Ключ, малый	FS1047 (Torx T15)	FS1048 (Torx 20)	FS1049 (Torx 25)
	Сопло для подвода СОЖ C3	FS1230		
	Сопло для подвода СОЖ C4		FS1018	
	Сопло для подвода СОЖ C5		FS1018	
	Сопло для подвода СОЖ C6			FS1019



f мм	l <sub>21</sub> мм	Размер модуля	Тип	Модуль 	Державка 
33	35,8	E20	GX 16-1 ...	MSS-E20R/L12-GX16-1	C3-MSS-E20R/L90
33	53,8	E25		MSS-E25R/L12-GX16-1	C4-MSS-E25R/L90
38	53,8	E25	GX 16-2 ...	MSS-E25R/L12-GX16-1	C5-MSS-E25R/L90
33	53,4	E25		MSS-E25R/L12-GX16-2	C4-MSS-E25R/L90
38	53,4	E25	GX 16-3 ...	MSS-E25R/L12-GX16-2	C5-MSS-E25R/L90
40	61,9	E32		MSS-E32R/L12-GX16-2	C6-MSS-E32R/L90
33	35,4	E20	GX 16-4 ...	MSS-E20R/L12-GX16-2	C3-MSS-E20R/L90
33	34,9	E20		MSS-E20R/L12-GX16-3	C3-MSS-E20R/L90
33	52,9	E25	GX 24-2 ...	MSS-E25R/L12-GX16-3	C4-MSS-E25R/L90
38	52,9	E25		MSS-E25R/L12-GX16-3	C5-MSS-E25R/L90
40	61,4	E32	GX 24-3 ...	MSS-E32R/L12-GX16-3	C6-MSS-E32R/L90
33	52,3	E25		MSS-E25R/L12-GX16-4	C4-MSS-E25R/L90
38	52,3	E25	GX 24-4 ...	MSS-E25R/L12-GX16-4	C5-MSS-E25R/L90
40	60,8	E32		MSS-E32R/L12-GX16-4	C6-MSS-E32R/L90
42	35,4	E20	GX 24-5 ...	MSS-E20R/L21-GX24-2	C3-MSS-E20R/L90
42	53,4	E25		MSS-E25R/L21-GX24-2	C4-MSS-E25R/L90
47	53,4	E25	GX 24-3 ...	MSS-E25R/L21-GX24-2	C5-MSS-E25R/L90
42	52,9	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3	C4-MSS-E25R/L90
47	52,9	E25	GX 24-4 ...	MSS-E25R/L21-GX24-3	C5-MSS-E25R/L90
49	61,4	E32		MSS-E32R/L21-GX24-3	C6-MSS-E32R/L90
42	52,3	E25	GX 24-5 ...	MSS-E25R/L21-GX24-4	C4-MSS-E25R/L90
47	52,3	E25		MSS-E25R/L21-GX24-4	C5-MSS-E25R/L90
49	60,8	E32	LX - ...	MSS-E32R/L21-GX24-4	C6-MSS-E32R/L90
42	51,5	E25		MSS-E25R/L21-GX24-5	C4-MSS-E25R/L90
47	51,5	E25	LX - ...	MSS-E25R/L21-GX24-5	C5-MSS-E25R/L90
61	60,4	E32		MSS-E32N32-LX	C6-MSS-E32R/L90
74	60,4	E32	LX - ...	MSS-E32N45-LX	C6-MSS-E32R/L90

## Комплектующие

Размер модуля

E32



Ключ, малый

FS1048 (Torx 20)



A 58



G 2



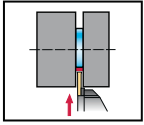
A 313



A 304

# Державки Walter Cut Capto™

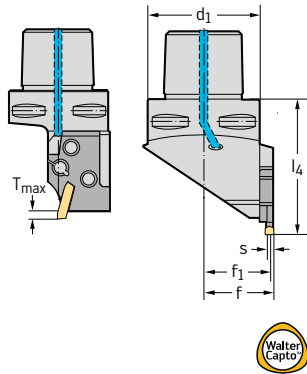
## C ... – NCCE



- для наружной обработки
- угол между модулем и державкой – 0°
- для обработки канавок под стопорные кольца
- для пластин GX

### Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623



Обозначение Walter	s мм	T <sub>макс</sub> мм	D <sub>макс</sub> мм	d <sub>1</sub> мм
NCCE16-C300R/L-GX09-1	0,6 - 2,3	2	52	C3
NCCE20-C300R/L-GX16-2	0,6 - 3,3	3	52	C3
NCCE25-C400R/L-GX16-2		3	63	C4
NCCE25-C500R/L-GX16-2		3	79	C5
NCCE32-C600R/L-GX16-2		3	100	C6

$$f = f_1 + s/2$$

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Пример заказа:

Правый инструмент в сборе: NCCE16-C300R-GX09-1 (правый модуль + правая державка)

Левый инструмент в сборе: NCCE16-C300L-GX09-1 (левый модуль + левая державка)

### Сборочные детали

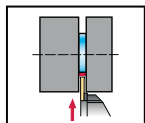
Размер модуля	E16	E20	E25	E32
Винт Момент затяжки	FS1053 (Torx 15) 2,0 Нм	FS1054 (Torx 20) 2,0 Нм	FS1054 (Torx 20) 3,0 Нм	FS1055 (Torx 25) 3,0 Нм
Ключ, малый	FS1047 (Torx T15)	FS1048 (Torx 20)	FS1048 (Torx 20)	FS1049 (Torx 25)
Сопло для подвода СОЖ C3	FS1230			
Сопло для подвода СОЖ C4		FS1018		
Сопло для подвода СОЖ C5			FS1019	
Сопло для подвода СОЖ C6				FS1019



	$f_1$ мм	$l_4$ мм	Размер модуля	Тип	Модуль 	Державка 
	19,8	40,5	E16	GX 09-1 ...	MSS-E16R/L02-GX09-1	C3-MSS-E16R/L00
	19,4	49,5	E16	GX 16-2 ...	MSS-E20R/L03-GX16-2	C3-MSS-E20R/L00
	25,4	60,5	E20		MSS-E25R/L03-GX16-2	C4-MSS-E25R/L00
	30,4	60,5	E25		MSS-E25R/L03-GX16-2	C5-MSS-E25R/L00
	36,4	66,5	E32		MSS-E32R/L03-GX16-2	C6-MSS-E32R/L00

# Державки Walter Cut Capto™

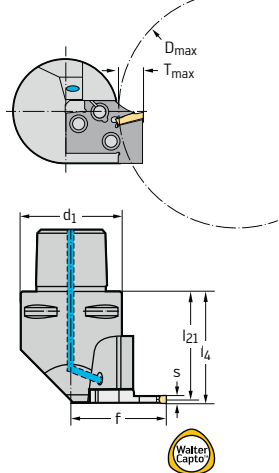
## C ... – NCNE



- для наружной обработки
- угол между модулем и державкой – 90°
- для обработки канавок под стопорные кольца
- для пластин GX

### Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623



Обозначение Walter

**s**  
мм

**T<sub>макс</sub>**  
мм

**D<sub>макс</sub>**  
мм

**d<sub>1</sub>**  
мм

NCNE20-C300R/L-GX16-2

3

63

C3

NCNE25-C400R/L-GX16-2

3

79

C4

NCNE25-C500R/L-GX16-2

3

79

C5

NCNE32-C600R/L-GX16-2

3

100

C6

$$l_4 = l_{21} + s/2$$

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Пример заказа:

Правый инструмент в сборе: NCNE20-C300R-GX16-2 (левый модуль + правая державка)

Левый инструмент в сборе: NCNE20-C300L-GX16-2 (правый модуль + левая державка)

### Сборочные детали



Размер модуля

**E20**
**E25**
**E32**

 Винт  
Момент затяжки

 FS1053 (Torx T15)  
2,0 Нм

 FS1054 (Torx T20)  
3,0 Нм

 FS1055 (Torx T25)  
3,0 Нм


Ключ, малый

FS1047 (Torx T15)

FS1048 (Torx T20)

FS1049 (Torx T25)



Сопло для подвода СОЖ C3

FS1230

Сопло для подвода СОЖ C4

FS1018

Сопло для подвода СОЖ C5

FS1018

Сопло для подвода СОЖ C6

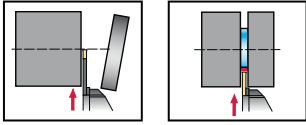
FS1019



f мм	l <sub>21</sub> мм	Размер модуля	Тип	Модуль 	Державка 
33	35,4	E20	GX 16-2 ...	MSS-E20R/L03-GX16-2	C3-MSS-E20R/L90
33	53,4	E25		MSS-E25R/L03-GX16-2	C4-MSS-E25R/L90
38	53,4	E25		MSS-E25R/L03-GX16-2	C5-MSS-E25R/L90
40	61,9	E32		MSS-E32R/L03-GX16-2	C6-MSS-E32R/L90



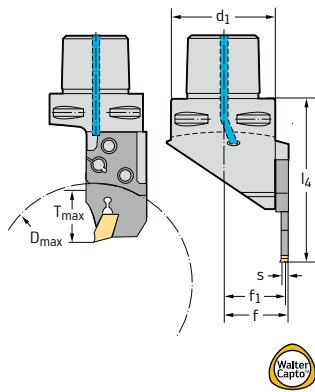
# Державки Walter Cut Capto™ C ... – NCDE



- для наружной обработки
- угол между модулем и державкой – 0°
- для отрезки и обработки канавок
- для пластин FX

## Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623



Обозначение Walter

**S**  
мм

**T<sub>макс</sub>**  
мм

**D<sub>макс</sub>**  
мм

NCDE20-C300R/L-FX22-20
NCDE25-C400R/L-FX22-20
NCDE25-C500R/L-FX22-20
NCDE20-C300R/L-FX31-20
NCDE25-C400R/L-FX31-25
NCDE25-C400R/L-FX31-35
NCDE25-C500R/L-FX31-25
NCDE25-C500R/L-FX31-35
NCDE32-C600R/L-FX31-32
NCDE32-C600R/L-FX31-45
NCDE20-C300R/L-FX41-20
NCDE25-C400R/L-FX41-25
NCDE25-C400R/L-FX41-35
NCDE25-C500R/L-FX41-25
NCDE25-C500R/L-FX41-35
NCDE32-C600R/L-FX41-32
NCDE32-C600R/L-FX41-45
NCDE25-C400R/L-FX51-25
NCDE25-C500R/L-FX51-25
NCDE25-C500R/L-FX51-35
NCDE32-C600R/L-FX51-32
NCDE32-C600R/L-FX51-45
NCDE32-C600R/L-FX65-32
NCDE32-C600R/L-FX65-45

2,2

20

63

20

79

20

79

20

63

25

79

35

79

25

79

35

79

32

100

45

100

20

63

25

79

35

79

25

79

35

79

32

100

45

100

25

79

25

79

35

100

32

100

45

100

32

100

45

100

T<sub>макс</sub> при диаметре заготовки больше D<sub>макс</sub> см. Техническую информацию на стр. А 317.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Пример заказа:

Правый инструмент в сборе NCDE25-C400R-FX22-20 (правый модуль + правая державка)

Левый инструмент в сборе NCDE25-C400L-FX22-20 (левый модуль + левая державка)

## Сборочные детали

Размер модуля

**E20**
**E25**
**E32**

 Винт  
Момент затяжки

 FS1053 (Torx 15)  
2,0 Нм

 FS1054 (Torx 20)  
3,0 Нм

 FS1055 (Torx 25)  
3,0 Нм


Ключ, малый

FS1047 (Torx T15)

FS1048 (Torx 20)

FS1049 (Torx 25)



Сопло для подвода СОЖ С3

FS1230

Сопло для подвода СОЖ С4

FS1018



Сопло для подвода СОЖ С5

FS1019

Сопло для подвода СОЖ С6

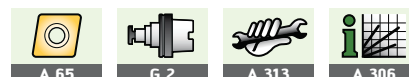
FS1019



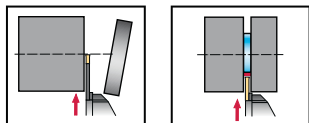
	d <sub>1</sub> мм	f мм	l <sub>4</sub> мм	Размер модуля	Тип	Модуль 	Державка 	
	C3	20,7	58,5	E20	FX2.2...	MSS-E20R/L20-FX2.2	C3-MSS-E20R/L00	
	C4	26,7	69,5	E25		MSS-E25R/L20-FX2.2	C4-MSS-E25R/L00	
	C5	31,7	69,5	E25		MSS-E25R/L20-FX2.2	C5-MSS-E25R/L00	
	C3	20,8	58,1	E20	FX3.1...	MSS-E20R/L20-FX3.1	C3-MSS-E20R/L00	
	C4	26,8	74,1	E25		MSS-E25R/L25-FX3.1	C4-MSS-E25R/L00	
	C4	26,8	84,1	E25		MSS-E25R/L35-FX3.1	C4-MSS-E25R/L00	
	C5	31,8	74,1	E25		MSS-E25R/L25-FX3.1	C5-MSS-E25R/L00	
	C5	31,8	84,1	E25		MSS-E25R/L35-FX3.1	C5-MSS-E25R/L00	
	C6	37,8	87,1	E32		MSS-E32R/L32-FX3.1	C6-MSS-E32R/L00	
	C6	37,8	100,1	E32		MSS-E32R/L45-FX3.1	C6-MSS-E32R/L00	
	C3	20,9	58,1	E20		FX4.1...	MSS-E20R/L20-FX4.1	C3-MSS-E20R/L00
	C4	26,9	74,1	E25			MSS-E25R/L25-FX4.1	C4-MSS-E25R/L00
	C4	26,9	84,1	E25			MSS-E25R/L35-FX4.1	C4-MSS-E25R/L00
	C5	31,9	74,1	E25	MSS-E25R/L25-FX4.1		C5-MSS-E25R/L00	
	C5	31,9	84,1	E25	MSS-E25R/L35-FX4.1		C5-MSS-E25R/L00	
	C6	37,9	87,1	E32	MSS-E32R/L32-FX4.1		C6-MSS-E32R/L00	
	C6	37,9	100,1	E32	MSS-E32R/L45-FX4.1		C6-MSS-E32R/L00	
	C4	27	74,1	E25	FX5.1...		MSS-E25R/L25-FX5.1	C4-MSS-E25R/L00
	C5	32	74,1	E25		MSS-E25R/L25-FX5.1	C5-MSS-E25R/L00	
	C5	32	84,1	E25		MSS-E25R/L35-FX5.1	C5-MSS-E25R/L00	
	C6	38	87,1	E32		MSS-E32R/L32-FX5.1	C6-MSS-E32R/L00	
	C6	38	100,1	E32		MSS-E32R/L45-FX5.1	C6-MSS-E32R/L00	
	C6	38,1	87,1	E32	FX6.5...	MSS-E32R/L32-FX6.5	C6-MSS-E32R/L00	
	C6	38,1	100,1	E32		MSS-E32R/L45-FX6.5	C6-MSS-E32R/L00	

## Комплектующие

	Тип	FX2.2...	FX3.1...-FX6.5...
	Монтажный ключ для пластин FX	FS1494	FS1493



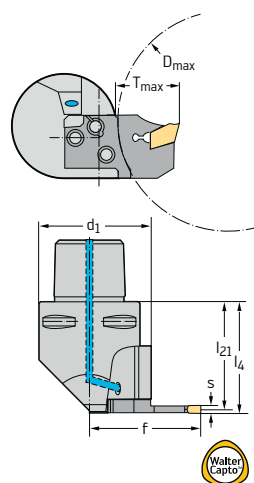
## Державки Walter Cut Capto™ C ... – NCME



- для наружной обработки
- угол между модулем и державкой – 90°
- для отрезки и обработки канавок
- для пластин FX

### Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623



Обозначение Walter

**S**  
мм

**T<sub>макс</sub>**  
мм

**D<sub>макс</sub>**  
мм

**d<sub>1</sub>**  
мм

Обозначение Walter	S мм	T <sub>макс</sub> мм	D <sub>макс</sub> мм	d <sub>1</sub> мм
NCME20-C300R/L-FX22-20	2,2	20	63	C3
NCME25-C400R/L-FX22-20		20	79	C4
NCME25-C500R/L-FX22-20		20	79	C5
NCME20-C300R/L-FX31-20	3,1	20	63	C3
NCME25-C400R/L-FX31-25		25	79	C4
NCME25-C400R/L-FX31-35		35	79	C4
NCME25-C500R/L-FX31-25		25	79	C5
NCME25-C500R/L-FX31-35		35	79	C5
NCME25-C500R/L-FX31-35		35	79	C5
NCME32-C600R/L-FX31-32	4,1	32	100	C6
NCME32-C600R/L-FX31-45		45	100	C6
NCME20-C300R/L-FX41-20		20	63	C3
NCME25-C400R/L-FX41-25		25	79	C4
NCME25-C400R/L-FX41-35		35	79	C4
NCME25-C500R/L-FX41-25		25	79	C5
NCME25-C500R/L-FX41-35	5,1	35	79	C5
NCME25-C500R/L-FX41-35		35	79	C5
NCME32-C600R/L-FX41-32		32	100	C6
NCME32-C600R/L-FX41-45		45	100	C6
NCME25-C400R/L-FX51-25		25	79	C4
NCME25-C500R/L-FX51-25		25	79	C5
NCME25-C500R/L-FX51-35	6,5	35	79	C5
NCME32-C600R/L-FX51-32		32	100	C6
NCME32-C600R/L-FX51-45		45	100	C6
NCME32-C600R/L-FX65-32	6,5	32	100	C6
NCME32-C600R/L-FX65-45		45	100	C6

$$l_4 = l_{21} + s/2$$

 T<sub>макс</sub> при диаметре заготовки больше D<sub>макс</sub> см. Техническую информацию на стр. А 317.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Пример заказа:

Правый инструмент в сборе NCME25-C400R-FX41-35 (левый модуль + правая державка)

Левый инструмент в сборе NCME25-C400L-FX41-35 (правый модуль + левая державка)

### Сборочные детали

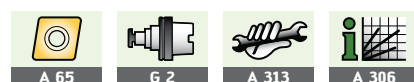
	Размер модуля	E20	E25	E32
	Ключ, малый	FS1047 (Torx T15)	FS1048 (Torx 20)	FS1049 (Torx 25)
	Винт Момент затяжки	FS1053 (Torx 15) 2,0 Нм	FS1054 (Torx 20) 3,0 Нм	FS1055 (Torx 25) 3,0 Нм
	Сопло для подвода СОЖ C3	FS1230		
	Сопло для подвода СОЖ C4		FS1018	
	Сопло для подвода СОЖ C5		FS1018	
	Сопло для подвода СОЖ C6			FS1019



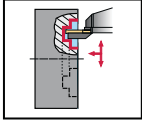
f мм	l <sub>21</sub> мм	Размер модуля	Тип	Модуль 	Державка 	
42	35,6	E20	FX 2.2 ...	MSS-E20R/L20-FX2.2	C3-MSS-E20R/L90	
42	53,6	E25		MSS-E25R/L20-FX2.2	C4-MSS-E25R/L90	
47	53,6	E25	FX 3.1 ...	MSS-E25R/L20-FX2.2	C5-MSS-E25R/L90	
46,6	35,2	E20		MSS-E20R/L20-FX3.1	C3-MSS-E20R/L90	
46,6	53,2	E25		MSS-E25R/L25-FX3.1	C4-MSS-E25R/L90	
46,6	53,2	E25		MSS-E25R/L35-FX3.1	C4-MSS-E25R/L90	
51,6	53,2	E25		MSS-E25R/L25-FX3.1	C5-MSS-E25R/L90	
51,6	53,2	E25		MSS-E25R/L35-FX3.1	C5-MSS-E25R/L90	
53,6	61,7	E32		MSS-E32R/L32-FX3.1	C6-MSS-E32R/L90	
53,6	61,7	E32		MSS-E32R/L45-FX3.1	C6-MSS-E32R/L90	
46,6	34,8	E20		FX 4.1 ...	MSS-E20R/L20-FX4.1	C3-MSS-E20R/L90
46,6	52,8	E25			MSS-E25R/L25-FX4.1	C4-MSS-E25R/L90
46,6	52,8	E25			MSS-E25R/L35-FX4.1	C4-MSS-E25R/L90
51,6	52,8	E25			MSS-E25R/L25-FX4.1	C5-MSS-E25R/L90
51,6	52,8	E25	MSS-E25R/L35-FX4.1		C5-MSS-E25R/L90	
53,6	61,3	E32	MSS-E32R/L32-FX4.1		C6-MSS-E32R/L90	
53,6	61,3	E32	MSS-E32R/L45-FX4.1		C6-MSS-E32R/L90	
46,6	52,4	E25	FX 5.1 ...		MSS-E25R/L25-FX5.1	C4-MSS-E25R/L90
51,6	52,4	E25		MSS-E25R/L25-FX5.1	C5-MSS-E25R/L90	
51,6	52,4	E25		MSS-E25R/L35-FX5.1	C5-MSS-E25R/L90	
53,6	60,9	E32		MSS-E32R/L32-FX5.1	C6-MSS-E32R/L90	
53,6	60,9	E32	FX 6.5 ...	MSS-E32R/L45-FX5.1	C6-MSS-E32R/L90	
53,6	60,3	E32		MSS-E32R/L32-FX6.5	C6-MSS-E32R/L90	
53,6	60,3	E32	MSS-E32R/L45-FX6.5	C6-MSS-E32R/L90		

### Комплектующие

Тип	FX2.2...	FX3.1...-FX6.5...
Монтажный ключ для пластин FX	FS1494	FS1493



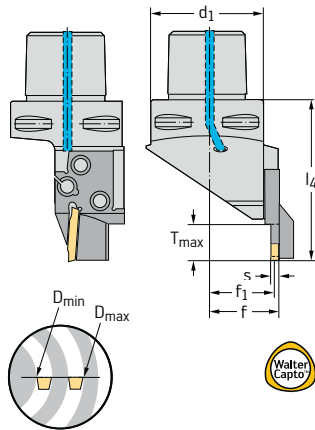
# Державки Walter Cut Capto™ C ... – NCEE



- для наружной обработки
- для обработки торцевых канавок 0°
- для обработки торцевых канавок и подрезки торца
- для пластин GX

## Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623



### Обозначение Walter

NCEE20-C300R/L-GX24-2-1
NCEE20-C300R/L-GX24-2-2
NCEE20-C300R/L-GX24-2-3
NCEE25-C400R/L-GX24-2-1
NCEE25-C400R/L-GX24-2-2
NCEE25-C400R/L-GX24-2-3
NCEE25-C500R/L-GX24-2-1
NCEE25-C500R/L-GX24-2-2
NCEE25-C500R/L-GX24-2-3
NCEE25-C400R/L-GX24-3-1
NCEE25-C400R/L-GX24-3-2
NCEE25-C400R/L-GX24-3-3
NCEE25-C400R/L-GX24-3-4
NCEE25-C500R/L-GX24-3-1
NCEE25-C500R/L-GX24-3-2
NCEE25-C500R/L-GX24-3-3
NCEE25-C500R/L-GX24-3-4
NCEE32-C600R/L-GX24-3-2
NCEE32-C600R/L-GX24-3-3
NCEE32-C600R/L-GX24-3-4
NCEE25-C400R/L-GX24-4-1
NCEE25-C400R/L-GX24-4-2
NCEE25-C400R/L-GX24-4-3
NCEE25-C400R/L-GX24-4-4
NCEE25-C500R/L-GX24-4-1
NCEE25-C500R/L-GX24-4-2
NCEE25-C500R/L-GX24-4-3
NCEE25-C500R/L-GX24-4-4
NCEE32-C600R/L-GX24-4-2
NCEE32-C600R/L-GX24-4-3
NCEE32-C600R/L-GX24-4-4
NCEE32-C600R/L-GX24-4-5

s мм	T <sub>макс</sub> мм	D <sub>мин</sub> мм	D <sub>макс</sub> мм
3	14	50	70
	14	70	100
	14	100	150
3,0 - 3,5	15	50	70
	15	70	100
	15	100	150
	15	50	70
	15	70	100
	15	100	150
4,0 - 5,0	15	50	70
	15	70	100
	15	100	150
	15	150	300
	15	50	70
	15	70	100
	15	100	150
	15	150	300
	15	70	100
	15	100	150
	15	150	300
	15	70	100
6	15	50	70
	15	70	100
	15	100	150
	15	150	300
	15	50	70
	15	70	100
	15	100	150
	15	150	300
	15	70	100
	15	100	150
	15	150	300
	15	300	900

$f = f_1 + s/2$

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Пример заказа:

Правый инструмент в сборе: NCEE20-C300R-GX24-2-1 (правый модуль + правая державка)

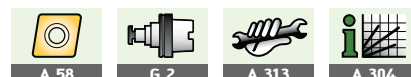
Левый инструмент в сборе: NCEE20-C300L-GX24-2-1 (левый модуль + левая державка)

## Сборочные детали

	Размер модуля	E20	E25	E32
	Винт Момент затяжки	FS1053 (Torx 15) 2,0 Нм	FS1054 (Torx 20) 3,0 Нм	FS1055 (Torx 25) 3,0 Нм
	Ключ, малый	FS1047 (Torx T15)	FS1048 (Torx 20)	FS1049 (Torx 25)
	Сопло для подвода СОЖ С3	FS1230		
	Сопло для подвода СОЖ С4		FS1018	
	Сопло для подвода СОЖ С5		FS1019	
	Сопло для подвода СОЖ С6			FS1019

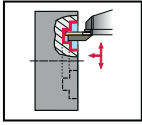


	d <sub>1</sub> мм	f <sub>1</sub> мм	l <sub>4</sub> мм	Размер модуля	Тип	Модуль 	Державка 
	C3	19,4	58,5	E20	GX 24-2 ...	MSS-E20R/L14-GX24-2A5070	C3-MSS-E20R/L00
	C3	19,4	58,5	E20		MSS-E20R/L14-GX24-2A70100	C3-MSS-E20R/L00
	C3	19,4	58,5	E20		MSS-E20R/L14-GX24-2A100150	C3-MSS-E20R/L00
	C4	26,4	69,5	E25		MSS-E25R/L15-GX24-2A5070	C4-MSS-E25R/L00
	C4	26,4	69,5	E25		MSS-E25R/L15-GX24-2A70100	C4-MSS-E25R/L00
	C4	26,4	69,5	E25		MSS-E25R/L15-GX24-2A100150	C4-MSS-E25R/L00
	C5	31,4	69,5	E25		MSS-E25R/L15-GX24-2A5070	C5-MSS-E25R/L00
	C5	31,4	69,5	E25		MSS-E25R/L15-GX24-2A70100	C5-MSS-E25R/L00
	C5	31,4	69,5	E25		MSS-E25R/L15-GX24-2A100150	C5-MSS-E25R/L00
	C4	26,4	69,5	E25		GX 24-3 ...	MSS-E25R/L15-GX24-3A5070
	C4	26,4	69,5	E25	MSS-E25R/L15-GX24-3A70100		C4-MSS-E25R/L00
	C4	26,4	69,5	E25	MSS-E25R/L15-GX24-3A100150		C4-MSS-E25R/L00
	C4	26,4	69,5	E25	MSS-E25R/L15-GX24-3A150300		C4-MSS-E25R/L00
	C5	31,4	69,5	E25	MSS-E25R/L15-GX24-3A5070		C5-MSS-E25R/L00
	C5	31,4	69,5	E25	MSS-E25R/L15-GX24-3A70100		C5-MSS-E25R/L00
	C5	31,4	69,5	E25	MSS-E25R/L15-GX24-3A100150		C5-MSS-E25R/L00
	C5	31,4	69,5	E25	MSS-E25R/L15-GX24-3A150300		C5-MSS-E25R/L00
	C6	37,4	75,5	E32	MSS-E32R/L15-GX24-3A70100		C6-MSS-E32R/L00
	C6	37,4	75,5	E32	MSS-E32R/L15-GX24-3A100150		C6-MSS-E32R/L00
	C6	37,4	75,5	E32	MSS-E32R/L15-GX24-3A150300	C6-MSS-E32R/L00	
	C4	26,4	69,5	E25	GX 24-4 ...	MSS-E25R/L15-GX24-4A5070	C4-MSS-E25R/L00
	C4	26,4	69,5	E25		MSS-E25R/L15-GX24-4A70100	C4-MSS-E25R/L00
	C4	26,4	69,5	E25		MSS-E25R/L15-GX24-4A100150	C4-MSS-E25R/L00
	C4	26,4	69,5	E25		MSS-E25R/L15-GX24-4A150300	C4-MSS-E25R/L00
	C5	31,4	69,5	E25		MSS-E25R/L15-GX24-4A5070	C5-MSS-E25R/L00
	C5	31,4	69,5	E25		MSS-E25R/L15-GX24-4A70100	C5-MSS-E25R/L00
	C5	31,4	69,5	E25		MSS-E25R/L15-GX24-4A100150	C5-MSS-E25R/L00
	C5	31,4	69,5	E25		MSS-E25R/L15-GX24-4A150300	C5-MSS-E25R/L00
	C6	37,4	75,5	E32		MSS-E32R/L15-GX24-4A70100	C6-MSS-E32R/L00
	C6	37,4	75,5	E32		MSS-E32R/L15-GX24-4A100150	C6-MSS-E32R/L00
	C6	37,4	75,5	E32		MSS-E32R/L15-GX24-4A150300	C6-MSS-E32R/L00
	C6	37,4	75,5	E32		MSS-E32R/L15-GX24-4A300900	C6-MSS-E32R/L00



# Державки Walter Cut Capto™

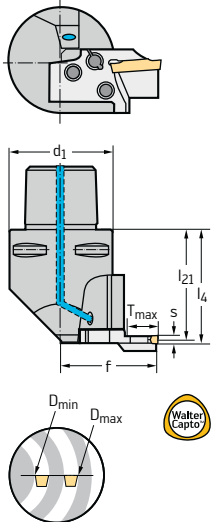
## C ... – NCHE



- для наружной обработки
- для обработки торцевых канавок 90°
- для обработки торцевых канавок и подрезки торца
- для пластин GX

### Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623


**Обозначение Walter**
**s**  
мм

**T<sub>макс</sub>**  
мм

**D<sub>мин</sub>**  
мм

**D<sub>макс</sub>**  
мм

Обозначение Walter	s мм	T <sub>макс</sub> мм	D <sub>мин</sub> мм	D <sub>макс</sub> мм
NCHE20-C300R/L-GX24-2-1	3	14	50	70
NCHE20-C300R/L-GX24-2-2		14	70	100
NCHE20-C300R/L-GX24-2-3		14	100	150
NCHE25-C400R/L-GX24-2-3		15	100	150
NCHE25-C400R/L-GX24-2-2		15	70	100
NCHE25-C400R/L-GX24-2-1		15	50	70
NCHE25-C500R/L-GX24-2-3		15	100	150
NCHE25-C500R/L-GX24-2-2		15	70	100
NCHE25-C500R/L-GX24-2-1		15	50	70
NCHE25-C400R/L-GX24-3-4		15	150	300
NCHE25-C400R/L-GX24-3-3		15	100	150
NCHE25-C400R/L-GX24-3-2		15	70	100
NCHE25-C400R/L-GX24-3-1		15	50	70
NCHE25-C500R/L-GX24-3-4		15	150	300
NCHE25-C500R/L-GX24-3-3		15	100	150
NCHE25-C500R/L-GX24-3-2	15	70	100	
NCHE25-C500R/L-GX24-3-1	15	50	70	
NCHE32-C600R/L-GX24-3-2	15	70	100	
NCHE32-C600R/L-GX24-3-3	15	100	150	
NCHE32-C600R/L-GX24-3-4	15	150	300	
NCHE25-C400R/L-GX24-4-4	6	15	150	300
NCHE25-C400R/L-GX24-4-3		15	100	150
NCHE25-C400R/L-GX24-4-2		15	70	100
NCHE25-C400R/L-GX24-4-1		15	50	70
NCHE25-C500R/L-GX24-4-1		15	50	70
NCHE25-C500R/L-GX24-4-2		15	70	100
NCHE25-C500R/L-GX24-4-3		15	100	150
NCHE25-C500R/L-GX24-4-4		15	150	300
NCHE32-C600R/L-GX24-4-2		15	70	100
NCHE32-C600R/L-GX24-4-3		15	100	150
NCHE32-C600R/L-GX24-4-4		15	150	300
NCHE32-C600R/L-GX24-4-5		15	300	900

$$l_4 = l_{21} + s/2$$

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Пример заказа:

Правый инструмент в сборе NCHE25-C400R-GX24-4-2 (левый модуль + правая державка)

Левый инструмент в сборе NCHE25-C400L-GX24-4-2 (правый модуль + левая державка)

### Сборочные детали

	Размер модуля	E20	E25	E32
	Ключ, малый	FS1047 (Torx T15)	FS1048 (Torx 20)	FS1049 (Torx 25)
	Винт Момент затяжки	FS1053 (Torx 15) 2,0 Нм	FS1054 (Torx 20) 3,0 Нм	FS1055 (Torx 25) 3,0 Нм
	Сопло для подвода СОЖ С3	FS1230		
	Сопло для подвода СОЖ С4		FS1018	
	Сопло для подвода СОЖ С5		FS1018	
	Сопло для подвода СОЖ С6			FS1019



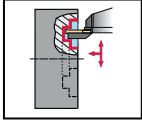
	$d_1$ мм	f мм	$l_{21}$ мм	Размер модуля	Тип	Модуль 	Державка 
	C3	42	35,4	E20	GX 24-2 ...	MSS-E20R/L14-GX24-2A5070	C3-MSS-E20R/L90
	C3	42	35,4	E20		MSS-E20R/L14-GX24-2A70100	C3-MSS-E20R/L90
	C3	42	35,4	E20		MSS-E20R/L14-GX24-2A100150	C3-MSS-E20R/L90
	C4	42	53,4	E25		MSS-E25R/L15-GX24-2A100150	C4-MSS-E25R/L90
	C4	42	53,4	E25		MSS-E25R/L15-GX24-2A70100	C4-MSS-E25R/L90
	C4	42	53,4	E25		MSS-E25R/L15-GX24-2A5070	C4-MSS-E25R/L90
	C5	47	53,4	E25		MSS-E25R/L15-GX24-2A100150	C5-MSS-E25R/L90
	C5	47	53,4	E25		MSS-E25R/L15-GX24-2A70100	C5-MSS-E25R/L90
	C5	47	53,4	E25		MSS-E25R/L15-GX24-2A5070	C5-MSS-E25R/L90
	C4	42	52,9	E25		MSS-E25R/L15-GX24-3A150300	C4-MSS-E25R/L90
	C4	42	52,9	E25	MSS-E25R/L15-GX24-3A100150	C4-MSS-E25R/L90	
	C4	42	52,9	E25	MSS-E25R/L15-GX24-3A70100	C4-MSS-E25R/L90	
	C4	42	52,9	E25	MSS-E25R/L15-GX24-3A5070	C4-MSS-E25R/L90	
	C5	47	52,9	E25	MSS-E25R/L15-GX24-3A150300	C5-MSS-E25R/L90	
	C5	47	52,9	E25	MSS-E25R/L15-GX24-3A100150	C5-MSS-E25R/L90	
	C5	47	52,9	E25	MSS-E25R/L15-GX24-3A70100	C5-MSS-E25R/L90	
	C5	47	52,9	E25	MSS-E25R/L15-GX24-3A5070	C5-MSS-E25R/L90	
	C6	49	61,4	E32	MSS-E32R/L15-GX24-3A70100	C6-MSS-E32R/L90	
	C6	49	61,4	E32	MSS-E32R/L15-GX24-3A100150	C6-MSS-E32R/L90	
	C6	49	61,4	E32	MSS-E32R/L15-GX24-3A150300	C6-MSS-E32R/L90	
	C4	42	52,3	E25	MSS-E25R/L15-GX24-4A150300	C4-MSS-E25R/L90	
	C4	42	52,3	E25	MSS-E25R/L15-GX24-4A100150	C4-MSS-E25R/L90	
	C4	42	52,3	E25	MSS-E25R/L15-GX24-4A70100	C4-MSS-E25R/L90	
	C4	42	52,3	E25	MSS-E25R/L15-GX24-4A5070	C4-MSS-E25R/L90	
	C5	47	52,3	E25	MSS-E25R/L15-GX24-4A5070	C5-MSS-E25R/L90	
	C5	47	52,3	E25	MSS-E25R/L15-GX24-4A70100	C5-MSS-E25R/L90	
	C5	47	52,3	E25	MSS-E25R/L15-GX24-4A100150	C5-MSS-E25R/L90	
	C5	47	52,3	E25	MSS-E25R/L15-GX24-4A150300	C5-MSS-E25R/L90	
	C6	49	60,8	E32	MSS-E32R/L15-GX24-4A70100	C6-MSS-E32R/L90	
	C6	49	60,8	E32	MSS-E32R/L15-GX24-4A100150	C6-MSS-E32R/L90	
	C6	49	60,8	E32	MSS-E32R/L15-GX24-4A150300	C6-MSS-E32R/L90	
	C6	49	60,8	E32	MSS-E32R/L15-GX24-4A300900	C6-MSS-E32R/L90	





# Державки Walter Cut Capto™

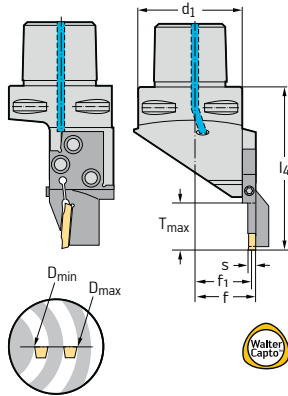
## С ... – NCFE



- для наружной обработки
- для обработки торцевых канавок 0°
- для обработки глубоких торцевых канавок и подрезки торца
- для пластин GX

### Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623


**Обозначение Walter**
**s**  
мм

**T<sub>макс</sub>**  
мм

**D<sub>мин</sub>**  
мм

**D<sub>макс</sub>**  
мм

NCFE25-C400R/L-GX24-3-1
NCFE25-C400R/L-GX24-3-2
NCFE25-C400R/L-GX24-3-3
NCFE25-C400R/L-GX24-3-4
NCFE25-C500R/L-GX24-3-1
NCFE25-C500R/L-GX24-3-2
NCFE25-C500R/L-GX24-3-3
NCFE25-C500R/L-GX24-3-4
NCFE25-C400R/L-GX24-4-1
NCFE25-C400R/L-GX24-4-2
NCFE25-C400R/L-GX24-4-3
NCFE25-C400R/L-GX24-4-4
NCFE25-C500R/L-GX24-4-1
NCFE25-C500R/L-GX24-4-2
NCFE25-C500R/L-GX24-4-3
NCFE25-C500R/L-GX24-4-4

4,0 - 5,0

6

21	50	70
21	70	100
21	100	150
21	150	300
21	50	70
21	70	100
21	100	150
21	150	300
21	50	70
21	70	100
21	100	150
21	150	300
21	50	70
21	70	100
21	100	150
21	150	300

$$f = f_1 + s/2$$

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Пример заказа:

Правый инструмент в сборе NCFE25-C400R-GX24-4-3 (правый модуль + правая державка)

Левый инструмент в сборе NCFE25-C400L-GX24-4-3 (левый модуль + левая державка)

Описание контрсполнения/стандартного исполнения см. на стр. А 315.

### Сборочные детали

**Размер модуля**
**E25**

 Винт пластины  
Момент затяжки

 FS1342 (Torx 15)  
1,0 Нм

 Винт  
Момент затяжки

 FS1054 (Torx 20)  
3,0 Нм


Ключ

FS1047 (Torx 15)

Ключ, малый

FS1048 (Torx 20)



Сопло для подвода СОЖ С4

FS1018

Сопло для подвода СОЖ С5

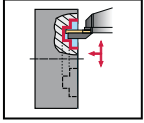
FS1019



	d <sub>1</sub> мм	f <sub>1</sub> мм	l <sub>4</sub> мм	Размер модуля	Тип	Модуль 	Державка 	
	C4	24,9	82,5	E25	GX 24-3 ...	MSS-E25R/L21-GX24-3C5070	C4-MSS-E25R/L00	
	C4	24,9	82,5	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C70100	C4-MSS-E25R/L00	
	C4	24,9	82,5	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C100150	C4-MSS-E25R/L00	
	C4	24,9	82,5	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C150300	C4-MSS-E25R/L00	
	C5	29,9	82,5	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C5070	C5-MSS-E25R/L00	
	C5	29,9	82,5	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C70100	C5-MSS-E25R/L00	
	C5	29,9	82,5	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C100150	C5-MSS-E25R/L00	
	C5	29,9	82,5	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C150300	C5-MSS-E25R/L00	
	C4	24,3	82,5	E25		GX 24-4 ...	MSS-E25R/L25-GX24-4C5070	C4-MSS-E25R/L00
	C4	24,3	82,5	E25			MSS-E25R/L25-GX24-4C70100	C4-MSS-E25R/L00
	C4	24,3	82,5	E25	MSS-E25R/L25-GX24-4C100150		C4-MSS-E25R/L00	
	C4	24,3	82,5	E25	MSS-E25R/L25-GX24-4C150300		C4-MSS-E25R/L00	
	C5	29,3	82,5	E25	MSS-E25R/L25-GX24-4C5070		C5-MSS-E25R/L00	
	C5	29,3	82,5	E25	MSS-E25R/L25-GX24-4C70100		C5-MSS-E25R/L00	
	C5	29,3	82,5	E25	MSS-E25R/L25-GX24-4C100150		C5-MSS-E25R/L00	
	C5	29,3	82,5	E25	MSS-E25R/L25-GX24-4C150300		C5-MSS-E25R/L00	



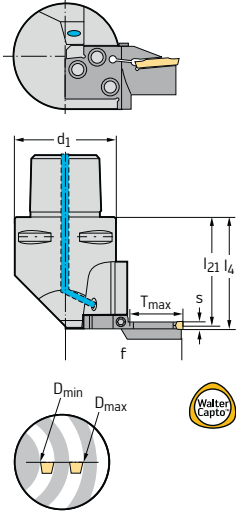
# Державки Walter Cut Capto™ C ... – NCOE



- для наружной обработки
- для обработки торцевых канавок 90°
- для обработки глубоких торцевых канавок и подрезки торца
- для пластин GX

## Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623



Обозначение Walter

 s  
мм

 T<sub>макс</sub>  
мм

 D<sub>мин</sub>  
мм

 D<sub>макс</sub>  
мм

NCOE25-C400R/L-GX24-3-1
NCOE25-C400R/L-GX24-3-2
NCOE25-C400R/L-GX24-3-3
NCOE25-C400R/L-GX24-3-4
NCOE25-C500R/L-GX24-3-1
NCOE25-C500R/L-GX24-3-2
NCOE25-C500R/L-GX24-3-3
NCOE25-C500R/L-GX24-3-4
NCOE25-C400R/L-GX24-4-1
NCOE25-C400R/L-GX24-4-2
NCOE25-C400R/L-GX24-4-3
NCOE25-C400R/L-GX24-4-4
NCOE25-C500R/L-GX24-4-1
NCOE25-C500R/L-GX24-4-2
NCOE25-C500R/L-GX24-4-3
NCOE25-C500R/L-GX24-4-4

4,0 - 5,0

6

21

21

21

21

21

21

21

21

21

21

21

21

21

21

21

21

21

21

21

21

21

21

21

21

21

21

21

21

21

21

21

21

21

21

21

21

21

21

21

21

21

21

21

21

21

$$l_4 = l_{21} + s/2$$

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Пример заказа:

Правый инструмент в сборе NCOE25-C500R-GX24-4-1 (левый модуль + правая державка)

Левый инструмент в сборе NCOE25-C500L-GX24-4-1 (правый модуль + левая державка)

Описание контрисполнения/стандартного исполнения см. на стр. А 315.

## Сборочные детали

Размер модуля

E25


 Винт пластины  
Момент затяжки

 FS1342 (Torx 15)  
1,0 Нм

 Винт  
Момент затяжки

 FS1054 (Torx 20)  
3,0 Нм


Ключ

FS1047 (Torx 15)

Ключ, малый

FS1048 (Torx 20)

Сопло для подвода СОЖ С4

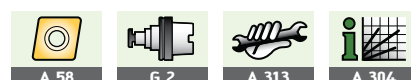
FS1018

Сопло для подвода СОЖ С5

FS1018



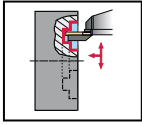
$d_1$ мм	f мм	$l_{21}$ мм	Размер модуля	Тип	Модуль 	Державка 	
C4	42	52,9	E25	GX 24-3 ...	MSS-E25R/L21-GX24-3C5070	C4-MSS-E25R/L90	
C4	42	52,9	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C70100	C4-MSS-E25R/L90	
C4	42	52,9	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C100150	C4-MSS-E25R/L90	
C4	42	52,9	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C150300	C4-MSS-E25R/L90	
C5	47	52,9	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C5070	C5-MSS-E25R/L90	
C5	47	52,9	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C70100	C4-MSS-E25R/L90	
C5	47	52,9	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C100150	C5-MSS-E25R/L90	
C5	47	52,9	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C150300	C5-MSS-E25R/L90	
C4	42	52,3	E25		GX 24-4 ...	MSS-E25R/L25-GX24-4C5070	C4-MSS-E25R/L90
C4	42	52,3	E25			MSS-E25R/L25-GX24-4C70100	C4-MSS-E25R/L90
C4	42	52,3	E25	MSS-E25R/L25-GX24-4C100150		C4-MSS-E25R/L90	
C4	42	52,3	E25	MSS-E25R/L25-GX24-4C150300		C4-MSS-E25R/L90	
C5	47	52,3	E25	MSS-E25R/L25-GX24-4C5070		C5-MSS-E25R/L90	
C5	47	52,3	E25	MSS-E25R/L25-GX24-4C70100		C5-MSS-E25R/L90	
C5	47	52,3	E25	MSS-E25R/L25-GX24-4C100150		C5-MSS-E25R/L90	
C5	47	52,3	E25	MSS-E25R/L25-GX24-4C150300		C5-MSS-E25R/L90	



# Державки Walter Cut Capto™

## С ... – NCFE-C

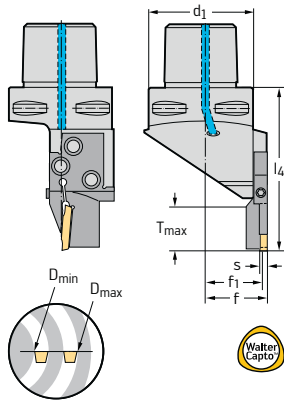
### Контрисполнение



- для наружной обработки
- для обработки торцевых канавок 0°
- для обработки глубоких торцевых канавок и подрезки торца
- контрисполнение
- для пластин GX

#### Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623


**Обозначение Walter**
**s**  
мм

**T<sub>макс</sub>**  
мм

**D<sub>мин</sub>**  
мм

**D<sub>макс</sub>**  
мм

NCFE25-C400R/L-GX24-3-1C
NCFE25-C400R/L-GX24-3-2C
NCFE25-C400R/L-GX24-3-3C
NCFE25-C400R/L-GX24-3-4C
NCFE25-C500R/L-GX24-3-1C
NCFE25-C500R/L-GX24-3-2C
NCFE25-C500R/L-GX24-3-3C
NCFE25-C500R/L-GX24-3-4C
NCFE25-C400R/L-GX24-4-1C
NCFE25-C400R/L-GX24-4-2C
NCFE25-C400R/L-GX24-4-3C
NCFE25-C400R/L-GX24-4-4C
NCFE25-C500R/L-GX24-4-1C
NCFE25-C500R/L-GX24-4-2C
NCFE25-C500R/L-GX24-4-3C
NCFE25-C500R/L-GX24-4-4C

4,0 - 5,0

5,0 - 6,0

21

21

21

21

21

21

21

21

21

21

21

21

21

21

21

21

21

$$f = f_1 + s/2$$

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Пример заказа:

Правый инструмент в сборе NCFE25-C500R-GX24-4-2C (левый модуль + правая державка)

Левый инструмент в сборе NCFE25-C500L-GX24-4-2C (правый модуль + левая державка)

Описание контрисполнения/стандартного исполнения см. на стр. А 315.

#### Сборочные детали

**Размер модуля**
**E25**


Ключ, малый

FS1048 (Torx 20)



Ключ

FS1047 (Torx 15)



Винт

FS1054 (Torx 20)

Момент затяжки

3,0 Нм



Винт пластины

FS1342 (Torx 15)

Момент затяжки

1,0 Нм

Сопло для подвода СОЖ С4

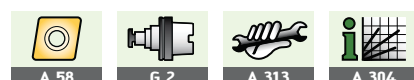
FS1018

Сопло для подвода СОЖ С5

FS1019



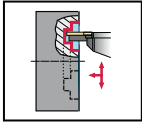
	$d_1$ мм	$f_1$ мм	$l_4$ мм	Размер модуля	Тип	Модуль 	Державка 	
	C4	24,9	82,5	E25	GX 24-3 ...	MSS-E25R/L21-GX24-3C5070	C4-MSS-E25R/L00	
	C4	24,9	82,5	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C70100	C4-MSS-E25R/L00	
	C4	24,9	82,5	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C100150	C4-MSS-E25R/L00	
	C4	24,9	82,5	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C150300	C4-MSS-E25R/L00	
	C5	29,9	82,5	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C5070	C5-MSS-E25R/L00	
	C5	29,9	82,5	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C70100	C5-MSS-E25R/L00	
	C5	29,9	82,5	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C100150	C5-MSS-E25R/L00	
	C5	29,9	82,5	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C150300	C5-MSS-E25R/L00	
	C4	24,3	82,5	E25		GX 24-4 ...	MSS-E25R/L25-GX24-4C5070	C4-MSS-E25R/L00
	C4	24,3	82,5	E25			MSS-E25R/L25-GX24-4C70100	C4-MSS-E25R/L00
	C4	24,3	82,5	E25	MSS-E25R/L25-GX24-4C100150		C4-MSS-E25R/L00	
	C4	24,3	82,5	E25	MSS-E25R/L25-GX24-4C150300		C4-MSS-E25R/L00	
	C5	29,3	82,5	E25	MSS-E25R/L25-GX24-4C5070		C5-MSS-E25R/L00	
	C5	29,3	82,5	E25	MSS-E25R/L25-GX24-4C70100		C5-MSS-E25R/L00	
	C5	29,3	82,5	E25	MSS-E25R/L25-GX24-4C100150		C5-MSS-E25R/L00	
	C5	29,3	82,5	E25	MSS-E25R/L25-GX24-4C150300		C5-MSS-E25R/L00	



# Державки Walter Cut Capto™

## С ... – NCOE-C

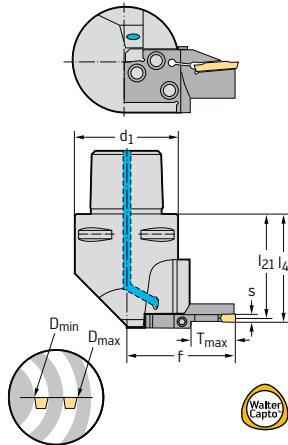
### Контрисполнение



- для наружной обработки
- для обработки торцевых канавок 90°
- для обработки глубоких торцевых канавок и подрезки торца
- контрисполнение
- для пластин GX

#### Инструмент

Walter Capto™ ISO 26623


**Обозначение Walter**
**s**  
мм

**T<sub>макс</sub>**  
мм

**D<sub>мин</sub>**  
мм

**D<sub>макс</sub>**  
мм

NCOE25-C400R/L-GX24-3-1C
NCOE25-C400R/L-GX24-3-2C
NCOE25-C400R/L-GX24-3-3C
NCOE25-C400R/L-GX24-3-4C
NCOE25-C500R/L-GX24-3-1C
NCOE25-C500R/L-GX24-3-2C
NCOE25-C500R/L-GX24-3-3C
NCOE25-C500R/L-GX24-3-4C
NCOE25-C400R/L-GX24-4-1C
NCOE25-C400R/L-GX24-4-2C
NCOE25-C400R/L-GX24-4-3C
NCOE25-C400R/L-GX24-4-4C
NCOE25-C500R/L-GX24-4-1C
NCOE25-C500R/L-GX24-4-2C
NCOE25-C500R/L-GX24-4-3C
NCOE25-C500R/L-GX24-4-4C

4,0 - 5,0

6

21

21

21

21

21

21

21

21

21

21

21

21

21

21

21

21

$$l_4 = l_{21} + s/2$$

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Пример заказа:

Правый инструмент в сборе NCOE25-C500R-GX24-4-3C (правый модуль + правая державка)

Левый инструмент в сборе NCOE25-C500L-GX24-4-3C (левый модуль + левая державка)

Описание контрисполнения/стандартного исполнения см. на стр. А 315.

#### Сборочные детали

**Размер модуля**
**E25**

 Винт пластины  
Момент затяжки

 FS1342 (Torx 15)  
1,0 Нм

Винт

 FS1054 (Torx 20)  
3,0 Нм


Ключ

FS1047 (Torx 15)

Ключ, малый

FS1048 (Torx 20)





Сопло для подвода СОЖ С4

FS1018

Сопло для подвода СОЖ С5

FS1018



	$d_1$ мм	$f$ мм	$l_{21}$ мм	Размер модуля	Тип	Модуль 	Державка 	
	C4	42	52,9	E25	GX 24-3 ...	MSS-E25R/L21-GX24-3C5070	C4-MSS-E25R/L90	
	C4	42	52,9	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C70100	C4-MSS-E25R/L90	
	C4	42	52,9	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C100150	C4-MSS-E25R/L90	
	C4	42	52,9	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C150300	C4-MSS-E25R/L90	
	C5	47	52,9	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C5070	C5-MSS-E25R/L90	
	C5	47	52,9	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C70100	C5-MSS-E25R/L90	
	C5	47	52,9	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C100150	C5-MSS-E25R/L90	
	C5	47	52,9	E25		MSS-E25R/L21-GX24-3C150300	C5-MSS-E25R/L90	
	C4	42	52,3	E25		GX 24-4 ...	MSS-E25R/L25-GX24-4C5070	C4-MSS-E25R/L90
	C4	42	52,3	E25			MSS-E25R/L25-GX24-4C70100	C4-MSS-E25R/L90
	C4	42	52,3	E25	MSS-E25R/L25-GX24-4C100150		C4-MSS-E25R/L90	
	C4	42	52,3	E25	MSS-E25R/L25-GX24-4C150300		C4-MSS-E25R/L90	
	C5	47	52,3	E25	MSS-E25R/L25-GX24-4C5070		C5-MSS-E25R/L90	
	C5	47	52,3	E25	MSS-E25R/L25-GX24-4C70100		C5-MSS-E25R/L90	
	C5	47	52,3	E25	MSS-E25R/L25-GX24-4C100150		C5-MSS-E25R/L90	
	C5	47	52,3	E25	MSS-E25R/L25-GX24-4C150300		C5-MSS-E25R/L90	



A 58



G 2



A 313



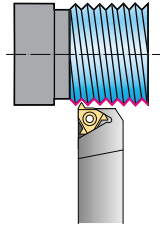
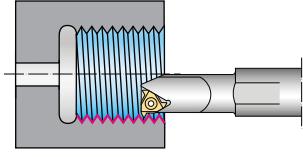
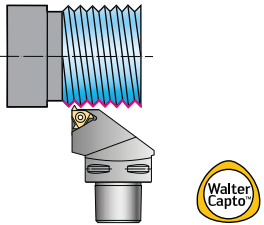
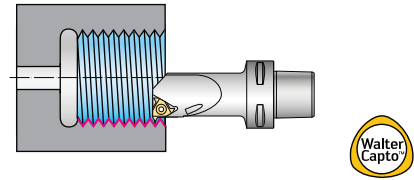
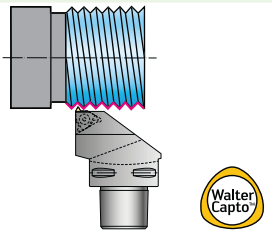
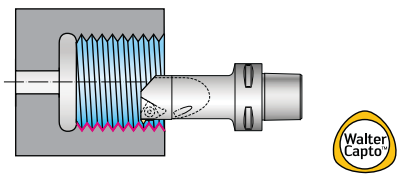


A 304





# Обзор программы державок Walter Thread System / Walter Capto™

Резьбонарезание	
Наружная резьба	Внутренняя резьба
 <p>Walter NTS      Walter Capto™</p>	 <p>Walter NTS      Walter Capto™</p>
<b>NTS SE</b>	<b>NTS I</b>
<p><math>h = 12-40 \text{ мм}</math></p>  <p>Стр. А 280</p>	<p><math>d_1 = 16-40 \text{ мм}</math></p>  <p>Стр. А 283</p>
<b>NTS SE</b>	<b>NTS SI</b>
<p>Нормальное положение Walter Capto™</p>  <p>Стр. А 281</p>	<p>Нормальное положение Walter Capto™</p>  <p>Стр. А 284</p>
<b>NTS OE</b>	<b>NTS OI</b>
<p>Перевернутое положение Walter Capto™</p>  <p>Стр. А 282</p>	<p>Перевернутое положение Walter Capto™</p>  <p>Стр. А 285</p>

## Система обозначений Walter Thread System

Пример: державка для наружной резьбы

NTS	S	E	L	-	16	16	-	16
1	2	3	4		5	6		7

Пример: оправка для внутренней резьбы

S	32	S	-	NTS	I	R	-	16	-	16
11	12	13		1	3	4		7		10

1	2	3	4	5
<b>Тип инструмента</b>	<b>Положение инструмента</b>	<b>Исполнение инструмента</b>	<b>Исполнение хвостовика</b>	<b>Высота державки <math>h_1</math> [мм]</b>
NTS = Walter Thread System	<b>S</b> Стандартное <b>O</b> Перевернутое	<b>E</b> Для наруж. резьбы <b>I</b> Для внутр. резьбы	<b>R</b> Правое <b>L</b> Левое	

11	12	13		
<b>Исполнение хвостовика</b>	<b>Диаметр расточной державки <math>d_1</math> [мм]</b>	<b>Длина державки <math>l_1</math> [мм]</b>		
<b>A</b> Стальной, с внутренним подводом СОЖ  <b>S</b> Стальной, без внутреннего подвода СОЖ 	Диаметр хвостовика в мм. Цифры после запятой не учитываются. Перед одноразрядными числами ставится «0». 	<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%; vertical-align: top;"> <b>A</b> 32  <b>B</b> 40  <b>C</b> 50  <b>D</b> 60  <b>E</b> 70  <b>F</b> 80  <b>G</b> 90  <b>H</b> 100  <b>J</b> 110  <b>K</b> 125  <b>L</b> 140  <b>M</b> 150  <b>N</b> 160                         </td> <td style="width: 50%; vertical-align: top;"> <b>P</b> 170  <b>Q</b> 180  <b>R</b> 200  <b>S</b> 250  <b>T</b> 300  <b>U</b> 350  <b>V</b> 400  <b>W</b> 450  <b>X</b> Спец.  <b>Y</b> 500                         </td> </tr> </table> 	<b>A</b> 32 <b>B</b> 40 <b>C</b> 50 <b>D</b> 60 <b>E</b> 70 <b>F</b> 80 <b>G</b> 90 <b>H</b> 100 <b>J</b> 110 <b>K</b> 125 <b>L</b> 140 <b>M</b> 150 <b>N</b> 160	<b>P</b> 170 <b>Q</b> 180 <b>R</b> 200 <b>S</b> 250 <b>T</b> 300 <b>U</b> 350 <b>V</b> 400 <b>W</b> 450 <b>X</b> Спец. <b>Y</b> 500
<b>A</b> 32 <b>B</b> 40 <b>C</b> 50 <b>D</b> 60 <b>E</b> 70 <b>F</b> 80 <b>G</b> 90 <b>H</b> 100 <b>J</b> 110 <b>K</b> 125 <b>L</b> 140 <b>M</b> 150 <b>N</b> 160	<b>P</b> 170 <b>Q</b> 180 <b>R</b> 200 <b>S</b> 250 <b>T</b> 300 <b>U</b> 350 <b>V</b> 400 <b>W</b> 450 <b>X</b> Спец. <b>Y</b> 500			



Пример: Walter Capto™

<b>C4</b>	<b>—</b>	<b>NTS</b>	<b>S</b>	<b>E</b>	<b>R</b>	<b>—</b>	<b>27</b>	<b>050</b>	<b>—</b>	<b>16</b>
14		1	2	3	4		8	9		7

<b>6</b>
Ширина державки $b$ [мм]

<b>7</b>
Длина режущей кромки $l$ [мм]
$l = 11$ $l = 16$ $l = 22$

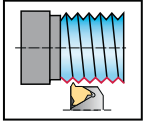
<b>8</b>
Размер $f_1$ [мм]

<b>9</b>
Длина державки $l_4$ [мм]

<b>10</b>
Размер $d_{\text{мин}}$ [мм]

<b>14</b>
Посадочный размер $d_1$ [мм]
<p>C = Walter Capto™</p> <p><b>C3</b> <math>d_1 = 32</math></p> <p><b>C4</b> <math>d_1 = 40</math></p> <p><b>C5</b> <math>d_1 = 50</math></p> <p><b>C6</b> <math>d_1 = 63</math></p>

# Резьбовые державки Walter NTS NTS-SE



- для наружной резьбы

## Инструмент

Инструмент	Обозначение Walter		h=h <sub>1</sub> мм	b мм	f мм	l <sub>1</sub> мм	l <sub>4</sub> мм	Тип
Стандартное положение  	NTS-SER/L1216-16	16	12	12	16	83,2	22	NTS E ... -16
	NTS-SER/L1616-16	16	16	16	16	100	22	
	NTS-SER/L2020-16	16	20	20	20	128,6	30	
	NTS-SER/L2525-16	16	25	25	25	153,6	30	
	NTS-SER/L3232-16	16	32	32	32	173,6	34	NTS E ... -22
	NTS-SER/L2525-22	22	25	25	25	155,7	36	
	NTS-SER/L3232-22	22	32	32	32	175,7	36	
	NTS-SER/L4040-22	22	40	40	40	205,7	36	

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Конструкция державки предполагает опорную пластину с углом наклона 1,5°.

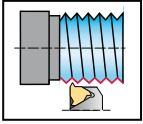
Другие опорные пластины для коррекции угла наклона см. на стр. А 324.

## Сборочные детали

Тип	NTSE ... -16	NTSE ... -22
Опорная пластина левая	YE3	YE4
Опорная пластина правая	YI3	YI4
Винт резьбовой пластины Момент затяжки	FS2177 (Torx 10) 1,7 Нм	FS2178 (Torx 20) 3,8 Нм
Стопорный винт + шайба для опорной пластины	FS2179 (Torx 10)	FS2180 (Torx 20)
Ключ (Torx)	FS1050 (Torx 10)	FS256 (Torx 20)

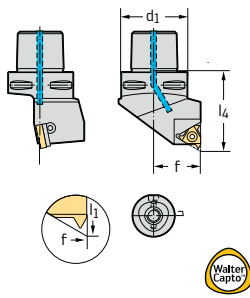


# Резьбовые державки Walter NTS Capto™ C ... - NTS-SE



- для наружной резьбы

Инструмент	Обозначение Walter		d <sub>1</sub> мм	f мм	l <sub>4</sub> мм	Тип
Walter Capto™ ISO 26623 Стандартное положение	C3-NTS-SER/L22040-16	16	C3	22	40	NTS E ... -16
	C4-NTS-SER/L27050-16	16	C4	27	50	
	C5-NTS-SER/L35060-16	16	C5	35	60	
	C6-NTS-SER/L45065-16	16	C6	45	65	NTS E ... -22
	C4-NTS-SER/L27050-22	22	C4	27	50	
	C5-NTS-SER/L35060-22	22	C5	35	60	
C6-NTS-SER/L45065-22	22	C6	45	65		

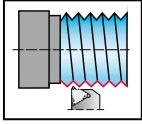


Сборочные детали входят в комплект поставки.  
 Конструкция державки предполагает опорную пластину с углом наклона 1,5°.  
 Другие опорные пластины для коррекции угла наклона см. на стр. А 324.

Сборочные детали	Тип	NTS E ... -16	NTS E ... -22
	Опорная пластина левая	YE3	YE4
	Опорная пластина правая	YI3	YI4
	Стопорный винт + шайба для опорной пластины	FS2179 (Torx 10)	FS2180 (Torx 20)
	Винт резьбовой пластины Момент затяжки	FS2177 (Torx 10) 1,7 Нм	FS2178 (Torx 20) 3,8 Нм
	Ключ (Torx)	FS1050 (Torx 10)	FS256 (Torx 20)
	Сопло для подвода СОЖ С3	FS1230	
	Сопло для подвода СОЖ С4	FS1018	FS1018
	Сопло для подвода СОЖ С5	FS1019	FS1019
	Сопло для подвода СОЖ С6	FS1019	FS1019



# Резьбовые державки Walter NTS Capto™ C ... -NTS-OE



- для наружной резьбы

Инструмент	Обозначение Walter		d <sub>1</sub> мм	f мм	l <sub>4</sub> мм	Тип
Walter Capto™ ISO 26623 Перевернутое положение	C3-NTS-OER/L22040-16	16	C3	22	40	NTS E ... -16
	C4-NTS-OER/L27050-16	16	C4	27	50	
	C5-NTS-OER/L35060-16	16	C5	35	60	
	C6-NTS-OER/L45065-16	16	C6	45	65	NTS E ... -22
	C4-NTS-OER/L27050-22	22	C4	27	50	
	C5-NTS-OER/L35060-22	22	C5	35	60	
C6-NTS-OER/L45065-22	22	C6	45	65		

Сборочные детали входят в комплект поставки.

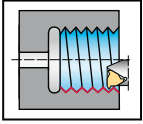
Конструкция державки предполагает опорную пластину с углом наклона 1,5°.

Другие опорные пластины для коррекции угла наклона см. на стр. А 324.

Сборочные детали	Тип	NTS E ... -16	NTS E ... -22
	Опорная пластина левая	YE3	YE4
	Опорная пластина правая	YI3	YI4
	Стопорный винт + шайба для опорной пластины	FS2179 (Torx 10)	FS2180 (Torx 20)
	Винт резьбовой пластины Момент затяжки	FS2177 (Torx 10) 1,7 Нм	FS2178 (Torx 20) 3,8 Нм
	Ключ (Torx)	FS1050 (Torx 10)	FS256 (Torx 20)
	Сопло для подвода СОЖ С3	FS1230	
	Сопло для подвода СОЖ С4	FS1230	FS1230
	Сопло для подвода СОЖ С5	FS1230	FS1230
	Сопло для подвода СОЖ С6	FS1230	FS1230



# Резьбовые державки Walter NTS A ... -NTS-I / S ... -NTS-I



- для внутренней резьбы

Инструмент	Обозначение Walter		D <sub>мин</sub> мм	d <sub>1</sub> мм	f мм	h мм	l <sub>1</sub> мм	l <sub>4</sub> мм	Тип
Стандартное положение	A20Q-NTS-IR/L11-12	11	12	20	7,3	18	180	25	NTS I ... -11
Исполнение A ... -NTS-I	A20Q-NTS-IR/L11-13	11	13	20	7,4	18	180	25	
	A20Q-NTS-IR/L11-16	11	16	20	8,9	18	180	32	NTS I ... -16
	A20Q-NTS-IR/L16-16	16	16	20	10,2	18	180	34	
	S16M-NTS-IR/L16-20	16	20	16	11,3	15,2	150	32	NTS I ... -16
	S20Q-NTS-IR/L16-17	16	17	20	10,3	18	180	32	
	S20Q-NTS-IR/L16-20	16	20	20	11,5	18	180	40	
	S20Q-NTS-IR/L16-24	16	24	20	13,4	18	180	40	
	S25R-NTS-IR/L16-29	16	29	25	16,1	22,6	200	45	
	S32S-NTS-IR/L16-29	16	29	32	16,3	29	250	60	
	S32S-NTS-IR/L16-36	16	36	32	19,6	29	250	60	
	S40T-NTS-IR/L16-44	16	44	40	23,8	36	300	60	
	S20Q-NTS-IR/L22-27	22	27	20	15,6	18	180	50	NTS I ... -22
	S25R-NTS-IR/L22-32	22	32	25	17,2	22,6	200	45	
	S32S-NTS-IR/L22-32	22	32	32	17,4	29	250	60	
	S32S-NTS-IR/L22-39	22	39	32	21,5	29	250	60	
	S40T-NTS-IR/L22-47	22	47	40	25,8	36	300	60	

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Конструкция державки предполагает опорную пластину с углом наклона 1,5°.

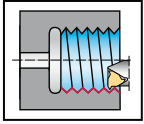
Другие опорные пластины для коррекции угла наклона см. на стр. А 324.

Сборочные детали	Тип	NTS I ... -11	NTS I ... -16	NTS I ... -22
	Опорная пластина левая		YE3	YE4
	Опорная пластина правая		YI3	YI4
	Винт резьбовой пластины Момент затяжки	FS2174 (Torx 8) 0,9 Нм	FS2177 (Torx 10) 1,7 Нм	FS2178 (Torx 20) 3,8 Нм
	Стопорный винт + шайба для опорной пластины		FS2179 (Torx 10)	FS2180 (Torx 20)
	Ключ (Torx)	FS257 (Torx 8)	FS1050 (Torx 10)	FS256 (Torx 20)





# Резьбовые державки Walter NTS Capto™ C ... -NTS-SI



- для внутренней резьбы

Инструмент	Обозначение Walter		D <sub>мин</sub> мм	d <sub>2</sub> мм	d <sub>1</sub> мм	f мм	l <sub>4</sub> мм	l <sub>16</sub> мм	Тип
Walter Capto™ ISO 26623 Стандартное положение	C3-NTS-SIR/L22085-16	16	40	32	C3	22	85	70	NTSI ... -16
	C4-NTS-SIR/L22090-16	16	40	32	C4	22	90	69	
	C5-NTS-SIR/L22090-16	16	40	32	C5	22	90	68	
	C6-NTS-SIR/L22090-16	16	40	32	C6	22	90	64	
	C4-NTS-SIR/L27080-16	16	50	39,5	C4	27	80	60	
	C5-NTS-SIR/L27105-16	16	50	40	C5	27	105	84	
	C6-NTS-SIR/L27105-16	16	50	40	C6	27	105	80	NTSI ... -22
	C4-NTS-SIR/L22090-22	22	40	31,5	C4	22	90	69	
	C5-NTS-SIR/L22090-22	22	40	31,5	C5	22	90	68	
	C6-NTS-SIR/L22090-22	22	40	31,5	C6	22	90	64	
	C4-NTS-SIR/L27080-22	22	50	39,5	C4	27	80	60	
	C5-NTS-SIR/L27105-22	22	50	40	C5	27	105	84	
C6-NTS-SIR/L27105-22	22	50	40	C6	27	105	80		

Сборочные детали входят в комплект поставки.

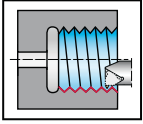
Конструкция державки предполагает опорную пластину с углом наклона 1,5°.

Другие опорные пластины для коррекции угла наклона см. на стр. А 324.

Сборочные детали	Тип	NTSI ... -16	NTSI ... -22
	Опорная пластина левая	YE3	YE4
	Опорная пластина правая	YI3	YI4
	Винт резьбовой пластины Момент затяжки	FS2177 (Torx 10) 1,7 Нм	FS2178 (Torx 20) 3,8 Нм
	Стопорный винт + шайба для опорной пластины	FS2179 (Torx 10)	FS2180 (Torx 20)
	Ключ (Torx)	FS1050 (Torx 10)	FS256 (Torx 20)



# Резьбовые державки Walter NTS Capto™ С ... -NTS-OI



- для внутренней резьбы

Инструмент	Обозначение Walter		D <sub>мин</sub> мм	d <sub>2</sub> мм	d <sub>1</sub> мм	f мм	l <sub>4</sub> мм	l <sub>16</sub> мм	Тип
Walter Capto™ ISO 26623 Перевернутое положение	C3-NTS-OIR/L22085-16	16	40	32	C3	22	85	70	NTSI ... -16
	C4-NTS-OIR/L22090-16	16	40	32	C4	22	90	69	
	C5-NTS-OIR/L22090-16	16	40	32	C5	22	90	68	
	C6-NTS-OIR/L22090-16	16	40	32	C6	22	90	64	
	C4-NTS-OIR/L27080-16	16	50	39,5	C4	27	80	60	
	C5-NTS-OIR/L27105-16	16	50	40	C5	27	105	84	
	C4-NTS-OIR/L22090-22	22	40	31,5	C4	22	90	69	NTSI ... -22
	C5-NTS-OIR/L22090-22	22	40	31,5	C5	22	90	68	
	C6-NTS-OIR/L22090-22	22	40	31,5	C6	22	90	64	
	C4-NTS-OIR/L27080-22	22	50	39,5	C4	27	80	60	
	C5-NTS-OIR/L27105-22	22	50	40	C5	27	105	84	
	C6-NTS-OIR/L27105-22	22	50	40	C6	27	105	80	

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Конструкция державки предполагает опорную пластину с углом наклона 1,5°.

Другие опорные пластины для коррекции угла наклона см. на стр. А 324.

Сборочные детали	Тип	NTSI ... -16		NTSI ... -22	
	Опорная пластина левая	YE3		YE4	
	Опорная пластина правая	YI3		YI4	
	Винт резьбовой пластины	FS2177 (Torx 10)		FS2178 (Torx 20)	
	Момент затяжки	1,7 Нм		3,8 Нм	
	Стопорный винт + шайба для опорной пластины	FS2179 (Torx 10)		FS2180 (Torx 20)	
	Ключ (Torx)	FS1050 (Torx 10)		FS256 (Torx 20)	



## Режимы резания для токарных пластин без задних углов

### Пластины твердосплавные

Группа материалов	Основные группы материалов		Твердость по Бринеллю, НВ	Предел прочности R <sub>m</sub> Н/мм <sup>2</sup>	Группа обрабатываемости <sup>1</sup>		Инструментальный материал							
							Скорость резания v <sub>c</sub> [м/мин]							
							НС							
							WPP01 f [мм/об]		WPP05 f [мм/об]					
		0,10	0,20	0,30	0,10	0,40	0,60							
P	Нелегированная сталь	C ≤ 0,25 % отожженная	125	428	P1	●●	●	620	590	560	610	470	350	
		C > 0,25... ≤ 0,55 % отожженная	190	639	P2	●●	●	530	500	480	520	380	300	
		C > 0,25... ≤ 0,55 % улучшенная	210	708	P3	●●	●	400	380	360	400	310	260	
		C > 0,55 % отожженная	190	639	P4	●●	●	510	480	460	500	360	280	
		C > 0,55 % улучшенная	300	1013	P5	●●	●	320	300	290	310	240	220	
	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	
		улучшенная	300	1013	P8	●●	●	300	280	270	290	230	200	
		улучшенная	380	1282	P9	●●	●	270	250	220	260	180	140	
		улучшенная	430	1477	P10	●●	●	80	70	60	70	60		
Высоколегированная сталь и высоколегированная инструментальная сталь	отожженная	200	675	P11	●●	●	480	460	440	480	300	220		
	закаленная и отпущенная	300	1013	P12	●●	●	250	240	230	250	140	110		
	закаленная и отпущенная	400	1361	P13	●●	●	90	80	70	80	70			
Нержавеющая сталь	ферритная / мартенситная, отожженная	200	675	P14	●●	●								
	мартенситная, улучшенная	330	1114	P15	●●	●								
M	Нержавеющая сталь	аустенитная, закаленная	200	675	M1	●●	●							
		аустенитная, дисперсионно твердеющая (PH)	300	1013	M2	●●	●							
		аустенитно-ферритная, дуплексная	230	778	M3	●●	●							
K	Ковкий чугун	ферритный	200	675	K1	●●	●	300	270	250				
		перлитный	260	867	K2	●●	●	260	230	210				
	Серый чугун	низкой прочности	180	602	K3	●●	●	550	490	440				
		высокой прочности / аустенитный	245	825	K4	●●	●	300	270	250				
Чугун с шаровидным графитом	ферритный	155	518	K5	●●	●	320	290	260					
	перлитный	265	885	K6	●●	●	230	210	190					
Чугун с вермикулярным графитом (CGI)		200	675	K7	●●	●				380	250			
N	Алюминиевые ковкие сплавы	не упрочняемые термической обработкой	30	–	N1									
		упрочняемые термической обработкой, упрочненные	100	343	N2									
	Алюминиевые литейные сплавы	≤ 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой	75	260	N3									
		≤ 12 % Si, упрочняемые термической обработкой, упрочненные	90	314	N4									
		> 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой	130	447	N5									
Магниеые сплавы		70	250	N6										
Медь и медные сплавы (бронза / латунь)	нелегированная, электролитическая медь	100	343	N7										
	латунь, бронза, красная латунь	90	314	N8										
	медные сплавы, дающие сегментную стружку	110	382	N9										
	высокопрочные, сплавы Cu-Al-Fe	300	1013	N10										
S	Жаропрочные сплавы	на основе Fe	отожженные	200	675	S1	●●	●						
			упрочненные	280	943	S2	●●	●						
		на основе Ni или Co	отожженные	250	839	S3	●●	●						
			упрочненные	350	1177	S4	●●	●						
			литье	320	1076	S5	●●	●						
	Титановые сплавы	чистый титан	200	675	S6	●●	●							
		α- и β-сплавы, упрочненные	375	1262	S7	●●	●							
		β-сплавы	410	1396	S8	●●	●							
	Вольфрамовые сплавы		300	1013	S9									
	Молибденовые сплавы		300	1013	S10									
H	Закаленная сталь	закаленная и отпущенная	50 HRC	–	H1	●	●●							
		закаленная и отпущенная	55 HRC	–	H2	●	●●							
		закаленная и отпущенная	60 HRC	–	H3	●	●●							
Закаленный чугун	закаленный и отпущенный	55 HRC	–	H4	●	●●								
O	Термопласты	без абразивных включений			O1									
	Реактопласты	без абразивных включений			O2									
	Пластмассы, армированные стекловолокном	GFRP			O3									
	Пластмассы, армированные углеволокном	CFRP			O4									
	Пластмассы, армированные арамидным волокном	AFRP			O5									
	Графит (технический)		80 Shore			O6								

- Рекомендуемая область применения (указанные режимы резания являются начальными значениями для данной области)
- Возможная область применения

**Примечание:**

При обработке без СОЖ стойкость пластины снижается в среднем на 20–30 %.

<sup>1</sup> Классификацию по группам обрабатываемости см. на стр. Н 8.



В таблице указаны рекомендуемые значения.  
В особых случаях необходима корректировка скорости резания.

Инструментальный материал																													
Скорость резания $v_c$ [м/мин]																													
НС																								HW					
WPP10			WPP20			WPP30			WSM10			WSM20			WSM30			WAK10			WAK20			WAK30			WS10		
f [мм/об]			f [мм/об]			f [мм/об]			f [мм/об]			f [мм/об]			f [мм/об]			f [мм/об]			f [мм/об]			f [мм/об]			f [мм/об]		
0,10	0,40	0,60	0,10	0,40	0,60	0,10	0,40	0,60	0,10	0,30	0,50	0,10	0,30	0,50	0,10	0,30	0,50	0,10	0,40	0,60	0,10	0,40	0,60	0,10	0,40	0,60	0,10	0,30	0,50
590	450	340	500	370	300	430	290	240	310	290		270	250		250	230					620	470	360	340	230	190			
500	360	290	420	300	230	360	240	190	260	240		220	200		200	180					530	380	310	290	190	150			
380	300	250	320	250	200	260	210	160	220	200		180	160		160	140					400	310	260	210	170	130			
480	340	270	400	280	210	340	220	170	240	220		200	180		180	160					510	360	290	270	170	130			
300	230	210	250	180	160	200	140	110													320	240	220	160	110	90			
480	340	270	400	280	210	340	220	170	240	220		200	180		180	160													
440	320	280	370	270	220	300	210	190													460	340	290	240	170	150			
280	220	190	230	160	140	180	120	90													360	260	240	160	100	70			
240	170	130	200	140	110	150	100	70													260	180	140	120	80	50			
60	50																				70	60							
460	320	210	380	270	160	300	210	120													480	340	220	240	170	100			
230	130	110	180	120	90	120	90	70													250	150	110	100	70	60			
70	60																				80	70							
360	290	250	300	240	190	230	190	150	270	240	200	250	220	180	230	200	160												
270	190	150	210	140	110	160	110	100	230	170	150	190	150	130	150	130	110												
				230	200		150	130	260	210	130	240	170	110	200	140	90												
				100	90		90	70	160	140		140	120		110	90													
				160	110		110	90	170	150	110	150	130	90	130	110	70												
300	200	150	270	210	150													370	260	180	300	200	150	240	160	130			
260	160	110	230	170	110													330	220	140	260	160	110	200	120	90			
550	320	230	490	250	180													620	410	300	550	320	230	490	250	180			
300	210	140	230	170	110													390	260	180	300	210	140	230	170	110			
320	230	170	250	180	130													410	300	230	320	230	170	250	180	130			
230	170	140	180	130	110													300	230	180	230	170	140	180	130	110			
280	180	150																320	200										
					</																								

## Режимы резания для токарных пластин с задними углами

### Пластины твердосплавные

Группа материалов	Основные группы материалов		Твердость по Бринеллю, НВ	Предел прочности R <sub>m</sub> Н/мм <sup>2</sup>	Группа обрабатываемости <sup>1</sup>		Инструментальный материал							
							Скорость резания v <sub>c</sub> [м/мин]							
							НС							
							WPP01 f [мм/об]		WPP10 f [мм/об]					
		0,10	0,20	0,30	0,10	0,20	0,40							
P	Нелегированная сталь	C ≤ 0,25 % отожженная	125	428	P1	●●	●	560	530	500	530	480	410	
		C > 0,25... ≤ 0,55 % отожженная	190	639	P2	●●	●	480	450	430	450	410	320	
		C > 0,25... ≤ 0,55 % улучшенная	210	708	P3	●●	●	360	330	330	340	310	290	
		C > 0,55 % отожженная	190	639	P4	●●	●	470	440	420	440	410	390	
		C > 0,55 % улучшенная	300	1013	P5	●●	●	280	250	220	260	230	210	
	Низколегированная сталь	автоматная сталь (сегментная стружка) отожженная	220	745	P6	●●	●	470	440	420	440	410	390	
		отожженная	175	591	P7	●●	●	420	390	370	400	370	350	
		улучшенная	300	1013	P8	●●	●	260	230	210	240	210	190	
		улучшенная	380	1282	P9	●●	●	200	180	160	180	150	130	
		улучшенная	430	1477	P10	●●	●	70	60	50	60	50		
Высоколегированная сталь и высоколегированная инструментальная сталь	отожженная	200	675	P11	●●	●	440	410	390	420	390	370		
	закаленная и отпущенная	300	1013	P12	●●	●	230	200	180	200	180	160		
	закаленная и отпущенная	400	1361	P13	●●	●	80	70	60	70	60			
Нержавеющая сталь	ферритная / мартенситная, отожженная	200	675	P14	●●	●				360	330	310		
	мартенситная, улучшенная	330	1114	P15	●●	●				180	150	130		
M	Нержавеющая сталь	аустенитная, закаленная	200	675	M1	●●	●							
		аустенитная, дисперсионно твердеющая (PH)	300	1013	M2	●●	●							
		аустенитно-ферритная, дуплексная	230	778	M3	●●	●							
K	Ковкий чугун	ферритный	200	675	K1	●●	●	270	240	220	270	240	220	
		перлитный	260	867	K2	●●	●	230	200	180	230	200	180	
	Серый чугун	низкой прочности	180	602	K3	●●	●	520	490	470	500	470	430	
		высокой прочности / аустенитный	245	825	K4	●●	●	270	240	220	270	240	220	
		Чугун с шаровидным графитом	ферритный	155	518	K5	●●	●	290	260	240	290	260	240
Чугун с вермикулярным графитом (CGI)	перлитный	265	885	K6	●●	●	200	170	150	200	170	150		
		200	675	K7	●●	●				270	220	200		
N	Алюминиевые ковкие сплавы	не упрочняемые термической обработкой	30	–	N1	●●	●							
		упрочняемые термической обработкой, упрочненные	100	343	N2	●●	●							
	Алюминиевые литейные сплавы	≤ 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой	75	260	N3	●●	●							
		≤ 12 % Si, упрочняемые термической обработкой, упрочненные	90	314	N4	●●	●							
		> 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой	130	447	N5	●●	●							
Магниеые сплавы		70	250	N6	●●	●								
Медь и медные сплавы (бронза / латунь)	нелегированная, электролитическая медь	100	343	N7	●●	●								
	латунь, бронза, красная латунь	90	314	N8	●●	●								
	медные сплавы, дающие сегментную стружку	110	382	N9	●●	●								
	высокопрочные, сплавы Cu-Al-Fe	300	1013	N10	●●	●								
S	Жаропрочные сплавы	на основе Fe	отожженные	200	675	S1	●●	●						
			упрочненные	280	943	S2	●●	●						
		на основе Ni или Co	отожженные	250	839	S3	●●	●						
			упрочненные	350	1177	S4	●●	●						
			литье	320	1076	S5	●●	●						
	Титановые сплавы	чистый титан	200	675	S6	●●	●							
		α- и β-сплавы, упрочненные	375	1262	S7	●●	●							
		β-сплавы	410	1396	S8	●●	●							
	Вольфрамовые сплавы		300	1013	S9	●●	●							
	Молибденовые сплавы		300	1013	S10	●●	●							
H	Закаленная сталь	закаленная и отпущенная	50 HRC	–	H1	●	●●							
		закаленная и отпущенная	55 HRC	–	H2	●	●●							
		закаленная и отпущенная	60 HRC	–	H3	●	●●							
Закаленный чугун	закаленный и отпущенный	55 HRC	–	H4	●	●●								
O	Термопласты	без абразивных включений			O1									
	Реактопласты	без абразивных включений			O2									
	Пластмассы, армированные стекловолокном	GFRP			O3									
		CFRP			O4									
	Пластмассы, армированные углеродным волокном	AFRP			O5									
	Графит (технический)		80 Shore		O6									

- Рекомендуемая область применения (указанные режимы резания являются начальными значениями для данной области)
- Возможная область применения

**Примечание:**

При обработке без СОЖ стойкость пластины снижается в среднем на 20–30 %.

<sup>1</sup> Классификацию по группам обрабатываемости см. на стр. Н 8.



## Режимы резания для токарных пластин Пластины из CBN и керамики Si<sub>3</sub>N<sub>4</sub>

Группа материалов	Основные группы материалов		Твердость по Бринеллю, HB	Предел прочности R <sub>m</sub> Н/мм <sup>2</sup>	Группа обрабатываемости <sup>1</sup>			
	С ≤ 0,25 %	С > 0,25... ≤ 0,55 %						
<b>P</b>	Нелегированная сталь	отожженная	125	428	P1			
		отожженная	190	639	P2			
		улучшенная	210	708	P3			
		отожженная	190	639	P4			
		улучшенная	300	1013	P5			
		автоматная сталь (сегментная стружка)	отожженная	220	745	P6		
	Низколегированная сталь	отожженная	175	591	P7			
		улучшенная	300	1013	P8			
		улучшенная	380	1282	P9			
		улучшенная	430	1477	P10			
	Высоколегированная сталь и высоколегированная инструментальная сталь.	отожженная	200	675	P11			
		закаленная и отпущенная	300	1013	P12			
		закаленная и отпущенная	400	1361	P13			
	Нержавеющая сталь	ферритная / мартенситная, отожженная	200	675	P14			
		мартенситная, улучшенная	330	1114	P15			
<b>M</b>	Нержавеющая сталь	аустенитная, закаленная	200	675	M1			
		аустенитная, дисперсионно твердеющая (PH)	300	1013	M2			
		аустенитно-ферритная, дуплексная	230	778	M3			
<b>K</b>	Ковкий чугун	ферритный	200	675	K1	●●		
		перлитный	260	867	K2	●●		
	Серый чугун	низкой прочности	180	602	K3	●●		
		высокой прочности / аустенитный	245	825	K4	●●		
	Чугун с шаровидным графитом	ферритный	155	518	K5	●●		
		перлитный	265	885	K6	●●		
Чугун с вермикулярным графитом (CGI)		200	675	K7				
<b>N</b>	Алюминиевые ковкие сплавы	не упрочняемые термической обработкой	30	–	N1			
		упрочняемые термической обработкой, упрочненные	100	343	N2			
	Алюминиевые литейные сплавы	≤ 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой	75	260	N3			
		≤ 12 % Si, упрочняемые термической обработкой, упрочненные	90	314	N4			
		> 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой	130	447	N5			
	Магниеые сплавы		70	250	N6			
	Медь и медные сплавы (бронза / латунь)	нелегированная, электролитическая медь	100	343	N7			
		латунь, бронза, красная латунь	90	314	N8			
		медные сплавы, дающие сегментную стружку	110	382	N9			
		высокопрочные, сплавы Cu-Al-Fe	300	1013	N10			
<b>S</b>	Жаропрочные сплавы	на основе Fe	отожженные	200	675	S1		
			упрочненные	280	943	S2		
		на основе Ni или Co	отожженные	250	839	S3	●●	
			упрочненные	350	1177	S4	●●	
			литье	320	1076	S5	●●	
	Титановые сплавы	чистый титан	200	675	S6			
		α- и β-сплавы, упрочненные	375	1262	S7			
	Вольфрамовые сплавы	β-сплавы	410	1396	S8			
	Молибденовые сплавы		300	1013	S9			
		300	1013	S10				
<b>H</b>	Закаленная сталь	закаленная и отпущенная	50 HRC	–	H1	●	●●	
		закаленная и отпущенная	55 HRC	–	H2	●	●●	
		закаленная и отпущенная	60 HRC	–	H3	●	●●	
	Закаленный чугун	закаленный и отпущенный	55 HRC	–	H4	●	●●	
<b>O</b>	Термопласты	без абразивных включений			O1			
	Реактопласты	без абразивных включений			O2			
	Пластмассы, армированные стекловолокном	GFRP			O3			
	Пластмассы, армированные углеволокном	CFRP			O4			
	Пластмассы, армированные арамидным волокном	AFRP			O5			
	Графит (технический)		80 Shore		O6			

- Рекомендуемая область применения (указанные режимы резания являются начальными значениями для данной области)
- Возможная область применения

<sup>1</sup> Классификацию по группам обрабатываемости см. на стр. Н 8.





## Область применения инструментальных материалов – Токарная обработка


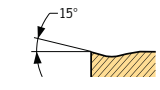
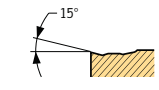
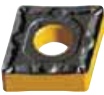
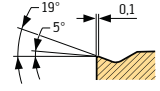
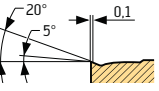


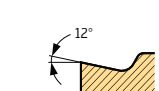

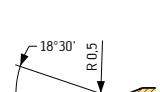
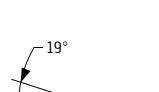
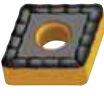
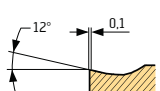
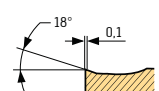

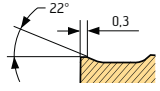
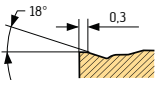

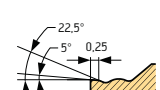
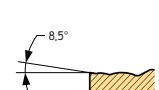
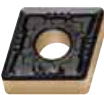
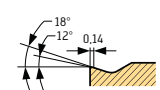
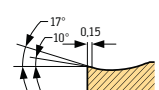

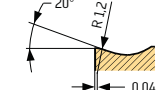
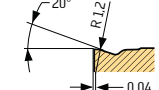
Обозначение материала Walter	Стандартное обозначение	Группа материалов заготовки							Область применения							Покрытие	Структура покрытия	Пример пластины
		P	M	K	N	S	H	O	01	10	20	30	40					
		Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун	Цветные металлы	Жаропрочные сплавы	Материалы высокой твердости	Прочее	05	15	25	35	45					
WPP 01	HC – P 01	●●							[График]					CVD	TiCN + Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> (+TiN)			
	HC – K 10			●					[График]									
WPP 05	HC – P 05	●●							[График]					CVD	TiCN + Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> (+TiN)			
WPP 10	HC – P 10	●●							[График]					CVD	TiCN + Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> (TiN)			
	HC – K 20			●					[График]									
WPP 20	HC – P 20	●●							[График]					CVD	TiCN + Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> (TiN)			
	HC – K 30			●					[График]									
WPP 30	HC – P 30	●●							[График]					CVD	TiCN + Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> (TiN)			
WSM 10	HC – M 10		●●						[График]					PVD	TiAlN + Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> (ZrCN)			
	HC – S 10					●●			[График]									
	HC – P 20	●							[График]									
WSM 20	HC – M 20		●●						[График]					PVD	TiAlN + Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> (ZrCN)			
	HC – S 20					●●			[График]									
	HC – P 20	●							[График]									
WSM 30	HC – M 30		●●						[График]					PVD	TiAlN + Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> (ZrCN)			
	HC – S 30					●●			[График]									
	HC – P 30	●							[График]									
WSM 21	HC – M 20		●●						[График]					PVD	TiAlN			
	HC – S 20					●●			[График]									
	HC – P 20	●●							[График]									
WS 10	HW – S 10					●●			[График]					—	—			
WAK 10	HC – K 10			●●					[График]					CVD	TiCN + Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> (+TiN)			
	HC – H 30						●		[График]									
WAK 20	HC – K 20			●●					[График]					CVD	TiCN + Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> (+TiN)			
	HC – P 10	●							[График]									
WAK 30	HC – K 30			●●					[График]					CVD	TiCN + Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> (+TiN)			
	HC – P 40	●							[График]									
WSN 10	CN – K 20			●●					[График]					—	—			
WXN 10	HC – N 10				●●				[График]					PVD	TiCN <sup>plus</sup>			
	HC – P 01	●							[График]									
	HC – M 01		●						[График]									
WK 1	HW – N 10				●●				[График]					—	—			
	HW – S 10					●			[График]									
WCB 30	BL – H 05						●●		[График]					—	—			
WCB 50	BH – H 10						●●		[График]					—	—			
	BH – K 10			●					[График]									

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

BL = Сплав с низким содержанием CBN CN = Керамика Si<sub>3</sub>N<sub>4</sub>  
BH = Сплав с высоким содержанием CBN

●● первый выбор  
● возможный вариант

## Обзор геометрий токарных пластин без задних углов

Чистовая обработка		Группа материалов заготовки							Сечение по главной режущей кромке	Сечение по радиусу при вершине	a <sub>p</sub> [мм]	f [мм]
Геометрия	Область применения	P	M	K	N	S	H	O				
	<b>NF</b> – чистовая обработка по технологии Wiper – высокое качество обработанной поверхности – большие подачи	••	••	••		•					0,4–3,0	0,10–0,55
	<b>NF3</b> – чистовая обработка стали – чистовая обработка чугуна пластинами WPP01 – подходит для полустиховой обработки	••		•							0,1–2,5	0,04–0,25
	<b>NFT</b> – чистовая обработка сплавов на основе титана – острая режущая кромка, шлифованная по периметру – угол 100° с черновой геометрией на пластинах формы CNMG			•	•	••					0,1–2,0	0,05–0,20
	<b>NF4</b> – чистовая обработка нержавеющей сталей – чистовая обработка жаропрочных сплавов – чистовая обработка стали, дающей сливную стружку – криволинейная режущая кромка для снижения силы резания	•	••			••					0,2–1,6	0,05–0,20
	<b>NS6 – полустиховая обработка</b> – обработка стали с небольшой глубиной резания – обработка длинных тонких валов – малые усилия резания	••									0,3–3,2	0,08–0,40
Получерновая обработка												
	<b>NM</b> – получерновая обработка по технологии Wiper – высокое качество обработанной поверхности – большие подачи	••	•	••		•					0,8–4,0	0,15–0,70
	<b>NMT</b> – получерновая обработка сплавов на основе титана – малые усилия резания – обработка стали, дающей сливную стружку – обработка поковок с небольшим припуском	••				••					0,6–4,0	0,12–0,32
	<b>NMS</b> – получерновая обработка жаропрочных сплавов (на основе Ni, Co, Fe) – острая режущая кромка – альтернатива геометрии NM4-Stainless			•		••					0,5–4,0	0,10–0,40
	<b>NM4 Stainless</b> – универсальная геометрия для нержавеющей сталей – универсальная геометрия для жаропрочных сплавов – обработка стали, дающей сливную стружку	•	••			••					0,5–4,5	0,10–0,40

•• первый выбор  
• возможный вариант

Примечание: на рисунках показаны сечения пластин CNMG 120408 . .

## Обзор геометрий токарных пластин без задних углов

### Получерновая обработка – продолжение

Геометрия	Область применения	Группа материалов заготовки							Сечение по главной режущей кромке	Сечение по радиусу при вершине	a <sub>p</sub> [мм]	f [мм]
		P	M	K	N	S	H	O				
	<b>NM4 Steel</b> – универсальная геометрия для стали	••									0,5–8,0	0,16–0,55
	<b>NM5</b> – универсальная геометрия для чугуна – обработка стали повышенной прочности	•		••							0,6–8,0	0,15–0,90
	<b>NM6</b> – прерывистое резание – обработка литых и кованных заготовок – прочная режущая кромка	••		••							0,8–8,0	0,16–0,70
	<b>NM9</b> – универсальная черновая обработка стали – черновая обработка чугуна пластинами WPP05 / WPP10	••		•							0,8–10,0	0,15–0,90

### Черновая обработка – двухсторонние пластины

	<b>NRT</b> – черновая обработка сплавов на основе титана – прочная режущая кромка с защитной фаской					••					0,8–9,0	0,18–0,80
	<b>NRS</b> – черновая обработка жаропрочных сплавов (на основе Ni, Co, Fe) – острая режущая кромка – альтернатива геометрии NR4		•			••					1,0–6,0	0,15–0,70
	<b>NR4</b> – черновая обработка нержавеющей сталей – черновая обработка жаропрочных сплавов		••			••					1,2–8,5	0,22–0,80
	<b>NMA</b> – универсальная геометрия для чугуна			••				•			0,6–8,0	0,16–0,80
	<b>T02020</b> – обработка чугуна с твердой литейной коркой – прерывистое резание – тяжелая обработка стали			••				••			0,8–8,0	0,25–0,80

•• первый выбор  
• возможный вариант

Примечание: на рисунках показаны сечения пластин CNMG 120408 . .  
или CNMA 120408 . .

### Черновая обработка – односторонние пластины

Геометрия	Область применения	Группа материалов заготовки							Сечение по главной режущей кромке	Сечение по радиусу при вершине	a <sub>p</sub> [мм]	f [мм]
		P	M	K	N	S	H	O				
	<b>NRF</b> – универсальная односторонняя пластина для черновой обработки – обработка поковок с неравномерным припуском – низкое энергопотребление – небольшая глубина резания	••	•	•							0,8–12,0	0,25–1,20
	<b>NR6</b> – односторонняя пластина для черновой обработки – альтернатива геометрии NRF – снижение кратерного износа	••									1,5–12,0	0,35–1,40
	<b>NRR</b> – тяжелая черновая обработка – обработка литых и кованных заготовок – прерывистое резание – максимальная глубина резания и подача	••		•							2,0–17,0	0,50–1,80

Примечание: на рисунках показаны сечения пластин SNMM 190616 . .

### Обзор геометрий токарных пластин с задними углами

#### Чистовая обработка


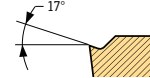
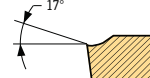
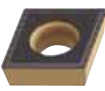
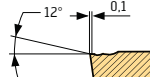
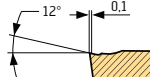
Геометрия	Область применения	Группа материалов заготовки							Сечение по главной режущей кромке	Сечение по радиусу при вершине	a <sub>p</sub> [мм]	f [мм]
		P	M	K	N	S	H	O				
	<b>PF</b> – чистовая обработка по технологии Wiper – высокое качество обработанной поверхности – большие подачи <b>Wiper</b>	••	••	••		•					0,30–3,0	0,12–0,60
	<b>PF2</b> – пластина для чистовой обработки, шлифованная по периметру – обработка длинных тонких заготовок, склонных к возникновению вибраций – малые усилия резания	••	••	•	••	••					0,12–4,5	0,02–0,45
	<b>PF4</b> – пластина для чистовой обработки – очень хороший контроль стружкообразования – подходит для чистового растачивания	••	••			••					0,1–5,0	0,04–0,40

Примечание: на рисунках показаны сечения пластин CСMT 09Т308 . . или CCGT 09Т308 . .


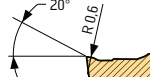
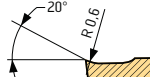

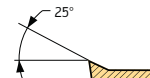
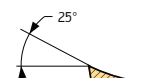

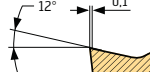
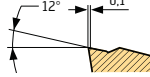
•• первый выбор  
 • возможный вариант

## Обзор геометрий токарных пластин с задними углами


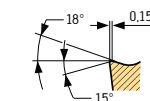

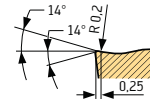
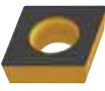
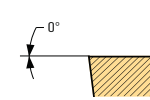
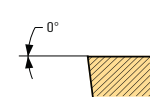
### Чистовая обработка – продолжение

Геометрия	Область применения	Группа материалов заготовки							Сечение по главной режущей кромке	Сечение по радиусу при вершине	a <sub>p</sub> [мм]	f [мм]
		P	M	K	N	S	H	O				
	<b>PF5</b> – пластина для чистовой обработки, шлифованная по периметру – подходит для чистового растачивания – очень узкая канавка стружколома	••	••			•					0,1–4,0	0,04–0,35
	<b>PS5 – получистовая обработка</b> – универсальная пластина для чистовой и получерновой обработки – для растачивания	••	••	••		•				0,3–2,5	0,08–0,32	

### Получерновая обработка

	<b>PM</b> – чистовая обработка по технологии Wiper – высокое качество обработанной поверхности – большие подачи <b>Wiper</b>	••	•	••		•				0,5–4,0	0,12–0,60
	<b>PM2</b> – универсальная пластина для цветных металлов – острая режущая кромка, шлифованная по периметру – шлифованная передняя поверхность – суперчистовая обработка стали и нержавеющей сталей	•	•		••	•				0,5–6,0	0,02–0,80
	<b>PM5</b> – универсальная геометрия для обработки от получерновой до черновой – широкая область стружколопания	••	••	••		•				0,6–5,0	0,12–0,50

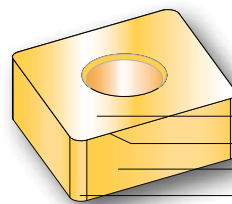
### Черновая обработка

	<b>M0T</b> – геометрия круглых пластин – прерывистое резание	••		•						1,0–11,0	0,12–1,3
	<b>PR5</b> – геометрия круглых пластин – тяжелая черновая обработка – тяжелая промышленность, например, производство рельсового транспорта	••		•						1,0–15,0	0,20–1,7
	<b>CMW</b> – обработка чугуна с твердой литевой коркой – прерывистое резание – прочная режущая кромка			••			•			0,2–0,6	0,12–0,50

•• первый выбор  
 • возможный вариант

Примечание: на рисунках показаны сечения пластин CCMT 09T308... , CCGT 09T308... , CCMW 09T308... или RCM . 2006...

## Рекомендации по применению: Износ при токарной обработке



Передняя поверхность  
Режущая кромка  
Задняя поверхность  
Угол при вершине

Характер износа			Характеристики	Методы устранения
<b>Износ по задней поверхности</b>			Абразивный износ на задней поверхности пластины	<ul style="list-style-type: none"> <li>– выбрать более износостойкий твердый сплав</li> <li>– увеличить подачу</li> <li>– снизить скорость резания</li> <li>– оптимизировать подачу СОЖ</li> </ul>
<b>Пластическая деформация</b>			Деформация режущей кромки вследствие перегрева и высоких сил резания	<ul style="list-style-type: none"> <li>– выбрать более износостойкий твердый сплав</li> <li>– снизить подачу</li> <li>– уменьшить глубину резания</li> <li>– оптимизировать подачу СОЖ</li> <li>– снизить скорость резания</li> </ul>
<b>Выкрашивание</b>			Небольшие сколы вдоль режущей кромки	<ul style="list-style-type: none"> <li>– выбрать более прочную марку твердого сплава</li> <li>– использовать державку большего сечения или из твердого сплава, уменьшить вылет инструмента</li> <li>– выбрать пластину с более прочной геометрией</li> <li>– снизить скорость резания</li> </ul>
<b>Наростообразование</b>			Налипание материала на режущую кромку	<ul style="list-style-type: none"> <li>– увеличить скорость резания</li> <li>– использовать пластину с острой геометрией, с большим передним углом</li> <li>– оптимизировать подачу СОЖ</li> <li>– выбрать пластину с дополнительной обработкой передней поверхности (Tiger-tec®)</li> </ul>
<b>Лункообразование на передней поверхности</b>			Лункообразные углубления на передней поверхности пластины	<ul style="list-style-type: none"> <li>– снизить скорость резания</li> <li>– выбрать пластину с большим передним углом</li> <li>– выбрать более износостойкий твердый сплав с высоким содержанием <math>Al_2O_3</math></li> <li>– оптимизировать подачу СОЖ</li> </ul>
<b>Образование проточин</b>			Выкрашивание материала на глубину резания на пластине	<ul style="list-style-type: none"> <li>– обрабатывать с переменной глубиной резания</li> <li>– выбрать более прочную марку твердого сплава (с покрытием PVD)</li> <li>– снизить скорость резания</li> <li>– выбрать более открытую геометрию</li> <li>– оптимизировать подачу СОЖ</li> <li>– выбрать инструмент с меньшим углом в плане (<math>\kappa = 45^\circ / 75^\circ</math>)</li> <li>– выбрать пластину с меньшим углом при вершине</li> </ul>
<b>Термотрещины</b>			Многочисленные трещины перпендикулярно режущей кромке, образовавшиеся в результате теплового удара	<ul style="list-style-type: none"> <li>– при обработке с ударом не использовать СОЖ</li> <li>– снизить скорость резания</li> <li>– снизить подачу</li> <li>– выбрать более прочную марку твердого сплава</li> <li>– выбрать пластину с более прочной геометрией</li> </ul>

## Рекомендации по применению пластин с геометрией Wiper

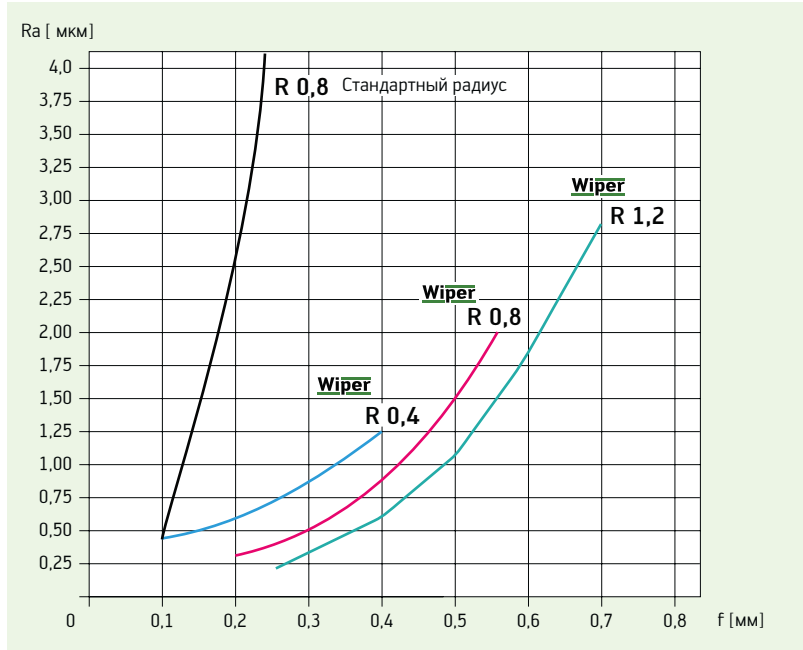
### 1. Шероховатость поверхности после обработки пластинами Wiper

## Wiper

Одна геометрия – два варианта применения!

- То же качество обработки при удвоенной подаче
- Вдвое выше качество обработанной поверхности при той же подаче

Таблица с теоретическими значениями шероховатости поверхности после обработки пластинами с радиусом находится на следующей странице.

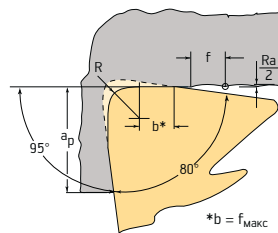


### 2. Профиль обработанной поверхности: сравнение пластин Wiper со стандартными пластинами

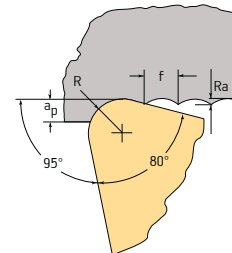
При использовании пластин с геометрией Wiper не допускается превышение указанных максимальных значений подачи:

R	$f_{\text{макс}}$ [мм]
0,4	$\leq 0,4$
0,8	$\leq 0,55$
1,2	$\leq 0,7$

Чистовая обработка пластинами Wiper с геометрией –NF / –NM и –PF / –PM



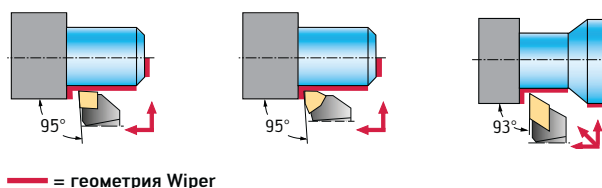
Чистовая обработка стандартными пластинами



### 3. Рекомендации по применению

Используйте державки с углом в плане  $\kappa = 95^\circ$  для пластин Wiper CNMG / CCMT и WNMG / WCMT, и с углом в плане  $\kappa = 93^\circ$  для пластин Wiper DNMG / DCMT, например:

CNMG 120408–NM → DCLN R 2525M12  
 WNMG 080408–NM → DWLN R 2525M08  
 DNMG 150608–NM → DDJN R 2525M15



Пластин Wiper используются при продольном точении и подрезке торца. При обработке конических и криволинейных поверхностей эффект Wiper не достигается. Необходимо учитывать, что при обработке наклонных и криволинейных поверхностей требуется компенсация радиуса пластины для предотвращения искажения контура.

## Рекомендации по применению: Качество поверхности

### Шероховатости поверхности после обработки пластинами с радиусом

Выбирайте режущие пластины с максимальным радиусом при вершине с учетом контура заготовки, жесткости системы и стружкообразования. Чем больше радиус при вершине, тем выше качество обработки поверхности.

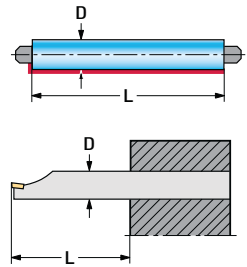
Радиус при вершине мм	Круглая пластина Ø мм	Теоретические значения Ra / Rz в зависимости от подачи и радиуса при вершине						Диапазоны подачи в зависимости от радиуса при вершине и вида обработки	
		Ra / Rz в мкм						от получерновой до черновой обработки	от чистовой до получерновой обработки
		0,4/1,6	1,6/6,3	3,2/12,5	6,3/25	8/32	32/100	Подача f в мм	
0,2		0,05	0,08	0,13					0,04–0,15
0,4		0,07	0,11	0,17	0,22				0,07–0,22
0,8		0,10	0,15	0,24	0,30	0,38		0,25–0,60	0,10–0,30
1,2			0,19	0,29	0,37	0,47		0,35–0,85	0,20–0,40
1,6				0,34	0,43	0,54	1,08	0,40–1,00	
2,4				0,42	0,53	0,66	1,32	0,50–1,20	
	6	0,20	0,31	0,49	0,62				0,20–0,60
	8	0,23	0,36	0,56	0,72				0,23–0,70
	10	0,25	0,40	0,63	0,80	1,00			0,25–0,80
	12		0,44	0,69	0,88	1,10		0,40–0,80	
	16		0,51	0,80	1,01	1,26	2,54	0,50–1,00	
	20			0,89	1,13	1,42	2,94	0,60–1,25	
	25				1,26	1,58	3,33	0,70–1,50	



## Рекомендации по применению: Вибрация при точении

Вибрации возникают при обработке длинных тонких деталей или при внутренней обработке державками с большим вылетом. В основном это происходит при  $L/D > 4$ .

Для снижения риска возникновения вибрации при выборе инструмента необходимо учитывать следующие параметры.



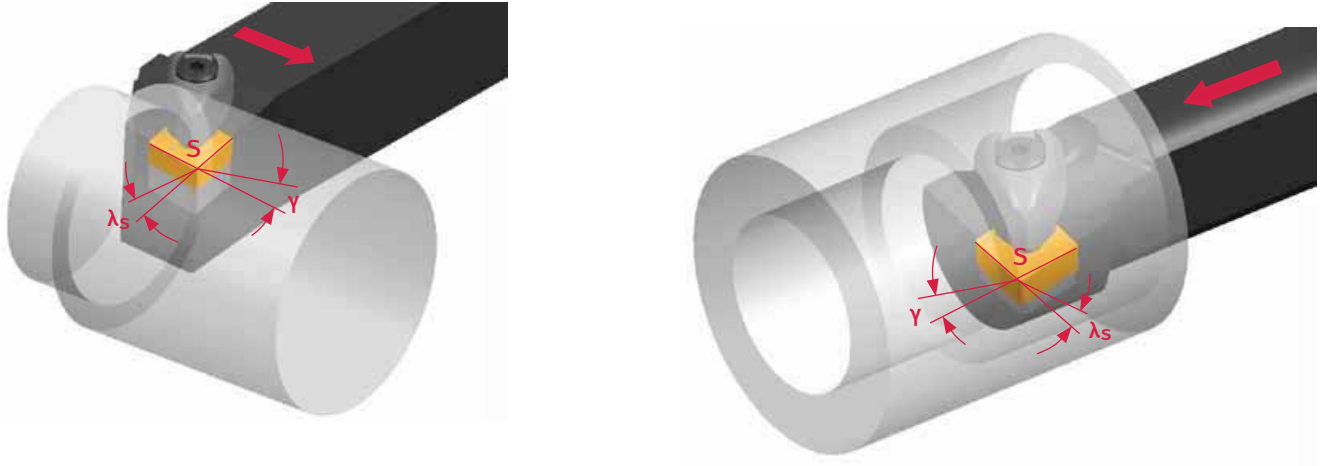
	- риск возникновения вибраций +		
1. Тип пластины	 с задними углами	 двухсторонняя без задних углов	 односторонняя без задних углов
2. Форма пластины	 35°	 80°	
3. Главный угол в плане	 91°	 75°	 45°
4. Радиус при вершине	 R = 0,2	 R = 0,4	 R = 0,8–1,2
5. Эффективный передний угол			
6. Покрытие	 без покрытия	 PVD	 CVD

Помимо правил выбора инструмента / пластины, для снижения вибрации необходимо выполнять следующие важные рекомендации:

1. Обеспечить минимальный вылет державки при закреплении.
2. Глубина резания должна быть на 0,1 мм больше радиуса при вершине пластины.
3. В случае возникновения вибрации снизить рекомендуемую в каталоге скорость резания на 50–70 %.
4. Проверить усилие зажима на пиноли задней бабки при наружной обработке.

## Рекомендации по применению: Эффективный передний угол токарных державок Walter Turn

Эффективный передний угол определяется геометрией пластины и углом наклона пластины в державке.

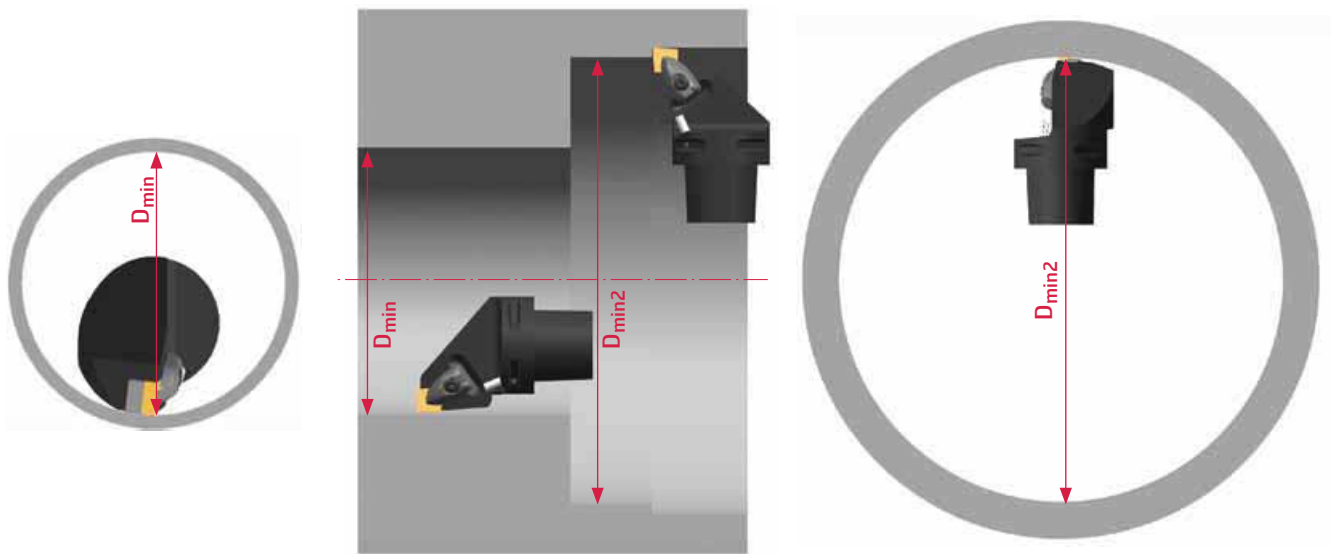


$\lambda_s$  (угол наклона) Угол наклона образуется в плоскости главной режущей кромки поворотом пластины относительно вершины режущей кромки (S).

$\gamma$  (передний угол) Угол между передней поверхностью пластины без учета стружколома и плоскостью, перпендикулярной плоскости резания, проведенной через главную режущую кромку.  
Для определения эффективного переднего угла инструмента необходимо дополнительно учитывать передний угол пластины.

## Walter Capto™ – Обработка отверстий державками для наружной обработки

Державки Walter Capto™ для наружной обработки могут быть использованы также для внутренней обработки отверстий большого диаметра. Такой вид обработки часто применяется на токарно-фрезерных центрах или токарно-карусельных станках.

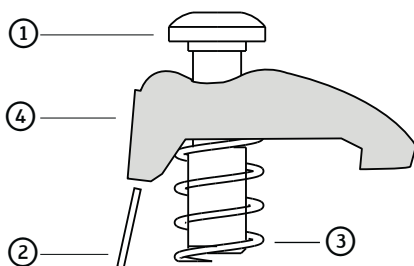


$D_{\text{мин}}$  Минимальный диаметр внутренней обработки. Державка параллельна оси вращения.

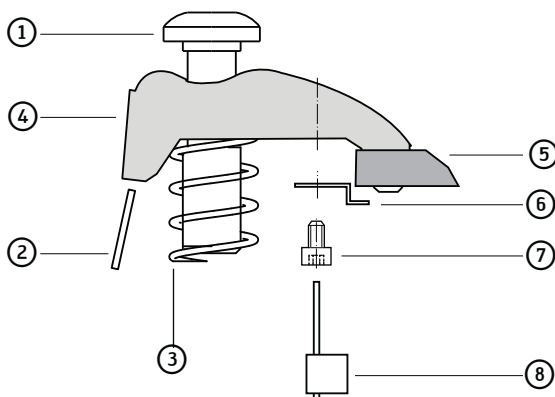
$D_{\text{мин}^2}$  Минимальный диаметр внутренней обработки. Державка под углом 90° к оси вращения.

## Рекомендации по применению: Сборочные детали для прижима повышенной жесткости Walter Turn

Стандартный узел крепления







Узел крепления с твердосплавным башмаком



Форма и размер пластины	Стандартный узел крепления						Узел крепления с твердосплавным башмаком	
	Набор PK 240	Набор PK 244	Набор PK 241	Набор PK 242	Набор PK 243	Набор PK 301	Набор PK 245	Набор PK 246
			CN 12 ..	CN 16 ..	CN 19 ..		CN 12 ..	CN 16 ..
	DN 11 ..		DN 15 ..	DN 15 ..			DN 15 ..	DN 15 ..
				SN 15 ..	SN 19 ..	SN 25 ..		SN 15 ..
	TN 16 ..		TN 22 ..				TN 22 ..	
		VN 16 ..						
	WN 06 ..		WN 08 ..	WN 10 ..			WN 08 ..	WN 10 ..
Обозначение	Набор PK 240	Набор PK 244	Набор PK 241	Набор PK 242	Набор PK 243	Набор PK 301	Набор PK 245	Набор PK 246
① Винт	FS 1472 (9 IP)	FS 1473 (15 IP)	FS 1473 (15 IP)	FS 1474 (20 IP)	FS 1474 (20 IP)	FS 1589 (25 IP)	FS 1473 (15 IP)	FS 1474 (20 IP)
② Штифт (для установки в державку)	RS 116	RS 117	RS 117	RS 117	RS 117	RS 117	RS 117	RS 117
③ Пружина	FS 1469	FS 1470	FS 1470	FS 1471	FS 1471	FS 1590	FS 1470	FS 1471
④ Прижим	PK 240	PK 244	PK 241	PK 242	PK 243	PK 301	PK 245	PK 246
⑤ Твердосплавный башмак							FK 371	FK 372
⑥ Фиксатор башмака							FK 373	FK 373
⑦ Винт башмака							FS 1492	FS 1492
⑧ Ключ							FS 1490 (7 IP)	FS 1490 (7 IP)

## Рекомендации по применению: Сопла и переходники для подвода СОЖ

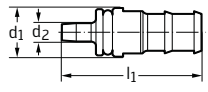
### Сопла для подвода СОЖ Walter Capto™

		Размер Capto		
		C3 + C4	C5 + C6	C6 + C 8
	Стандартное сопло для подвода СОЖ, до 30 бар	FS 1477	FS 1476	FS 1479
	Латунное сопло для подвода СОЖ под давлением, до 80 бар	FS 1477HP	FS 1476HP	FS 1479HP
	Вставки для смены сопла	FS 1477HEX (SW5)	FS 1476HEX (SW5)	FS 1479HEX (SW5)
	Ключ	FS 2158 (SW5)	FS 2158 (SW5)	FS 2158 (SW5)

#### Внимание:

Для некоторых державок Walter Capto™ (C3–C8) используются другие сопла для СОЖ, не указанные в таблице. Подробное описание находится на страницах с соответствующим инструментом.

### Переходники для подвода СОЖ K600 для расточных державок Walter с креплением пластин винтом или с прижимом повышенной жесткости

Обозначение Walter	d <sub>1</sub> мм	l <sub>1</sub> мм	d <sub>2</sub> мм
 K600.06.25.054	6	25	5,4
K600.08.28.066	8	28	6,6
K600.10.28.086	10	28	8,6
K600.12.38.086	12	38	8,6
K600.16.40.137	16	40	13,7
K600.20.40.137	20	40	13,7
K600.25.44.137	25	44	13,7

Примечание: d<sub>1</sub> соответствует диаметру хвостовика расточной державки.

#### Внимание:

При необходимости можно укоротить переходник для подвода СОЖ, отступив на 3 мм от кольца. Это позволяет укоротить крепление при использовании системы «расточная оправка + переходник для подвода СОЖ» в державках Walter Capto™ или VDI. Кроме того, предотвращается вытекание СОЖ по поверхности контакта и обеспечивается более высокое давление для внутреннего подвода СОЖ.

## Режимы резания для обработки канавок Пластины твердосплавные Walter Cut

Группа материалов	Основные группы материалов		Твердость по Бринеллю, HB	Предел прочности R <sub>m</sub> Н/мм <sup>2</sup>	Группа обрабатываемости <sup>1</sup>				
	= режимы резания для обработки с подачей СОЖ = возможна обработка без СОЖ								
<b>P</b>	Нелегированная сталь	C ≤ 0,25 %	отожженная	125	428	P1	●●	●	
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	отожженная	190	639	P2	●●	●	
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	улучшенная	210	708	P3	●●	●	
		C > 0,55 %	отожженная	190	639	P4	●●	●	
		C > 0,55 %	улучшенная	300	1013	P5	●●	●	
		автоматная сталь (сегментная стружка)	отожженная	220	745	P6	●●	●	
	Низколегированная сталь		отожженная	175	591	P7	●●	●	
			улучшенная	300	1013	P8	●●	●	
			улучшенная	380	1282	P9	●●	●	
			улучшенная	430	1477	P10	●●	●	
	Высоколегированная сталь и высоколегированная инструментальная сталь,		отожженная	200	675	P11	●●	●	
			закаленная и отпущенная	300	1013	P12	●●	●	
			закаленная и отпущенная	400	1361	P13	●●	●	
	Нержавеющая сталь		ферритная / мартенситная, отожженная	200	675	P14	●●	●	
			мартенситная, улучшенная	330	1114	P15	●●	●	
<b>M</b>	Нержавеющая сталь		аустенитная, закаленная	200	675	M1	●●	●	
			аустенитная, дисперсионно твердеющая (PH)	300	1013	M2	●●	●	
			аустенитно-ферритная, дуплексная	230	778	M3	●●	●	
<b>K</b>	Ковкий чугун		ферритный	200	675	K1	●●	●	
			перлитный	260	867	K2	●●	●	
	Серый чугун		низкой прочности	180	602	K3	●●	●	
			высокой прочности / аустенитный	245	825	K4	●●	●	
	Чугун с шаровидным графитом		ферритный	155	518	K5	●●	●	
Чугун с вермикулярным графитом (CGI)		перлитный	265	885	K6	●●	●		
<b>N</b>	Алюминиевые ковкие сплавы		не упрочняемые термической обработкой	30	–	N1	●●	●	
			упрочняемые термической обработкой, упрочненные	100	343	N2	●●	●	
	Алюминиевые литейные сплавы		≤ 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой	75	260	N3	●●	●	
			≤ 12 % Si, упрочняемые термической обработкой, упрочненные	90	314	N4	●●	●	
			> 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой	130	447	N5	●●	●	
	Магниеые сплавы			70	250	N6			
	Медь и медные сплавы (бронза / латунь)		нелегированная, электролитическая медь	100	343	N7	●●	●	
		латунь, бронза, красная латунь	90	314	N8	●●	●		
		медные сплавы, дающие сегментную стружку	110	382	N9	●●	●		
		высокопрочные, сплавы Cu-Al-Fe	300	1013	N10				
<b>S</b>	Жаропрочные сплавы	на основе Fe	отожженные	200	675	S1	●●	●	
			упрочненные	280	943	S2	●●	●	
		на основе Ni или Co	отожженные	250	839	S3	●●	●	
			упрочненные	350	1177	S4	●●	●	
			литье	320	1076	S5	●●	●	
	Титановые сплавы		чистый титан	200	675	S6	●●	●	
			α- и β-сплавы, упрочненные	375	1262	S7	●●	●	
Вольфрамовые сплавы		β-сплавы	410	1396	S8	●●	●		
Молибденовые сплавы			300	1013	S9				
<b>H</b>	Закаленная сталь		закаленная и отпущенная	50 HRC	–	H1			
			закаленная и отпущенная	55 HRC	–	H2			
			закаленная и отпущенная	60 HRC	–	H3			
Закаленный чугун		закаленный и отпущенный	55 HRC	–	H4				
<b>O</b>	Термопласты		без абразивных включений			O1			
	Реактопласты		без абразивных включений			O2			
	Пластмассы, армированные стекловолокном		GFRP				O3		
			CFRP				O4		
			AFRP				O5		
	Графит (технический)			80 Shore		O6			

- Рекомендуемая область применения (указанные режимы резания являются начальными значениями для данной области)
- Возможная область применения

<sup>1</sup> Классификацию по группам обрабатываемости см. на стр. Н 8.



## Режимы резания для отрезки Пластины твердосплавные Walter Cut

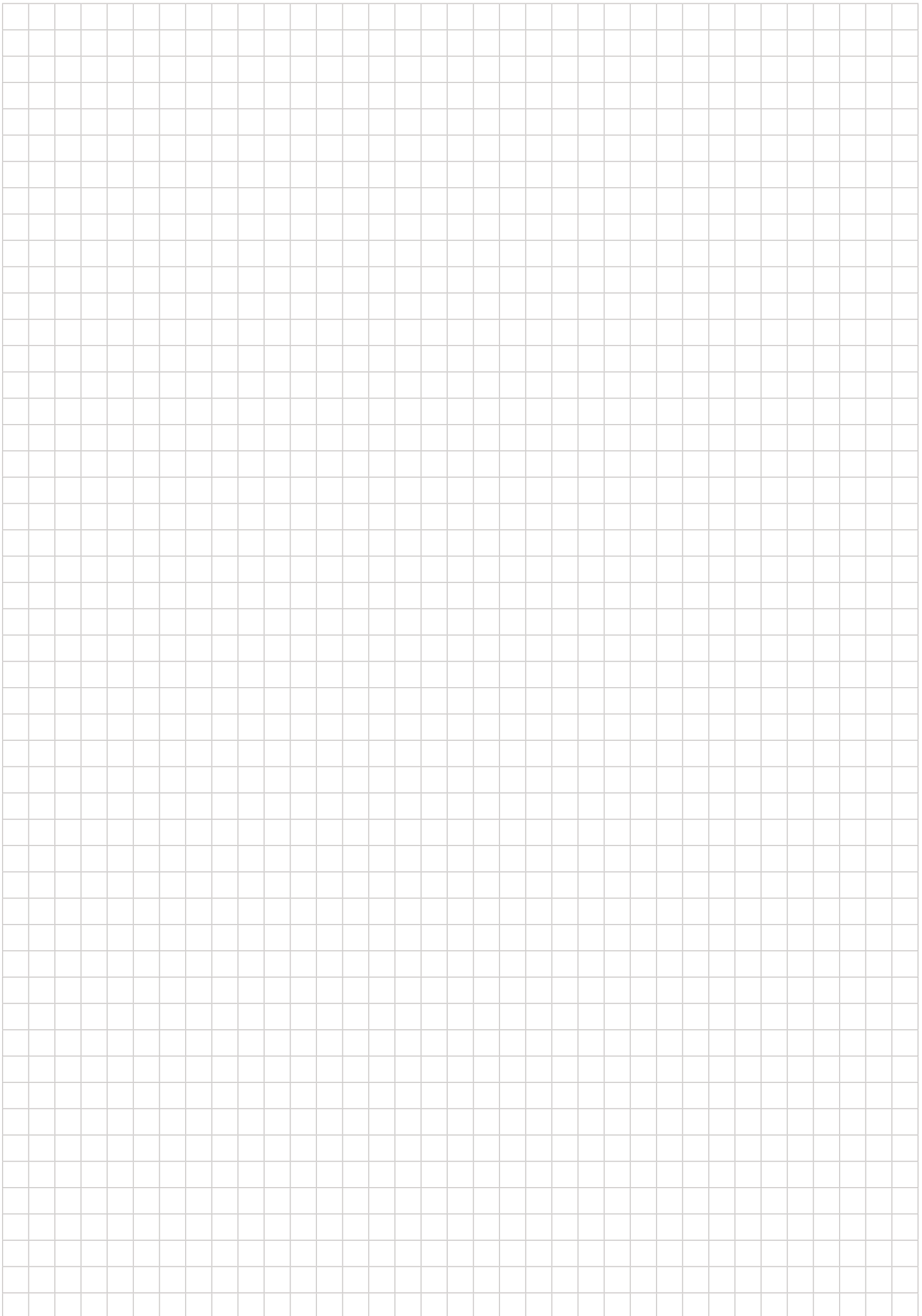
Группа материалов	Основные группы материалов		Твердость по Бринеллю, HB	Предел прочности R <sub>m</sub> Н/мм <sup>2</sup>	Группа обрабатываемости <sup>1</sup>				
	= режимы резания для обработки с подачей СОЖ = возможна обработка без СОЖ								
<b>P</b>	Нелегированная сталь	C ≤ 0,25 %	отожженная	125	428	P1	●●	●	
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	отожженная	190	639	P2	●●	●	
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	улучшенная	210	708	P3	●●	●	
		C > 0,55 %	отожженная	190	639	P4	●●	●	
		C > 0,55 %	улучшенная	300	1013	P5	●●	●	
		автоматная сталь (сегментная стружка)	отожженная	220	745	P6	●●	●	
	Низколегированная сталь		отожженная	175	591	P7	●●	●	
			улучшенная	300	1013	P8	●●	●	
			улучшенная	380	1282	P9	●●	●	
			улучшенная	430	1477	P10			
	Высоколегированная сталь и высоколегированная инструментальная сталь,		отожженная	200	675	P11	●●	●	
			закаленная и отпущенная	300	1013	P12	●●	●	
			закаленная и отпущенная	400	1361	P13			
	Нержавеющая сталь		ферритная / мартенситная, отожженная	200	675	P14	●●	●	
			мартенситная, улучшенная	330	1114	P15	●●	●	
<b>M</b>	Нержавеющая сталь		аустенитная, закаленная	200	675	M1	●●	●	
			аустенитная, дисперсионно твердеющая (PH)	300	1013	M2	●●	●	
			аустенитно-ферритная, дуплексная	230	778	M3	●●	●	
<b>K</b>	Ковкий чугун		ферритный	200	675	K1	●●	●	
			перлитный	260	867	K2	●●	●	
	Серый чугун		низкой прочности	180	602	K3	●●	●	
			высокой прочности / аустенитный	245	825	K4	●●	●	
	Чугун с шаровидным графитом		ферритный	155	518	K5	●●	●	
Чугун с вермикулярным графитом (CGI)		перлитный	265	885	K6	●●	●		
<b>N</b>	Алюминиевые ковкие сплавы		не упрочняемые термической обработкой	30	–	N1	●●	●	
			упрочняемые термической обработкой, упрочненные	100	343	N2	●●	●	
	Алюминиевые литейные сплавы		≤ 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой	75	260	N3	●●	●	
			≤ 12 % Si, упрочняемые термической обработкой, упрочненные	90	314	N4	●●	●	
			> 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой	130	447	N5			
	Магниеые сплавы			70	250	N6			
	Медь и медные сплавы (бронза / латунь)		нелегированная, электролитическая медь	100	343	N7	●●	●	
		латунь, бронза, красная латунь	90	314	N8	●●	●		
		медные сплавы, дающие сегментную стружку	110	382	N9	●●	●		
		высокопрочные, сплавы Cu-Al-Fe	300	1013	N10				
<b>S</b>	Жаропрочные сплавы	на основе Fe	отожженные	200	675	S1	●●	●	
			упрочненные	280	943	S2	●●	●	
		на основе Ni или Co	отожженные	250	839	S3	●●	●	
			упрочненные	350	1177	S4	●●	●	
			литье	320	1076	S5	●●	●	
	Титановые сплавы		чистый титан	200	675	S6	●●	●	
			α- и β-сплавы, упрочненные	375	1262	S7	●●	●	
	Вольфрамовые сплавы		β-сплавы	410	1396	S8	●●	●	
Молибденовые сплавы			300	1013	S9				
<b>H</b>	Закаленная сталь		закаленная и отпущенная	50 HRC	–	H1			
			закаленная и отпущенная	55 HRC	–	H2			
			закаленная и отпущенная	60 HRC	–	H3			
	Закаленный чугун		закаленный и отпущенный	55 HRC	–	H4			
<b>O</b>	Термопласты		без абразивных включений			O1			
	Реактопласты		без абразивных включений			O2			
	Пластмассы, армированные стекловолокном		GFRP				O3		
			CFRP				O4		
			AFRP				O5		
	Графит (технический)			80 Shore		O6			

- Рекомендуемая область применения (указанные режимы резания являются начальными значениями для данной области)
- Возможная область применения

<sup>1</sup> Классификацию по группам обрабатываемости см. на стр. Н 8.







## Область применения инструментальных материалов – Обработка канавок


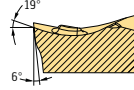


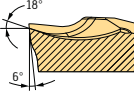


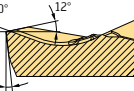


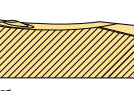


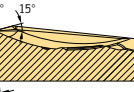

Обозначение материала Walter	Стандартное обозначение	Группа материалов заготовки							Область применения							Покрытие	Структура покрытия	Пример пластины				
		P	M	K	N	S	H	O	01	10	20	30	40									
		Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун	Цветные металлы	Жаропрочные сплавы	Материалы высокой твердости	Прочее	01	05	10	15	20	25	30	35	40	45				
WPP 23	HC – P 20	●●																	CVD	TiCN + Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> (+TiN)		
	HC – K 30			●																		
WSM 23	HC – M 20		●●																	PVD	TiAlN + Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> (ZrCN)	
	HC – S 20					●●																
	HC – P 20	●●																				
WSM 33	HC – S 30					●●														PVD	TiAlN + Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> (ZrCN)	
	HC – M 30		●●																			
	HC – P 35	●●																				
WSP 43	HC – S 45					●●														PVD	TiAlN + Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> (ZrCN)	
	HC – P 45	●●																				
	HC – M 45		●●																			
WAM 20	HC – M 20		●●																	CVD	TiCN + Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> + HfN	
	HC – S 20					●																
WXM 33	HC – M 35		●●																	PVD	Multilayer TiAlN / TiN + ZrCN	
	HC – P 40	●																				
WAK 20	HC – K 20			●●																CVD	TiCN + Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> (+TiN)	
	HC – H 10						●															
WAK 30	HC – K 30			●●																CVD	TiCN + Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> (+TiN)	
	HC – P 40	●																				
WK 1	HW – N 10				●●															-	-	
	HW – S 10					●																
WTA 33	HC – P 10	●●																		CVD	TiCN + Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	
	HC – K 10			●																		

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


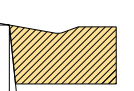

●● первый выбор  
 ● возможный вариант

## Обзор геометрий пластин

### Пластины GX для отрезки и обработки канавок

Геометрия	Область применения	Группа материалов заготовки							Сечение по главной режущей кромке	Вид на главную режущую кромку	s [мм]	f [мм]	
		P	M	K	N	S	H	O				мин	макс
 <p><b>CF6</b> – малые подачи – минимальная остаточная бобышка/заусенец при отрезке – малые усилия резания</p>		●●	●●		●●	●●				1,5	0,03	0,10	
										2	0,03	0,12	
										2,5	0,03	0,15	
										3	0,04	0,20	
 <p><b>CF5</b> – отрезка и обработка канавок – малые и средние подачи – хороший контроль стружкообразования – минимальная остаточная бобышка/заусенец при отрезке</p>		●●	●●	●	●●	●●				2	0,06	0,15	
										2,5	0,07	0,18	
										3	0,08	0,20	
										4	0,10	0,22	
										5	0,10	0,25	
 <p><b>CE4</b> – отрезка и обработка канавок – средние и большие подачи – устойчивое стружколомание – прочная режущая кромка</p>		●●	●	●●	●	●	●			2	0,04	0,15	
										2,5	0,05	0,15	
										3	0,09	0,30	
										4	0,10	0,32	
										5	0,12	0,35	
										6	0,12	0,40	
 <p><b>GD3</b> – мягкий процесс обработки – малые и средние подачи – отрезка и проточка канавок</p>		●●	●●	●	●	●				2	0,04	0,12	
										2,5	0,04	0,14	
										3	0,06	0,18	
										4	0,10	0,20	
										5	0,12	0,25	
										6	0,14	0,28	
 <p><b>GD6</b> – средние подачи – для длинностружечных материалов – для нормальных условий обработки</p>		●●	●●	●	●	●●				2	0,04	0,12	
										2,5	0,06	0,17	
										3	0,08	0,18	
										4	0,10	0,22	
										5	0,12	0,24	
										6	0,14	0,30	

### Пластины GX для обработки канавок под стопорные кольца

Геометрия	Область применения	Группа материалов заготовки							Сечение по главной режущей кромке	Вид на главную режущую кромку	s [мм]	f [мм]	
		P	M	K	N	S	H	O				мин	макс
 <p><b>Пластины для канавок под стопорные кольца</b> – высокое качество обработки поверхности – для всех типов стопорных колец – минимальный риск образования заусенцев</p>		●●	●	●●						0,6-1,99	0,05	0,10	
										2-2,99	0,05	0,12	
										3-3,99	0,07	0,14	
										4-4,99	0,07	0,20	
										5-5,99	0,08	0,20	

●● первый выбор  
● возможный вариант

**Пластины GX для продольного точения, отрезки и обработки канавок**

Геометрия	Область применения	Группа материалов заготовки							Сечение по главной режущей кромке	Вид на главную режущую кромку	s [мм]	a <sub>p</sub> [мм]		f [мм]	
		P	M	K	N	S	H	O				мин	макс	мин	макс
<p><b>UF4</b> – любые операции обработки канавок – хороший контроль стружкообразования – средние подачи – позитивная геометрия</p>		Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун	Цветные металлы	Жаропрочные сплавы	Материалы высокой твердости	Прочее			2	0,30	2,50	0,10	0,15
		2,5	0,30	2,50	0,10	0,18									
		3	0,40	3,00	0,10	0,20									
		4	0,50	3,50	0,10	0,30									
		5	0,50	3,50	0,12	0,35									
		6	0,60	4,00	0,14	0,40									
<p><b>UA4</b> – для обработки чугуна – для средних и высоких режимов резания – высокая надежность при обработке чугуна</p>		Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун	Цветные металлы	Жаропрочные сплавы	Материалы высокой твердости	Прочее			2	0,30	2,50	0,08	0,15
		2,5	0,30	2,50	0,10	0,20									
		3	0,40	3,00	0,10	0,22									
		4	0,50	3,50	0,10	0,35									
		5	0,50	3,00	0,12	0,35									
		6	0,60	3,50	0,14	0,40									
<p><b>UD6</b> – обработка канавок в нержавеющей стали – средние подачи – мягкий процесс обработки</p>		Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун	Цветные металлы	Жаропрочные сплавы	Материалы высокой твердости	Прочее			2	0,30	2,50	0,06	0,15
		2,5	0,30	2,50	0,08	0,14									
		3	0,40	3,00	0,10	0,20									
		4	0,50	3,50	0,12	0,25									
		5	0,50	3,00	0,12	0,30									
		6	0,60	3,50	0,14	0,35									

**Пластины GX с полным радиусом**


Геометрия	Область применения	Группа материалов заготовки							Сечение по главной режущей кромке	Вид на главную режущую кромку	s [мм]	a <sub>p</sub> [мм]		f [мм]	
		P	M	K	N	S	H	O				макс	макс	мин	макс
<p><b>RD4</b> – для профильной обработки – идеальный контроль стружкообразования при обработке канавок – средние и большие подачи</p>		Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун	Цветные металлы	Жаропрочные сплавы	Материалы высокой твердости	Прочее			3	1,50	0,08	0,35	
		4	2,00	0,10	0,40										
		5	2,50	0,12	0,50										
		6	3,00	0,15	0,60										
<p><b>RK8</b> – шлифованная передняя поверхность – острая режущая кромка – шлифованная по периметру – острый режущий клин</p>		Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун	Цветные металлы	Жаропрочные сплавы	Материалы высокой твердости	Прочее			6	4,00	0,10	0,30	
		8	5,00	0,10	0,35										
<p><b>R</b> – острая режущая кромка – шлифованная по периметру – высокое качество обработанной поверхности</p>		Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун	Цветные металлы	Жаропрочные сплавы	Материалы высокой твердости	Прочее			1,6	0,80	0,05	0,15	
		2	1,00	0,05	0,17										
		2,4	1,20	0,05	0,17										
		3	1,50	0,10	0,20										
		4	2,00	0,10	0,30										
		5	2,50	0,15	0,35										
6	3,00	0,15	0,40												

●● первый выбор  
● возможный вариант


## Обзор геометрий пластин

(продолжение)




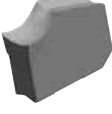
### Пластины LX для продольного точения, отрезки и обработки канавок

Геометрия	Область применения	Группа материалов заготовки							Сечение по главной режущей кромке	Вид на главную режущую кромку	s [мм]	a <sub>p</sub> [мм]		f [мм]	
		P Сталь	M Нержавеющая сталь	K Чугун	N Цветные металлы	S Жаропрочные сплавы	H Материалы высокой твердости	O Прочее				мин	макс	мин	макс
 <p><b>UE4</b> – продольное точение и обработка канавок – идеальный контроль стружкообразования – средние и большие подачи</p>		●●	●	●●		●				8	0,90	5,00	0,20	0,50	

### Пластины LX с полным радиусом

Геометрия	Область применения	Группа материалов заготовки							Сечение по главной режущей кромке	Вид на главную режущую кромку	s [мм]	a <sub>p</sub> [мм]		f [мм]	
		P Сталь	M Нержавеющая сталь	K Чугун	N Цветные металлы	S Жаропрочные сплавы	H Материалы высокой твердости	O Прочее				мин	макс	мин	макс
 <p><b>RD3</b> – для профильной обработки – прочная режущая кромка – средние и большие подачи</p>		●●	●	●●		●				8	4,00		0,15	0,50	

### Пластины FX для отрезки и обработки канавок

Геометрия	Область применения	Группа материалов заготовки							Сечение по главной режущей кромке	Вид на главную режущую кромку	s [мм]	f [мм]	
		P Сталь	M Нержавеющая сталь	K Чугун	N Цветные металлы	S Жаропрочные сплавы	H Материалы высокой твердости	O Прочее				мин	макс
 <p><b>SE6</b> – малые и средние подачи – для длинностружечных материалов – минимальная остаточная бобышка при отрезке</p>		●●	●●	●		●●				2,2	0,05	0,15	
										3,1	0,06	0,25	
											4,1	0,08	0,25
 <p><b>CD3</b> – для неблагоприятных условий обработки – средние подачи – для обработки стали</p>		●●	●●	●●						3,1	0,10	0,30	
											4,1	0,15	0,35
 <p><b>SE4</b> – отрезка и обработка канавок – средние и большие подачи – устойчивое стружколомание</p>		●●	●	●●						2,2	0,05	0,15	
										3,1	0,09	0,30	
										4,1	0,10	0,32	
										5,1	0,12	0,35	
										6,5	0,12	0,40	
 <p><b>SK8</b> – малые и средние подачи – шлифованная передняя поверхность – острый режущий клин</p>					●●	●		●		2,2	0,05	0,10	
										3,1	0,05	0,15	
											4,1	0,05	0,20

●● первый выбор  
● возможный вариант

## Рекомендации по применению: Инструкция по сборке Walter Cut

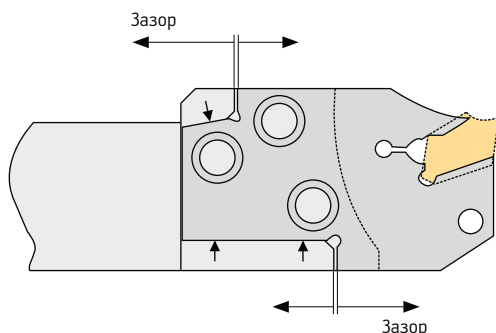
### Walter Cut: высокая прочность соединения

За счет прижима модуля к торцевому упору при затяжке винтов обеспечивается прочное беззазорное соединение модуля и державки.

На рисунках показан модуль в незакрепленном и закрепленном положениях, а также векторы сил между модулем и державкой.

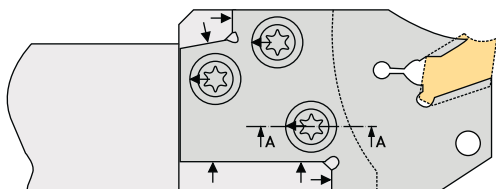
#### Незакрепленный модуль

Зазор между модулем и торцевым упором для закрепления в осевом направлении



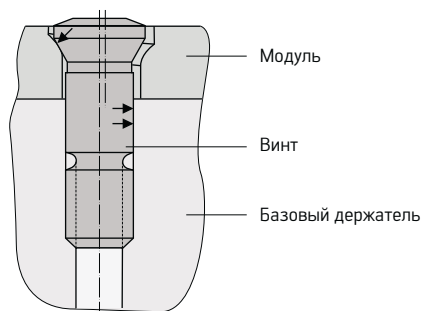
#### Закрепленный модуль

Прижим к торцевому упору в продольной плоскости. Беззазорное соединение, обеспечивающее максимальную жесткость конструкции.

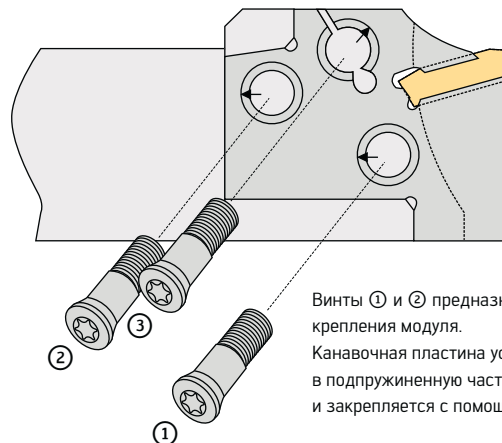


#### Затянутый винт

Сечение А–А:  
Винт с большим усилием затяжки



### GX: для продольного точения и обработки канавок



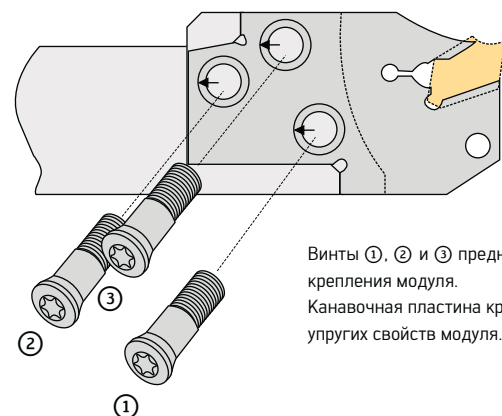
Винты ① и ② предназначены для крепления модуля.  
Канавочная пластина устанавливается в подпружиненную часть модуля и закрепляется с помощью винта ③.

#### Внимание:

Соблюдайте последовательность затяжки винтов при креплении модуля.

Шаг	Операция	Винт №
A	Предварительная затяжка винтов модуля	1 – 2 (2 – 1)
B	Окончательная затяжка винтов модуля	1 – 2 (2 – 1)
C	Зажим канавочной пластины GX	3

### FX: для отрезки и обработки глубоких канавок



Винты ①, ② и ③ предназначены для крепления модуля.  
Канавочная пластина крепится за счет упругих свойств модуля.

#### Внимание:

Соблюдайте последовательность затяжки винтов при креплении модуля.

Шаг	Операция	Винт №
A	Предварительная затяжка винтов модуля	1 – 2 – 3
B	Окончательная затяжка винтов модуля	1 – 2 – 3
C	Зажим пластины FX	Монтажный ключ

## Рекомендации по применению: Замена пластин в державках Walter Cut

### Установка пластин GX в отрезные лезвия G1042

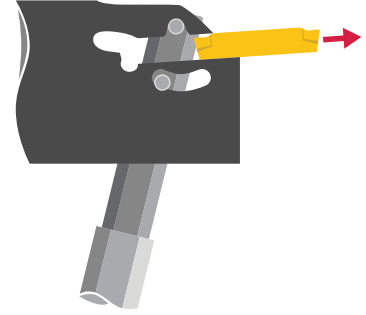
1. Вставить ключ



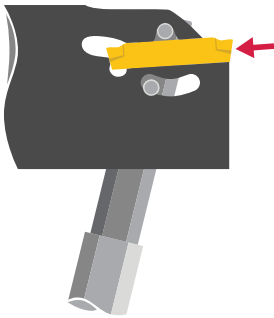
2. Ослабить зажим



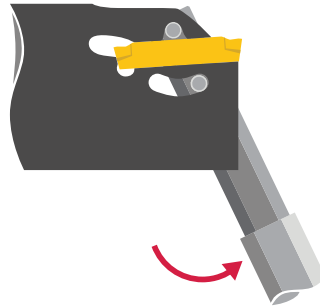
3. Извлечь пластину



4. Установить новую пластину



5. Зажать



Ключ FS 1494  
заказывается  
отдельно.

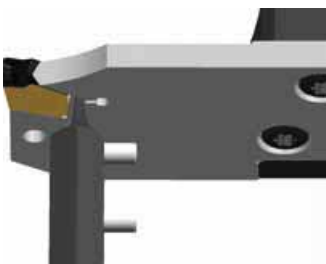


### Установка пластин FX

Установка пластины



Извлечение пластины



Монтажный ключ	Для размера
FS 1493	FX 3,1–FX 6,5
FS 1494	FX 2,2

Ключ заказывается отдельно.

## Рекомендации по применению Walter Cut: стандартное исполнение / контрислоение

### G1041 / G1041 ... -C

Правое



Стандартное исполнение  
Пример: G1041.32R-3T32GX24



Контрислоение  
Пример: G1041.32R-3T32GX24C

Левое



Стандартное исполнение  
Пример: G1041.32L-3T32GX24



Контрислоение  
Пример: G1041.32L-3T32GX24

### XLDE / XLDE ... -C

Правое



Стандартное исполнение  
Пример: XLDER1616K-GX16-2



Контрислоение  
Пример: XLDER1616K-GX16-2C

Левое



Стандартное исполнение  
Пример: XLDEL1616K-GX16-2



Контрислоение  
Пример: XLDEL1616K-GX16-2C

### NCFE / NCFE ... -C

Правое



Стандартное исполнение  
Пример: NCFE25-2525R-GX24-4-3



Контрислоение  
Пример: NCFE25-2525R-GX24-4-3C

Левое



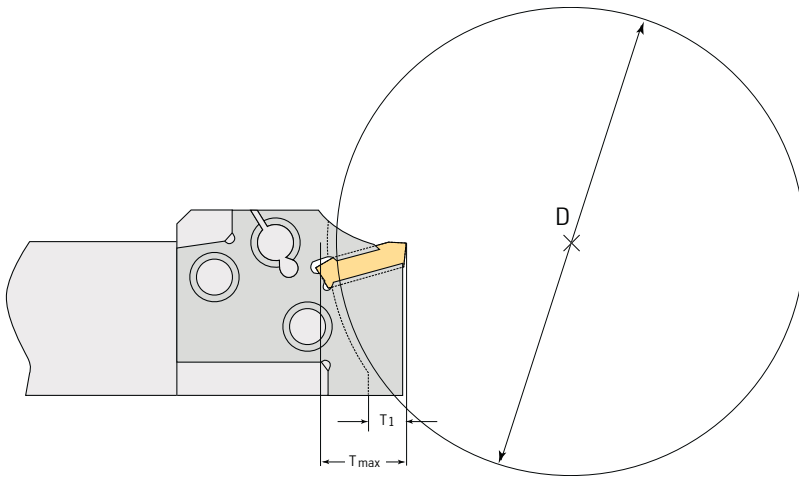
Стандартное исполнение  
Пример: NCFE25-2525L-GX24-4-3



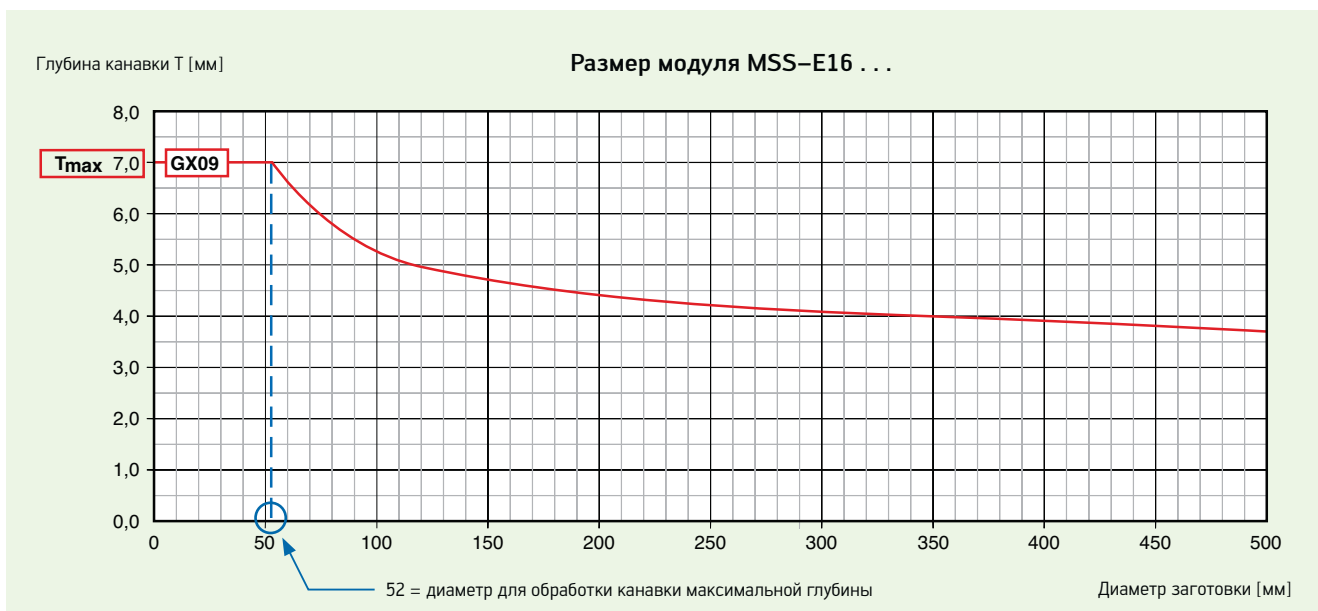
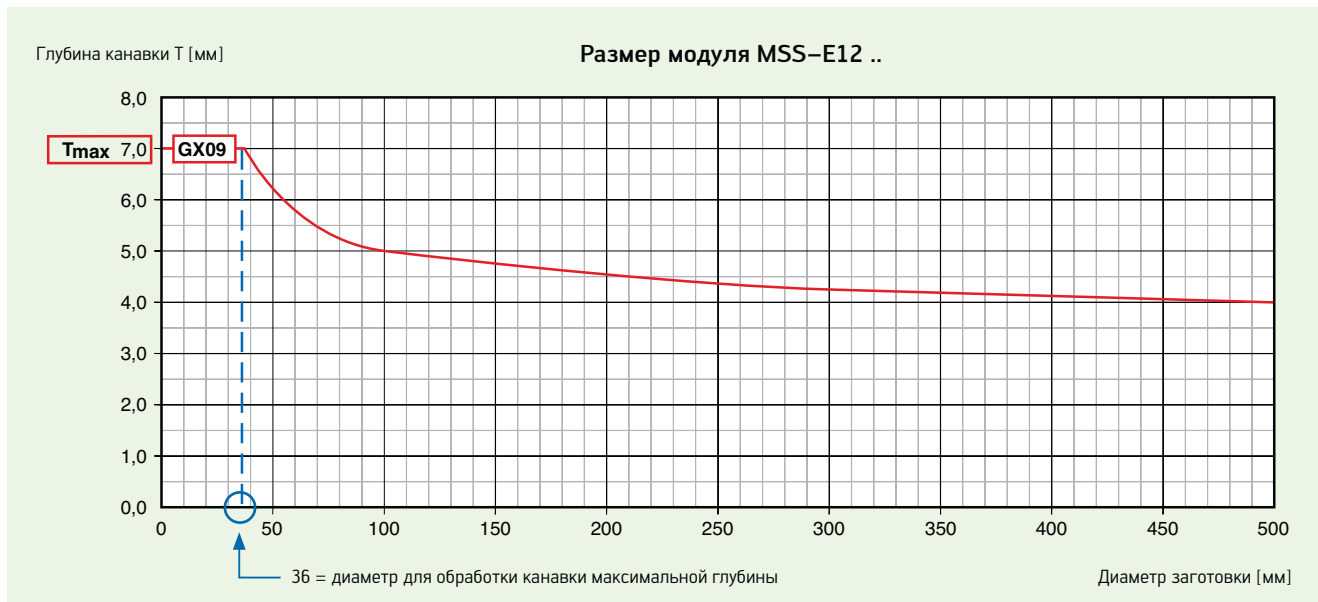
Контрислоение  
Пример: NCFE25-2525L-GX24-4-3C

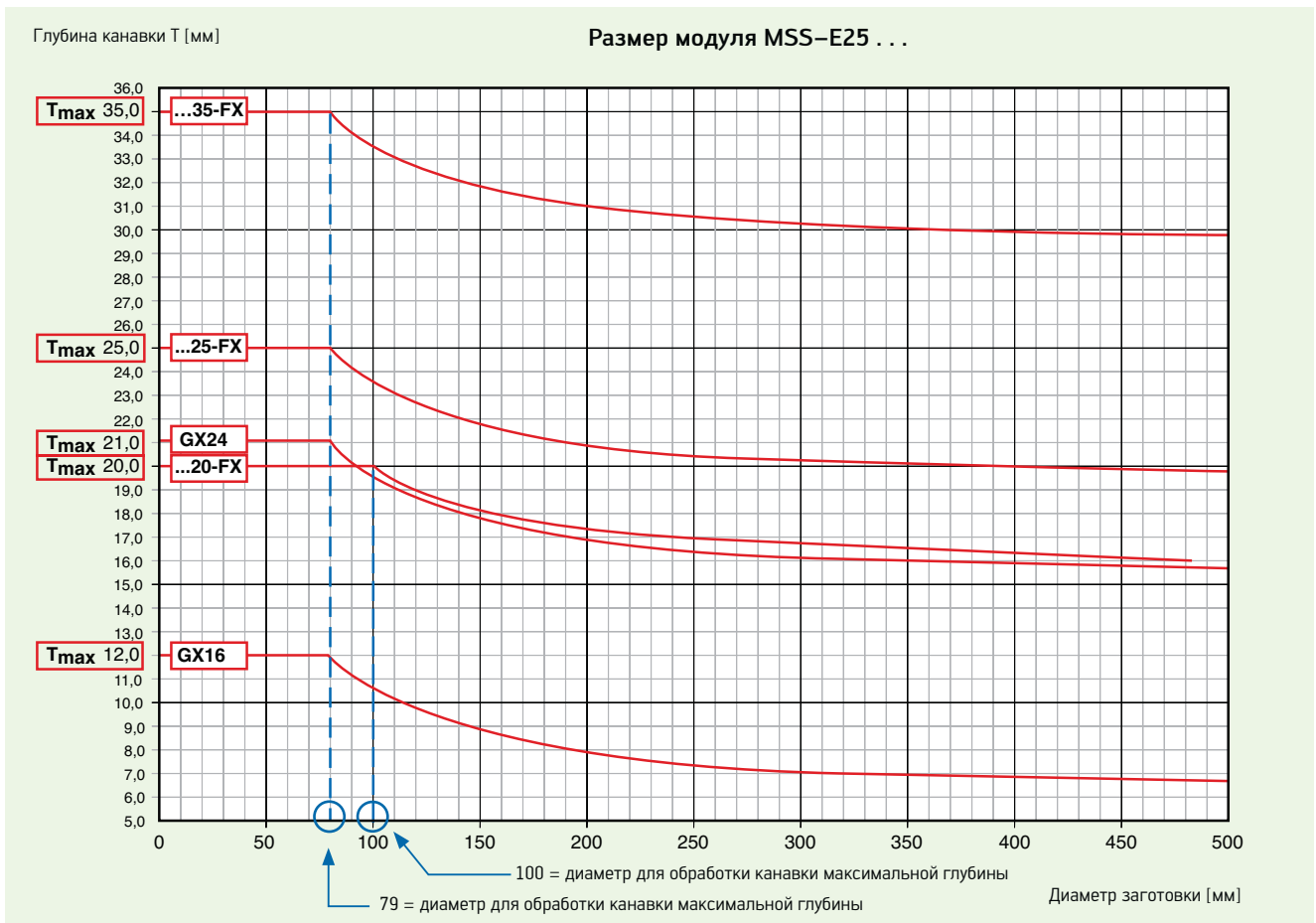
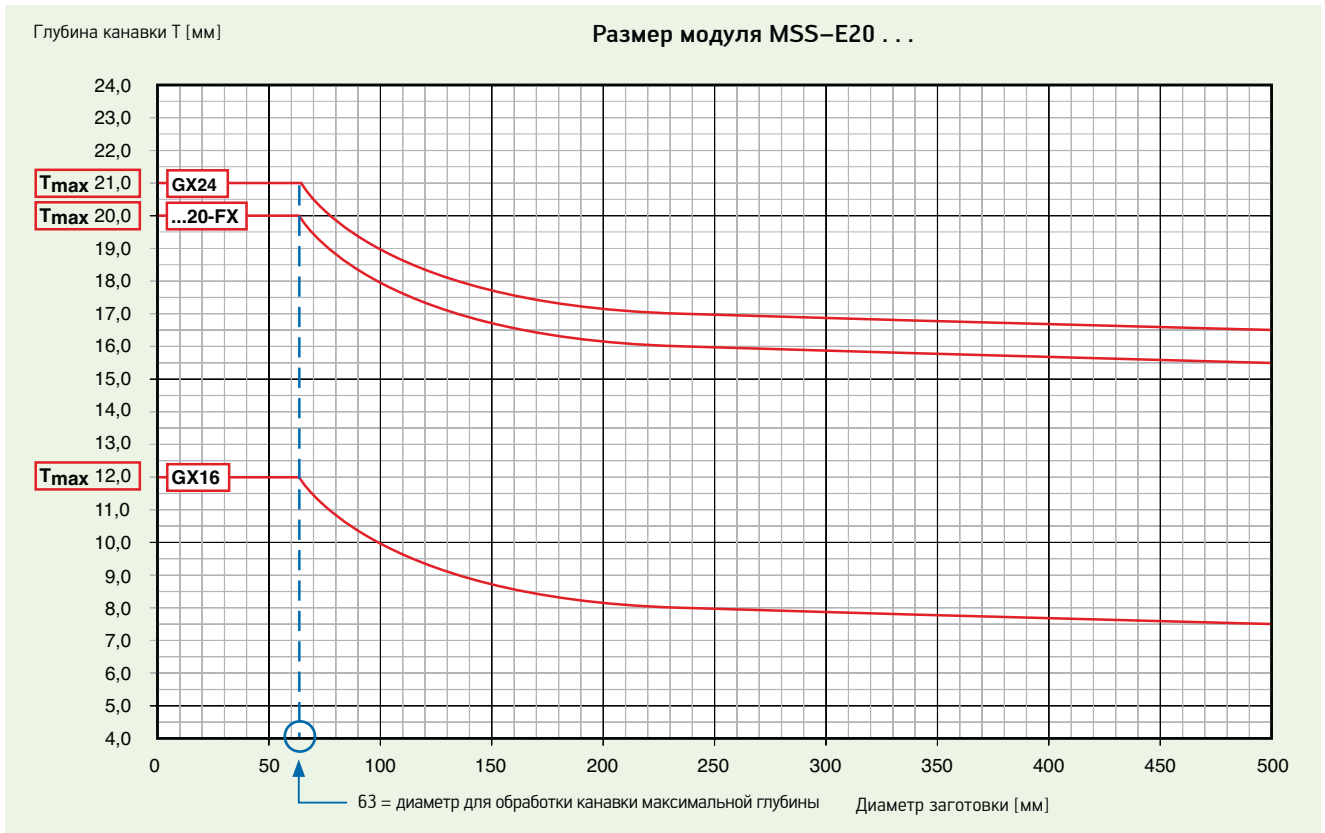


## Рекомендации по применению: Глубина канавок в зависимости от диаметра заготовки

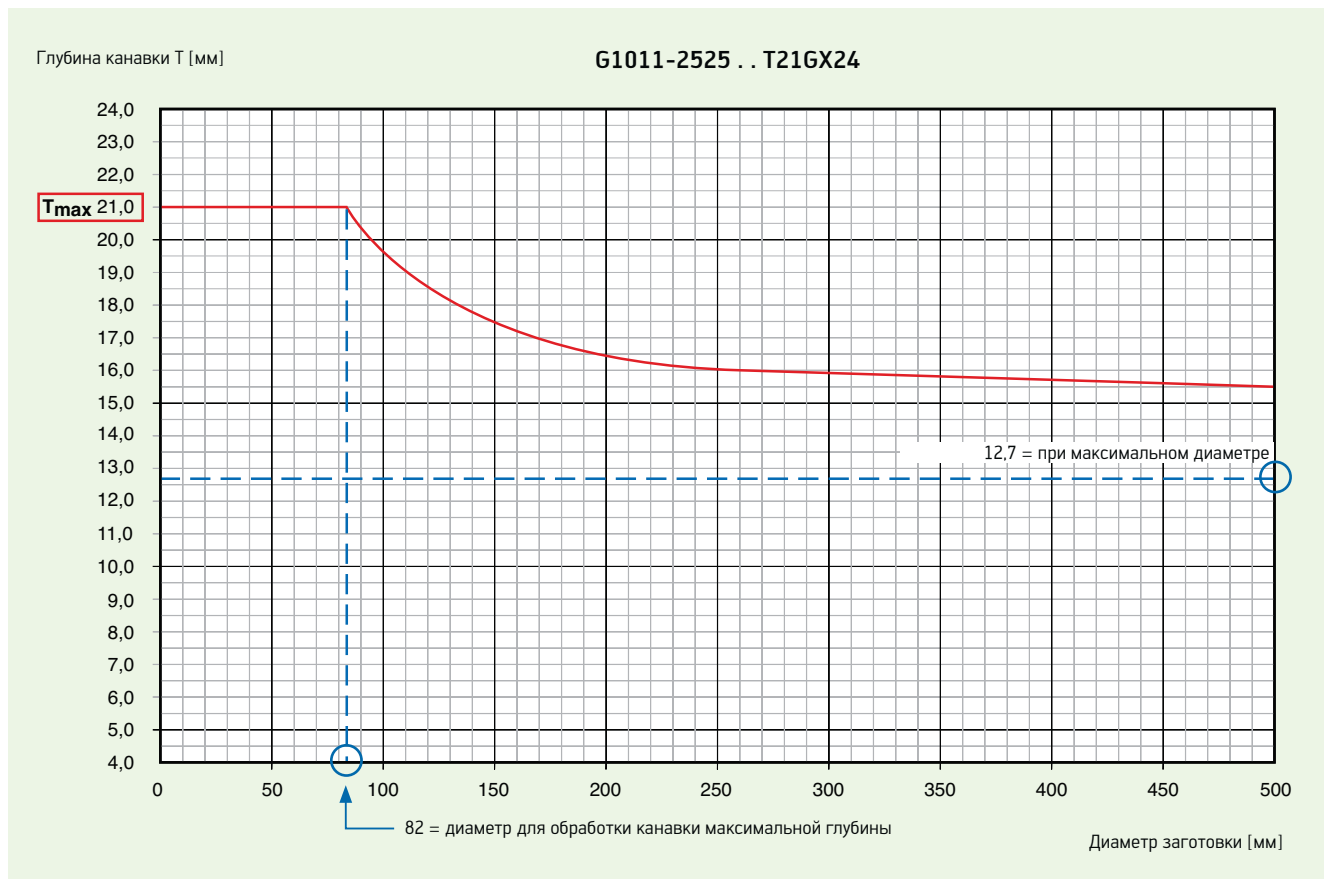
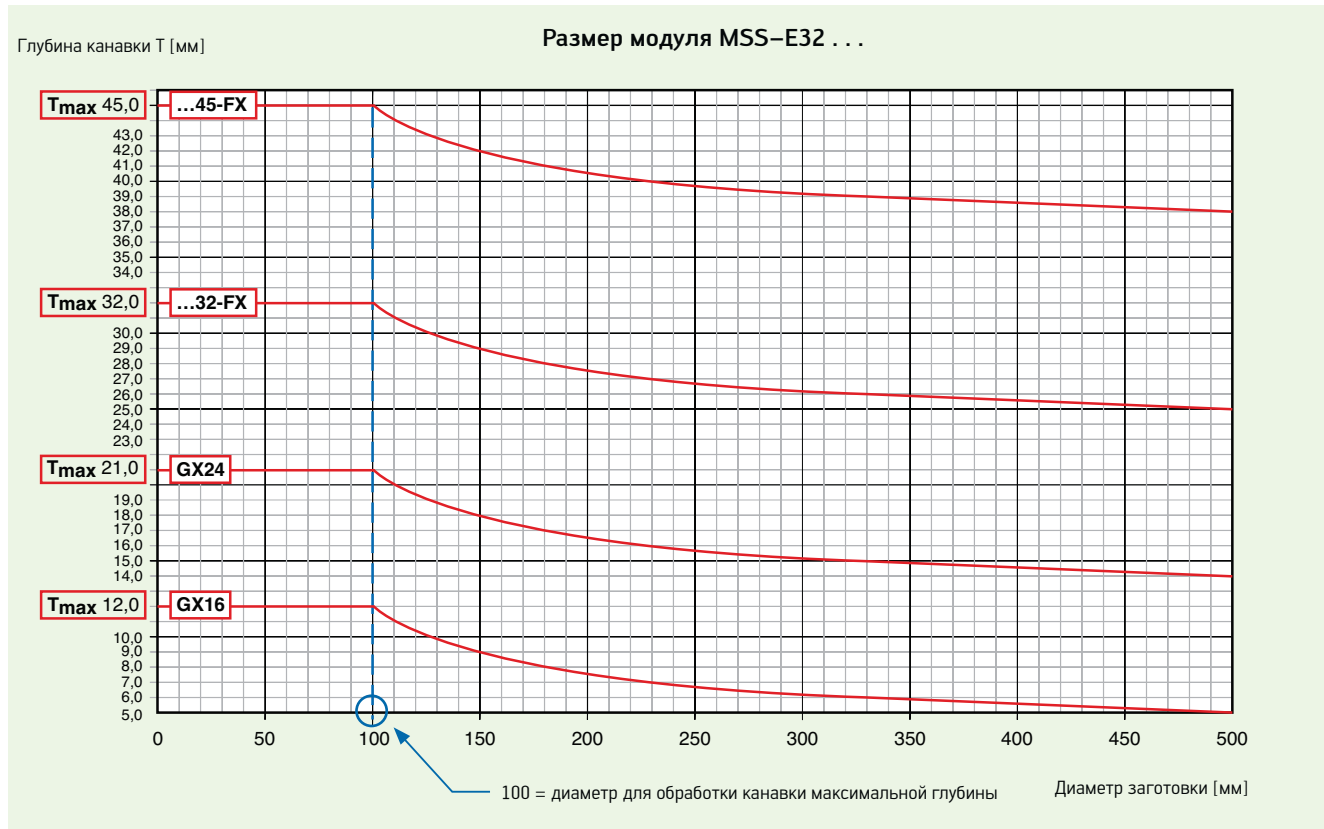


$T_{\max}$  = максимальная глубина канавки,  
**не зависящая** от диаметра заготовки  $D$   
 $T_1$  = глубина канавки **независимо** от диаметра заготовки  $D$





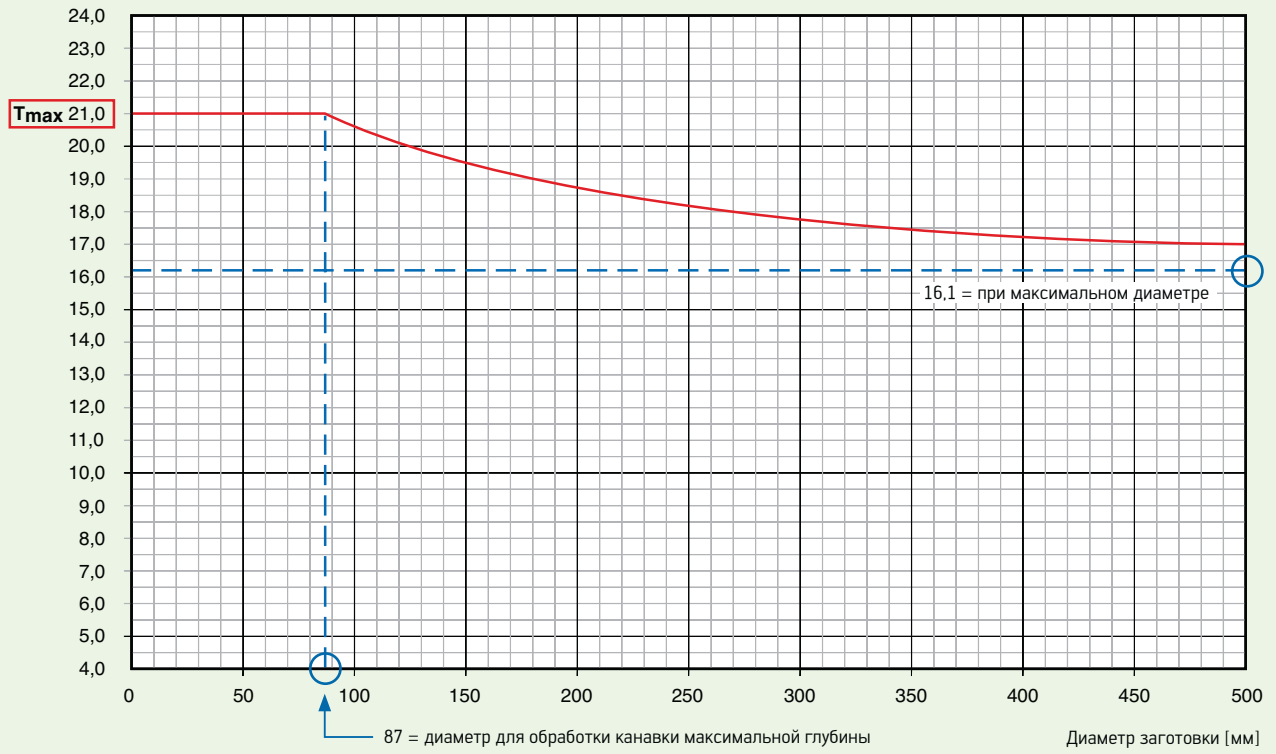
## Техническая информация: глубина канавок в зависимости от диаметра заготовки (продолжение)



Глубина канавки T [мм]

G1011-1616 .. T21GX24

G1011-2020 .. T21GX24



## Режимы резания для резьбонарезания Пластины твердосплавные

Группа материалов	Основные группы материалов		Твердость по Бринеллю, HB	Предел прочности R <sub>m</sub> Н/мм <sup>2</sup>	Группа обрабатываемости <sup>1</sup>			
	= режимы резания для обработки с подачей СОЖ = возможна обработка без СОЖ							
<b>P</b>	Нелегированная сталь	C ≤ 0,25 %	отожженная	125	428	P1	●●	
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	отожженная	190	639	P2	●●	
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	улучшенная	210	708	P3	●●	
		C > 0,55 %	отожженная	190	639	P4	●●	
		C > 0,55 %	улучшенная	300	1013	P5	●●	
		автоматная сталь (сегментная стружка)	отожженная	220	745	P6	●●	
	Низколегированная сталь	отожженная		175	591	P7	●●	
		улучшенная		300	1013	P8	●●	
		улучшенная		380	1282	P9	●●	
		улучшенная		430	1477	P10	●●	
	Высоколегированная сталь и высоколегированная инструментальная сталь,	отожженная		200	675	P11	●●	
		закаленная и отпущенная		300	1013	P12	●●	
		закаленная и отпущенная		400	1361	P13	●●	
	Нержавеющая сталь	ферритная / мартенситная, отожженная		200	675	P14	●●	
		мартенситная, улучшенная		330	1114	P15	●●	
<b>M</b>	Нержавеющая сталь	аустенитная, закаленная		200	675	M1	●●	
		аустенитная, дисперсионно твердеющая (PH)		300	1013	M2	●●	
		аустенитно-ферритная, дуплексная		230	778	M3	●●	
<b>K</b>	Ковкий чугун	ферритный		200	675	K1	●●	
		перлитный		260	867	K2	●●	
	Серый чугун	низкой прочности		180	602	K3	●●	
		высокой прочности / аустенитный		245	825	K4	●●	
	Чугун с шаровидным графитом	ферритный		155	518	K5	●●	
Чугун с вермикулярным графитом (CGI)	перлитный		265	885	K6	●●		
<b>N</b>	Алюминиевые ковкие сплавы	не упрочняемые термической обработкой		30	-	N1	●●	
		упрочняемые термической обработкой, упрочненные		100	343	N2	●●	
	Алюминиевые литейные сплавы	≤ 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		75	260	N3	●●	
		≤ 12 % Si, упрочняемые термической обработкой, упрочненные		90	314	N4	●●	
		> 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		130	447	N5		
	Магниеые сплавы		70	250	N6			
Медь и медные сплавы (бронза / латунь)	нелегированная, электролитическая медь		100	343	N7	●●		
	латунь, бронза, красная латунь		90	314	N8	●●		
	медные сплавы, дающие сегментную стружку		110	382	N9	●●		
	высокопрочные, сплавы Cu-Al-Fe		300	1013	N10			
<b>S</b>	Жаропрочные сплавы	на основе Fe	отожженные	200	675	S1		
			упрочненные	280	943	S2		
		на основе Ni или Co	отожженные	250	839	S3		
			упрочненные	350	1177	S4		
			литье	320	1076	S5		
	Титановые сплавы	чистый титан		200	675	S6		
		α- и β-сплавы, упрочненные		375	1262	S7		
	Вольфрамовые сплавы	β-сплавы		410	1396	S8		
	Молибденовые сплавы			300	1013	S9		
				300	1013	S10		
<b>H</b>	Закаленная сталь	закаленная и отпущенная		50 HRC	-	H1		
		закаленная и отпущенная		55 HRC	-	H2		
		закаленная и отпущенная		60 HRC	-	H3		
Закаленный чугун	закаленный и отпущенный		55 HRC	-	H4			
<b>O</b>	Термопласты	без абразивных включений				O1		
	Реактопласты	без абразивных включений				O2	●	
	Пластмассы, армированные стекловолокном	GFRP				O3		
	Пластмассы, армированные углеволокном	CFRP				O4		
	Пластмассы, армированные арамидным волокном	AFRP				O5		
	Графит (технический)			80 Shore		O6		

- Рекомендуемая область применения (указанные режимы резания являются начальными значениями для данной области)
- Возможная область применения

<sup>1</sup> Классификацию по группам обрабатываемости см. на стр. Н 8.



## Область применения инструментальных материалов – Резьбонарезание

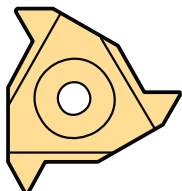
Обозначение материала Walter	Стандартное обозначение	Группа материалов заготовки								Область применения							Покрытие	Структура покрытия	Пример пластины
		P	M	K	N	S	H	O	01	10	20	30	40						
		Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун	Цветные металлы	Жаропрочные сплавы	Материалы высокой твердости	Прочее	01	05	15	25	35	45					
WXP 20	HC – P 20	●●									▲					PVD	TiN		
	HC – K 20			●							▲								
WXM 20	HC – M 20		●●								▲					PVD	TiCN		
	HC – N 20				●						▲								
WMP 32	HC – P 30	●●									▲					PVD	TiAlN		
	HC – M 30		●●								▲								
	HC – K 30			●							▲								

HC = Твердый сплав с покрытием

- первый выбор
- возможный вариант

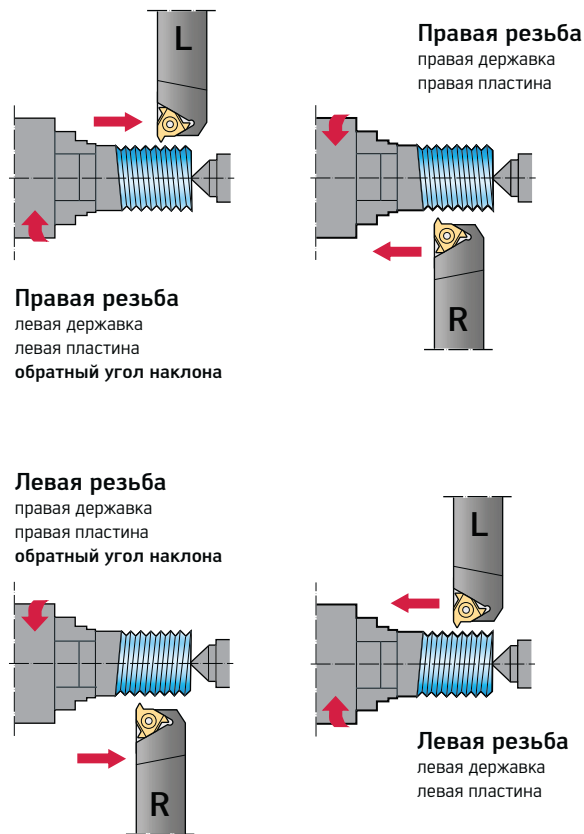
## Рекомендации по применению: Стратегия обработки. Резьбовые инструменты Walter NTS

### Характеристики пластин

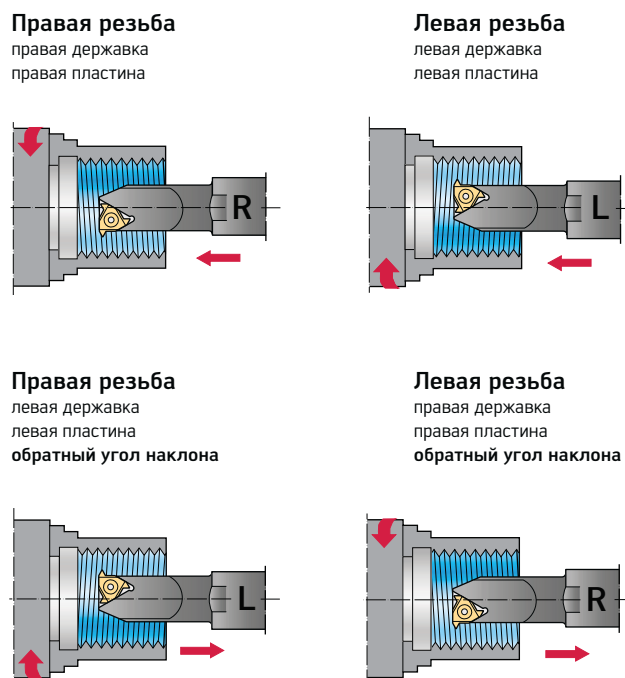


- Высокоточный шлифованный профиль
- Шлифованный стружколом
- Прекрасные режущие свойства и надежный отвод стружки благодаря наличию заднего угла
- Правое и левое исполнение
- Для нарезания резьбы противоположного направления необходимо заменить только опорную пластину
- Высокая точность позиционирования
- Широкий выбор профилей
- Для резьбы полного и неполного профиля
- Твердые сплавы с PVD-покрытием

### Нарезание наружной резьбы



### Нарезание внутренней резьбы



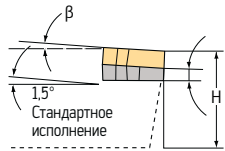


## Рекомендации по применению: Коррекция угла наклона

### Диаграмма угла наклона

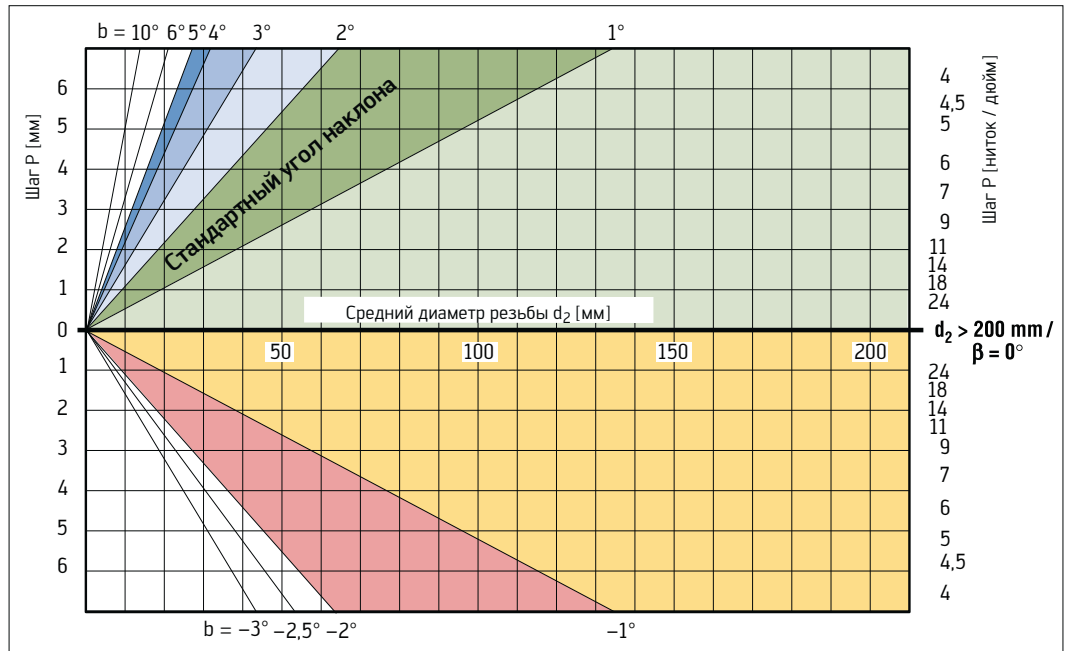
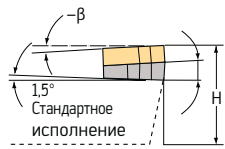
#### Стандартный угол наклона

Подача в направлении  
передней бабки



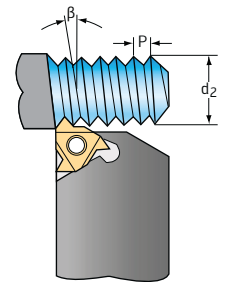
#### Обратный угол наклона

Подача в направлении  
задней бабки



Цвета диаграммы угла наклона соответствуют цветам таблицы для выбора опорных пластин.  
Выбирать конкретное значение не требуется.

### Расчет угла наклона



Угол наклона рассчитывается по следующей формуле:

$$\beta = \arctg \frac{P}{\pi \times d_2}$$

$\beta$  = угол наклона [°]  
P = шаг резьбы [мм]  
 $d_2$  = средний диаметр резьбы [мм]

Угол наклона можно определить и по диаграмме.

Требуемая опорная пластина выбирается по соответствующей таблице.

### Опорные пластины

Стандартные державки для  
наружной и внутренней  
обработки имеют угол наклона  
 $\beta = 1,5^\circ$ !

Для пластин размером 1/4"  
(11 мм) коррекция угла наклона  
производится инструментом.

Размер пластины		Державка	Код заказа							
IC	L [мм]		$\beta = 4,5^\circ$	$\beta = 3,5^\circ$	$\beta = 2,5^\circ$	$\beta = 1,5^\circ$	$\beta = 0,5^\circ$	$\beta = 0$	$\beta = -0,5^\circ$	$\beta = -1,5^\circ$
3/8"	16	ER / IL	YE 3-3P	YE 3-2P	YE 3-1P	YE 3	YE 3-1N	YE 3-1.5N	YE 3-2N	YE 3-3N
		EL / IR	YI 3-3P	YI 3-2P	YI 3-1P	YI 3	YI 3-1N	YI 3-1.5N	YI 3-2N	YI 3-3N
1/2"	22	ER / IL	YE 4-3P	YE 4-2P	YE 4-1P	YE 4	YE 4-1N	YE 4-1.5N	YE 4-2N	YE 4-3N
		EL / IR	YI 4-3P	YI 4-2P	YI 4-1P	YI 4	YI 4-1N	YI 4-1.5N	YI 4-2N	YI 4-3N

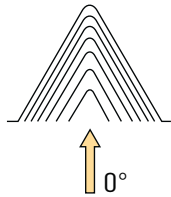
## Рекомендации по применению: Обработка резьбовыми инструментами Walter NTS

### Варианты захода пластины при врезании и их влияние на процесс резания

#### Радиальное врезание

**Рекомендуется:**

- при обработке короткостружечных материалов
- при обработке материалов высокой твердости

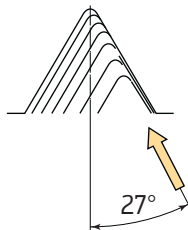


- формирование V-образной стружки
- врезание обеих режущих кромок
- повышенная температура в зоне резания

#### Одностороннее боковое врезание 27°–29°

**Рекомендуется:**

- при шаге более 1,5 мм или 16 ниток / дюйм
- при обработке трапецидальной резьбы

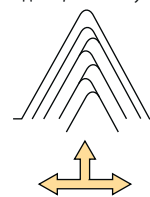


- правильное формирование стружки
- формирование витой стружки
- врезание одной режущей кромки
- удаление стружки из резьбовой канавки
- высокое качество боковой поверхности профиля резьбы

#### Боковое двустороннее врезание

**Рекомендуется:**

- при большом шаге
- при обработке материалов, дающих сливную стружку



- правильное формирование стружки
- формирование плоской витой стружки
- равномерное использование обеих режущих кромок, т.е. равномерный износ

### Рекомендации по числу проходов при нарезании резьбы на токарных станках с ручным управлением

Рекомендуемые режимы резания можно рассматривать только как базовые значения. Они определены для благоприятных условий обработки стали средней прочности. При обработке материалов более высокой прочности число проходов следует увеличить. При этом необходимо уменьшить величину подачи при первых черновых проходах.

При других условиях обработки число проходов корректируется соответствующим образом. Это справедливо при нарезании внутренней резьбы расточными державками с вылетом до 2,5 диаметров.

#### Дюймовая резьба (WH), наружная и внутренняя обработка

Число проходов	Шаг [ниток/дюйм]														
	28	26	20	19	18	16	14	12	11	10	9	8	7	6	5
16															
15														2,80	3,34
14														0,10	0,10
13												2,09	2,41	0,12	0,12
12											1,87	0,08	0,08	0,14	0,15
11										1,69	0,08	0,12	0,12	0,14	0,17
10									1,54	0,08	0,12	0,12	0,14	0,15	0,18
9						1,12	1,23	1,42	0,08	0,12	0,12	0,13	0,15	0,16	0,19
8					1,07	0,08	0,08	0,08	0,12	0,13	0,13	0,14	0,16	0,17	0,20
7			0,87	0,91	0,08	0,10	0,11	0,13	0,13	0,13	0,14	0,15	0,18	0,19	0,22
6	0,64	0,68	0,08	0,08	0,11	0,10	0,12	0,14	0,14	0,15	0,15	0,16	0,19	0,20	0,24
5	0,08	0,08	0,11	0,12	0,13	0,12	0,13	0,15	0,16	0,16	0,17	0,18	0,21	0,21	0,27
4	0,11	0,11	0,13	0,13	0,14	0,14	0,15	0,17	0,18	0,18	0,19	0,20	0,23	0,24	0,30
3	0,12	0,14	0,15	0,16	0,17	0,16	0,18	0,21	0,21	0,21	0,22	0,23	0,27	0,28	0,36
2	0,15	0,16	0,19	0,20	0,21	0,20	0,22	0,26	0,25	0,26	0,27	0,28	0,33	0,34	0,41
1	0,18	0,19	0,21	0,22	0,23	0,22	0,24	0,28	0,27	0,27	0,28	0,30	0,35	0,36	0,43

← Радиальная подача [мм]

← Уменьшение скорости резания

## Рекомендации по применению: Рекомендации по обработке резьбовыми инструментами Walter NTS (продолжение)

### Наружная обработка, метрическая резьба 60°

Число проходов	Шаг [мм]																	
	0,5	0,6	0,7	0,75	0,8	1,0	1,25	1,5	1,75	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0
																	3,41	3,72
16																	0,10	0,10
15														2,50	2,80	3,12	0,12	0,12
14													0,08	0,10	0,10	0,13	0,14	
13											1,89	2,20	0,11	0,12	0,12	0,13	0,15	
12											0,08	0,08	0,12	0,13	0,15	0,15	0,16	
11										1,58	0,10	0,11	0,12	0,14	0,16	0,16	0,18	
10										0,08	0,11	0,12	0,13	0,15	0,17	0,17	0,19	
9								1,14	1,28	0,11	0,12	0,14	0,14	0,16	0,18	0,18	0,20	
8								0,08	0,08	0,11	0,12	0,14	0,15	0,17	0,19	0,19	0,21	
7							0,80	0,94	0,10	0,11	0,12	0,13	0,15	0,16	0,18	0,20	0,20	0,22
6						0,67	0,08	0,08	0,10	0,12	0,13	0,14	0,17	0,17	0,20	0,22	0,22	0,24
5	0,34	0,40	0,47	0,50	0,54	0,08	0,10	0,12	0,12	0,14	0,15	0,16	0,18	0,19	0,22	0,24	0,24	0,27
4	0,07	0,07	0,07	0,07	0,08	0,11	0,11	0,14	0,14	0,16	0,17	0,18	0,21	0,22	0,24	0,27	0,27	0,30
3	0,07	0,08	0,10	0,11	0,12	0,13	0,14	0,17	0,17	0,18	0,20	0,21	0,25	0,25	0,28	0,32	0,32	0,35
2	0,09	0,11	0,14	0,15	0,16	0,16	0,17	0,21	0,21	0,24	0,24	0,26	0,31	0,32	0,34	0,39	0,40	0,43
1	0,11	0,14	0,16	0,17	0,18	0,19	0,20	0,22	0,22	0,25	0,27	0,28	0,34	0,34	0,37	0,41	0,43	0,46

Радиальная подача [мм]

← Уменьшение скорости резания

### Внутренняя обработка, метрическая резьба 60°

Число проходов	Шаг [мм]																	
	0,5	0,6	0,7	0,75	0,8	1,0	1,25	1,5	1,75	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0
																	3,20	3,46
16																	0,10	0,10
15														2,32	2,62	2,89	0,12	0,12
14													0,08	0,10	0,10	0,12	0,13	
13											1,77	2,04	0,10	0,11	0,12	0,13	0,14	
12											0,08	0,08	0,10	0,12	0,14	0,14	0,15	
11										1,49	0,09	0,10	0,11	0,12	0,14	0,14	0,15	
10											0,08	0,10	0,11	0,12	0,13	0,15	0,15	0,16
9									1,07	1,20	0,10	0,10	0,12	0,12	0,14	0,15	0,16	0,18
8									0,08	0,08	0,10	0,11	0,13	0,13	0,15	0,16	0,17	0,19
7							0,77	0,90	0,09	0,10	0,11	0,12	0,14	0,14	0,16	0,17	0,18	0,20
6						0,63	0,08	0,08	0,09	0,11	0,12	0,13	0,15	0,15	0,19	0,20	0,20	0,22
5	0,34	0,38	0,44	0,48	0,51	0,08	0,09	0,11	0,10	0,12	0,13	0,14	0,17	0,18	0,21	0,22	0,22	0,24
4	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,09	0,10	0,13	0,13	0,14	0,15	0,16	0,19	0,21	0,23	0,25	0,26	0,28
3	0,07	0,08	0,08	0,10	0,11	0,11	0,13	0,15	0,15	0,17	0,18	0,20	0,23	0,24	0,27	0,30	0,32	0,35
2	0,09	0,11	0,13	0,14	0,15	0,16	0,17	0,21	0,21	0,23	0,25	0,26	0,30	0,31	0,33	0,38	0,38	0,41
1	0,11	0,12	0,16	0,17	0,18	0,19	0,20	0,22	0,22	0,25	0,27	0,28	0,32	0,33	0,36	0,41	0,41	0,44

Радиальная подача [мм]

← Уменьшение скорости резания

## Наружная обработка, резьба UN 60°

Число проходов	Шаг [нитек / дюйм]															
	32	28	24	20	18	16	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5
16																
15															2,66	3,19
14															0,10	0,10
13													2,01	2,28	0,11	0,12
12												1,79	0,08	0,08	0,12	0,15
11											1,63	0,08	0,11	0,11	0,13	0,17
10										1,48	0,08	0,11	0,12	0,12	0,14	0,18
9							1,17	1,26	1,36	0,08	0,11	0,12	0,12	0,14	0,15	0,19
8						1,03	0,08	0,08	0,08	0,11	0,12	0,12	0,13	0,15	0,16	0,19
7				0,83	0,93	0,08	0,10	0,11	0,12	0,12	0,13	0,13	0,14	0,16	0,17	0,20
6		0,62	0,71	0,08	0,08	0,11	0,11	0,12	0,13	0,13	0,14	0,14	0,15	0,17	0,18	0,22
5	0,52	0,08	0,08	0,10	0,12	0,12	0,12	0,13	0,14	0,15	0,15	0,16	0,17	0,19	0,20	0,24
4	0,08	0,10	0,12	0,12	0,13	0,13	0,14	0,15	0,16	0,17	0,17	0,18	0,19	0,22	0,23	0,28
3	0,12	0,12	0,15	0,14	0,16	0,16	0,17	0,18	0,20	0,20	0,20	0,21	0,22	0,26	0,27	0,32
2	0,15	0,15	0,17	0,19	0,21	0,21	0,22	0,24	0,26	0,25	0,26	0,26	0,28	0,33	0,34	0,40
1	0,17	0,17	0,19	0,20	0,23	0,22	0,23	0,25	0,27	0,27	0,27	0,28	0,30	0,35	0,36	0,43

Радиальная подача [мм]



Уменьшение скорости резания

## Внутренняя обработка, резьба UN 60°

Число проходов	Шаг [нитек / дюйм]															
	32	28	24	20	18	16	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5
16																
15															2,44	2,93
14															0,10	0,10
13													1,86	2,11	0,11	0,12
12												1,66	0,08	0,08	0,11	0,14
11											1,49	0,08	0,10	0,11	0,12	0,14
10										1,38	0,08	0,09	0,10	0,12	0,12	0,15
9							1,10	1,17	1,26	0,08	0,10	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16
8						0,95	0,08	0,08	0,08	0,10	0,10	0,11	0,11	0,13	0,14	0,17
7				0,78	0,86	0,08	0,09	0,10	0,10	0,11	0,11	0,12	0,12	0,14	0,15	0,18
6		0,59	0,66	0,08	0,08	0,09	0,10	0,11	0,11	0,12	0,12	0,13	0,13	0,15	0,16	0,20
5	0,49	0,08	0,08	0,09	0,10	0,10	0,11	0,12	0,13	0,13	0,13	0,14	0,15	0,17	0,18	0,22
4	0,08	0,10	0,10	0,11	0,12	0,12	0,13	0,13	0,15	0,15	0,15	0,16	0,17	0,20	0,20	0,25
3	0,10	0,10	0,14	0,13	0,14	0,14	0,15	0,16	0,18	0,18	0,18	0,19	0,21	0,23	0,24	0,30
2	0,14	0,14	0,16	0,17	0,19	0,20	0,21	0,22	0,24	0,24	0,25	0,26	0,28	0,28	0,32	0,38
1	0,17	0,17	0,18	0,20	0,23	0,22	0,23	0,25	0,27	0,27	0,27	0,28	0,30	0,34	0,35	0,42

Радиальная подача [мм]



Уменьшение скорости резания