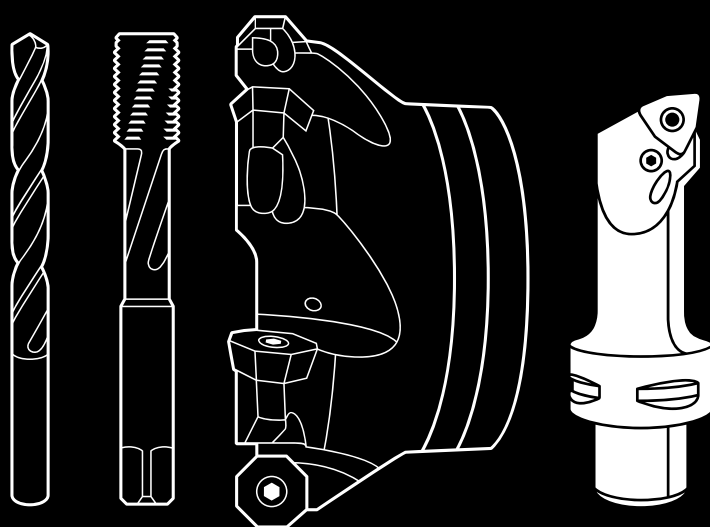


_ METAL TO NASZ ŚWIAT

Narzędzia do obróbki tokarskiej



W ten sposób można znaleźć i zamówić odpowiednie rozwiązanie narzędziowe:



Osobiście – na całym świecie

Można skontaktować się z nami telefonicznie, za pomocą faksu lub poczty elektronicznej. Dane kontaktowe lokalnej osoby kontaktowej można znaleźć na naszej stronie internetowej: walter-tools.com



Hybrydowe katalogi i broszury firmy Walter

odzwierciedlają kompletną ofertę standardową naszych marek specjalistycznych Walter, Walter Titex, Walter Prototyp i Walter Multiply – w wersji drukowanej lub elektronicznej: ze schematami programu, danymi produktów, parametrami skrawania i innymi informacjami. Z linkami do naszej nawigacji w zakresie obróbki skrawaniem Walter GPS lub do Walter TOOLSHOP z możliwością bezpośredniego zamawiania.

Pod adresem walter-tools.com można szybko i komfortowo wyszukać w trybie online produkty Walter i zamówić je – poprzez smartfon, tablet lub komputer.

Zalety: bezpośredni dostęp z każdego urządzenia końcowego z optymalnym sposobem wyświetlania – w każdej chwili!

Katalog online produktów Walter



Wyszukiwanie według narzędzia

W internetowym katalogu Walter produkty można znaleźć w oparciu o tradycyjną strukturę naszego katalogu produktów, a także z wykorzystaniem funkcji filtrowania i wyszukiwania. Zintegrowano również: funkcję zakupów oraz linki do rysunków i modeli.

Walter GPS



Wyszukiwanie według zastosowania

Walter GPS pozwala w kilku krokach znaleźć rozwiązanie w zakresie obróbki skrawaniem w odniesieniu do danego elementu, zarówno w trybie on- jak i offline – a w razie potrzeby przetransferować go do Walter TOOLSHOP!

Walter Innotime®



Wyszukiwanie według elementu

Walter Innotime® umożliwia znalezienie najbardziej ekonomicznego rozwiązania w zakresie obróbki danego elementu: z uwzględnieniem wszystkich niezbędnych narzędzi, etapów obróbki i parametrów. Wystarczy załadować model 3D.

Cyfrowe metody składania zamówień



TOOLSHOP



EDI B2B

Walter TOOLSHOP & EDI

Walter TOOLSHOP zapewnia klientom możliwość szybkiego pozyskiwania informacji i dokonywania zamówień. Za pośrednictwem EDI (Electronic Data Interchange) możliwa jest ponadto wymiana dokumentów (np. zamówień) – łącznie z możliwością zamawiania narzędzi specjalnych.

A - Toczenie

A1 - Toczenie wg ISO

Płytki skrawające	Program	Strony z informacjami zamówieniowymi
Płytki skrawające wg ISO – negatywny kształt bazowy	A 10	A 20
Płytki skrawające wg ISO – pozytywny kształt bazowy	A 13	A 39
Płytki skrawające systemu toczenia kopiowego – WL	A 16	A 62
Płytki skrawające wg ISO – CBN / PKD / ceramika	A 17	A 64

Narzędzia tokarskie Walter Turn – obróbka zewnętrzna	Program	Strony z informacjami zamówieniowymi
Narzędzia z chwytem – negatywny kształt bazowy	A 84	A 105
Narzędzie z chwytem – pozytywny kształt bazowy	A 90	A 162
Narzędzie z chwytem – system toczenia kopiowego WL	A 94	A 202
Narzędzie z chwytem – ceramiczne płytki skrawające	A 96	A 208
Oprawki tokarskie Walter Capto™	A 97	A 212
Walter Capto™ – system toczenia kopiowego WL	A 102	A 248
Walter Capto™ – negatywny kształt bazowy, ceramika	A 103	A 251
Oprawki tokarskie Walter Capto™ – centra tokarskie i frezarskie	A 104	A 252

Narzędzia tokarskie Walter Turn – obróbka wewnętrzna	Program	Strony z informacjami zamówieniowymi
Wytaczadła – negatywny kształt bazowy	A 258	A 274
Wytaczadła – pozytywny kształt bazowy	A 260	A 291
Wytaczadła – system toczenia kopiowego WL	A 264	A 324
Oprawki do wytaczadeł	A 265	A 329
Wytaczadła – Walter Capto™	A 266	A 330
Oprawka do wytaczadeł z tłumieniem drgań – Accure-tec®	A 268	A 344
Wytaczadła – głowica wymienna QuadFit	A 269	A 352

A2 - Rowkowanie

Płytki skrawające	Program	Strony z informacjami zamówieniowymi
Płytki skrawające jedno-, dwu- i wielostrzowe	A 366	A 376
Wymienne głowice z jednym ostrzem	A 374	A 410

Narzędzia z chwytem	Program	Strony z informacjami zamówieniowymi
Narzędzia z chwytem / listwy	A 422	A 438
Oprawka do rowkowania Walter Capto™	A 432	A 548
Wytaczadła	A 434	A 558
Głowica wymienna QuadFit	A 437	A 576

A3 - Toczenie gwintów

Płytki skrawające	Program	Strony z informacjami zamówieniowymi
Płytki skrawające	A 578	A 580

Narzędzia do gwintowania Walter TS	Program	Strony z informacjami zamówieniowymi
Narzędzia do gwintowania Walter TS	A 594	A 596

Technologie w firmie Walter

(((Accure-tec®

Opatentowana przez firmę Walter technologia Accure-tec®, stosowana w wytaczadłach oraz oprawkach do frezowania, zapewnia maksymalne tłumienie drgań. To idealne rozwiązanie w przypadku prac związanych z toczeniem, frezowaniem i wierceniem przy dużym wysięgu narzędzia.

Drion-tec®

Drion-tec® to nazwa nadana rozwiązaniom firmy Walter w zakresie narzędzi wiertarskich z wymienną krawędzią skrawającą – z płytkami skrawającymi oraz z płytkami wymiennymi. Wiertła Drion-tec® wyróżniają się efektywnością kosztową, wysoką precyzją i uniwersalnym zastosowaniem. Dzięki szerokiej gamie produktów idealnie nadają się do specjalistycznej produkcji masowej, a także do specyficznych zastosowań i mieszanych procesów produkcyjnych.

Groov-tec™

Groov-tec™ to najnowsza generacja wysokowydajnych narzędzi skrawających firmy Walter. Charakteryzują się one maksymalną stabilnością, która umożliwia uzyskanie wysokich parametrów skrawania i prowadzi do maksymalnego wydłużenia żywotności oprawki i płytek skrawających. Jednocześnie systemy te maksymalizują niezawodność procesu dzięki kontrolowanemu łamaniu wiórów.

Krato-tec®

Krato-tec® to unikalna technologia powlekania firmy Walter do narzędzi pełnowęglkowych. Jej rdzeń stanowi wyjątkowo odporna na złamania wielowarstwowa powłoka AlTiN z teksturowaną warstwą wierzchnią. Specjalna architektura warstw jest wysoce odporna na zużycie i przyleganie, nawet przy wysokich prędkościach skrawania, dzięki czemu narzędzia mają uniwersalne zastosowanie.

Tiger-tec® Gold

Tiger-tec® Gold, nowa generacja unikalnych powłok płytek skrawających Walter, umożliwia maksymalny okres użytkowania i bezpieczeństwo procesów. Nowe gatunki są oparte na technologii PVD, CVD lub ULP, w zależności od zastosowania. Unikalne właściwości powłoki, chronione wieloma patentami, gwarantują najlepszą ochronę przed formami zużycia, mają decydujący wpływ na trwałość i zapewniają wyjątkową wydajność.

Tiger-tec® Silver

W postaci Tiger-tec® Silver firma Walter oferuje jedyną w swoim rodzaju technologię pokrywania płytek skrawających. Specjalna warstwa tlenku aluminium o zoptymalizowanej strukturze redukuje zużycie podczas toczenia, frezowania i wiercenia, a także zwiększa wytrzymałość i odporność na działanie temperatury – w celu zapewnienia wyższych parametrów skrawania.

Thread-tec™

Thread-tec™ odnosi się do narzędzi do gwintowania firmy Walter, charakteryzujących się wysoką wydajnością i niezawodnością procesu. Thread-tec™ łączy w sobie najnowsze osiągnięcia techniczne i sprawdzone właściwości w zakresie geometrii narzędzi i powłok, tworząc kompleksową gamę produktów o wszystkich wymiarach i tolerancjach. Odpowiednie do każdego zastosowania - gwintowania, wygiatania czy frezowania gwintów.

Thrill-tec™

Wiertła cyrkulacyjne / frezy do gwintów Thrill-tec™ łączą trzy funkcje w jednym narzędziu i operacji: fazowanie, wiercenie otworów pod gwint i gwintowanie. Specjalne połączenie substratu, powłoki i geometrii zapewnia narzędziom długą trwałość. Połączenie kilku etapów obróbki umożliwia ekstremalne skrócenie czasu obróbki i oszczędza zarówno narzędzia, jak i przestrzeń magazynową.

Walter BLAXX

Walter BLAXX to wzór frezów nowej generacji: dzięki specjalnej obróbce powierzchni korpusy frezów są niezwykle wytrzymałe. Systemy frezowania ze stycznymi gniazdami są wyposażone w płytki skrawające Tiger-tec®. Narzędzia oznaczone jako „Walter BLAXX” stanowią połączenie wysokiej odporności na ścieranie z niedoścignionymi parametrami wydajności.

Walter Xpress

Walter Xpress to niewiarygodnie szybka usługa zamawiania i dostarczania wysokiej jakości narzędzi specjalnych, którą oferuje Walter MultiPLY. Dostępność ok 10 000 wariantów narzędzi; Czas dostawy maks. 2–4 tygodnie od przyjęcia zamówienia. Proces zamawiania jest jasny i gwarantuje pełne bezpieczeństwo planowania. W przypadku wszystkich zapytań przygotowujemy kalkulację i udzielamy odpowiedzi w ciągu 24 godzin.

Walter Precision XT

Narzędzia do wytaczania precyzyjnego są stosowane zawsze wtedy, gdy istniejący otwór wymaga wykończenia lub konieczna jest optymalizacja precyzji jego wykonania: np. przez korektę pozycjonowania, zawężenie tolerancji wiercenia lub poprawę jakości powierzchni. Wytaczanie precyzyjne jest najczęściej wykonywane przy głębokościach skrawania < 0,5 mm (0,020 cala).

Walter Boring XT

Narzędzia do wytaczania zgrubnego są używane do poszerzania istniejącego otworu. W tym przypadku chodzi przede wszystkim o usuwanie materiału. Poszerzony otwór zostaje poddany wcześniej obróbce mechanicznej lub powstaje w wyniku odlewania lub kucia. Narzędzi do wytaczania zgrubnego można używać także do wytaczania z przemieszczeniem promieniowym lub wytaczania stopniowego.

Technologia XD

Pełnowęglkowe narzędzia wiertarskie Walter TITEX są uznawane za dokładne, wydajne i ekonomiczne podczas wiercenia w niemal wszystkich materiałach. Technologia XD Walter TITEX umożliwia wiercenie głębokich otworów bez wycofywania do $70 \times D_c$, przy najwyższej precyzji i opłacalności ekonomicznej.

Xill-tec®

Xill-tec®, frezy pełnowęglkowe z serii produktów MC230 Advance, są elementem niezwykle szerokiego asortymentu firmy Walter: z różnorodnymi wymiarami, liczbą zębów i wariantami chwytu. Oznacza to, że użytkownik jest doskonale przygotowany na wszystkie możliwe operacje frezowania i materiały ISO. Uniwersalne zastosowanie z zachowaniem najwyższej jakości.

Xtra-tec®

Frezy i wiertła z płytkami skrawającymi Xtra-tec® umożliwiają niezwykle miękkie przejście narzędzia i najlepszą jakość powierzchni – w niemal każdym materiale. Płytki skrawające o superpozytywowej geometrii oraz z pokryciem Tiger-tec® mają wyjątkowo korzystny stosunek twardości do wytrzymałości. W celu zapewnienia maksymalnej wydajności produkcji i bezpieczeństwa procesu.

Xtra-tec® XT

Xtra-tec® XT to najnowsza generacja narzędzi frezarskich Walter. Jako technologia „Xtended” Xtra-tec® otwiera całkowicie nową perspektywę wydajności produkcji oraz bezpieczeństwa procesu. Obejmuje to niemal wszystkie operacje frezarskie we wszystkich standardowych grupach materiałów. Zaskakująco duża stabilność, wydajność produkcji i efektywność ekonomiczna – i dzięki Walter Green z kompensacją emisji CO₂.

X-treme Evo

Wiertła pełnowęglkowe X-treme Evo DC260 i DC160 Advance, a także X-treme Evo Plus DC180 Supreme i X-treme Evo 3 DC183 Supreme zapewniają „wiercenie nowej generacji”, o którym mówi firma Walter. Wszechstronne zastosowanie do różnych materiałów i koncepcji maszyn – z wyjątkową trwałością, wydajnością produkcji i bezpieczeństwem procesu.

Technologie w firmie Walter (ciąg dalszy)



Walter Capto™ to modułowy system opravek narzędziowych. Nadaje się do wszelkich prac – toczenia, frezowania, wiercenia i gwintowania. Wieloboczny stożek zgodny z normą ISO bardzo dobrze przyjmuje momenty skręcające i zginające, zapewniając optymalną powtarzalność.



Walter ConeFit to niezwykle elastyczny, pełnowęglkowy system frezowania, obejmujący szerokie spektrum wysokowydajnych głowic wymiennych oraz różne warianty chwytów. Stożkowy gwint centruje się samoczynnie, zapewniając najwyższą stabilność i dokładność ruchu obrotowego.



Użytkownicy Walter ScrewFit korzystają z zalet maksymalnej elastyczności. Modułowe złącze nadaje się do różnych opravek, a także różnych średnic i długości narzędzi do frezowania i wiercenia.



Precyzyjnie szlifowane złącze QuadFit z powierzchnią stożkową i pomocniczą wyróżniają wykonane w technologii Walter Accure-tec® wytaczadła z tłumieniem drgań, przeznaczone do toczenia oraz toczenia gwintów. Obracany o 180° system wymiennych głowic umożliwia szybką wymianę narzędzia z maksymalną dokładnością.



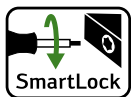
Podczas operacji toczenia i rowkowania w punkcie powstawania wiórów działa precyzyjne chłodzenie firmy Walter. Podwójny strumień chłodziwa trafia dokładnie na powierzchnię przyłożenia i powierzchnię natarcia. W przypadku operacji wiercenia wylot strumienia chłodziwa przesuwają się w pobliżu krawędzi skrawającej. Zapewnia to dłuższą trwałość, lepsze łamanie wióra, odprowadzanie wiórów oraz większą efektywność i wyższą jakość.



Walter DeVibe to technologia antywibracyjna dla frezów do gwintów. U jej podstaw leży „faza uspokajająca”, która zmniejsza kąt przyłożenia na powierzchni czołowej. To wspiera narzędzie poprzez zminimalizowanie wibracji. DeVibe zapewnia wyższą jakość powierzchni i parametrów skrawania, szczególnie w przypadku metrycznych gwintów drobnozwojnych - niezależnie od warunków mocowania, zmieniających się parametrów skrawania lub strategii frezowania.



„Flash” oznacza specjalne frezy pełnowęglkowe do frezowania z dużym posuwem. Geometria czołowa zmniejsza grubość wióra „h” i umożliwia bardzo wysokie posuwy na ostrze. Występujące siły są skierowane osiowo w kierunku mocowania narzędzia, co stabilizuje proces obróbki.



W przypadku opravek tokarskich Walter z opcją „SmartLock” śruba zaciskowa może być obsługiwana z boku. Umożliwia to łatwą i szybką wymianę płytek w maszynie. Czasy wymiany ulegają znacznemu skróceniu. Oprawki są polecane do stosowania w maszynach do toczenia wzdłużnego i wielowrzecionowych.

Tiger-tec® Gold



tigertec-gold.walter


 **WALTER**
Engineering Kompetenz



Struktura nowego katalogu zbiorczego Walter

Nowy katalog zbiorczy firmy Walter w formie e-papieru przejrzysto prezentuje informacje o produktach i zastosowaniach i zawiera bezpośredni link do katalogu online.



ISO indexable inserts – Negative basic shape

Machining	Medium machining			Roughing	
Geometry	MM5	MP5	MU5	MK5	NRS
Insert basic shape	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, W	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, W
P Steel	●	●●	●●●	●	●
M Stainless steel	●●	●●	●●●	●●	●
K Cast iron	●	●	●	●●	●
N NF metals	●	●	●	●	●
S Materials with difficult cutting properties	●●	●	●	●	●●
H Hard materials					
O Other					
a _r [mm]	0.5–4.5	0.5–8.0	0.5–7.0	0.2–8.0	0.8–9.0
f [mm]	0.10–0.45	0.10–0.55	0.15–0.55	0.10–0.80	0.13–0.60
Page in catalogue	13	13	14	14	
QR code					
www.walter-tools.com/woc/	MM5	MP5	MU5	MK5	NRS

Machining	Roughing				
Geometry	NRT	RM5	RP5	RP7	RK5
Insert basic shape	C, S	C, D, S, T, W	C, D, R, S, T, W	C, S, T, W	C, D, R, S, T, V, W
P Steel		●●	●●●	●●	●
M Stainless steel		●●	●●●	●●	●
K Cast iron		●	●	●●	●●
N NF metals		●	●	●	●
S Materials with difficult cutting properties	●●	●●	●	●	●
H Hard materials					
O Other					
a _r [mm]	0.8–9.0	1.2–8.0	0.8–13.0	0.8–10.0	0.6–8.0
f [mm]	0.18–0.80	0.20–0.80	0.15–1.20	0.18–1.00	0.15–0.90
Page in catalogue	15	15	15	16	16
QR code					
www.walter-tools.com/woc/	NRT	RM5	RP5	RP7	RK5

WALTER SELECT
●● Primary application
● Other application

ISO indexable inserts – Negative basic shape 9

Szybki przegląd produktów, z zastosowaniami, materiałami i kodami QR

W przeglądzie produktów znajdują się ikony zastosowań, zdjęcia produktów i spektrum materiałów, do których można je stosować, a także warianty chwytu, systemy mocowania oraz inne ważne informacje. W ten sposób można szybko sprawdzić, który produkt jest potrzebny, i uzyskać szczegółowe informacje na jego temat bezpośrednio po zeskanowaniu odpowiedniego kodu QR lub po wklejeniu podanego linku do przeglądarki internetowej.

NEW

Narzędzia z tym oznaczeniem należą do innowacji produktowych i są uwzględnione w przeglądzie produktów.



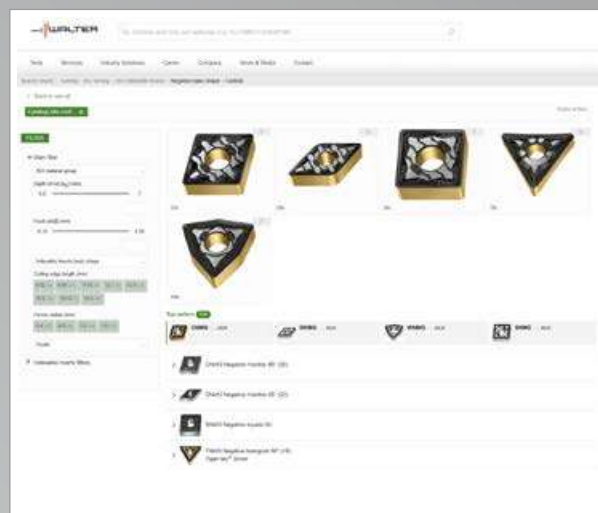
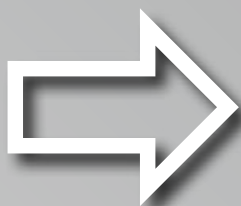
Płytki skrawające i narzędzia oznaczone czerwonymi symbolami stanowią nowość w programie i są wyróżnione tym oznaczeniem.

Zeskanowanie kodu QR

powoduje przejście bezpośrednio do podstrony danego produktu w katalogu online firmy Walter. W krótkim przeglądzie można zobaczyć obraz narzędzia/produktu, ikony zastosowania oraz inne symbole, a także główne i dodatkowe zastosowania w zakresie materiałów ISO.



MU5

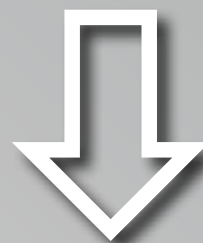


Bezpośredni link

Alternatywnie do skanowania kodu QR można również wpisać link bezpośrednio w przeglądarce internetowej:

www.walter-tools.com/woc/MU5.

W przypadku e-papieru możliwe jest oczywiście bezpośrednie klikanie w linki.






















Szczegółowy przegląd danych produktu

W zależności od produktu, na tej lub na następnnej stronie ze szczegółowymi informacjami na temat produktu, można znaleźć informacje o wymiarach, odpowiednich płytkach skrawających, adaptarach i wyposażeniu, a także bezpośrednie linki do dalszych informacji, np. zalecenia dotyczące parametrów skrawania za pośrednictwem programu Walter GPS lub informacje techniczne, takie jak instrukcje montażu, graniczne prędkości obrotowe i wiele innych.

Designation	d	f	l	l ₁	l ₂	Materials						
	mm	mm	mm	mm	mm	P	M	K	N	S	H	D
MU5 (7)	9.5	12.7	0.4	1.0	0.15	0.55	0.5	5				
WNA0000080805 VMP205	9.5	0.8	0.15	0.35	0.6	3	5					
WNA0000080805 VSH205	9.5	0.8	0.15	0.35	0.6	3	5					
WNA0000080805 VMP1105	9.5	0.8	0.15	0.35	0.6	3	5					
WNA0000080805 VSH1105	9.5	0.8	0.15	0.35	0.6	3	5					
WNA0000080805 VMP210	9.5	0.8	0.15	0.35	0.6	3	5					
WNA0000080805 VSH210	9.5	0.8	0.15	0.35	0.6	3	5					
WNA0000120805 VMP210	12.7	1.2	0.2	0.5	1	5	5					
WNA0000120805 VSH210	12.7	0.8	0.15	0.4	0.5	5	5					
WNA0000140805 VSH205	12.7	0.4	0.15	0.3	0.5	4	5					
WNA0000140805 VSH205	12.7	0.4	0.15	0.3	0.5	4	5					

Płytki skrawające ISO – geometria negatywna

Obróbka	Obróbka wykańczająca				Obróbka średniodkładna
					
Geometria	FW5	FM5	NFT	FP5	MW5
Kształt bazowy wymiennej płytki skrawającej	C, D, T, W	C, D, S, T, V, W	C, D, V	C, D, S, T, V, W	C, D, T, W
P Stal	●●	●		●●	●●
M Stal nierdzewna	●●	●●	●		●●
K Żeliwo	●●			●	●●
N Metale nieżelazne			●		
S Materiały trudnoskrawalne	●	●●	●●		●
H Materiały twarde					
O Inne					
a_p [mm]	0,3–3,0	0,1–2,0	0,1–2,0	0,08–2,5	0,8–4,0
f [mm]	0,10–0,65	0,03–0,25	0,04–0,20	0,04–0,28	0,15–0,70
Strona w katalogu	A 20	A 20	A 20	A 20	A 20
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	FW5	FM5	NFT	FP5	MW5









Obróbka	Obróbka średniodkładna				
					
Geometria	MN3	NMS	MS3	NMT	MP3
Kształt bazowy wymiennej płytki skrawającej	C, D, V, W	C, D, S, T, V, W	C, D, T, V, W	C, D, W	C, D, S, T, V, W
P Stal	●		●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●	●	●		
K Żeliwo					●
N Metale nieżelazne	●●		●		
S Materiały trudnoskrawalne	●	●●	●●	●●	
H Materiały twarde					
O Inne					
a_p [mm]	0,5–4,0	0,5–3,5	0,2–5,0	0,4–4,0	0,3–3,5
f [mm]	0,05–0,40	0,08–0,45	0,02–0,50	0,08–0,32	0,06–0,40
Strona w katalogu	A 20	A 20	A 20	A 20	A 20
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	MN3	NMS	MS3	NMT	MP3

Płytki skrawające ISO – geometria negatywna











Obróbka	Obróbka średniokładna				Obróbka zgrubna
Geometria	MM5	MP5	MU5	MK5	NRS
Kształt bazy wymiennej płytki skrawającej	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, W	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, W
P Stal	●	●●	●●	●	
M Stal nierdzewna	●●		●●		●
K Żeliwo		●	●	●●	
N Metale nieżelazne					
S Materiały trudnoskrawalne	●●		●		●●
H Materiały twarde					
O Inne					
a_p [mm]	0,5–4,5	0,5–8,0	0,5–7,0	0,2–8,0	0,8–9,0
f [mm]	0,10–0,45	0,10–0,55	0,15–0,55	0,10–0,80	0,13–0,60
Strona w katalogu	A 20	A 20	A 20	A 20	A 20
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	MM5	MP5	MU5	MK5	NRS











Obróbka	Obróbka zgrubna				
Geometria	NRT	RM5	RP5	RP7	RK5
Kształt bazy wymiennej płytki skrawającej	C, S	C, D, S, T, W	C, D, R, S, T, W	C, S, T, W	C, D, R, S, T, V, W
P Stal		●	●●	●●	
M Stal nierdzewna		●●	●		
K Żeliwo			●	●●	●●
N Metale nieżelazne					
S Materiały trudnoskrawalne	●●	●●			
H Materiały twarde					●
O Inne					
a_p [mm]	0,8–9,0	1,2–8,0	0,8–13,0	0,8–10,0	0,6–8,0
f [mm]	0,18–0,80	0,20–0,80	0,15–1,20	0,18–1,00	0,15–0,90
Strona w katalogu	A 20	A 20	A 20	A 20	A 20
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	NRT	RM5	RP5	RP7	RK5

Płytki skrawające ISO – geometria negatywna











Obróbka	Obróbka zgrubna	Ciężka obróbka skrawaniem		
				
Geometria	RK7	HU3	HU5	HU7
Kształt bazy wymiennej płytki skrawającej	C, D, S, T, W	C, D, S, T, W	C, D, S	C, S, T
P Stal		●●	●	●●
M Stal nierdzewna		●	●●	●
K Żeliwo	●●	●	●	●●
N Metale nieżelazne				
S Materiały trudnoskrawalne			●●	
H Materiały twarde	●●			
O Inne				
a_p [mm]	0,8–8,0	0,8–12,0	1,0–12,0	1,5–17,0
f [mm]	0,20–0,80	0,25–1,20	0,25–1,20	0,40–1,60
Strona w katalogu	A 20	A 20	A 20	A 20
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	RK7	HU3	HU5	HU7











Geometria pozytywna 5° / 7° / 11° – węglik

Obróbka	Obróbka wykańczająca				
					
Geometria	FW4	FL2	FN2	FM2	FP2
Kształt bazy wymiennej płytki skrawającej	C, D, T	C, D, V	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, V, W	C, D, T, V
P Stal	●●	●●	●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●●	●●	●	●●	●●
K Żeliwo	●●	●●	●	●	●●
N Metale nieżelazne			●●	●●	●
S Materiały trudnoskrawalne	●	●	●	●●	●
H Materiały twarde					
O Inne			●		
a_p [mm]	0,1–2,5	0,1–1,5	0,12–3,5	0,1–3,5	0,1–3,0
f [mm]	0,03–0,50	0,04–0,20	0,02–0,30	0,02–0,30	0,01–0,30
Strona w katalogu	A 39	A 39	A 39	A 39	A 39
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	FW4	FL2	FN2	FM2	FP2

Obróbka	Obróbka wykańczająca				
					
Geometria	FX4	FM4	FP4	FM6	FP6
Kształt bazy wymiennej płytki skrawającej	C, D, T, V	C, D, R, S, T, V, W	C, D, R, S, T, V, W	C, D, S, T, V	C, D, S, T, V, W
P Stal	●●	●	●●	●	●●
M Stal nierdzewna	●	●●	●	●●	●
K Żeliwo	●	●●	●	●●	●
N Metale nieżelazne					
S Materiały trudnoskrawalne		●●	●	●●	●
H Materiały twarde					
O Inne					
a_p [mm]	0,05–2,5	0,1–5,0	0,1–5,0	0,3–2,5	0,3–2,5
f [mm]	0,02–0,25	0,02–0,40	0,02–0,40	0,08–0,32	0,06–0,32
Strona w katalogu	A 39	A 39	A 39	A 39	A 39
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	FX4	FM4	FP4	FM6	FP6

Geometria pozytywna 5° / 7° / 11° – węglik









Obróbka	Obróbka wykańczająca	Obróbka średniokładna			
					
Geometria	FK6	MW4	MN2	MM4	MP4 NEW
Kształt bazy wymiennej płytki skrawającej	C, D, S, T, V	C, D, T	C, D, R, S, T, V, W	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, V, W
P Stal	●	●●	●	●	●●
M Stal nierdzewna	●	●●	●	●●	●
K Żeliwo	●●	●●	●	●	●
N Metale nieżelazne			●●		
S Materiały trudnoskrawalne	●	●	●	●●	●
H Materiały twarde					
O Inne			●		
a _p [mm]	0,3–2,5	0,5–4,5	0,5–6,0	0,1–3,5	0,3–3,5
f [mm]	0,06–0,32	0,12–0,55	0,02–0,80	0,04–0,35	0,06–0,35
Strona w katalogu	A 39	A 39	A 39	A 39	A 39
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	FK6	MW4	MN2	MM4	MP4

Obróbka	Obróbka średniokładna				Obróbka zgrubna
					
Geometria	MK4	MP6	..GN	..MR	RM4
Kształt bazy wymiennej płytki skrawającej	C, D, S, T, V	C, D, T, V	T	T	C, D, R, S, T, V, W
P Stal	●	●●	●●	●●	●
M Stal nierdzewna	●	●●	●	●	●●
K Żeliwo	●●	●	●	●●	●
N Metale nieżelazne					
S Materiały trudnoskrawalne	●	●	●	●	●●
H Materiały twarde					
O Inne					
a _p [mm]	0,4–3,5	0,4–4,0	0,4–3,0	0,4–4,0	0,2–7,0
f [mm]	0,08–0,35	0,08–0,40	0,10–0,30	0,12–0,30	0,08–1,20
Strona w katalogu	A 39	A 39	A 56	A 56	A 39
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	MK4	MP6	GN	MR	RM4

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie











Geometria pozytywowa 5° / 7° / 11° – węglik











Obróbka	Obróbka zgrubna			Ciężka obróbka skrawaniem
				
Geometria	RP4	RK4	RK6	HU6
Kształt bazy wymiennej płytki skrawającej	C, D, R, S, T, V, W	C, D, R, S, T, V, W	C, D, S, T, V	R
P Stal	●●	●		●●
M Stal nierdzewna	●	●		
K Żeliwo	●	●●	●●	●●
N Metale nieżelazne				
S Materiały trudnoskrawalne	●	●		
H Materiały twarde			●	
O Inne				
a_p [mm]	0,2–7,0	0,4–7,0	0,2–5,0	1,0–15,0
f [mm]	0,08–1,20	0,08–1,20	0,08–0,50	0,12–1,70
Strona w katalogu	A 39	A 39	A 39	A 47
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	RP4	RK4	RK6	HU6

Dodatknie systemowe płytki skrawające – WL











Obróbka	Obróbka wykańczająca		Obróbka średniokładna		
Geometria	FM4	FP4	MM4	MP4	MU6
Kształt bazy wymiennej płytki skrawającej	WL	WL	WL	WL	WL
P Stal	●	●●	●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●●	●	●●	●	●●
K Żeliwo		●	●	●	●●
N Metale nieżelazne					
S Materiały trudnoskrawalne	●●	●	●●	●	●●
H Materiały twarde					●
O Inne					
a_p [mm]	0,1–2,0	0,1–2,0	0,4–2,5	0,4–2,5	0,5–2,5
f [mm]	0,04–0,25	0,05–0,25	0,08–0,40	0,08–0,40	0,12–0,45
Strona w katalogu	A 62	A 62	A 62	A 62	
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	FM4	FP4	MM4	MP4	MU6





Płytki skrawające ISO – CBN / PKD / ceramiczne

Materiał skrawający	CBN				
					
Geometria	EM	TS	TS-MW	TM	TM-M
Kształt bazy wymiennej płytki skrawającej	C, D, V	C, D, S, T, V, W	C	C, D, S, T, V, W	C, D
P Stal					
M Stal nierdzewna					
K Żeliwo		●●			
N Metale nieżelazne					
S Materiały trudnoskrawalne	●●				
H Materiały twarde		●●	●●	●●	●●
O Inne					
a_p [mm]	0,1–1,0	0,05–2,0	0,1–0,5	0,1–1,0	0,1–1,0
f [mm]	0,05–0,25	0,02–0,30	0,05–0,20	0,05–0,30	0,05–0,30
Strona w katalogu	A 64	A 64	A 70	A 64	A 64
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	EM	TS	TS-MW	TM	TM-M



Materiał skrawający	CBN		Ceramika		
					
Geometria	TM-MW	TS-0	TM-S	E	T01020
Kształt bazy wymiennej płytki skrawającej	C, D	R	C, R, S	R	C, R, S
P Stal					
M Stal nierdzewna					
K Żeliwo		●●	●●		
N Metale nieżelazne					
S Materiały trudnoskrawalne				●●	●●
H Materiały twarde	●●		●		●
O Inne					
a_p [mm]	0,1–1,0	0,1–5,0	0,1–5,0	0,1–3,6	0,1–4,5
f [mm]	0,05–0,50	0,05–0,40	0,05–0,50	0,10–0,32	0,10–0,42
Strona w katalogu	A 64	A 65	A 64		A 79
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	TM-MW	TS-0	TM-S	E	T01020

Płytki skrawające ISO – CBN / PKD / ceramiczne

Materiał skrawający	Keramik			PCD	
					
Geometria	T02020	SM	SM-MWS	T-FS	W-FS
Kształt bazowy wymiennej płytki skrawającej	C, D, S, T, W	C, D, S, T, V, W	C	C, D, V	C, D, S, T, V
P Stal					
M Stal nierdzewna					
K Żeliwo	●●				
N Metale nieżelazne				●●	●●
S Materiały trudnoskrawalne				●	●
H Materiały twarde		●●	●●		
O Inne				●●	●●
a_p [mm]	0,1–6,0	0,1–1,0	0,1–1,0	0,05–4,0	0,05–4,0
f [mm]	0,10–0,80	0,05–0,30	0,05–0,35	0,03–0,38	0,03–0,38
Strona w katalogu	A 79	A 79	A 79	A 73	A 73
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	T02020	SM	SM-MWS	T-FS	W-FS

Materiał skrawający	PKD	
		
Geometria	FS-M	FS-9
Kształt bazowy wymiennej płytki skrawającej	C, D	C, S, T
P Stal		
M Stal nierdzewna		
K Żeliwo		
N Metale nieżelazne	●●	●●
S Materiały trudnoskrawalne	●	●
H Materiały twarde		
O Inne	●●	●●
a_p [mm]	0,1–2,0	0,05–15,3
f [mm]	0,08–0,20	0,03–0,38
Strona w katalogu	A 73	A 73
Kod QR		
www.walter-tools.com/woc/	FS-M	FS-9

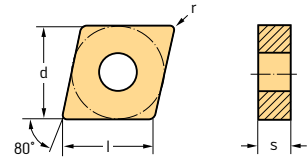
Płytki skrawające systemu toczenia kopiowego – WL CBN

Obróbka	Obróbka średniodokładna	
		
Geometria	TM	
Kształt bazowy wymiennej płytki skrawającej	WL	
P Stal		
M Stal nierdzewna		
K Żeliwo		
N Metale nieżelazne		
S Materiały trudnoskrawalne		
H Materiały twarde	●●	
O Inne		
a_p [mm]	0,1–2,5	
f [mm]	0,02–0,50	
Strona w katalogu	A 83	
Kod QR		
www.walter-tools.com/woc/	TM	

Toczenie płytek Rombowe negatywowe 80°

CNMG / CNGG / CNMA / CNMM

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	l mm	r mm	f mm	ap mm	P								M				K			N		S							
					WC	HC	HE	WC	HC	WC	HC	WC	HC	HW	WC	HC	HW	WC	HC	HW									
CNMG120404-FW5	12.9	0.4	0.10-0.40	0.3-3.0	☺	☺	☺					☺	☺									☺	☺						
	CNMG120408-FW5	12.9	0.8	0.15-0.60	0.4-3.0	☺	☺	☺					☺	☺									☺	☺					
CNMG120404-NFT	12.9	0.4	0.08-0.17	0.4-1.5									☺												☺		☺		
	CNMG120408-NFT	12.9	0.8	0.10-0.20	0.5-2.0									☺												☺		☺	
CNGG120404-NFT	12.9	0.4	0.06-0.15	0.3-1.5																						☺			
	CNGG120408-NFT	12.9	0.8	0.08-0.18	0.4-2.0																						☺		
CNMG120402-FM5	12.9	0.2	0.03-0.10	0.1-1.0									☺													☺		☺	
	CNMG120404-FM5	12.9	0.4	0.05-0.15	0.2-1.5								☺	☺	☺	☺										☺	☺	☺	
	CNMG120408-FM5	12.9	0.8	0.07-0.20	0.4-1.5								☺	☺	☺	☺										☺	☺	☺	
	CNMG120412-FM5	12.9	1.2	0.10-0.25	0.5-2.0									☺													☺		
CNMG090304-FP5	9.67	0.4	0.04-0.20	0.1-1.5			☺	☺																					
	CNMG090308-FP5	9.67	0.8	0.08-0.25	0.2-2.0			☺	☺																				
	CNMG120402-FP5	12.9	0.2	0.04-0.12	0.1-0.5																								
	CNMG120404-FP5	12.9	0.4	0.04-0.20	0.1-1.5	☺		☺	☺																				
	CNMG120408-FP5	12.9	0.8	0.08-0.25	0.2-2.0	☺		☺	☺																				
	CNMG120412-FP5	12.9	1.2	0.10-0.25	0.5-2.5			☺	☺																				
CNMG120408-MW5	12.9	0.8	0.20-0.65	0.8-4.0			☺	☺	☺																				
	CNMG120412-MW5	12.9	1.2	0.25-0.70	1.5-4.0			☺	☺	☺																			
CNGG120402M-MN3	12.9	0.17	0.05-0.12	0.5-3.0																									
	CNGG120404M-MN3	12.9	0.37	0.08-0.30	0.8-4.0																								
	CNGG120408M-MN3	12.9	0.77	0.10-0.40	1.0-4.0																								
CNMG120404-MS3	12.9	0.4	0.12-0.25	0.6-3.0																									
	CNMG120408-MS3	12.9	0.8	0.15-0.30	0.8-3.0																								
	CNMG120412-MS3	12.9	1.2	0.15-0.40	1.0-3.5																								
	CNMG190612-MS3	19.34	1.2	0.18-0.50	1.2-5.0																								

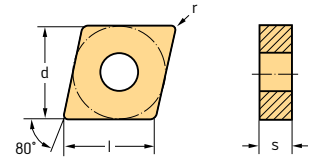
Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832
Przykład zamówienia dla gatunku WKP01G: CNMG120404-FW5 WKP01G

HC = węgiel pokrywany
HE = cermet pokrywany
HW = węgiel niepokrywany

Toczenie płytek Rombowe negatywowe 80°

CNMG / CNGG / CNMA / CNMM

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	l mm	r mm	f mm	ap mm	P				M				K			N		S								
					WKP01G	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WPP30G	WKP30S	WEP10C	WSM01	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WKP01G	WKK10S	WKK20S	WKP30S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S
CNMG120401-MS3	12,9	0,1	0,02-0,06	0,2-2,5																						
CNGG120402-MS3	12,9	0,2	0,05-0,12	0,4-2,5																						
CNGG120404-MS3	12,9	0,4	0,10-0,25	0,6-3,0																						
CNGG120408-MS3	12,9	0,8	0,12-0,30	0,8-3,0																						
CNMG120408-NMT	12,9	0,8	0,12-0,30	0,8-4,0																						
CNMG120412-NMT	12,9	1,2	0,15-0,32	1,0-4,0																						
CNMG120404-NMS	12,9	0,4	0,10-0,24	0,6-2,5																						
CNMG120408-NMS	12,9	0,8	0,13-0,32	0,8-3,5																						
CNMG120412-NMS	12,9	1,2	0,16-0,36	1,0-3,5																						
CNMG090304-MP3	9,67	0,4	0,06-0,20	0,3-2,2																						
CNMG090308-MP3	9,67	0,8	0,10-0,28	0,6-3,0																						
CNMG120404-MP3	12,9	0,4	0,08-0,22	0,3-2,5																						
CNMG120408-MP3	12,9	0,8	0,12-0,32	0,6-3,2																						
CNMG120412-MP3	12,9	1,2	0,16-0,40	0,8-3,5																						
CNMG120404-MM5	12,9	0,4	0,10-0,20	0,5-3,0																						
CNMG120408-MM5	12,9	0,8	0,15-0,32	0,8-3,0																						
CNMG120412-MM5	12,9	1,2	0,15-0,35	0,8-3,5																						
CNMG120416-MM5	12,9	1,6	0,15-0,40	1,0-4,0																						
CNMG160608-MM5	16,12	0,8	0,15-0,35	0,8-4,5																						
CNMG160612-MM5	16,12	1,2	0,18-0,40	0,8-4,5																						
CNMG160616-MM5	16,12	1,6	0,20-0,45	1,0-4,5																						
CNMG120404-MP5	12,9	0,4	0,16-0,25	0,5-4,0																						
CNMG120408-MP5	12,9	0,8	0,18-0,40	0,6-5,0																						
CNMG120412-MP5	12,9	1,2	0,20-0,45	1,0-5,0																						
CNMG120416-MP5	12,9	1,6	0,25-0,50	1,2-5,0																						
CNMG160608-MP5	16,12	0,8	0,25-0,40	0,8-7,0																						
CNMG160612-MP5	16,12	1,2	0,30-0,50	1,0-7,0																						
CNMG160616-MP5	16,12	1,6	0,35-0,55	1,2-7,0																						

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832
 Przykład zamówienia dla gatunku WKP01G: CNMG120404-FW5 WKP01G

HC = węgiel pokrywany
 HE = cermet pokrywany
 HW = węgiel niepokrywany

WALTER SELECT

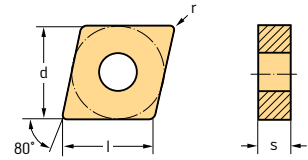
Optymalna płytka skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki

☺ ☹ ☹☹ / ★ = Nowość w ofercie

Toczenie płytek Rombowe negatywowe 80°

CNMG / CNGG / CNMA / CNMM

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	l mm	r mm	f mm	ap mm	P				M				K			N		S								
					WKP01G	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WPP30G	WKP30S	WEP10C	WSM01	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WKP01G	WKK10S	WKK20S	WKP30S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S
CNMG120404-MU5	12.9	0.4	0.15-0.30	0.5-4.0		☺	☺	☺																		
CNMG120408-MU5	12.9	0.8	0.15-0.40	0.6-5.0	☺	☺	☺	☺															☺			
CNMG120412-MU5	12.9	1.2	0.20-0.50	1.0-5.0	☺	☺	☺	☺															☺			
CNMG120416-MU5	12.9	1.6	0.25-0.55	1.2-5.0	☺	☺	☺	☺															☺			
CNMG160612-MU5	16.12	1.2	0.30-0.55	1.0-7.0	☺	☺	☺	☺															☺			
CNMG160616-MU5	16.12	1.6	0.35-0.55	1.2-7.0	☺	☺	☺	☺																		
CNMG090308-MK5	9.67	0.8	0.10-0.20	0.2-3.0														☺								
CNMG120404-MK5	12.9	0.4	0.16-0.25	0.6-5.0														☺	☺							
CNMG120408-MK5	12.9	0.8	0.25-0.50	0.8-5.0														☺	☺	☺						
CNMG120412-MK5	12.9	1.2	0.30-0.50	1.2-5.0														☺	☺	☺						
CNMG120416-MK5	12.9	1.6	0.35-0.50	1.5-5.0														☺	☺							
CNMG160608-MK5	16.12	0.8	0.25-0.50	0.8-7.0														☺	☺							
CNMG160612-MK5	16.12	1.2	0.30-0.60	1.2-7.0														☺	☺	☺						
CNMG160616-MK5	16.12	1.6	0.35-0.60	1.5-7.0														☺	☺							
CNMG190612-MK5	19.34	1.2	0.30-0.65	1.2-8.0														☺	☺							
CNMG190616-MK5	19.34	1.6	0.35-0.80	1.5-8.0														☺	☺							
CNMG120408-NRT	12.9	0.8	0.18-0.35	1.0-6.0																			☺		☺	
CNMG120412-NRT	12.9	1.2	0.20-0.40	1.2-6.0																				☺		☺
CNMG160612-NRT	16.12	1.2	0.28-0.55	1.5-7.5																				☺		☺
CNMG190616-NRT	19.34	1.6	0.35-0.70	2.0-9.0																				☺		☺
CNMG120408-NRS	12.9	0.8	0.16-0.35	1.0-4.0				☺		☺	☺	☺	☺	☺								☺	☺	☺	☺	☺
CNMG120412-NRS	12.9	1.2	0.18-0.40	1.2-4.0				☺		☺	☺	☺	☺	☺								☺	☺	☺	☺	☺
CNMG160612-NRS	16.12	1.2	0.21-0.45	1.2-6.5				☺		☺	☺	☺	☺	☺								☺	☺	☺	☺	☺
CNMG160616-NRS	16.12	1.6	0.23-0.50	1.5-6.5						☺	☺	☺	☺									☺	☺			
CNMG190608-NRS	19.34	0.8	0.20-0.45	1.0-8.0						☺	☺	☺										☺	☺			
CNMG190612-NRS	19.34	1.2	0.23-0.50	1.2-8.5						☺	☺											☺	☺			

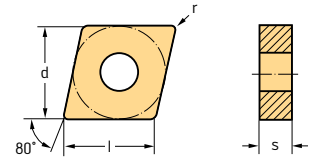
Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832
Przykład zamówienia dla gatunku WKP01G: CNMG120404-FW5 WKP01G

HC = węgiel pokrywany
HE = cermet pokrywany
HW = węgiel niepokrywany

Toczenie płytek Rombowe negatywowe 80°

CNMG / CNGG / CNMA / CNMM

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	l mm	r mm	f mm	ap mm	P				M				K			N		S									
					WKP01G	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WPP30G	WKP30S	WEP10C	WSM01	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WKP01G	WKK10S	WKK20S	WKP30S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S
	CNMG120408-RM5	12,9	0,8	0,20-0,40	1,2-5,0		☺	☺	☺													☺	☺	☺			
	CNMG120412-RM5	12,9	1,2	0,25-0,50	1,5-5,0		☺	☺	☺													☺	☺	☺			
	CNMG120416-RM5	12,9	1,6	0,30-0,55	2,0-5,0								☺	☺										☺	☺		
	CNMG160608-RM5	16,12	0,8	0,22-0,45	1,2-7,0								☺	☺	☺								☺	☺	☺		
	CNMG160612-RM5	16,12	1,2	0,25-0,60	1,5-7,0				☺				☺	☺	☺								☺	☺	☺		
	CNMG160616-RM5	16,12	1,6	0,30-0,65	2,0-7,0								☺	☺										☺	☺		
	CNMG190612-RM5	19,34	1,2	0,25-0,60	1,5-8,0				☺				☺	☺	☺								☺	☺	☺		
CNMG190616-RM5	19,34	1,6	0,30-0,80	2,0-8,0								☺	☺										☺	☺			
	CNMG120408-RP5	12,9	0,8	0,20-0,40	0,8-6,0		☺	☺	☺								☺										
	CNMG120412-RP5	12,9	1,2	0,25-0,60	1,0-6,0		☺	☺	☺	☺							☺										
	CNMG120416-RP5	12,9	1,6	0,35-0,70	1,6-6,0		☺	☺	☺	☺																	
	CNMG160608-RP5	16,12	0,8	0,25-0,50	1,0-8,0			☺	☺	☺																	
	CNMG160612-RP5	16,12	1,2	0,35-0,65	1,2-8,0		☺	☺	☺	☺																	
	CNMG160616-RP5	16,12	1,6	0,40-0,70	1,6-8,0		☺	☺	☺	☺																	
	CNMG160624-RP5	16,12	2,4	0,40-0,90	2,0-8,0			☺	☺																		
	CNMG190608-RP5	19,34	0,8	0,25-0,50	1,0-10,0			☺	☺	☺																	
	CNMG190612-RP5	19,34	1,2	0,30-0,70	1,2-10,0		☺	☺	☺	☺																	
	CNMG190616-RP5	19,34	1,6	0,35-0,80	1,6-10,0		☺	☺	☺	☺																	
	CNMG190624-RP5	19,34	2,4	0,45-1,00	2,0-10,0			☺	☺																		
CNMG250924-RP5	25,79	2,4	0,45-1,20	2,0-12,0			☺																				
	CNMG120408-RP7	12,9	0,8	0,18-0,40	0,8-5,0		☺	☺	☺	☺																	
	CNMG120412-RP7	12,9	1,2	0,25-0,50	1,2-5,0		☺	☺	☺	☺																	
	CNMG120416-RP7	12,9	1,6	0,35-0,50	1,5-5,0			☺	☺	☺																	
	CNMG160608-RP7	16,12	0,8	0,30-0,50	0,8-6,0			☺	☺	☺																	
	CNMG160612-RP7	16,12	1,2	0,35-0,60	1,2-6,0		☺	☺	☺	☺																	
	CNMG160616-RP7	16,12	1,6	0,40-0,60	1,5-6,0		☺	☺	☺	☺																	
	CNMG190612-RP7	19,34	1,2	0,35-0,60	1,2-7,0			☺	☺	☺	☺																
	CNMG190616-RP7	19,34	1,6	0,35-0,75	1,5-7,0		☺	☺	☺	☺																	
	CNMG250924-RP7	25,79	2,4	0,45-1,00	3,0-9,0			☺		☺																	

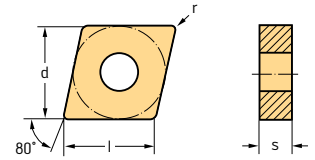
Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832
 Przykład zamówienia dla gatunku WKP01G: CNMG120404-FW5 WKP01G

HC = węgiel pokrywany
 HE = cermet pokrywany
 HW = węgiel niepokrywany

Toczenie płytek Rombowe negatywowe 80°

CNMG / CNGG / CNMA / CNMM

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P				M				K			N		S								
					WKP01G	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WPP30G	WKP30S	WEP10C	WSM01	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WKP01G	WKK10S	WKK20S	WKP30S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S
CNMM120408-HU5	12,9	0,8	0,25-0,55	1,0-7,0		☺	☺	☺					☺	☺	☺									☺	☺	
CNMM120412-HU5	12,9	1,2	0,30-0,70	1,5-7,0		☺	☺	☺					☺	☺	☺									☺	☺	
CNMM160612-HU5	16,12	1,2	0,35-0,70	1,5-9,0		☺	☺	☺					☺	☺	☺									☺	☺	
CNMM160616-HU5	16,12	1,6	0,40-0,80	2,0-9,0		☺	☺							☺										☺	☺	
CNMM190612-HU5	19,34	1,2	0,35-0,70	1,5-10,0		☺	☺							☺										☺	☺	
CNMM190616-HU5	19,34	1,6	0,40-0,90	2,0-10,0		☺	☺							☺										☺	☺	
CNMM190624-HU5	19,34	2,4	0,45-1,00	2,0-10,0		☺	☺																			
CNMM120412-HU7	12,9	1,2	0,40-0,80	1,5-8,0		☺	☺																			
CNMM160612-HU7	16,12	1,2	0,50-0,90	2,0-10,0		☺	☺	☺																		
CNMM160616-HU7	16,12	1,6	0,50-1,10	2,0-10,0		☺	☺																			
CNMM160624-HU7	16,12	2,4	0,50-1,30	2,0-10,0		☺	☺																			
CNMM190612-HU7	19,34	1,2	0,50-0,90	2,0-13,0		☺	☺	☺																		
CNMM190616-HU7	19,34	1,6	0,50-1,10	2,0-13,0		☺	☺	☺																		
CNMM190624-HU7	19,34	2,4	0,60-1,60	3,0-13,0		☺	☺	☺																		
CNMM250924-HU7	25,79	2,4	0,60-1,60	3,0-17,0				☺	☺																	

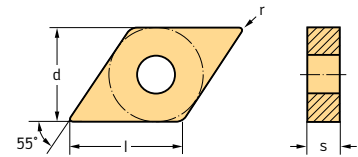
Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832
 Przykład zamówienia dla gatunku WKP01G: CNMG120404-FW5 WKP01G

HC = węgiel pokrywany
 HE = cermet pokrywany
 HW = węgiel niepokrywany

Toczenie płytek Rombowe negatywowe 55°

DNMG / DNGG / DNMA / DNMM

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						M				K			N		S									
					HC						HE				HC				HC			HW		HC				HW	
					WKP01G	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WPP30G	WEP10C	WSM01	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WKP01G	WKK10S	WKK20S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WS10			
DNMG110404-FW5	11.63	0.4	0.10-0.35	0.3-2.0	☺	☺	☺						☺	☺	☺					☺	☺	☺							
DNMG110408-FW5	11.63	0.8	0.15-0.50	0.4-2.0	☺	☺	☺						☺	☺	☺					☺	☺	☺							
DNMG150404-FW5	15.5	0.4	0.10-0.40	0.3-3.0		☺								☺							☺	☺							
DNMG150408-FW5	15.5	0.8	0.15-0.50	0.4-3.0	☺	☺								☺							☺	☺							
DNMG150604-FW5	15.5	0.4	0.10-0.40	0.3-3.0	☺	☺	☺						☺	☺	☺						☺	☺							
DNMG150608-FW5	15.5	0.8	0.15-0.50	0.4-3.0	☺	☺	☺						☺	☺	☺						☺	☺							
DNMG150404-NFT	15.5	0.4	0.06-0.16	0.4-1.5										☺								☺							
DNMG150604-NFT	15.5	0.4	0.06-0.16	0.4-1.5										☺								☺							
DNMG150608-NFT	15.5	0.8	0.08-0.19	0.5-2.0										☺								☺		☺					
DNGG150604-NFT	15.5	0.4	0.05-0.14	0.2-1.5																			☺	☺					
DNGG150608-NFT	15.5	0.8	0.07-0.17	0.3-2.0																			☺	☺					
DNMG110404-FM5	11.63	0.4	0.05-0.15	0.2-1.0																	☺	☺							
DNMG110408-FM5	11.63	0.8	0.07-0.20	0.4-1.5																	☺	☺							
DNMG150404-FM5	15.5	0.4	0.05-0.15	0.2-1.5																		☺	☺						
DNMG150408-FM5	15.5	0.8	0.07-0.20	0.4-1.5																		☺	☺						
DNMG150602-FM5	15.5	0.2	0.03-0.10	0.1-1.0																		☺	☺						
DNMG150604-FM5	15.5	0.4	0.05-0.15	0.2-1.5																		☺	☺						
DNMG150608-FM5	15.5	0.8	0.07-0.20	0.4-1.5																		☺	☺						
DNMG110402-FP5	11.63	0.2	0.04-0.12	0.1-0.5			☺	☺																					
DNMG110404-FP5	11.63	0.4	0.04-0.20	0.1-1.5	☺	☺	☺																						
DNMG110408-FP5	11.63	0.8	0.08-0.25	0.2-2.0	☺	☺	☺																						
DNMG110412-FP5	11.63	1.2	0.10-0.25	0.5-2.5		☺	☺	☺																					
DNMG150404-FP5	15.5	0.4	0.05-0.20	0.1-1.5	☺	☺	☺																						
DNMG150408-FP5	15.5	0.8	0.08-0.25	0.2-2.0	☺	☺	☺																						
DNMG150412-FP5	15.5	1.2	0.10-0.25	0.5-2.5		☺	☺	☺																					
DNMG150604-FP5	15.5	0.4	0.05-0.20	0.1-1.5	☺	☺	☺																						
DNMG150608-FP5	15.5	0.8	0.08-0.25	0.2-2.0	☺	☺	☺																						
DNMG150612-FP5	15.5	1.2	0.10-0.25	0.5-2.5	☺	☺	☺																						
DNMG110408-MW5	11.63	0.8	0.15-0.50	0.8-3.0		☺	☺																						
DNMG110412-MW5	11.63	1.2	0.20-0.60	1.5-3.0		☺	☺																						
DNMG150408-MW5	15.5	0.8	0.15-0.55	0.8-4.0		☺																							
DNMG150412-MW5	15.5	1.2	0.20-0.65	1.5-4.0		☺																							
DNMG150608-MW5	15.5	0.8	0.15-0.55	1.5-4.0		☺	☺																						
DNMG150612-MW5	15.5	1.2	0.20-0.65	1.5-4.0		☺	☺																						
DNGG110402M-MN3	11.63	0.17	0.05-0.12	0.5-2.0																		☺	☺						
DNGG110404M-MN3	11.63	0.37	0.08-0.30	0.6-3.0																		☺	☺						
DNMG110408-MS3	11.63	0.8	0.12-0.30	0.8-2.5			☺															☺	☺						
DNMG150404-MS3	15.5	0.4	0.12-0.25	0.6-2.5																		☺	☺						
DNMG150408-MS3	15.5	0.8	0.15-0.30	0.8-2.5																		☺	☺						
DNMG150604-MS3	15.5	0.4	0.12-0.25	0.6-2.5																		☺	☺						
DNMG150608-MS3	15.5	0.8	0.15-0.30	0.8-2.5			☺															☺	☺						

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

Przykład zamówienia dla gatunku WKP01G: DNMG110404-FW5 WKP01G

HC = węgiel pokrywany

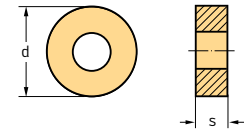
HE = cermet pokrywany

HW = węgiel niepokrywany

Toczenie płytek Okrągły negatywy

RNMG / RNMA

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	d mm	f mm	a _p mm	P	K	S
				HC	HC	HW
				WPP20G	WKK20S	WS10
RNMG120400-RP5	12,7	0,20–0,60	1,2–5,0	☺	☺	☺
RNMA120400-RK5	12,7	0,15–0,60	1,2–4,0	☺		

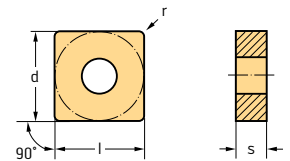
Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832
 Przykład zamówienia dla gatunku WPP20G: RNMG120400-RP5 WPP20G

HC = węgiel pokrywany
 HW = węgiel niepokrywany

Toczenie płytek Kwadratowe negatywowe

SNMG / SNMA / SNMM

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	r mm	f mm	a _p mm	P			M			K		S										
				HC			HC			HC			HC		HW							
				WPP05G	WPP10G	WPP20G	WMMP20S	WPP30G	WKP30S	WSM01	WSM10S	WMMP20S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WS10	
SNMG120404-FM5	0,4	0,05–0,15	0,2–1,5																			
SNMG120408-FM5	0,8	0,07–0,20	0,4–1,5																			
SNMG120412-FM5	1,2	0,10–0,25	0,5–2,0			☺																
SNMG090308-FP5	0,8	0,06–0,20	0,2–1,5	☺	☺																	
SNMG120404-FP5	0,4	0,04–0,22	0,1–1,8	☺	☺																	
SNMG120408-FP5	0,8	0,08–0,25	0,2–2,0	☺	☺																	
SNMG120412-FP5	1,2	0,10–0,25	0,5–2,5			☺																
SNMG090308-MP3	0,8	0,10–0,32	0,6–3,0	☺	☺																	
SNMG120404-MP3	0,4	0,08–0,25	0,3–2,5	☺	☺																	
SNMG120408-MP3	0,8	0,12–0,35	0,6–3,2	☺	☺			☺														
SNMG120412-MP3	1,2	0,16–0,40	0,8–3,5	☺	☺																	
SNMG120404-MM5	0,4	0,10–0,18	0,5–2,0																			
SNMG120408-MM5	0,8	0,15–0,25	0,8–3,0			☺																
SNMG120412-MM5	1,2	0,18–0,30	0,8–3,5			☺																

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832
 Przykład zamówienia dla gatunku WSM10S: SNMG120404-FM5 WSM10S

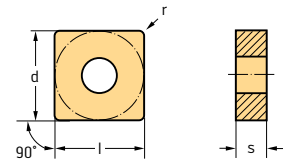
HC = węgiel pokrywany
 HW = węgiel niepokrywany

WALTER SELECT

Optymalna płytka skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki

☺ ☹ ☹☹ / ★ = Nowość w ofercie

Toczenie płytek Kwadratowe negatywowe SNMG / SNMA / SNMM Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	r mm	f mm	a _p mm	P						M				K		S			
				HC						HC				HC		HC			HW
				WPP05G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WPP30G	WKP30S	WSM01	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WSM01	WSM10S	WSM20S
SNMG120408-RP5	0.8	0.20-0.55	0.8-6.0	☺	☺	☺	☺												
SNMG120412-RP5	1.2	0.25-0.65	1.0-6.0	☺	☺	☺	☺												
SNMG120416-RP5	1.6	0.35-0.75	1.6-6.0	☺	☺	☺	☺												
SNMG150612-RP5	1.2	0.25-0.70	1.2-8.0	☺	☺	☺	☺												
SNMG150616-RP5	1.6	0.35-0.80	1.6-8.0	☺	☺	☺	☺												
SNMG190612-RP5	1.2	0.30-0.70	1.2-10.0	☺	☺	☺	☺												
SNMG190616-RP5	1.6	0.35-0.80	1.6-10.0	☺	☺	☺	☺												
SNMG190624-RP5	2.4	0.44-1.20	2.0-10.0		☺	☺	☺												
SNMG250924-RP5	2.4	0.55-1.20	2.5-12.0		☺	☺	☺												
SNMG120408-RP7	0.8	0.25-0.45	0.8-5.0			☺	☺												
SNMG120412-RP7	1.2	0.30-0.50	1.2-5.0			☺	☺												
SNMG120416-RP7	1.6	0.35-0.60	1.5-5.0			☺	☺												
SNMG150612-RP7	1.2	0.35-0.60	1.2-6.0			☺	☺												
SNMG150616-RP7	1.6	0.40-0.70	1.5-6.0			☺	☺	☺											
SNMG190612-RP7	1.2	0.35-0.60	1.2-7.0			☺	☺	☺											
SNMG190616-RP7	1.6	0.40-0.70	1.5-7.0			☺	☺	☺											
SNMG190624-RP7	2.4	0.40-0.80	2.5-7.0			☺	☺	☺											
SNMG250924-RP7	2.4	0.55-1.00	3.0-10.0			☺	☺	☺											
SNMA090308-RK5	0.8	0.20-0.45	0.6-4.0										☺	☺					
SNMA120408-RK5	0.8	0.25-0.50	0.8-5.0										☺	☺					
SNMA120412-RK5	1.2	0.30-0.60	1.2-5.0										☺	☺					
SNMA120416-RK5	1.6	0.35-0.70	1.5-5.0										☺	☺					
SNMA150612-RK5	1.2	0.30-0.65	1.2-7.0										☺	☺					
SNMA150616-RK5	1.6	0.35-0.80	1.5-7.0										☺	☺					
SNMA190616-RK5	1.6	0.35-0.80	1.5-8.0										☺	☺					
SNMA190624-RK5	2.4	0.40-0.90	2.5-8.0										☺	☺					
SNMA120412-RK7	1.2	0.30-0.60	1.2-5.0										☺	☺					
SNMA120416-RK7	1.6	0.35-0.70	1.5-5.0										☺	☺					
SNMA150616-RK7	1.6	0.35-0.80	1.5-7.0										☺	☺					
SNMA190616-RK7	1.6	0.35-0.80	1.5-8.0										☺	☺					
SNMM120408-HU3	0.8	0.30-0.50	0.8-7.0			☺	☺	☺											
SNMM120412-HU3	1.2	0.35-0.70	1.2-7.0			☺	☺	☺											
SNMM120416-HU3	1.6	0.40-0.90	1.6-7.0			☺	☺	☺											
SNMM150612-HU3	1.2	0.35-0.75	1.2-9.0			☺	☺	☺											
SNMM150616-HU3	1.6	0.40-0.90	1.6-9.0			☺	☺	☺											
SNMM150624-HU3	2.4	0.45-1.10	2.0-9.0			☺	☺	☺											
SNMM190612-HU3	1.2	0.35-0.75	1.2-10.0			☺	☺	☺											
SNMM190616-HU3	1.6	0.40-1.00	1.6-10.0			☺	☺	☺											
SNMM190624-HU3	2.4	0.45-1.20	2.0-10.0			☺	☺	☺											
SNMM250724-HU3	2.4	0.55-1.20	2.5-12.0			☺	☺	☺											
SNMM250916-HU3	1.6	0.45-1.00	1.6-12.0			☺	☺	☺											
SNMM250924-HU3	2.4	0.55-1.20	2.5-12.0			☺	☺	☺											

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832
Przykład zamówienia dla gatunku WSM10S: SNMG120404-FM5 WSM10S

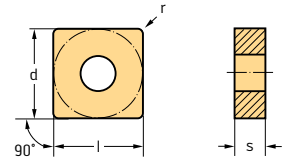
HC = węgiel pokrywany
HW = węgiel niepokrywany

WALTER SELECT Optymalna płytka skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☺ → niekorzystnych = ☺ warunków obróbki

☺ ☺ ☺ / * = Nowość w ofercie

Płytki skrawające wg ISO – negatywy kształt bazowy A31

Toczenie płytek Kwadratowe negatywowe SNMG / SNMA / SNMM Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

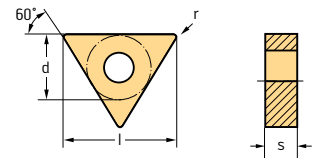
Oznaczenie	r mm	f mm	a _p mm	P						M				K		S			HW			
				HC						HC				HC		HC						
				WPP05G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WPP30G	WKP30S	WSM01	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WS10	
SNMM120412-HU5	1.2	0.30-0.70	1.5-7.0			☉								☉							☉	
SNMM150612-HU5	1.2	0.35-0.70	1.5-9.0			☉								☉							☉	
SNMM190612-HU5	1.2	0.35-0.80	1.5-10.0			☉	☉						☉	☉							☉	
SNMM190616-HU5	1.6	0.40-1.00	2.0-10.0			☉							☉	☉							☉	
SNMM190624-HU5	2.4	0.45-1.10	2.0-10.0			☉							☉	☉							☉	
SNMM250924-HU5	2.4	0.50-1.20	2.5-12.0			☉							☉	☉							☉	
SNMM150616-HU7	1.6	0.45-1.00	2.0-12.0	☉	☉	☉																
SNMM150624-HU7	2.4	0.50-1.40	2.5-12.0	☉	☉	☉																
SNMM190612-HU7	1.2	0.50-1.00	2.0-13.0			☉		☉														
SNMM190616-HU7	1.6	0.50-1.10	2.5-13.0			☉		☉														
SNMM190624-HU7	2.4	0.60-1.60	3.0-13.0	☉	☉	☉		☉														
SNMM250716-HU7	1.6	0.50-1.10	2.5-17.0			☉																
SNMM250724-HU7	2.4	0.60-1.60	3.0-17.0			☉																
SNMM250924-HU7	2.4	0.60-1.60	3.0-17.0	☉	☉	☉		☉														

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

Przykład zamówienia dla gatunku WSM10S: SNMG120404-FM5 WSM10S

HC = węgiel pokrywany
HW = węgiel niepokrywany

Toczenie płytek Trójkątne negatywowe 60° TNMG / TNMA / TNMM Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	r mm	f mm	a _p mm	P						M				K			S						
				HC						HC				HC			HC						
				WKP01G	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WPP30G	WEP10C	WSM01	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WKP01G	WKK10S	WKK20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	
TNMG160404-FW5	0.4	0.10-0.40	0.3-3.0			☉	☉					☉									☉	☉	☉
TNMG160408-FW5	0.8	0.15-0.50	0.4-3.0			☉	☉					☉									☉	☉	☉
TNMG160404-FM5	0.4	0.05-0.15	0.2-1.0					☉				☉	☉	☉							☉	☉	☉
TNMG160408-FM5	0.8	0.07-0.20	0.4-1.5					☉				☉	☉	☉							☉	☉	☉
TNMG160412-FM5	1.2	0.10-0.25	0.5-2.0					☉				☉	☉	☉							☉	☉	☉

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

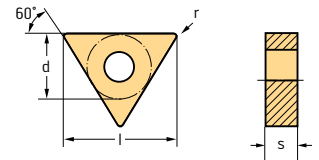
Przykład zamówienia dla gatunku WPP10G: TNMG160404-FW5 WPP10G

HC = węgiel pokrywany
HE = cermet pokrywany

Toczenie płytek Trójkątne negatywowe 60°

TNMG / TNMA / TNMM

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	r mm	f mm	a _p mm	P					M				K			S				
				HC					HE				HC				HC			
				WKP01G	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WPP30G	WEP10C	WSM01	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WKP01G	WKK10S	WKK20S	WSM01	WSM10S
TNMG110304-FP5	0,4	0,04-0,15	0,1-1,2			☺														
TNMG110308-FP5	0,8	0,08-0,20	0,2-1,5			☺														
TNMG160404-FP5	0,4	0,04-0,20	0,1-1,5	☺		☺	☺							☺						
TNMG160408-FP5	0,8	0,08-0,25	0,2-2,0	☺		☺	☺		☺					☺						
TNMG160412-FP5	1,2	0,10-0,25	0,5-2,5			☺	☺													
TNMG160404-MS3	0,4	0,12-0,25	0,6-3,0				☺												☺	
TNMG160408-MS3	0,8	0,15-0,30	0,8-3,0				☺	☺											☺	☺
TNMG220404-MS3	0,4	0,12-0,25	0,6-3,0				☺												☺	
TNMG220408-MS3	0,8	0,15-0,30	0,8-3,0				☺	☺											☺	☺
TNMG160408-MW5	0,8	0,15-0,55	0,8-4,0			☺	☺								☺	☺				
TNMG160412-MW5	1,2	0,20-0,65	1,5-4,0			☺	☺								☺	☺				
TNMG160404-NMS	0,4	0,09-0,22	0,6-2,5								☺	☺							☺	☺
TNMG160408-NMS	0,8	0,11-0,30	0,8-3,5								☺	☺	☺						☺	☺
TNMG110304-MP3	0,4	0,06-0,18	0,3-2,0			☺	☺													
TNMG110308-MP3	0,8	0,10-0,25	0,6-2,2			☺	☺													
TNMG160304-MP3	0,4	0,08-0,22	0,3-2,2			☺	☺													
TNMG160404-MP3	0,4	0,08-0,22	0,3-2,2			☺	☺													
TNMG160408-MP3	0,8	0,12-0,32	0,6-3,0			☺	☺	☺												
TNMG160412-MP3	1,2	0,16-0,40	0,8-3,2			☺	☺	☺												
TNMG220408-MP3	0,8	0,12-0,32	0,6-3,2			☺	☺													
TNMG220412-MP3	1,2	0,16-0,40	0,8-3,5			☺	☺													
TNMG160404-MM5	0,4	0,10-0,18	0,5-2,0					☺		☺	☺	☺	☺						☺	☺
TNMG160408-MM5	0,8	0,15-0,25	0,8-3,0					☺		☺	☺	☺	☺						☺	☺
TNMG160412-MM5	1,2	0,18-0,30	0,8-3,5					☺		☺	☺	☺	☺						☺	☺
TNMG160416-MM5	1,6	0,20-0,35	1,0-4,0								☺									☺
TNMG160308-MP5	0,8	0,18-0,35	0,6-4,0				☺													
TNMG160404-MP5	0,4	0,16-0,25	0,5-4,0			☺	☺	☺	☺											
TNMG160408-MP5	0,8	0,18-0,35	0,6-4,0			☺	☺	☺	☺											
TNMG160412-MP5	1,2	0,20-0,40	1,0-4,0			☺	☺	☺	☺											
TNMG220404-MP5	0,4	0,16-0,25	0,7-4,0			☺	☺													
TNMG220408-MP5	0,8	0,18-0,35	0,8-5,0			☺	☺													
TNMG220412-MP5	1,2	0,20-0,40	1,0-5,0			☺	☺													
TNMG220416-MP5	1,6	0,25-0,45	1,2-5,0			☺	☺													
TNMG270608-MP5	0,8	0,25-0,45	0,8-7,0			☺	☺													
TNMG270612-MP5	1,2	0,30-0,50	1,0-7,0			☺	☺													
TNMG270616-MP5	1,6	0,35-0,55	1,2-7,0			☺	☺													
TNMG160404-MU5	0,4	0,15-0,30	0,5-4,0			☺	☺	☺			☺	☺								☺
TNMG160408-MU5	0,8	0,18-0,35	0,6-4,0			☺	☺	☺			☺	☺								☺
TNMG160412-MU5	1,2	0,20-0,45	1,0-4,0			☺	☺				☺									☺

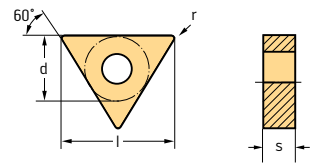
Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832
 Przykład zamówienia dla gatunku WPP10G: TNMG160404-FW5 WPP10G

HC = węgiel pokrywany
 HE = cermet pokrywany

Toczenie płytek Trójkątne negatywowe 60°

TNMG / TNMA / TNMM

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	r mm	f mm	a _p mm	P						M					K			S						
				HC			HE	HC					HC			HC								
				WKP01G	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WPP30G	WEP10C	WSM01	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WKP01G	WKK10S	WKK20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S		
TNMG160404-MK5	0,4	0,16-0,25	0,6-4,0													☉	☉							
TNMG160408-MK5	0,8	0,25-0,45	0,8-5,0													☉	☉	☉						
TNMG160412-MK5	1,2	0,30-0,45	1,2-5,0													☉	☉	☉						
TNMG160416-MK5	1,6	0,35-0,45	1,5-5,0													☉	☉	☉						
TNMG220408-MK5	0,8	0,25-0,45	1,0-6,0													☉	☉	☉						
TNMG220412-MK5	1,2	0,30-0,45	1,4-6,0													☉	☉	☉						
TNMG220416-MK5	1,6	0,35-0,45	1,6-6,0													☉	☉	☉						
TNMG270612-MK5	1,2	0,35-0,65	1,2-8,0													☉	☉	☉						
TNMG160412-NRS	1,2	0,25-0,50	1,5-4,5										☉										☉	
TNMG160408-RM5	0,8	0,20-0,40	1,2-4,0					☉				☉	☉	☉	☉							☉	☉	☉
TNMG160412-RM5	1,2	0,25-0,50	1,5-4,0					☉				☉	☉	☉	☉							☉	☉	☉
TNMG220408-RM5	0,8	0,20-0,40	1,2-4,0					☉				☉	☉	☉	☉							☉	☉	☉
TNMG220412-RM5	1,2	0,25-0,55	1,5-5,0					☉				☉	☉	☉	☉							☉	☉	☉
TNMG160408-RP5	0,8	0,20-0,40	0,8-5,0	☉	☉	☉			☉															
TNMG160412-RP5	1,2	0,25-0,55	1,0-5,0	☉	☉	☉			☉															
TNMG220408-RP5	0,8	0,20-0,45	0,8-7,0	☉	☉	☉			☉															
TNMG220412-RP5	1,2	0,25-0,60	1,0-7,0	☉	☉	☉			☉															
TNMG220416-RP5	1,6	0,35-0,70	1,6-7,0	☉	☉	☉			☉															
TNMG270612-RP5	1,2	0,30-0,70	1,6-10,0	☉	☉	☉			☉															
TNMG270616-RP5	1,6	0,35-0,80	2,0-10,0	☉	☉	☉			☉															
TNMG330924-RP5	2,4	0,45-1,20	2,5-13,0	☉	☉	☉			☉															
TNMG270616-RP7	1,6	0,35-0,75	1,5-9,0				☉																	
TNMG270624-RP7	2,4	0,55-1,00	3,0-9,0				☉																	
TNMA160404-RK5	0,4	0,16-0,25	0,6-5,0														☉	☉						
TNMA160408-RK5	0,8	0,25-0,45	0,8-5,0													☉	☉	☉						
TNMA160412-RK5	1,2	0,30-0,50	1,2-5,0													☉	☉	☉						
TNMA220408-RK5	0,8	0,25-0,45	1,0-6,0													☉	☉	☉						
TNMA220412-RK5	1,2	0,30-0,55	1,4-6,0													☉	☉	☉						
TNMA220416-RK5	1,6	0,35-0,60	1,6-6,0													☉	☉	☉						
TNMA160408-RK7	0,8	0,25-0,45	0,8-5,0													☉	☉							
TNMA160412-RK7	1,2	0,30-0,50	1,2-5,0													☉	☉							
TNMM160408-HU3	0,8	0,30-0,45	0,8-6,0				☉																	
TNMM160412-HU3	1,2	0,35-0,50	1,2-6,0				☉																	
TNMM220408-HU3	0,8	0,30-0,50	0,8-7,0				☉		☉															
TNMM220412-HU3	1,2	0,35-0,60	1,2-7,0				☉		☉															
TNMM220416-HU3	1,6	0,40-0,80	1,6-7,0				☉		☉															
TNMM270612-HU3	1,2	0,35-0,65	1,2-8,0				☉		☉															
TNMM270616-HU7	1,6	0,50-1,10	2,0-13,0				☉		☉															

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

Przykład zamówienia dla gatunku WPP10G: TNMG160404-FW5 WPP10G

HC = węgiel pokrywany

HE = cermet pokrywany

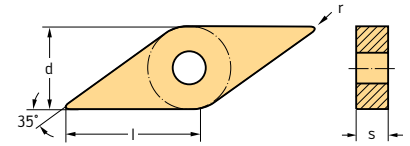
WALTER SELECT

Optymalna płytko skrawająca do → dobrych = ☉ → średnich = ☉ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Toczenie płytek Rombowe negatywowe 35°

VNMG / VNGG / VNMA

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P										M				K			N		S					
					HC						HE				HC				HC			HW		HC			HW		
					WKP01G	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WPP30G	WEP10C	WSM01	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WKP01G	WKK10S	WKK20S	WNN10	WNI10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WS10			
VNMG160404-NFT	16.61	0.4	0.05-0.15	0.2-1.5																									
VNMG160408-NFT	16.61	0.8	0.07-0.18	0.3-2.0																									
VNGG160404-NFT	16.61	0.4	0.04-0.13	0.1-1.5																									
VNGG160408-NFT	16.61	0.8	0.06-0.16	0.2-2.0																									
VNGG160412-NFT	16.61	1.2	0.06-0.16	0.2-2.0																									
VNMG160402-FM5	16.61	0.2	0.03-0.10	0.1-1.0																									
VNMG160404-FM5	16.61	0.4	0.05-0.15	0.2-1.0																									
VNMG160408-FM5	16.61	0.8	0.07-0.20	0.4-1.5																									
VNMG160404-FP5	16.61	0.4	0.04-0.22	0.1-1.5	☉	☉	☉								☉														
VNMG160408-FP5	16.61	0.8	0.08-0.25	0.2-2.0	☉	☉	☉								☉														
VNMG160412-FP5	16.61	1.2	0.12-0.28	0.3-2.5			☉	☉																					
VNGG160402M-MN3	16.61	0.17	0.05-0.12	0.5-2.0														☉	☉										
VNGG160404M-MN3	16.61	0.37	0.08-0.30	0.6-3.0														☉	☉										
VNMG160404-MS3	16.61	0.4	0.10-0.20	0.6-2.5									☉	☉								☉	☉						
VNMG160408-MS3	16.61	0.8	0.12-0.25	0.8-2.5									☉	☉								☉	☉						
VNGG160401-MS3	16.61	0.1	0.02-0.06	0.2-2.0									☉									☉							
VNGG160402-MS3	16.61	0.2	0.05-0.12	0.4-2.0									☉									☉							
VNGG160404-MS3	16.61	0.4	0.10-0.20	0.6-2.0									☉									☉							
VNMG160404-NMS	16.61	0.4	0.08-0.16	0.5-1.5									☉	☉								☉	☉						
VNMG160408-NMS	16.61	0.8	0.10-0.22	0.8-2.2									☉	☉								☉	☉						
VNMG160404-MP3	16.61	0.4	0.08-0.22	0.3-2.2			☉	☉																					
VNMG160408-MP3	16.61	0.8	0.12-0.32	0.6-3.0			☉	☉																					
VNMG160412-MP3	16.61	1.2	0.16-0.35	0.8-3.2			☉	☉																					
VNMG160404-MM5	16.61	0.4	0.10-0.18	0.5-2.0					☉				☉	☉	☉	☉						☉	☉	☉					
VNMG160408-MM5	16.61	0.8	0.15-0.25	0.8-3.0					☉				☉	☉	☉	☉						☉	☉	☉					
VNMG160404-MP5	16.61	0.4	0.10-0.18	0.5-2.0			☉	☉	☉																				
VNMG160408-MP5	16.61	0.8	0.18-0.35	0.6-4.0			☉	☉	☉																				
VNMG160412-MP5	16.61	1.2	0.20-0.40	0.8-4.0			☉	☉	☉																				
VNMG220408-MP5	22.14	0.8	0.18-0.35	0.6-4.0			☉	☉																					
VNMG160404-MK5	16.61	0.4	0.16-0.25	0.6-4.0														☉	☉										
VNMG160408-MK5	16.61	0.8	0.18-0.35	0.8-4.0														☉	☉										
VNMG160412-MK5	16.61	1.2	0.20-0.35	1.0-4.0														☉	☉										
VNMA160408-RK5	16.61	0.8	0.18-0.35	0.8-4.0														☉	☉										
VNMA160412-RK5	16.61	1.2	0.20-0.40	1.0-4.0														☉	☉										

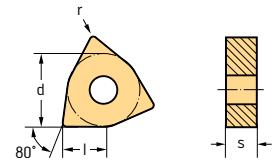
Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832
 Przykład zamówienia dla gatunku WS10: VNMG160404-NFT WS10

HC = węgiel pokrywany
 HE = cermet pokrywany
 HW = węgiel niepokrywany

Toczenie płytek Trójkątne negatywowe 80°

WNMG / WNGG / WNMA / WNMM

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P								M				K			N		S							
					WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC			
 Wiper WNMG060404-FW5 WNMG060408-FW5 WNMG080404-FW5 WNMG080408-FW5 WNMG080412-FW5	6,52	0,4	0,10-0,35	0,3-2,0	⊕	⊕	⊕	⊕						⊕	⊕								⊕	⊕	⊕				
	6,52	0,8	0,15-0,50	0,4-2,0		⊕	⊕	⊕							⊕	⊕								⊕	⊕	⊕			
	8,69	0,4	0,10-0,40	0,3-3,0	⊕	⊕	⊕								⊕	⊕								⊕	⊕	⊕			
	8,69	0,8	0,15-0,60	0,4-3,0	⊕	⊕	⊕								⊕	⊕									⊕	⊕	⊕		
	8,69	1,2	0,25-0,65	0,6-3,0	⊕	⊕	⊕								⊕	⊕									⊕	⊕	⊕		
 WNMG060408-FM5 WNMG080404-FM5 WNMG080408-FM5 WNMG080412-FM5	6,52	0,4	0,05-0,15	0,2-1,0										⊕	⊕								⊕	⊕	⊕				
	6,52	0,8	0,07-0,20	0,4-1,5											⊕	⊕								⊕	⊕	⊕			
	8,69	0,4	0,05-0,15	0,2-1,5											⊕	⊕								⊕	⊕	⊕			
	8,69	0,8	0,07-0,20	0,4-1,5											⊕	⊕									⊕	⊕	⊕		
	8,69	1,2	0,10-0,25	0,5-2,0											⊕	⊕									⊕	⊕	⊕		
 Wiper WNMG060408-FP5 WNMG080404-FP5 WNMG080408-FP5 WNMG080412-FP5	6,52	0,4	0,04-0,20	0,1-1,5																									
	6,52	0,8	0,08-0,25	0,2-2,0	⊕	⊕	⊕								⊕	⊕													
	8,69	0,4	0,05-0,20	0,1-1,5	⊕	⊕	⊕								⊕	⊕													
	8,69	0,8	0,08-0,25	0,2-2,0	⊕	⊕	⊕								⊕	⊕													
 Wiper WNMG060412-MW5 WNMG080408-MW5 WNMG080412-MW5	6,52	0,8	0,15-0,50	0,8-3,0																									
	6,52	1,2	0,20-0,60	1,5-3,0																									
	8,69	0,8	0,20-0,65	0,8-4,0	⊕	⊕	⊕								⊕	⊕													
	8,69	1,2	0,25-0,70	1,5-4,0	⊕	⊕	⊕								⊕	⊕													
 WNGG080408M-MN3	8,69	0,37	0,08-0,30	0,8-4,0																									
	8,69	0,77	0,10-0,40	1,0-4,0																									
 WNMG080408-MS3	8,69	0,4	0,12-0,25	0,6-3,0																									
	8,69	0,8	0,15-0,30	0,8-3,0			⊕								⊕	⊕								⊕	⊕	⊕			
 WNMG080408-NMT	8,69	0,8	0,12-0,30	0,8-4,0																						⊕	⊕		
 WNMG080404-NMS WNMG080408-NMS	6,52	0,8	0,10-0,30	0,8-3,0																									
	8,69	0,4	0,10-0,24	0,6-2,5											⊕	⊕								⊕	⊕	⊕			
	8,69	0,8	0,13-0,32	0,8-3,5											⊕	⊕								⊕	⊕	⊕	⊕		
 WNMG060408-MP3 WNMG060412-MP3 WNMG080404-MP3 WNMG080408-MP3 WNMG080412-MP3	6,52	0,4	0,08-0,22	0,3-2,2			⊕	⊕																					
	6,52	0,8	0,12-0,32	0,6-3,0			⊕	⊕																					
	6,52	1,2	0,16-0,35	0,8-3,2				⊕																					
	8,69	0,4	0,08-0,22	0,3-2,5				⊕	⊕																				
	8,69	0,8	0,12-0,32	0,6-3,2	⊕	⊕	⊕	⊕																					
	8,69	1,2	0,16-0,40	0,8-3,5	⊕	⊕	⊕	⊕																					

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

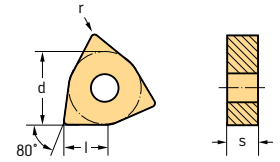
Przykład zamówienia dla gatunku WKP01G: WNMG060404-FW5 WKP01G

 HC = węgiel pokrywany
 HE = cermet pokrywany
 HW = węgiel niepokrywany

Toczenie płytek Trójkątne negatywowe 80°

WNMG / WNGG / WNMA / WNMM

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	l mm	r mm	f mm	ap mm	P								M				K			N		S						
					HC				HE				HC				HC			HC	HW	HC			HW			
					WKP01G	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WPP30G	WKP30S	WEP10C	WSM01	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WKP01G	WKK10S	WKK20S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WS10	
WNMG060404-MM5	6,52	0,4	0,10-0,18	0,5-2,0					☉					☉	☉	☉	☉								☉	☉	☉	☉
WNMG060408-MM5	6,52	0,8	0,15-0,25	0,8-2,5					☉					☉	☉	☉	☉								☉	☉	☉	☉
WNMG060412-MM5	6,52	1,2	0,18-0,30	0,8-3,0					☉					☉	☉	☉	☉								☉	☉	☉	☉
WNMG080404-MM5	8,69	0,4	0,10-0,20	0,5-3,0					☉					☉	☉	☉	☉								☉	☉	☉	☉
WNMG080408-MM5	8,69	0,8	0,15-0,32	0,8-3,0					☉					☉	☉	☉	☉								☉	☉	☉	☉
WNMG080412-MM5	8,69	1,2	0,15-0,35	0,8-3,5					☉					☉	☉	☉	☉								☉	☉	☉	☉
WNMG080416-MM5	8,69	1,6	0,15-0,40	1,0-4,0										☉	☉	☉	☉								☉	☉	☉	☉
WNMG100608-MM5	10,86	0,8	0,18-0,40	0,8-4,5											☉	☉	☉								☉	☉	☉	☉
WNMG100612-MM5	10,86	1,2	0,20-0,45	0,8-4,5											☉	☉	☉								☉	☉	☉	☉
WNMG060404-MP5	6,52	0,4	0,16-0,25	0,5-4,0		☉	☉	☉		☉																		
WNMG060408-MP5	6,52	0,8	0,18-0,35	0,6-4,0		☉	☉	☉		☉																		
WNMG060412-MP5	6,52	1,2	0,20-0,40	1,0-4,0		☉	☉	☉		☉																		
WNMG080404-MP5	8,69	0,4	0,16-0,25	0,5-4,0		☉	☉	☉		☉																		
WNMG080408-MP5	8,69	0,8	0,18-0,40	0,6-5,0		☉	☉	☉		☉																		
WNMG080412-MP5	8,69	1,2	0,20-0,45	1,0-5,0		☉	☉	☉		☉																		
WNMG080416-MP5	8,69	1,6	0,25-0,50	1,2-5,0			☉	☉																				
WNMG100608-MP5	10,86	0,8	0,25-0,40	0,8-7,0			☉	☉																				
WNMG100612-MP5	10,86	1,2	0,30-0,50	1,0-7,0			☉	☉																				
WNMG060408-MU5	6,52	0,8	0,15-0,35	0,6-3,0			☉	☉	☉						☉	☉										☉		
WNMG080404-MU5	8,69	0,4	0,15-0,30	0,5-4,0			☉	☉	☉						☉	☉										☉		
WNMG080408-MU5	8,69	0,8	0,15-0,40	0,6-5,0			☉	☉	☉						☉	☉										☉		
WNMG080412-MU5	8,69	1,2	0,20-0,50	1,0-5,0			☉	☉	☉						☉	☉										☉		
WNMG080416-MU5	8,69	1,6	0,25-0,55	1,2-5,0			☉	☉																				
WNMG060404-MK5	6,52	0,4	0,16-0,25	0,6-4,0														☉	☉									
WNMG060408-MK5	6,52	0,8	0,20-0,40	0,8-4,0														☉	☉	☉								
WNMG060412-MK5	6,52	1,2	0,16-0,45	0,6-4,0														☉	☉	☉								
WNMG080404-MK5	8,69	0,4	0,16-0,25	0,6-5,0														☉	☉	☉								
WNMG080408-MK5	8,69	0,8	0,20-0,45	1,2-5,0														☉	☉	☉								
WNMG080412-MK5	8,69	1,2	0,22-0,50	1,5-5,0														☉	☉	☉								
WNMG080416-MK5	8,69	1,6	0,25-0,55	2,0-5,0														☉	☉	☉								
WNMG100608-MK5	10,86	0,8	0,25-0,50	0,8-7,0														☉	☉	☉								
WNMG100612-MK5	10,86	1,2	0,30-0,60	1,2-7,0														☉	☉	☉								
WNMG100616-MK5	10,86	1,6	0,35-0,60	1,5-7,0														☉	☉	☉								
WNMG080408-NRS	8,69	0,8	0,16-0,35	1,0-4,0					☉				☉	☉	☉	☉							☉	☉	☉	☉		
WNMG080412-NRS	8,69	1,2	0,18-0,40	1,2-4,0					☉				☉	☉	☉	☉							☉	☉	☉	☉		
WNMG060408-RM5	6,52	0,8	0,20-0,40	1,2-3,5					☉					☉	☉	☉	☉								☉	☉	☉	☉
WNMG080408-RM5	8,69	0,8	0,20-0,40	1,2-4,5		☉	☉	☉						☉	☉	☉	☉							☉	☉	☉	☉	
WNMG080412-RM5	8,69	1,2	0,25-0,50	1,5-4,5					☉					☉	☉	☉	☉							☉	☉	☉	☉	

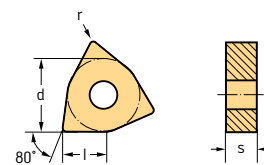
Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832
 Przykład zamówienia dla gatunku WKP01G: WNMG060404-FW5 WKP01G

HC = węgiel pokrywany
 HE = cermet pokrywany
 HW = węgiel niepokrywany

Toczenie płytek Trójkątne negatywowe 80°

WNMG / WNGG / WNMA / WNMM

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P											M				K			N		S			
					WKP01G	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WPP30G	WKP30S	WEP10C	WSM01	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WKP01G	WKK10S	WKK20S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WS10	
	WNMG060408-RP5	6,52	0,8	0,20–0,40	0,8–4,0																							
	WNMG060412-RP5	6,52	1,2	0,25–0,50	1,0–4,0																							
	WNMG080408-RP5	8,69	0,8	0,20–0,40	0,8–6,0																							
	WNMG080412-RP5	8,69	1,2	0,25–0,60	1,0–6,0																							
	WNMG080416-RP5	8,69	1,6	0,35–0,70	1,6–6,0																							
	WNMG100612-RP5	10,86	1,2	0,35–0,65	1,2–8,0																							
	WNMG100616-RP5	10,86	1,6	0,35–0,70	1,6–8,0																							
	WNMG080408-RP7	8,69	0,8	0,18–0,40	0,8–5,0																							
	WNMG080412-RP7	8,69	1,2	0,25–0,50	1,2–5,0																							
	WNMG100608-RP7	10,86	0,8	0,30–0,50	0,8–6,0																							
	WNMG100612-RP7	10,86	1,2	0,35–0,60	1,2–6,0																							
	WNMG100616-RP7	10,86	1,6	0,40–0,60	1,5–6,0																							
	WNMA060404-RK5	6,52	0,4	0,16–0,25	0,6–4,0																							
	WNMA060408-RK5	6,52	0,8	0,20–0,40	0,8–4,0																							
	WNMA060412-RK5	6,52	1,2	0,22–0,50	1,2–4,0																							
	WNMA080404-RK5	8,69	0,4	0,16–0,25	0,6–5,0																							
	WNMA080408-RK5	8,69	0,8	0,20–0,45	1,2–5,0																							
	WNMA080412-RK5	8,69	1,2	0,22–0,50	1,5–5,0																							
	WNMA100612-RK5	10,86	1,2	0,25–0,60	1,5–6,0																							
	WNMA100616-RK5	10,86	1,6	0,30–0,65	1,5–6,0																							
	WNMA080408-RK7	8,69	0,8	0,20–0,45	1,2–5,0																							
	WNMA080412-RK7	8,69	1,2	0,22–0,50	1,5–5,0																							
	WNMM080412-HU3	8,69	1,2	0,35–0,60	1,2–6,0																							
	WNMM100612-HU3	10,86	1,2	0,35–0,70	1,2–8,0																							
	WNMM100616-HU3	10,86	1,6	0,40–0,90	1,6–8,0																							

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

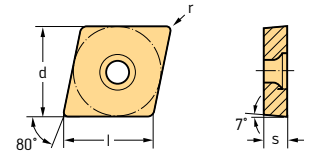
Przykład zamówienia dla gatunku WKP01G: WNMG060404-FW5 WKP01G

HC = węgiel pokrywany
HE = cermet pokrywany
HW = węgiel niepokrywany

Toczenie płytek Rombowe pozytywowe 80°

CCMT / CCGT / CCMW

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						M				K			N		S						
					HC						HE				HC				HC			HW		HC		
					WKP01G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WPP30G	WEP01C	WEP10C	WSM01	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WKP01G	WKK10S	WKK20S	WN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	
CCMT060202-FW4	6,45	0,2	0,03-0,15	0,1-1,5																						
CCMT060204-FW4	6,45	0,4	0,05-0,30	0,2-2,0	☺	☺	☺						☺	☺	☺						☺	☺	☺			
CCMT060208-FW4	6,45	0,8	0,09-0,35	0,3-2,0	☺	☺	☺						☺	☺	☺						☺	☺	☺			
CCMT09T302-FW4	9,67	0,2	0,03-0,15	0,1-2,0																						
CCMT09T304-FW4	9,67	0,4	0,07-0,30	0,2-2,5	☺	☺	☺						☺	☺	☺						☺	☺	☺			
CCMT09T308-FW4	9,67	0,8	0,12-0,50	0,3-2,5	☺	☺	☺						☺	☺	☺						☺	☺	☺			
CCGT060202-FL2	6,45	0,2	0,04-0,10	0,1-1,0			☺																☺			
CCGT060204-FL2	6,45	0,4	0,06-0,15	0,2-1,5			☺																☺			
CCGT09T302-FL2	9,67	0,2	0,04-0,10	0,1-1,0			☺																☺			
CCGT09T304-FL2	9,67	0,4	0,06-0,15	0,2-1,5			☺																☺			
CCGT060201-FN2	6,45	0,1	0,02-0,06	0,1-1,5																			☺			
CCGT060202-FN2	6,45	0,2	0,05-0,12	0,2-2,0																			☺			
CCGT060204-FN2	6,45	0,4	0,08-0,25	0,2-2,5																			☺			
CCGT09T301-FN2	9,67	0,1	0,02-0,06	0,1-1,5																			☺			
CCGT09T302-FN2	9,67	0,2	0,05-0,12	0,2-2,0																			☺			
CCGT09T304-FN2	9,67	0,4	0,08-0,25	0,2-2,5																			☺			
CCGT09T308-FN2	9,67	0,8	0,10-0,30	0,3-3,0																			☺			
CCGT120404-FN2	12,9	0,4	0,08-0,25	0,2-3,0																			☺			
CCGT120408-FN2	12,9	0,8	0,10-0,30	0,3-3,5																			☺			
CCGT060201-FM2	6,45	0,1	0,02-0,06	0,1-1,5																			☺			
CCGT060202-FM2	6,45	0,2	0,05-0,12	0,2-2,0																			☺			
CCGT060204-FM2	6,45	0,4	0,08-0,25	0,2-2,5																			☺			
CCGT09T301-FM2	9,67	0,1	0,02-0,06	0,1-1,5																			☺			
CCGT09T302-FM2	9,67	0,2	0,05-0,12	0,2-2,0																			☺			
CCGT09T304-FM2	9,67	0,4	0,08-0,25	0,2-2,5																			☺			
CCGT09T308-FM2	9,67	0,8	0,10-0,30	0,3-3,0																			☺			
CCGT120404-FM2	12,9	0,4	0,08-0,25	0,2-3,0																			☺			
CCGT120408-FM2	12,9	0,8	0,10-0,30	0,3-3,5																			☺			
CCGT060201M-FP2	6,45	0,07	0,02-0,06	0,1-1,5																			☺			
CCGT060202M-FP2	6,45	0,17	0,05-0,12	0,2-2,0																			☺			
CCGT060204M-FP2	6,45	0,37	0,08-0,25	0,2-2,5																			☺			
CCGT09T301M-FP2	9,67	0,07	0,02-0,06	0,1-1,5																			☺			
CCGT09T302M-FP2	9,67	0,17	0,05-0,12	0,2-2,0																			☺			
CCGT09T304M-FP2	9,67	0,37	0,08-0,25	0,2-2,5																			☺			
CCGT09T308M-FP2	9,67	0,77	0,10-0,30	0,3-3,0																			☺			
CCGT060202MR-FX4	6,45	0,17	0,02-0,10	0,1-1,5																			☺			
CCGT060204MR-FX4	6,45	0,37	0,05-0,15	0,1-2,0																			☺			
CCGT09T302MR-FX4	9,67	0,17	0,02-0,10	0,1-1,5																			☺			
CCGT09T304MR-FX4	9,67	0,37	0,05-0,15	0,1-2,0																			☺			
CCGT09T308MR-FX4	9,67	0,77	0,08-0,25	0,2-2,5																			☺			
CCGT060202ML-FX4	6,45	0,17	0,02-0,10	0,1-1,5																			☺			
CCGT060204ML-FX4	6,45	0,37	0,05-0,15	0,1-2,0																			☺			
CCGT09T302ML-FX4	9,67	0,17	0,02-0,10	0,1-1,5																			☺			
CCGT09T304ML-FX4	9,67	0,37	0,05-0,15	0,1-2,0																			☺			
CCGT09T308ML-FX4	9,67	0,77	0,08-0,25	0,2-2,5																			☺			

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832
 Przykład zamówienia dla gatunku WPP20G: CCMT060202-FW4 WPP20G

HC = węgiel pokrywany
 HE = cermet pokrywany
 HW = węgiel niepokrywany

WALTER SELECT

Optymalna płytka skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

☺ ☹ ☹ / * = Nowość w ofercie

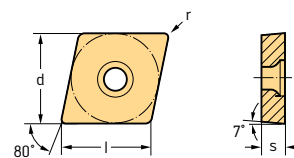
Płytki skrawające wg ISO – pozytywy kształt bazowy

A 39







Toczenie płytek Rombowe pozytywowe 80°

CCMT / CCGT / CCMW

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	l mm	r mm	f mm	ap mm	P						M					K			N		S						
					HC			HE			HC					HC			HC	HW	HC						
					WKP01G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WPP30G	WEP01C	WEP10C	WSM01	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WKP01G	WKK10S	WKK20S	WN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S		
 CCMT060202-FM4	6.45	0.2	0.04-0.12	0.1-1.0				☺						☺	☺	☺								☺	☺	☺	☺
CCMT060204-FM4	6.45	0.4	0.05-0.16	0.1-1.5				☺				☺	☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺	☺	☺
CCMT060208-FM4	6.45	0.8	0.08-0.20	0.1-1.5				☺				☺	☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺	☺	☺
CCMT09T302-FM4	9.67	0.2	0.04-0.12	0.1-1.0				☺				☺	☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺	☺	☺
CCMT09T304-FM4	9.67	0.4	0.05-0.16	0.1-1.5				☺				☺	☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺	☺	☺
CCMT09T308-FM4	9.67	0.8	0.08-0.20	0.1-1.5				☺				☺	☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺	☺	☺
CCMT120404-FM4	12.9	0.4	0.05-0.16	0.1-1.5								☺		☺	☺	☺							☺	☺	☺	☺	☺
CCMT120408-FM4	12.9	0.8	0.08-0.20	0.1-1.5								☺		☺	☺	☺							☺	☺	☺	☺	☺
 CCMT060202-FP4	6.45	0.2	0.04-0.12	0.1-1.0	☺	☺	☺										☺										
CCMT060204-FP4	6.45	0.4	0.05-0.16	0.1-1.5	☺	☺	☺										☺										
CCMT060208-FP4	6.45	0.8	0.08-0.20	0.1-1.5	☺	☺	☺										☺										
CCMT09T302-FP4	9.67	0.2	0.04-0.12	0.1-1.0	☺	☺	☺										☺										
CCMT09T304-FP4	9.67	0.4	0.05-0.16	0.1-1.5	☺	☺	☺										☺										
CCMT09T308-FP4	9.67	0.8	0.08-0.20	0.1-1.5	☺	☺	☺										☺										
CCMT120404-FP4	12.9	0.4	0.05-0.16	0.1-1.5	☺	☺	☺										☺										
CCMT120408-FP4	12.9	0.8	0.08-0.20	0.1-1.5		☺	☺																				
 CCMT060204-FM6	6.45	0.4	0.08-0.25	0.3-1.6										☺	☺										☺	☺	
CCMT060208-FM6	6.45	0.8	0.12-0.30	0.5-1.6										☺	☺										☺	☺	
CCMT09T304-FM6	9.67	0.4	0.08-0.25	0.3-2.0										☺	☺										☺	☺	
CCMT09T308-FM6	9.67	0.8	0.12-0.32	0.5-2.0										☺	☺										☺	☺	
CCMT120408-FM6	12.9	0.8	0.12-0.32	0.5-2.5										☺	☺										☺	☺	
 CCMT060204-FP6	6.45	0.4	0.06-0.18	0.3-2.0	☺	☺																					
CCMT060208-FP6	6.45	0.8	0.10-0.20	0.5-2.0	☺	☺																					
CCMT09T304-FP6	9.67	0.4	0.08-0.20	0.3-2.0	☺	☺																					
CCMT09T308-FP6	9.67	0.8	0.12-0.32	0.5-2.0	☺	☺																					
CCMT120404-FP6	12.9	0.4	0.10-0.25	0.3-2.5		☺																					
CCMT120408-FP6	12.9	0.8	0.12-0.32	0.5-2.5		☺																					
 CCMT060204-FK6	6.45	0.4	0.06-0.18	0.3-2.0												☺	☺										
CCMT060208-FK6	6.45	0.8	0.10-0.20	0.5-2.0												☺	☺										
CCMT09T304-FK6	9.67	0.4	0.08-0.20	0.3-2.0												☺	☺										
CCMT09T308-FK6	9.67	0.8	0.10-0.25	0.5-2.0												☺	☺										
CCMT120404-FK6	12.9	0.4	0.10-0.25	0.3-2.5												☺	☺										
CCMT120408-FK6	12.9	0.8	0.12-0.32	0.5-2.5												☺	☺										
 CCMT09T304-MW4	9.67	0.4	0.12-0.40	0.5-4.0	☺	☺								☺											☺		
CCMT09T308-MW4	9.67	0.8	0.15-0.50	0.7-4.0	☺	☺								☺											☺		
CCMT09T312-MW4	9.67	1.2	0.17-0.55	0.8-4.0		☺								☺											☺		
CCMT120404-MW4	12.9	0.4	0.12-0.40	0.5-4.5		☺								☺											☺		
CCMT120408-MW4	12.9	0.8	0.17-0.55	0.7-4.5	☺	☺								☺											☺		
CCMT120412-MW4	12.9	1.2	0.17-0.55	0.8-4.5	☺	☺								☺											☺		

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

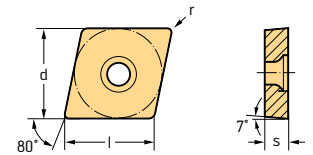
Przykład zamówienia dla gatunku WPP20G: CCMT060202-FW4 WPP20G

HC = węgiel pokrywany

HE = cermet pokrywany

HW = węgiel niepokrywany

Toczenie płytek Rombowe pozytywne 80° CCMT / CCGT / CCMW Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	l mm	r mm	f mm	ap mm	P						M					K			N		S							
					HC			HE			HC					HC			HC	HW	HC							
					WKP01G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WPP30G	WEP01C	WEP10C	WSM01	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WKP01G	WKK10S	WKK20S	WNN10	WNI10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S			
CCGT060201-MN2	6,45	0,1	0,02-0,06	0,5-1,5														☺	☺									
CCGT060202-MN2	6,45	0,2	0,05-0,12	0,5-2,0								☺							☺	☺	☺							
CCGT060204-MN2	6,45	0,4	0,08-0,25	0,6-3,0								☺							☺	☺	☺	☺						
CCGT09T301-MN2	9,67	0,1	0,02-0,06	0,5-1,5															☺	☺	☺							
CCGT09T302-MN2	9,67	0,2	0,05-0,12	0,5-2,0								☺							☺	☺	☺	☺						
CCGT09T304-MN2	9,67	0,4	0,08-0,25	0,6-4,0								☺							☺	☺	☺	☺						
CCGT09T308-MN2	9,67	0,8	0,10-0,35	0,8-4,0								☺							☺	☺	☺	☺						
CCGT120402-MN2	12,9	0,2	0,05-0,12	0,5-2,0															☺	☺	☺							
CCGT120404-MN2	12,9	0,4	0,08-0,25	0,6-5,0															☺	☺	☺							
CCGT120408-MN2	12,9	0,8	0,10-0,35	0,8-5,0															☺	☺	☺							
CCMT060204-MM4	6,45	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0									☺	☺	☺											☺	☺	☺
CCMT060208-MM4	6,45	0,8	0,12-0,25	0,5-2,0										☺	☺	☺										☺	☺	☺
CCMT09T304-MM4	9,67	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0									☺	☺	☺	☺										☺	☺	☺
CCMT09T308-MM4	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0									☺	☺	☺	☺										☺	☺	☺
CCMT120404-MM4	12,9	0,4	0,12-0,25	0,4-3,5										☺	☺	☺										☺	☺	☺
CCMT120408-MM4	12,9	0,8	0,12-0,32	0,5-3,5											☺	☺										☺	☺	☺
CCGT060204-MM4	6,45	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0									☺		☺											☺	☺	☺
CCGT060208-MM4	6,45	0,8	0,12-0,25	0,5-2,0										☺	☺											☺	☺	☺
CCGT09T304-MM4	9,67	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0										☺	☺	☺										☺	☺	☺
CCGT09T308-MM4	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0										☺	☺	☺										☺	☺	☺
CCGT120408-MM4	12,9	0,8	0,12-0,32	0,5-3,5											☺	☺										☺	☺	☺
CCMT060204-MP4	6,45	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0		☺	☺																					
CCMT060208-MP4	6,45	0,8	0,12-0,25	0,5-2,0		☺	☺																					
CCMT09T304-MP4	9,67	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0		☺	☺						☺															
CCMT09T308-MP4	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0		☺	☺						☺															
CCMT120404-MP4	12,9	0,4	0,12-0,25	0,4-3,5		☺	☺																					
CCMT120408-MP4	12,9	0,8	0,12-0,32	0,5-3,5		☺	☺																					
CCGT060204-MP4	6,45	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0			☺																					
CCGT09T304-MP4	9,67	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0			☺																					
CCGT09T308-MP4	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0			☺																					
CCGT120408-MP4	12,9	0,8	0,12-0,32	0,5-3,5			☺																					
CCMT060204-MP6	6,45	0,4	0,10-0,20	0,4-2,5		☺	☺		☺																			
CCMT090304-MP6	9,67	0,4	0,10-0,25	0,4-3,5			☺																					
CCMT090308-MP6	9,67	0,8	0,15-0,32	0,6-3,5			☺																					
CCMT09T304-MP6	9,67	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0		☺	☺		☺																			
CCMT09T308-MP6	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0		☺	☺		☺																			
CCMT120408-MP6	12,9	0,8	0,15-0,35	0,6-4,0		☺	☺		☺																			
CCMT160508-MP6	16,12	0,8	0,15-0,40	0,8-4,0			☺		☺																			

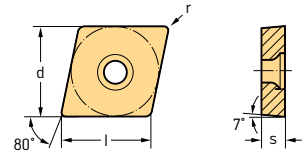
Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832
Przykład zamówienia dla gatunku WPP20G: CCMT060202-FW4 WPP20G

HC = węgiel pokrywany
HE = cermet pokrywany
HW = węgiel niepokrywany

Toczenie płytek Rombowe pozytywowe 80°

CCMT / CCGT / CCMW

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						M					K			N		S		
					HC						HC					HC			HC HW		HC		
					WKP01G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WPP30G	WEP01C	WEP10C	WSM01	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WKP01G	WKK10S	WKK20S	WN10	WN10	WSM01	WSM10S
CCMT060204-MK4	6.45	0.4	0.08-0.20	0.4-2.0																			
CCMT060208-MK4	6.45	0.8	0.12-0.25	0.5-2.0																			
CCMT09T304-MK4	9.67	0.4	0.08-0.25	0.4-3.0																			
CCMT09T308-MK4	9.67	0.8	0.12-0.32	0.5-3.0																			
CCMT120404-MK4	12.9	0.4	0.12-0.25	0.4-3.5																			
CCMT120408-MK4	12.9	0.8	0.12-0.32	0.5-3.5																			
CCGT060204-MK4	6.45	0.4	0.08-0.20	0.4-2.0																			
CCGT060208-MK4	6.45	0.8	0.12-0.25	0.5-2.0																			
CCGT09T304-MK4	9.67	0.4	0.08-0.25	0.4-3.0																			
CCGT09T308-MK4	9.67	0.8	0.12-0.32	0.5-3.0																			
CCGT120408-MK4	12.9	0.8	0.12-0.32	0.5-3.5																			
CCMT060204-RM4	6.45	0.4	0.12-0.25	0.4-2.5																			
CCMT060208-RM4	6.45	0.8	0.16-0.30	0.6-2.5																			
CCMT09T304-RM4	9.67	0.4	0.12-0.25	0.4-3.0																			
CCMT09T308-RM4	9.67	0.8	0.16-0.35	0.6-4.0																			
CCMT120404-RM4	12.9	0.4	0.12-0.25	0.4-3.0																			
CCMT120408-RM4	12.9	0.8	0.16-0.40	0.6-5.0																			
CCMT120412-RM4	12.9	1.2	0.20-0.50	0.8-5.0																			
CCMT060204-RP4	6.45	0.4	0.12-0.25	0.4-2.5																			
CCMT060208-RP4	6.45	0.8	0.16-0.30	0.6-2.5																			
CCMT09T304-RP4	9.67	0.4	0.12-0.25	0.4-3.0																			
CCMT09T308-RP4	9.67	0.8	0.16-0.35	0.6-4.0																			
CCMT120404-RP4	12.9	0.4	0.12-0.30	0.4-4.0																			
CCMT120408-RP4	12.9	0.8	0.16-0.40	0.6-5.0																			
CCMT120412-RP4	12.9	1.2	0.20-0.50	0.8-5.0																			
CCMT060204-RK4	6.45	0.4	0.12-0.25	0.4-2.5																			
CCMT060208-RK4	6.45	0.8	0.16-0.30	0.6-2.5																			
CCMT09T304-RK4	9.67	0.4	0.12-0.25	0.4-3.0																			
CCMT09T308-RK4	9.67	0.8	0.16-0.35	0.6-4.0																			
CCMT120404-RK4	12.9	0.4	0.12-0.30	0.4-4.0																			
CCMT120408-RK4	12.9	0.8	0.16-0.40	0.6-5.0																			
CCMT120412-RK4	12.9	1.2	0.20-0.50	0.8-5.0																			
CCMW060202-RK6	6.45	0.2	0.08-0.12	0.2-2.5																			
CCMW060204-RK6	6.45	0.4	0.12-0.25	0.4-2.5																			
CCMW060208-RK6	6.45	0.8	0.16-0.30	0.5-2.5																			
CCMW09T304-RK6	9.67	0.4	0.12-0.25	0.4-3.0																			
CCMW09T308-RK6	9.67	0.8	0.16-0.35	0.5-4.0																			
CCMW120408-RK6	12.9	0.8	0.16-0.40	0.6-5.0																			
CCMW120412-RK6	12.9	1.2	0.20-0.50	0.8-5.0																			

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

Przykład zamówienia dla gatunku WPP20G: CCMT060202-FW4 WPP20G

HC = węgiel pokrywany

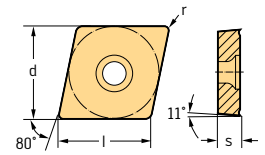
HE = cermet pokrywany

HW = węgiel niepokrywany

Toczenie płytek Rombowe pozytywowe 80°

CPGT / CPMT / CPMW

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P				M			K		S	
					HC		HE		HC			HC		HC	
					WPP10G	WPP20G	WMP20S	WEP10C	WSM01	WMP20S	WSM20S	WKK20S	WSM01	WSM20S	
CPGT050202M-FP2	5,64	0,17	0,05-0,12	0,2-2,0				☺							
CPGT050204M-FP2	5,64	0,37	0,08-0,20	0,2-2,0				☺							
CPMT050204-FM4	5,64	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5			☺			☺	☺			☺	
CPMT060204-FM4	6,45	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5			☺			☺	☺			☺	
CPMT09T304-FM4	9,67	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5			☺			☺	☺			☺	
CPMT09T308-FM4	9,67	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5			☺			☺	☺			☺	
CPMT050204-FP4	5,64	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺										
CPMT060204-FP4	6,45	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺										
CPMT09T304-FP4	9,67	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺										
CPMT09T308-FP4	9,67	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5	☺										
CPMT04T104-MM4	4,84	0,4	0,06-0,16	0,3-1,5							☺			☺	
CPMT060204-MM4	6,45	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0							☺			☺	
CPMT060208-MM4	6,45	0,8	0,12-0,25	0,5-2,0							☺			☺	
CPMT09T304-MM4	9,67	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0							☺			☺	
CPMT09T308-MM4	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0							☺			☺	
CPGT050204-MM4	5,64	0,4	0,08-0,20	0,4-1,5							☺			☺	
CPGT060201-MM4	6,45	0,1	0,04-0,12	0,1-2,0							☺			☺	
CPGT060202-MM4	6,45	0,2	0,06-0,16	0,2-2,0							☺			☺	
CPGT060204-MM4	6,45	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0							☺			☺	
CPGT060208-MM4	6,45	0,8	0,12-0,25	0,5-2,0							☺			☺	
CPGT09T301-MM4	9,67	0,1	0,06-0,20	0,1-3,0							☺			☺	
CPGT09T304-MM4	9,67	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0							☺			☺	
CPGT09T308-MM4	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0							☺			☺	
CPMT04T104-MP4	4,84	0,4	0,06-0,16	0,3-1,5							☺			☺	
CPMT060204-MP4	6,45	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0							☺			☺	
CPMT060208-MP4	6,45	0,8	0,12-0,25	0,5-2,0							☺			☺	
CPMT09T304-MP4	9,67	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0							☺			☺	
CPMT09T308-MP4	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0							☺			☺	
CPGT050204-MP4	5,64	0,4	0,08-0,20	0,4-1,5			☺								
CPGT060204-MP4	6,45	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0			☺								
CPGT09T304-MP4	9,67	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0			☺								
CPGT09T308-MP4	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0			☺								
CPMT060208-MK4	6,45	0,8	0,12-0,25	0,5-2,0									☺		
CPMT09T308-MK4	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0									☺		
CPGT050204-MK4	5,64	0,4	0,08-0,20	0,4-1,5									☺		
CPGT060204-MK4	6,45	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0									☺		
CPGT060208-MK4	6,45	0,8	0,12-0,25	0,5-2,0									☺		
CPGT09T308-MK4	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0									☺		
CPMW050204-RK6	5,64	0,4	0,12-0,25	0,4-2,5									☺		
CPMW060204-RK6	6,45	0,4	0,12-0,25	0,4-2,5									☺		
CPMW09T304-RK6	9,67	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0									☺		
CPMW09T308-RK6	9,67	0,8	0,16-0,35	0,5-4,0									☺		

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832
 Przykład zamówienia dla gatunku WEP10C: CPGT050202M-FP2 WEP10C

HC = węgiel pokrywany
 HE = cermet pokrywany

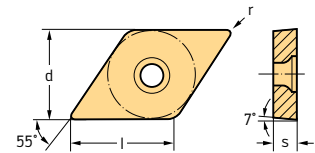
WALTER SELECT Optymalna płytka skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

☺ ☹ ☹ ☹ / * = Nowość w ofercie

Toczenie płytek Rombowe pozytywowe 55°

DCMT / DCGT / DCMW

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						M				K			N		S				
					HC						HC				HC			HC	HW	HC				
					WKP01G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WPP30G	WEP01C	WEP10C	WSM01	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WKP01G	WKK10S	WKK20S	WN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S
DCMT070202-FW4	7.75	0.2	0.03-0.15	0.1-1.5																				
DCMT070204-FW4	7.75	0.4	0.05-0.25	0.2-2.0	☺	☺	☺																	
DCMT070208-FW4	7.75	0.8	0.09-0.35	0.3-2.0	☺	☺	☺																	
DCMT11T302-FW4	11.63	0.2	0.03-0.15	0.1-2.0																				
DCMT11T304-FW4	11.63	0.4	0.07-0.30	0.2-2.5	☺	☺	☺																	
DCMT11T308-FW4	11.63	0.8	0.12-0.40	0.3-2.5	☺	☺	☺																	
DCGT11T302-FL2	11.63	0.2	0.04-0.10	0.1-1.0																				
DCGT11T304-FL2	11.63	0.4	0.06-0.15	0.2-1.5			☺																	
DCGT11T308-FL2	11.63	0.8	0.08-0.20	0.3-1.5			☺																	
DCGT070201-FN2	7.75	0.1	0.02-0.06	0.1-1.5																				
DCGT070202-FN2	7.75	0.2	0.05-0.12	0.2-2.0																				
DCGT070204-FN2	7.75	0.4	0.08-0.25	0.2-2.5																				
DCGT11T301-FN2	11.63	0.1	0.02-0.06	0.1-1.5																				
DCGT11T302-FN2	11.63	0.2	0.05-0.12	0.2-2.0																				
DCGT11T304-FN2	11.63	0.4	0.08-0.25	0.2-2.5																				
DCGT11T308-FN2	11.63	0.8	0.10-0.30	0.3-3.0																				
DCGT070201-FM2	7.75	0.1	0.02-0.06	0.1-1.5																				
DCGT070202-FM2	7.75	0.2	0.05-0.12	0.2-2.0																				
DCGT070204-FM2	7.75	0.4	0.08-0.25	0.2-2.5																				
DCGT11T301-FM2	11.63	0.1	0.02-0.06	0.1-1.5																				
DCGT11T302-FM2	11.63	0.2	0.05-0.12	0.2-2.0																				
DCGT11T304-FM2	11.63	0.4	0.08-0.25	0.2-2.5																				
DCGT11T308-FM2	11.63	0.8	0.10-0.30	0.3-3.0																				
DCGT070202M-FP2	7.75	0.17	0.05-0.12	0.2-2.0																				
DCGT070204M-FP2	7.75	0.37	0.08-0.25	0.2-2.5																				
DCGT11T3005M-FP2	11.63	0.03	0.01-0.04	0.1-1.0																				
DCGT11T301M-FP2	11.63	0.07	0.02-0.06	0.1-1.5																				
DCGT11T302M-FP2	11.63	0.17	0.05-0.12	0.2-2.0																				
DCGT11T304M-FP2	11.63	0.37	0.08-0.25	0.2-2.5																				
DCGT11T308M-FP2	11.63	0.77	0.10-0.30	0.3-3.0																				
DCGT070202MR-FX4	7.75	0.17	0.02-0.10	0.1-1.5																				
DCGT070204MR-FX4	7.75	0.37	0.05-0.15	0.1-2.0																				
DCGT11T302MR-FX4	11.63	0.17	0.02-0.10	0.1-1.5																				
DCGT11T304MR-FX4	11.63	0.37	0.05-0.15	0.1-2.0																				
DCGT11T308MR-FX4	11.63	0.77	0.08-0.25	0.2-2.5																				
DCGT070202ML-FX4	7.75	0.17	0.02-0.10	0.1-1.5																				
DCGT070204ML-FX4	7.75	0.37	0.05-0.15	0.1-2.0																				
DCGT11T302ML-FX4	11.63	0.17	0.02-0.10	0.1-1.5																				
DCGT11T304ML-FX4	11.63	0.37	0.05-0.15	0.1-2.0																				
DCGT11T308ML-FX4	11.63	0.77	0.08-0.25	0.2-2.5																				

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

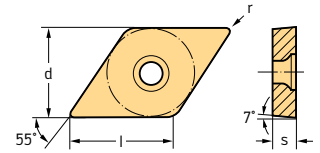
Przykład zamówienia dla gatunku WPP20G: DCMT070202-FW4 WPP20G

 HC = węgiel pokrywany
 HE = cermet pokrywany
 HW = węgiel niepokrywany

Toczenie płytek Rombowe pozytywowe 55°

DCMT / DCGT / DCMW

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						M					K			N		S		
					HC			HE			HC					HC			HC		HC		
					WKP01G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WPP30G	WEP01C	WEP10C	WSM01	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WKP01G	WKK10S	WKK20S	WN10	WN10	WSM01	WSM10S
DCMT070202-FM4	7.75	0.2	0.04-0.12	0.1-1.0									☉	☉							☉	☉	☉
DCMT070204-FM4	7.75	0.4	0.05-0.16	0.1-1.5									☉	☉							☉	☉	☉
DCMT070208-FM4	7.75	0.8	0.08-0.20	0.1-1.5									☉	☉							☉	☉	☉
DCMT11T302-FM4	11.63	0.2	0.04-0.12	0.1-1.0									☉	☉							☉	☉	☉
DCMT11T304-FM4	11.63	0.4	0.05-0.16	0.1-1.5									☉	☉							☉	☉	☉
DCMT11T308-FM4	11.63	0.8	0.08-0.20	0.1-1.5									☉	☉							☉	☉	☉
DCMT070202-FP4	7.75	0.2	0.04-0.12	0.1-1.0	☉	☉	☉																
DCMT070204-FP4	7.75	0.4	0.05-0.16	0.1-1.5	☉	☉	☉																
DCMT070208-FP4	7.75	0.8	0.08-0.20	0.1-1.5		☉	☉																
DCMT11T302-FP4	11.63	0.2	0.04-0.12	0.1-1.0	☉	☉	☉																
DCMT11T304-FP4	11.63	0.4	0.05-0.16	0.1-1.5	☉	☉	☉																
DCMT11T308-FP4	11.63	0.8	0.08-0.20	0.1-1.5	☉	☉	☉																
DCMT070204-FM6	7.75	0.4	0.08-0.25	0.3-1.6																		☉	☉
DCMT11T304-FM6	11.63	0.4	0.08-0.25	0.3-2.0																		☉	☉
DCMT11T308-FM6	11.63	0.8	0.12-0.32	0.6-2.0																		☉	☉
DCMT070204-FP6	7.75	0.4	0.06-0.18	0.3-2.0		☉	☉																
DCMT11T304-FP6	11.63	0.4	0.08-0.20	0.3-2.0		☉	☉																
DCMT11T308-FP6	11.63	0.8	0.10-0.25	0.5-2.0		☉	☉																
DCMT070204-FK6	7.75	0.4	0.06-0.18	0.3-2.0																		☉	☉
DCMT11T304-FK6	11.63	0.4	0.08-0.20	0.3-2.0																		☉	☉
DCMT11T308-FK6	11.63	0.8	0.10-0.25	0.5-2.0																		☉	☉
DCMT11T304-MW4	11.63	0.4	0.12-0.40	0.5-4.0		☉	☉																☉
DCMT11T308-MW4	11.63	0.8	0.15-0.50	0.5-4.0		☉	☉																☉
Wiper																							
DCGT070201-MN2	7.75	0.1	0.02-0.06	0.5-1.5																		☉	☉
DCGT070202-MN2	7.75	0.2	0.05-0.12	0.5-2.0																		☉	☉
DCGT070204-MN2	7.75	0.4	0.08-0.25	0.6-2.5																		☉	☉
DCGT11T301-MN2	11.63	0.1	0.02-0.06	0.5-1.5																		☉	☉
DCGT11T302-MN2	11.63	0.2	0.05-0.12	0.5-2.0																		☉	☉
DCGT11T304-MN2	11.63	0.4	0.08-0.25	0.6-3.0																		☉	☉
DCGT11T308-MN2	11.63	0.8	0.10-0.30	0.8-3.5																		☉	☉
DCMT070204-MM4	7.75	0.4	0.08-0.20	0.4-2.0				☉														☉	☉
DCMT070208-MM4	7.75	0.8	0.12-0.25	0.5-2.0				☉														☉	☉
DCMT11T302-MM4	11.63	0.2	0.04-0.12	0.2-2.0				☉														☉	☉
DCMT11T304-MM4	11.63	0.4	0.08-0.25	0.4-3.0				☉														☉	☉
DCMT11T308-MM4	11.63	0.8	0.12-0.32	0.5-3.0				☉														☉	☉
DCMT11T312-MM4	11.63	1.2	0.15-0.35	0.5-3.0				☉														☉	☉
DCGT070204-MM4	7.75	0.4	0.08-0.20	0.4-2.0				☉														☉	☉
DCGT11T302-MM4	11.63	0.2	0.04-0.12	0.2-2.0				☉														☉	☉
DCGT11T304-MM4	11.63	0.4	0.08-0.25	0.4-3.0				☉														☉	☉
DCGT11T308-MM4	11.63	0.8	0.12-0.32	0.5-3.0				☉														☉	☉

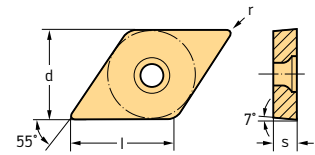
Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832
 Przykład zamówienia dla gatunku WPP20G: DCMT070202-FW4 WPP20G

HC = węgiel pokrywany
 HE = cermet pokrywany
 HW = węgiel niepokrywany

Toczenie płytek Rombowe pozytywowe 55°

DCMT / DCGT / DCMW

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						M					K			N		S		
					HC			HE			HC					HC			HC		HC		
					WKP01G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WPP30G	WEP01C	WEP10C	WSM01	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WKP01G	WKK10S	WKK20S	WN10	WN10	WSM01	WSM10S
DCMT070204-MP4	7.75	0.4	0.08-0.20	0.4-2.0	☺	☺																	
DCMT070208-MP4	7.75	0.8	0.12-0.25	0.5-2.0	☺	☺																	
DCMT11T304-MP4	11.63	0.4	0.08-0.25	0.4-3.0	☺	☺																	
DCMT11T308-MP4	11.63	0.8	0.12-0.32	0.5-3.0	☺	☺																	
DCMT11T312-MP4	11.63	1.2	0.15-0.35	0.5-3.0	☺	☺																	
DCGT070204-MP4	7.75	0.4	0.08-0.20	0.4-2.0	☺	☺																	
DCGT11T304-MP4	11.63	0.4	0.08-0.25	0.4-3.0	☺	☺																	
DCGT11T308-MP4	11.63	0.8	0.12-0.32	0.5-3.0	☺	☺																	
DCMT11T304-MP6	11.63	0.4	0.10-0.25	0.4-3.5	☺	☺																	
DCMT11T308-MP6	11.63	0.8	0.15-0.32	0.6-3.5	☺	☺																	
DCMT150404-MP6	15.5	0.4	0.10-0.25	0.4-4.0	☺	☺																	
DCMT150408-MP6	15.5	0.8	0.12-0.36	0.6-4.0	☺	☺																	
DCMT070204-MK4	7.75	0.4	0.08-0.20	0.4-2.0														☺	☺				
DCMT070208-MK4	7.75	0.8	0.12-0.25	0.5-2.0														☺	☺				
DCMT11T304-MK4	11.63	0.4	0.08-0.25	0.4-3.0														☺	☺				
DCMT11T308-MK4	11.63	0.8	0.12-0.32	0.5-3.0														☺	☺				
DCMT11T312-MK4	11.63	1.2	0.15-0.35	0.5-3.0														☺	☺				
DCMT070204-RM4	7.75	0.4	0.12-0.20	0.4-2.0			☺				☺	☺	☺	☺							☺	☺	
DCMT070208-RM4	7.75	0.8	0.16-0.30	0.6-2.0							☺	☺	☺	☺							☺	☺	
DCMT11T304-RM4	11.63	0.4	0.12-0.25	0.4-3.0							☺	☺	☺	☺							☺	☺	
DCMT11T308-RM4	11.63	0.8	0.16-0.35	0.6-4.0							☺	☺	☺	☺							☺	☺	
DCMT11T312-RM4	11.63	1.2	0.20-0.40	0.8-4.0								☺	☺								☺	☺	
DCMT070204-RP4	7.75	0.4	0.12-0.20	0.4-2.0	☺	☺																	
DCMT070208-RP4	7.75	0.8	0.16-0.30	0.6-2.0	☺	☺																	
DCMT11T304-RP4	11.63	0.4	0.12-0.25	0.4-3.0	☺	☺																	
DCMT11T308-RP4	11.63	0.8	0.16-0.35	0.6-4.0	☺	☺																	
DCMT11T312-RP4	11.63	1.2	0.20-0.40	0.8-4.0	☺	☺																	
DCMT070204-RK4	7.75	0.4	0.12-0.20	0.4-2.0														☺	☺				
DCMT11T304-RK4	11.63	0.4	0.12-0.25	0.4-3.0														☺	☺				
DCMT11T308-RK4	11.63	0.8	0.16-0.35	0.6-4.0														☺	☺				
DCMT11T312-RK4	11.63	1.2	0.20-0.40	0.8-4.0														☺	☺				
DCMW11T304-RK6	11.63	0.4	0.12-0.25	0.4-3.0														☺	☺				
DCMW11T308-RK6	11.63	0.8	0.16-0.35	0.5-4.0														☺	☺				

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

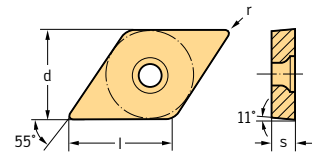
Przykład zamówienia dla gatunku WPP20G: DCMT070202-FW4 WPP20G

 HC = węgiel pokrywany
 HE = cermet pokrywany
 HW = węgiel niepokrywany

Toczenie płytek Rombowe pozytywowe 55°

DPMT / DPGT / DPMW

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	l mm	r mm	f mm	ap mm	P		M		K		S	
					HC	WPP10G WPP20G WMP20S	HC	WMP20S WSM01	HC	WKM20S WSM01	HC	WSM01 WSM20S
DPMT070204-FM4	7,75	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5								
DPMT11T304-FM4	11,63	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5								
DPMT11T308-FM4	11,63	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5								
DPMT070204-FP4	7,75	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5								
DPMT11T304-FP4	11,63	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5								
DPMT11T308-FP4	11,63	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5								
DPMT070204-MM4	7,75	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0								
DPMT11T304-MM4	11,63	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0								
DPGT11T304-MM4	11,63	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0								
DPGT11T308-MM4	11,63	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0								
DPMT070204-MP4	7,75	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0								
DPMT11T304-MP4	11,63	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0								
DPMT11T308-MP4	11,63	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0								
DPGT11T304-MP4	11,63	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0								
DPMW11T308-RK6	11,63	0,8	0,16-0,35	0,5-4,0								

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

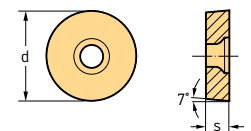
Przykład zamówienia dla gatunku WMP20S: DPMT070204-FM4 WMP20S

HC = węgiel pokrywany

Toczenie płytek Okrągłe pozytywowe

RCGT / RCMT / RCMX

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	d mm	f mm	ap mm	P		M		K		N		S	
				HC	WPP10G WPP20G WMP20S WPP30G	HC	WMP20S WSM10S	HC	WKM20S WKN10	HC	WKN10 WMM10S	HC	WSM10S WSM30S
RCGT0602M0-MN2	6	0,10-0,55	0,6-2,5										
RCGT0803M0-MN2	8	0,12-0,60	0,7-3,0										
RCGT10T3M0-MN2	10	0,15-0,70	0,8-4,0										
RCGT120400-MN2	12,7	0,18-0,80	1,0-5,0										
RCGT1204M0-MN2	12	0,18-0,80	1,0-5,0										

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

Przykład zamówienia dla gatunku WN10: RCGT0602M0-MN2 WN10

HC = węgiel pokrywany

HW = węgiel niepokrywany

WALTER SELECT

Optymalna płytka skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

☺ ☹ ☹ / ★ = Nowość w ofercie

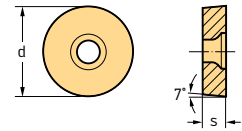
Płytki skrawające wg ISO – pozytywny kształt bazowy

A 47

Toczenie płytek Okrągłe pozytywowe

RCGT / RCMT / RCMX

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	d mm	f mm	a _p mm	P			M				K		N		S		
				HC			HC				HC	HC	HW	HC			
				WPP10G	WPP20G	WMP20S	WPP30G	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WN10	WN10	WSM10S	WSM20S
RCMT0602M0-FM4	6	0,07-0,30	0,6-2,5						☺	☺					☺	☺	☺
RCMT0803M0-FM4	8	0,08-0,30	0,8-3,0						☺	☺	☺				☺	☺	☺
RCMT10T3M0-FM4	10	0,10-0,35	1,0-4,0						☺	☺	☺				☺	☺	☺
RCMT1204M0-FM4	12	0,12-0,40	1,2-5,0						☺	☺	☺				☺	☺	☺
RCMT0602M0-FP4	6	0,07-0,30	0,6-2,5	☺	☺												
RCMT0803M0-FP4	8	0,08-0,30	0,8-3,0	☺	☺												
RCMT10T3M0-FP4	10	0,10-0,35	1,0-4,0	☺	☺												
RCMT1204M0-FP4	12	0,12-0,40	1,2-5,0	☺	☺												
RCMT0602M0-RM4	6	0,08-0,50	0,6-2,5														☺
RCMT060300-RM4	6,35	0,08-0,5	0,6-2,5														☺
RCMT0803M0-RM4	8	0,10-0,60	0,8-3,0			☺			☺	☺							☺
RCMT09T300-RM4	9,525	0,1-0,6	0,8-3						☺	☺							☺
RCMT10T3M0-RM4	10	0,12-0,80	1,0-4,0			☺			☺	☺							☺
RCMT120400-RM4	12,7	0,12-1	1,2-5						☺	☺							☺
RCMT1204M0-RM4	12	0,12-1,00	1,2-5,0			☺			☺	☺							☺
RCMT1606M0-RM4	16	0,15-1,20	1,6-7,0						☺	☺							☺
RCMT0602M0-RP4	6	0,08-0,50	0,6-2,5		☺		☺										
RCMT060300-RP4	6,35	0,08-0,50	0,6-2,5		☺		☺										
RCMT0803M0-RP4	8	0,10-0,60	0,8-3,0		☺	☺	☺										
RCMT09T300-RP4	9,525	0,10-0,60	0,8-3,0		☺	☺	☺										
RCMT10T3M0-RP4	10	0,12-0,80	1,0-4,0		☺	☺	☺										
RCMT120400-RP4	12,7	0,12-1,00	1,2-5,0		☺	☺	☺										
RCMT1204M0-RP4	12	0,12-1,00	1,2-5,0		☺	☺	☺										
RCMT1605M0-RP4	16	0,15-1,20	1,6-7,0		☺	☺	☺										
RCMT1606M0-RP4	16	0,15-1,20	1,6-7,0		☺	☺	☺										
RCMT0602M0-RK4	6	0,08-0,50	0,6-2,5										☺				
RCMT0803M0-RK4	8	0,10-0,60	0,8-3,0										☺				
RCMT10T3M0-RK4	10	0,12-0,80	1,0-4,0										☺				
RCMT1204M0-RK4	12	0,12-1,00	1,2-5,0										☺				
RCMT1605M0-RK4	16	0,15-1,20	1,6-7,0										☺				
RCMT1606M0-RK4	16	0,15-1,20	1,6-7,0										☺				
RCMT10T3M0-HU6	10	0,12-0,80	1,0-4,0	☺	☺		☺										
RCMT1204M0-HU6	12	0,12-1,20	1,2-5,0	☺	☺		☺										
RCMT1606M0-HU6	16	0,15-1,20	1,6-7,0	☺	☺		☺										
RCMX2006M0-HU6	20	0,25-1,40	2,0-9,0	☺	☺		☺										
RCMX2507M0-HU6	25	0,30-1,60	2,5-11,0	☺	☺		☺										
RCMX3209M0-HU6	32	0,30-1,70	3,2-15,0	☺	☺		☺										

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

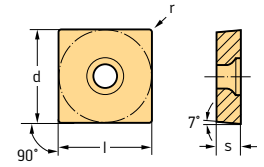
Przykład zamówienia dla gatunku WN10: RCGT0602M0-MN2 WN10

HC = węgiel pokrywany
HW = węgiel niepokrywany

Toczenie płytek Kwadratowe pozytywowe

SCGT / SCMT / SCMW

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	l mm	r mm	f mm	ap mm	P			M			K			N		S						
					HC			HC			HC			HC	HW	HC						
					WKP01G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WPP30G	WEP10C	WSM01	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WKP01G	WKK10S	WKK20S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S
SCGT09T304-FM2	9,53	0,4	0,08-0,25	0,2-2,5																		
SCGT09T308-FM2	9,53	0,8	0,10-0,30	0,3-3,0																		
SCGT120408-FM2	12,7	0,8	0,10-0,30	0,3-3,0																		
SCGT09T304-FN2	9,53	0,4	0,08-0,25	0,2-2,5																		
SCGT09T308-FN2	9,53	0,8	0,10-0,30	0,3-3,0																		
SCGT120408-FN2	12,7	0,8	0,10-0,30	0,3-3,0																		
SCMT060204-FM4	6,35	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5																		
SCMT09T304-FM4	9,53	0,4	0,05-0,15	0,1-1,5																		
SCMT09T308-FM4	9,53	0,8	0,05-0,18	0,1-1,8																		
SCMT120404-FM4	12,7	0,4	0,05-0,15	0,1-1,5																		
SCMT120408-FM4	12,7	0,8	0,05-0,18	0,1-1,8																		
SCMT060204-FP4	6,35	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5																		
SCMT09T304-FP4	9,53	0,4	0,05-0,15	0,1-1,5																		
SCMT09T308-FP4	9,53	0,8	0,05-0,18	0,1-1,8																		
SCMT120404-FP4	12,7	0,4	0,05-0,15	0,1-1,5																		
SCMT120408-FP4	12,7	0,8	0,05-0,18	0,1-1,8																		
SCMT120412-FP4	12,7	1,2	0,12-0,32	0,3-1,8																		
SCMT09T304-FM6	9,53	0,4	0,08-0,25	0,3-2,0																		
SCMT09T308-FM6	9,53	0,8	0,12-0,30	0,5-2,0																		
SCMT120408-FM6	12,7	0,8	0,12-0,32	0,5-2,5																		
SCMT09T304-FP6	9,53	0,4	0,08-0,20	0,3-2,0																		
SCMT09T308-FP6	9,53	0,8	0,10-0,25	0,5-2,0																		
SCMT120408-FP6	12,7	0,8	0,12-0,32	0,5-2,5																		
SCMT09T304-FK6	9,53	0,4	0,08-0,20	0,3-2,0																		
SCMT09T308-FK6	9,53	0,8	0,10-0,25	0,5-2,0																		
SCMT120408-FK6	12,7	0,8	0,12-0,32	0,5-2,5																		
SCGT09T304-MN2	9,53	0,4	0,08-0,25	0,6-4,0																		
SCGT09T308-MN2	9,53	0,8	0,10-0,35	0,7-4,0																		
SCGT120408-MN2	12,7	0,8	0,10-0,40	0,8-6,0																		
SCMT09T304-MM4	9,53	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0																		
SCMT09T308-MM4	9,53	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0																		
SCMT120408-MM4	12,7	0,8	0,12-0,32	0,5-3,5																		
SCGT09T304-MM4	9,53	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0																		
SCGT09T308-MM4	9,53	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0																		
SCGT120408-MM4	12,7	0,8	0,12-0,32	0,5-3,5																		
SCMT09T304-MP4	9,53	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0																		
SCMT09T308-MP4	9,53	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0																		
SCMT120408-MP4	12,7	0,8	0,12-0,32	0,5-3,5																		

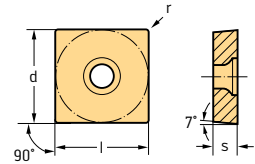
Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832
 Przykład zamówienia dla gatunku WSM20S: SCGT09T304-FM2 WSM20S

HC = węgiel pokrywany
 HE = cermet pokrywany
 HW = węgiel niepokrywany

Toczenie płytek Kwadratowe pozytywowe

SCGT / SCMT / SCMW

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	l mm	r mm	f mm	ap mm	P					M				K			N		S		
					HC					HE				HC			HC	HW	HC		
					WKP01G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WPP30G	WEP10C	WSM01	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WKP01G	WKK10S	WKK20S	WN10	WN10	WSM01
SCGT09T304-MP4	9,53	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0		☺															
SCGT09T308-MP4	9,53	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0		☺															
SCGT120408-MP4	12,7	0,8	0,12-0,32	0,5-3,5		☺															
SCMT09T304-MK4	9,53	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0									☺	☺							
SCMT09T308-MK4	9,53	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0									☺	☺							
SCMT120408-MK4	12,7	0,8	0,12-0,32	0,5-3,5									☺	☺							
SCGT09T308-MK4	9,53	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0										☺							
SCMT09T304-RM4	9,53	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0																☺	☺
SCMT09T308-RM4	9,53	0,8	0,16-0,35	0,6-4,0																☺	☺
SCMT120404-RM4	12,7	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0				☺												☺	☺
SCMT120408-RM4	12,7	0,8	0,16-0,40	0,6-5,0				☺												☺	☺
SCMT120412-RM4	12,7	1,2	0,20-0,50	0,8-5,0				☺												☺	☺
SCMT09T304-RP4	9,53	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0		☺	☺														
SCMT09T308-RP4	9,53	0,8	0,16-0,35	0,6-4,0		☺	☺														
SCMT09T312-RP4	9,53	1,2	0,20-0,45	0,8-5,0		☺	☺														
SCMT120404-RP4	12,7	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0		☺	☺														
SCMT120408-RP4	12,7	0,8	0,16-0,40	0,6-5,0		☺	☺														
SCMT120412-RP4	12,7	1,2	0,20-0,50	0,8-5,0		☺	☺														
SCMT09T304-RK4	9,53	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0										☺	☺						
SCMT09T308-RK4	9,53	0,8	0,16-0,35	0,6-4,0										☺	☺						
SCMT120404-RK4	12,7	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0										☺	☺						
SCMT120408-RK4	12,7	0,8	0,16-0,40	0,6-5,0										☺	☺						
SCMT120412-RK4	12,7	1,2	0,20-0,50	0,8-5,0										☺	☺						
SCMW09T304-RK6	9,53	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0										☺	☺						
SCMW09T308-RK6	9,53	0,8	0,16-0,35	0,6-4,0										☺	☺						
SCMW120404-RK6	12,7	0,4	0,12-0,25	0,4-4,0										☺	☺						
SCMW120408-RK6	12,7	0,8	0,16-0,40	0,6-5,0										☺	☺						
SCMW120412-RK6	12,7	1,2	0,20-0,50	0,8-5,0										☺	☺						

Wymiary – patrz kody oznaczenia płytek wg ISO 1832

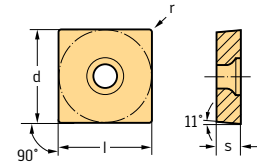
Przykład zamówienia dla gatunku WSM20S: SCGT09T304-FM2 WSM20S

HC = węgiel pokrywany
 HE = cermet pokrywany
 HW = węgiel niepokrywany













Toczenie płytek Kwadratowe pozytywowe

SPMT / SPGT / SPMW

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P	M	K	S	
					HC	HC	HC	HC	
					WPP20G	WSM01	WSM20S	WKK20S	WSM20S
 SPMT09T304-MM4	9,53	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0			☺	☺	
 SPMT09T308-MM4	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0			☺	☺	
 SPGT09T304-MM4	9,53	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0			☺	☺	
 SPGT09T308-MM4	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0			☺	☺	
 SPMT09T304-MP4	9,53	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0	☺				
 SPMT09T308-MP4	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0	☺				
 SPMT09T304-MK4	9,53	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0				☺	
 SPMT09T308-MK4	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0				☺	
 SPGT09T304-MK4	9,53	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0				☺	
 SPGT09T308-MK4	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0				☺	
 SPMW09T308-RK6	9,53	0,8	0,16–0,35	0,6–4,0		☺		☺	
 SPMW120408-RK6	12,7	0,8	0,16–0,40	0,6–5,0				☺	

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

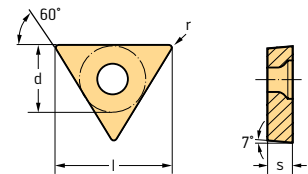
Przykład zamówienia dla gatunku WSM20S: SPMT09T304-MM4 WSM20S

HC = węgiel pokrywany

Toczenie płytek Trójkątne pozytywowe 60°

TCMT / TCGT / TCMW

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P				M				K			N		S							
					WKP01G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WPP30G	WEP01C	WEP10C	WSM01	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WSM21	WSM30S	WKP01G	WKK10S	WKK20S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S
Wiper	TCMT090202-FW4	9,62	0,2	0,03–0,15	0,1–1,5																				
	TCMT090204-FW4	9,62	0,4	0,05–0,30	0,2–2,0																				
	TCMT110204-FW4	11	0,4	0,07–0,30	0,2–2,5																				
	TCMT110208-FW4	11	0,8	0,12–0,40	0,3–2,5																				
	TCMT16T304-FW4	16,5	0,4	0,07–0,35	0,2–2,5																				
	TCMT16T308-FW4	16,5	0,8	0,12–0,50	0,3–2,5																				
	TCGT06T101-FN2	6,87	0,1	0,02–0,06	0,1–1,5																				
	TCGT06T102-FN2	6,87	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0																				
	TCGT06T104-FN2	6,87	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5																				
	TCGT090202-FN2	9,62	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0																				
	TCGT090204-FN2	9,62	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5																				
	TCGT110202-FN2	11	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0																				
	TCGT110204-FN2	11	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5																				
	TCGT16T304-FN2	16,5	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5																				
	TCGT16T308-FN2	16,5	0,8	0,10–0,30	0,3–3,0																				
	TCGT06T101-FM2	6,87	0,1	0,02–0,06	0,1–1,5																				
	TCGT06T102-FM2	6,87	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0																				
	TCGT06T104-FM2	6,87	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5																				
	TCGT090202-FM2	9,62	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0																				
	TCGT090204-FM2	9,62	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5																				
	TCGT110201-FM2	11	0,1	0,02–0,06	0,1–1,5																				
	TCGT110202-FM2	11	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0																				
	TCGT110204-FM2	11	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5																				
	TCGT16T302-FM2	16,5	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0																				
	TCGT06T104M-FP2	6,87	0,37	0,08–0,25	0,2–2,0																				
	TCGT090204M-FP2	9,62	0,37	0,08–0,25	0,2–2,5																				
	TCGT110202M-FP2	11	0,17	0,05–0,12	0,2–2,0																				
	TCGT110204M-FP2	11	0,37	0,08–0,25	0,2–2,5																				
	TCGT090204MR-FX4	9,62	0,37	0,05–0,15	0,1–2,0																				
	TCGT110204MR-FX4	11	0,37	0,05–0,15	0,1–2,0																				
	TCGT090204ML-FX4	9,62	0,37	0,05–0,15	0,1–2,0																				
TCGT110204ML-FX4	11	0,37	0,05–0,15	0,1–2,0																					

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

Przykład zamówienia dla gatunku WPP20G: TCMT090202-FW4 WPP20G

HC = węgiel pokrywany

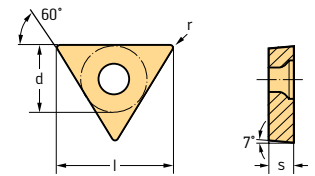
HE = cermet pokrywany

HW = węgiel niepokrywany

Toczenie płytek Trójkątne pozytywowe 60°

TCMT / TCGT / TCMW

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						M					K			N		S											
					WKP01G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WPP30G	WEP01C	WEP10C	WSM01	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WSM21	WSM30S	WKP01G	WKK10S	WKK20S	WN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM21	WSM30S					
	TCMT06T102-FM4	6,87	0,2	0,02-0,10	0,1-1,0																											
	TCMT06T104-FM4	6,87	0,4	0,04-0,17	0,1-1,0																											
	TCMT090202-FM4	9,62	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0																											
	TCMT090204-FM4	9,62	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5																											
	TCMT090208-FM4	9,62	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5																											
	TCMT110202-FM4	11	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0																											
	TCMT110204-FM4	11	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5																											
	TCMT110208-FM4	11	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5																											
	TCMT16T302-FM4	16,5	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0																											
	TCMT16T304-FM4	16,5	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5																											
	TCMT16T308-FM4	16,5	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5																											
	TCMT16T304-FM4	16,5	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5																											
	TCMT06T102-FP4	6,87	0,2	0,02-0,10	0,1-1,0																											
	TCMT06T104-FP4	6,87	0,4	0,04-0,17	0,1-1,0																											
	TCMT090202-FP4	9,62	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0																											
	TCMT090204-FP4	9,62	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5																											
	TCMT090208-FP4	9,62	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5																											
	TCMT110202-FP4	11	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0																											
	TCMT110204-FP4	11	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5																											
	TCMT110208-FP4	11	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5																											
	TCMT16T302-FP4	16,5	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0																											
	TCMT16T304-FP4	16,5	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5																											
	TCMT16T308-FP4	16,5	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5																											
	TCMT16T304-FP4	16,5	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5																											
	TCMT110204-FM6	11	0,4	0,08-0,25	0,3-1,6																											
	TCMT110208-FM6	11	0,8	0,12-0,30	0,5-1,6																											
	TCMT16T304-FM6	16,5	0,4	0,08-0,25	0,3-2,0																											
	TCMT16T308-FM6	16,5	0,8	0,12-0,32	0,5-2,5																											
	TCMT110204-FP6	11	0,4	0,06-0,18	0,3-2,0																											
	TCMT110208-FP6	11	0,8	0,10-0,20	0,5-2,0																											
	TCMT16T304-FP6	16,5	0,4	0,08-0,20	0,3-2,0																											
	TCMT16T308-FP6	16,5	0,8	0,10-0,25	0,5-2,0																											
	TCMT110204-FK6	11	0,4	0,06-0,18	0,3-2,0																											
	TCMT110208-FK6	11	0,8	0,10-0,20	0,5-2,0																											
	TCMT16T304-FK6	16,5	0,4	0,08-0,20	0,3-2,0																											
	TCMT16T308-FK6	16,5	0,8	0,10-0,25	0,5-2,0																											
	TCMT16T304-MW4	16,5	0,4	0,12-0,40	0,5-4,0																											
	TCMT16T308-MW4	16,5	0,8	0,15-0,50	0,5-4,0																											

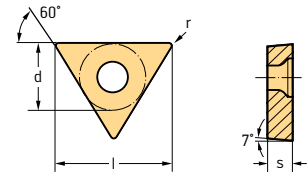
Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832
 Przykład zamówienia dla gatunku WPP20G: TCMT090202-FW4 WPP20G

HC = węgiel pokrywany
 HE = cermet pokrywany
 HW = węgiel niepokrywany

Toczenie płytek Trójkątne pozytywowe 60°

TCMT / TCGT / TCMW

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						M					K			N		S					
					WKP01G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WPP30G	WEP01C	WEP10C	WSM01	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WSM21	WSM30S	WKP01G	WKK10S	WKK20S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM21
TCMT110201-MN2	11	0.1	0.02-0.06	0.5-1.5																						
TCMT110202-MN2	11	0.2	0.05-0.12	0.6-2.0																						
TCMT110204-MN2	11	0.4	0.08-0.25	0.6-3.0																						
TCMT16T302-MN2	16.5	0.2	0.05-0.12	0.5-2.0																						
TCMT16T304-MN2	16.5	0.4	0.08-0.25	0.6-4.0																						
TCMT16T308-MN2	16.5	0.8	0.10-0.35	0.8-4.0																						
TCMT090204-MM4	9.62	0.4	0.08-0.20	0.4-2.0																						
TCMT090208-MM4	9.62	0.8	0.12-0.25	0.5-2.0																						
TCMT110204-MM4	11	0.4	0.08-0.20	0.4-2.0																						
TCMT110208-MM4	11	0.8	0.12-0.30	0.5-2.0																						
TCMT16T304-MM4	16.5	0.4	0.08-0.25	0.4-3.0																						
TCMT16T308-MM4	16.5	0.8	0.12-0.32	0.5-3.0																						
TCMT090204-MM4	9.62	0.4	0.08-0.20	0.4-2.0																						
TCMT110204-MM4	11	0.4	0.08-0.20	0.4-2.0																						
TCMT110208-MM4	11	0.8	0.12-0.30	0.5-2.0																						
TCMT16T308-MM4	16.5	0.8	0.12-0.32	0.5-3.0																						
TCMT090204-MP4	9.62	0.4	0.08-0.20	0.4-2.0																						
TCMT090208-MP4	9.62	0.8	0.12-0.25	0.5-2.0																						
TCMT110204-MP4	11	0.4	0.08-0.20	0.4-2.0																						
TCMT110208-MP4	11	0.8	0.12-0.30	0.5-2.0																						
TCMT16T304-MP4	16.5	0.4	0.08-0.25	0.4-3.0																						
TCMT16T308-MP4	16.5	0.8	0.12-0.32	0.5-3.0																						
TCMT220408-MP4	22	0.8	0.12-0.32	0.5-3.5																						
TCMT090204-MP4	9.62	0.4	0.08-0.20	0.4-2.0																						
TCMT110204-MP4	11	0.4	0.08-0.20	0.4-2.0																						
TCMT110208-MP4	11	0.8	0.12-0.30	0.5-2.0																						
TCMT110204-MP6	11	0.4	0.10-0.20	0.4-2.5																						
TCMT110304-MP6	11	0.4	0.12-0.25	0.4-3.0																						
TCMT16T304-MP6	16.5	0.4	0.10-0.25	0.4-3.5																						
TCMT16T308-MP6	16.5	0.8	0.15-0.32	0.6-3.5																						
TCMT090204-MK4	9.62	0.4	0.08-0.20	0.4-2.0																						
TCMT090208-MK4	9.62	0.8	0.12-0.25	0.5-2.0																						
TCMT110204-MK4	11	0.4	0.08-0.20	0.4-2.0																						
TCMT110208-MK4	11	0.8	0.12-0.30	0.5-2.0																						
TCMT16T304-MK4	16.5	0.4	0.08-0.25	0.4-3.0																						
TCMT16T308-MK4	16.5	0.8	0.12-0.32	0.5-3.0																						
TCMT110204-MK4	11	0.4	0.08-0.20	0.4-2.0																						
TCMT16T308-MK4	16.5	0.8	0.12-0.32	0.5-3.0																						

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

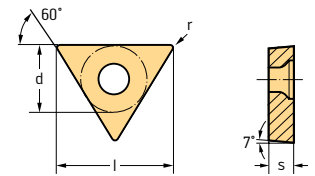
Przykład zamówienia dla gatunku WPP20G: TCMT090202-FW4 WPP20G

 HC = węgiel pokrywany
 HE = cermet pokrywany
 HW = węgiel niepokrywany

Toczenie płytek Trójkątne pozytywowe 60°

TCMT / TCGT / TCMW

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						M				K			N		S							
					HC						HE				HC				HC			HW		HC			
					WKP01G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WPP30G	WEP01C	WEP10C	WSM01	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WSM21	WSM30S	WKP01G	WKK10S	WKK20S	WN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM21	WSM30S
TCMT090204-RM4	9,62	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0																							
TCMT090208-RM4	9,62	0,8	0,16-0,30	0,6-3,0																							
TCMT110204-RM4	11	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0																							
TCMT110208-RM4	11	0,8	0,16-0,30	0,6-3,0																							
TCMT16T304-RM4	16,5	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0																							
TCMT16T308-RM4	16,5	0,8	0,16-0,35	0,6-4,0																							
TCMT16T312-RM4	16,5	1,2	0,20-0,40	0,8-4,0																							
TCMT090204-RP4	9,62	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0																							
TCMT090208-RP4	9,62	0,8	0,16-0,30	0,6-3,0																							
TCMT110204-RP4	11	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0																							
TCMT110208-RP4	11	0,8	0,16-0,30	0,6-3,0																							
TCMT16T304-RP4	16,5	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0																							
TCMT16T308-RP4	16,5	0,8	0,16-0,35	0,6-4,0																							
TCMT16T312-RP4	16,5	1,2	0,20-0,40	0,8-4,0																							
TCMT090204-RK4	9,62	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0																							
TCMT090208-RK4	9,62	0,8	0,16-0,30	0,6-3,0																							
TCMT110204-RK4	11	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0																							
TCMT110208-RK4	11	0,8	0,16-0,30	0,6-3,0																							
TCMT16T304-RK4	16,5	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0																							
TCMT16T308-RK4	16,5	0,8	0,16-0,35	0,6-4,0																							
TCMT16T312-RK4	16,5	1,2	0,20-0,40	0,8-4,0																							
TCMW110204-RK6	11	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0																							
TCMW110208-RK6	11	0,8	0,16-0,30	0,6-3,0																							
TCMW16T304-RK6	16,5	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0																							
TCMW16T308-RK6	16,5	0,8	0,16-0,35	0,6-4,0																							

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

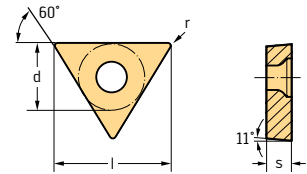
Przykład zamówienia dla gatunku WPP20G: TCMT090202-FW4 WPP20G

HC = węgiel pokrywany
 HE = cermet pokrywany
 HW = węgiel niepokrywany

Toczenie płytek Trójkątne pozytywowe 60°

TPMT / TPGT / TPMW / TPMR / TPGN

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P		M			K		S	
					HC		HC			HC		HC	
					WPP10G	WPP20G	WMP20S	WSM01	WMP20S	WSM20S	WKK20S	WSM01	WSM20S
TPMT110204-FM4	11	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5			☑						
	TPMT16T304-FM4	16,5	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5			☑					
TPMT110204-FP4	11	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☑								
	TPMT16T304-FP4	16,5	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☑							
TPMT090204-MM4	9,62	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0									☑
	TPMT110204-MM4	11	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0								☑
	TPMT16T304-MM4	16,5	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0								☑
	TPMT16T308-MM4	16,5	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0								☑
TPGT090204-MM4	9,62	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0				☑					☑
	TPGT110204-MM4	11	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0				☑				☑
	TPGT110208-MM4	11	0,8	0,12-0,30	0,5-2,0								☑
	TPGT16T304-MM4	16,5	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0				☑				☑
TPGT16T308-MM4	16,5	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0				☑				☑	
TPMT090204-MP4	9,62	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0									
	TPMT110204-MP4	11	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0								
	TPMT110208-MP4	11	0,8	0,12-0,30	0,5-2,0								
	TPMT16T304-MP4	16,5	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0								
	TPMT16T308-MP4	16,5	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0								
TPGT090204-MP4	9,62	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0									
	TPGT110204-MP4	11	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0								
	TPGT16T304-MP4	16,5	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0								
	TPGT16T308-MP4	16,5	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0								
TPMT090204-MK4	9,62	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0									
	TPMT090208-MK4	9,62	0,8	0,12-0,20	0,5-2,0								
	TPMT110204-MK4	11	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0								
	TPMT16T304-MK4	16,5	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0								
TPMT16T308-MK4	16,5	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0									
TPGT090204-MK4	9,62	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0									
	TPGT110208-MK4	11	0,8	0,12-0,30	0,5-2,0								
TPMW110204-RK6	11	0,4	0,12-0,25	0,4-2,5									
	TPMW16T304-RK6	16,5	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0								
	TPMW16T308-RK6	16,5	0,8	0,16-0,35	0,6-4,0								
TPMR110304	11	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0									
	TPMR110308	11	0,8	0,12-0,25	0,4-3,0								
	TPMR160304	16,5	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0								
	TPMR160308	16,5	0,8	0,16-0,30	0,6-4,0								
TPGN110308	11	0,8	0,12-0,20	0,8-2,0									
	TPGN160304	16,5	0,4	0,10-0,25	0,4-3,0								
	TPGN160308	16,5	0,8	0,12-0,30	0,8-3,0								

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

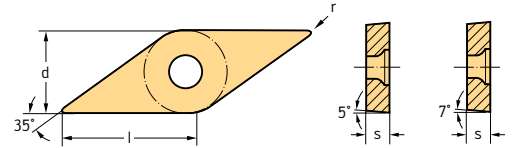
Przykład zamówienia dla gatunku WMP20S: TPMT110204-FM4 WMP20S

HC = węgiel pokrywany

Toczenie płytek Rombowe pozytywowe 35°

VBGT / VCGT / VCMT / VBMT / VCMW

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P								M				K			N		S		
					HC				HE				HC				HC			HC		HC		
					WKP01G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WPP30G	WEP01C	WEP10C	WSM01	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WKP01G	WKK10S	WKK20S	WNN10	WNI10	WSM01	WSM10S	WSM20S
VBGT110302-FL2	11.07	0.2	0.04-0.10	0.1-1.0		☉												☉						
VBGT110304-FL2	11.07	0.4	0.06-0.15	0.2-1.5		☉												☉						
VCGT110301-FN2	11.07	0.1	0.02-0.06	0.1-1.5														☉	☉					
VCGT110302-FN2	11.07	0.2	0.05-0.12	0.2-2.0														☉	☉					
VCGT110304-FN2	11.07	0.4	0.08-0.25	0.2-2.5														☉	☉					
VCGT160402-FN2	16.61	0.2	0.05-0.12	0.2-2.0														☉	☉					
VCGT160404-FN2	16.61	0.4	0.08-0.25	0.2-2.5														☉	☉					
VCGT160408-FN2	16.61	0.8	0.10-0.30	0.3-3.0														☉	☉					
VCGT110301-FM2	11.07	0.1	0.02-0.06	0.1-1.5																		☉		
VCGT110302-FM2	11.07	0.2	0.05-0.12	0.2-2.0																		☉		
VCGT110304-FM2	11.07	0.4	0.08-0.25	0.2-2.5																		☉		
VCGT160402-FM2	16.61	0.2	0.05-0.12	0.2-2.0																		☉		
VCGT160404-FM2	16.61	0.4	0.08-0.25	0.2-2.5																		☉		
VCGT160408-FM2	16.61	0.8	0.10-0.30	0.3-3.0																		☉		
VCGT1103005M-FP2	11.07	0.03	0.01-0.04	0.1-1.0																		☉		
VCGT110301M-FP2	11.07	0.07	0.02-0.06	0.1-1.5																		☉		
VCGT110302M-FP2	11.07	0.17	0.05-0.12	0.2-2.0																		☉		
VCGT110304M-FP2	11.07	0.37	0.08-0.25	0.2-2.5																		☉		
VCGT160402M-FP2	16.61	0.17	0.05-0.12	0.2-2.0																		☉		
VCGT160404M-FP2	16.61	0.37	0.08-0.25	0.2-2.5																		☉		
VCGT160408M-FP2	16.61	0.77	0.10-0.30	0.3-3.0																		☉		
VCGT110302MR-FX4	11.07	0.17	0.02-0.10	0.1-1.5																		☉		
VCGT110304MR-FX4	11.07	0.37	0.05-0.15	0.1-2.0																		☉		
VCGT160404MR-FX4	16.61	0.37	0.05-0.15	0.1-2.0																		☉		
VCGT110302ML-FX4	11.07	0.17	0.02-0.10	0.1-1.5																		☉		
VCGT110304ML-FX4	11.07	0.37	0.05-0.15	0.1-2.0																		☉		
VCGT160404ML-FX4	16.61	0.37	0.05-0.15	0.1-2.0																		☉		
VCMT110302-FM4	11.07	0.2	0.04-0.12	0.1-1.0			☉															☉		
VCMT110304-FM4	11.07	0.4	0.05-0.16	0.1-1.5			☉															☉		
VCMT160402-FM4	16.61	0.2	0.04-0.12	0.1-1.0			☉															☉		
VCMT160404-FM4	16.61	0.4	0.05-0.16	0.1-1.5			☉															☉		
VCMT160408-FM4	16.61	0.8	0.08-0.20	0.1-1.5			☉															☉		
VCMT110302-FP4	11.07	0.2	0.04-0.12	0.1-1.0		☉	☉	☉														☉		
VCMT110304-FP4	11.07	0.4	0.05-0.16	0.1-1.5		☉	☉	☉														☉		
VCMT160402-FP4	16.61	0.2	0.04-0.12	0.1-1.0		☉	☉	☉														☉		
VCMT160404-FP4	16.61	0.4	0.05-0.16	0.1-1.5		☉	☉	☉														☉		
VCMT160408-FP4	16.61	0.8	0.08-0.20	0.1-1.5		☉	☉	☉														☉		
VBMT110304-FM6	11.07	0.4	0.08-0.20	0.3-1.6																		☉		
VBMT110308-FM6	11.07	0.8	0.12-0.30	0.5-1.6																		☉		
VBMT160404-FM6	16.61	0.4	0.08-0.20	0.3-2.0																		☉		
VBMT160408-FM6	16.61	0.8	0.12-0.30	0.6-2.5																		☉		
VBMT160412-FM6	16.61	1.2	0.15-0.30	1.0-2.5																		☉		

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832
 Przykład zamówienia dla gatunku WPP20G: VBGT110302-FL2 WPP20G

HC = węgiel pokrywany
 HE = cermet pokrywany
 HW = węgiel niepokrywany

WALTER SELECT

Optymalna płytko skrawająca do → dobrych = ☉ → średnich = ☺ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

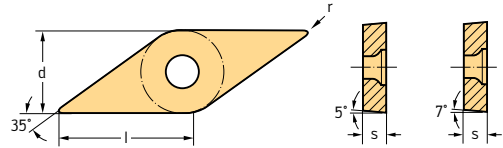
☉ ☺ ☹ / * = Nowość w ofercie

Płytki skrawające wg ISO – pozytywny kształt bazowy

Toczenie płytek Rombowe pozytywowe 35°

VBGT / VCGT / VCMT / VBMT / VCMW

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	l mm	r mm	f mm	ap mm	P								M				K			N		S		
					HC				HE				HC				HC			HW		HC		
					WKP01G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WPP30G	WEP01C	WEP10C	WSM01	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WKP01G	WKK10S	WKK20S	WNN10	WNI10	WSM01	WSM10S	WSM20S
VBMT110304-FP6	11,07	0,4	0,06-0,18	0,3-2,0	☺	☺																		
VBMT110308-FP6	11,07	0,8	0,10-0,20	0,5-2,0	☺	☺																		
VBMT160404-FP6	16,61	0,4	0,08-0,20	0,3-2,0	☺	☺																		
VBMT160406-FP6	16,61	0,6	0,10-0,25	0,4-2,0	☺	☺																		
VBMT160408-FP6	16,61	0,8	0,10-0,25	0,5-2,0	☺	☺																		
VBMT160412-FP6	16,61	1,2	0,12-0,30	0,6-2,0	☺	☺																		
VBMT110304-FK6	11,07	0,4	0,06-0,18	0,3-2,0										☺										
VBMT160404-FK6	16,61	0,4	0,08-0,20	0,3-2,0										☺	☺									
VBMT160406-FK6	16,61	0,6	0,10-0,25	0,4-2,0										☺	☺									
VBMT160408-FK6	16,61	0,8	0,10-0,25	0,5-2,0										☺	☺									
VBMT160412-FK6	16,61	1,2	0,12-0,30	0,6-2,0											☺									
VCGT110301-MN2	11,07	0,1	0,02-0,06	0,5-1,5													☺	☺						
VCGT110302-MN2	11,07	0,2	0,05-0,12	0,5-2,0													☺	☺						
VCGT110304-MN2	11,07	0,4	0,08-0,25	0,6-2,5													☺	☺						
VCGT110308-MN2	11,07	0,8	0,10-0,35	0,8-3,0													☺	☺						
VCGT130301-MN2	13,1	0,1	0,02-0,06	0,5-1,5													☺	☺						
VCGT130302-MN2	13,1	0,2	0,05-0,12	0,5-2,0													☺	☺						
VCGT130304-MN2	13,1	0,4	0,08-0,25	0,6-3,0													☺	☺						
VCGT160404-MN2	16,61	0,4	0,08-0,25	0,6-3,5							☺						☺	☺	☺					
VCGT160408-MN2	16,61	0,8	0,10-0,35	0,8-3,5							☺						☺	☺	☺					
VCGT160412-MN2	16,61	1,2	0,10-0,45	1,0-3,5							☺						☺	☺	☺					
VBMT110302-MM4	11,07	0,2	0,05-0,12	0,2-1,5							☺									☺				
VBMT110304-MM4	11,07	0,4	0,08-0,20	0,4-1,5				☺			☺	☺								☺	☺			
VBMT110308-MM4	11,07	0,8	0,12-0,25	0,5-1,5				☺			☺	☺	☺							☺	☺	☺		
VBMT160402-MM4	16,61	0,2	0,05-0,12	0,2-2,0				☺			☺									☺				
VBMT160404-MM4	16,61	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0				☺	☺		☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺	
VBMT160408-MM4	16,61	0,8	0,12-0,30	0,5-2,0				☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺	☺
VBMT160412-MM4	16,61	1,2	0,12-0,32	0,5-2,0				☺			☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺	☺
VCMT160404-MM4	16,61	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0				☺			☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺	☺
VCMT160408-MM4	16,61	0,8	0,12-0,30	0,5-2,0				☺			☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺	☺
VCGT110302-MM4	11,07	0,2	0,05-0,12	0,2-1,5				☺			☺									☺				
VCGT110304-MM4	11,07	0,4	0,08-0,20	0,4-1,5				☺			☺									☺				
VCGT160402-MM4	16,61	0,2	0,05-0,12	0,2-2,0				☺			☺									☺				
VCGT160404-MM4	16,61	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0				☺			☺									☺				
VCGT160408-MM4	16,61	0,8	0,12-0,30	0,5-2,0				☺			☺									☺				
VBMT110304-MP4	11,07	0,4	0,08-0,20	0,4-1,5	☺	☺																		
VBMT110308-MP4	11,07	0,8	0,12-0,25	0,5-1,5	☺	☺																		
VBMT160404-MP4	16,61	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0	☺	☺																		
VBMT160406-MP4	16,61	0,6	0,12-0,25	0,5-2,0	☺	☺																		
VBMT160408-MP4	16,61	0,8	0,12-0,30	0,5-2,0	☺	☺																		
VBMT160412-MP4	16,61	1,2	0,12-0,32	0,5-2,0	☺	☺																		
VCMT160404-MP4	16,61	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0	☺	☺																		
VCMT160408-MP4	16,61	0,8	0,12-0,30	0,5-2,0	☺	☺																		

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

Przykład zamówienia dla gatunku WPP20G: VBGT110302-FL2 WPP20G

HC = węgiel pokrywany

HE = cermet pokrywany

HW = węgiel niepokrywany

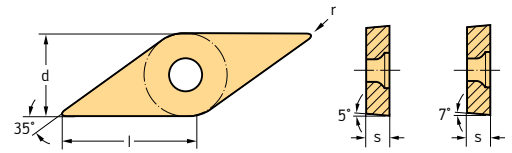
WALTER SELECT

Optymalna płytka skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☺ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Toczenie płytek Rombowe pozytywowe 35°

VBGT / VCGT / VCMT / VBMT / VCMW

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						M					K			N		S			
					HC			HE			HC					HC			HC	HW	HC			
					WKP01G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WPP30G	WEP01C	WEP10C	WSM01	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WKP01G	WKK10S	WKK20S	WNN10	WNI10	WSM01	WSM10S	WSM20S
VBMT160404-MP6	16.61	0.4	0.10-0.25	0.4-2.5	☉	☉																		
VBMT160408-MP6	16.61	0.8	0.15-0.30	0.6-2.5	☉	☉																		
VBMT160404-MK4	16.61	0.4	0.08-0.20	0.4-2.0																				
VBMT160408-MK4	16.61	0.8	0.12-0.30	0.5-2.0																				
VBMT160412-MK4	16.61	1.2	0.12-0.32	0.5-2.0																				
VCMT110304-RM4	11.07	0.4	0.12-0.20	0.4-2.5				☉																
VCMT110308-RM4	11.07	0.8	0.16-0.25	0.6-3.0				☉																
VCMT160404-RM4	16.61	0.4	0.12-0.25	0.4-2.5				☉																
VCMT160408-RM4	16.61	0.8	0.16-0.30	0.6-3.0				☉																
VCMT160412-RM4	16.61	1.2	0.20-0.35	0.8-4.0				☉																
VCMT110304-RP4	11.07	0.4	0.12-0.20	0.4-2.5	☉	☉		☉																
VCMT110308-RP4	11.07	0.8	0.16-0.25	0.6-3.0	☉	☉		☉																
VCMT160404-RP4	16.61	0.4	0.12-0.25	0.4-2.5	☉	☉		☉																
VCMT160406-RP4	16.61	0.6	0.15-0.25	0.6-3.0	☉	☉		☉																
VCMT160408-RP4	16.61	0.8	0.16-0.30	0.6-3.0	☉	☉		☉																
VCMT160412-RP4	16.61	1.2	0.20-0.35	0.8-3.0	☉	☉		☉																
VCMT110304-RK4	11.07	0.4	0.12-0.20	0.4-2.5																				
VCMT110308-RK4	11.07	0.8	0.16-0.25	0.6-3.0																				
VCMT160404-RK4	16.61	0.4	0.12-0.25	0.4-2.5																				
VCMT160408-RK4	16.61	0.8	0.16-0.30	0.6-3.0																				
VCMT160412-RK4	16.61	1.2	0.20-0.35	0.8-3.0																				
VCMW160404-RK6	16.61	0.4	0.12-0.25	0.4-2.5																				
VCMW160408-RK6	16.61	0.8	0.16-0.30	0.6-3.0																				
VCMW160412-RK6	16.61	1.2	0.20-0.35	0.8-3.0																				

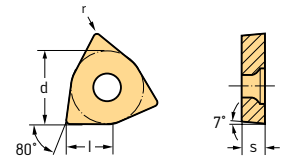
Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832
 Przykład zamówienia dla gatunku WPP20G: VBGT110302-FL2 WPP20G

HC = węgiel pokrywany
 HE = cermet pokrywany
 HW = węgiel niepokrywany

Toczenie płytek Rombowe pozytywowe 80°

WCGT / WCMT

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	l mm	r mm	f mm	ap mm	P		M			K	N	S	
					HC		HC			HC	HC	HC	
					WPP10G	WPP20G	WPP30G	WSM20S	WSM21	WSM30S	WKK20S	WNN10	WSM20S
WCGT020102-FN2	2,7	0,2	0,05-0,12	0,2-1,5							☺		
WCGT020104-FN2	2,7	0,4	0,08-0,20	0,2-1,5							☺		
WCGT030202-FN2	3,91	0,2	0,05-0,12	0,2-2,0							☺		
WCGT030204-FN2	3,91	0,4	0,08-0,25	0,2-2,5							☺		
WCGT040202-FN2	4,34	0,2	0,05-0,12	0,2-2,0							☺		
WCGT040204-FN2	4,34	0,4	0,08-0,25	0,2-2,5							☺		
WCGT06T304-FN2	6,52	0,4	0,08-0,25	0,2-2,5							☺		
WCGT06T308-FN2	6,52	0,8	0,10-0,30	0,3-3,0							☺		
WCGT030202-FM2	3,91	0,2	0,05-0,12	0,2-2,0								☺	
WCGT030204-FM2	3,91	0,4	0,08-0,25	0,2-2,5								☺	
WCGT040202-FM2	4,34	0,2	0,05-0,12	0,2-2,0								☺	
WCGT040204-FM2	4,34	0,4	0,08-0,25	0,2-2,5								☺	
WCMT040202-FM4	4,34	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0				☺	☺			☺	☺
WCMT040204-FM4	4,34	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5				☺	☺			☺	☺
WCMT06T304-FM4	6,52	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5				☺	☺			☺	☺
WCMT06T308-FM4	6,52	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5				☺				☺	
WCMT040202-FP4	4,34	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0	☺	☺							
WCMT040204-FP4	4,34	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺	☺							
WCMT040208-FP4	4,34	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5		☺							
WCMT06T302-FP4	6,52	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0		☺							
WCMT06T304-FP4	6,52	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5		☺							
WCMT06T308-FP4	6,52	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5		☺							
WCMT080404-FP4	8,69	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5		☺							
WCMT080408-FP4	8,69	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5		☺							
WCMT040204-FP6	4,34	0,4	0,06-0,18	0,3-2,0		☺							
WCMT040208-FP6	4,34	0,8	0,10-0,20	0,5-2,0		☺							
WCGT030202-MN2	3,91	0,2	0,05-0,12	0,5-1,5								☺	
WCGT030204-MN2	3,91	0,4	0,08-0,20	0,6-1,5								☺	
WCGT040204-MN2	4,34	0,4	0,08-0,25	0,6-2,5								☺	
WCGT06T302-MN2	6,52	0,2	0,05-0,12	0,6-2,0								☺	
WCGT06T304-MN2	6,52	0,4	0,08-0,25	0,6-3,0								☺	
WCGT080404-MN2	8,69	0,4	0,08-0,25	0,6-4,0								☺	
WCGT080408-MN2	8,69	0,8	0,10-0,35	0,8-4,0								☺	
WCMT06T304-MM4	6,52	0,4	0,08-0,25	0,4-2,5				☺				☺	
WCMT06T308-MM4	6,52	0,8	0,12-0,32	0,5-2,5				☺				☺	
WCMT06T304-MP4	6,52	0,4	0,08-0,25	0,4-2,5		☺							
WCMT06T308-MP4	6,52	0,8	0,12-0,32	0,5-2,5		☺							

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

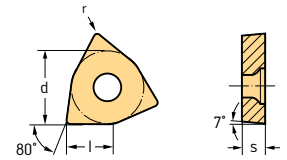
Przykład zamówienia dla gatunku WNN10: WCGT020102-FN2 WNN10

HC = węgiel pokrywany





Toczenie płytek Rombowe pozytywowe 80°

WCGT / WCMT

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P		M			K	N	S	
					HC		HC			HC	HC	HC	
					WPP10G	WPP20G	WPP30G	WSM20S	WSM21	WSM30S	WKK20S	WNN10	WSM20S
 WCMT030202-RM4	3,91	0,2	0,08–0,12	0,2–1,5				☺				☺	
WCMT040202-RM4	4,34	0,2	0,08–0,12	0,4–2,0				☺	☺			☺	☺
WCMT040204-RM4	4,34	0,4	0,12–0,25	0,4–2,5				☺	☺			☺	☺
WCMT06T304-RM4	6,52	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0				☺	☺			☺	☺
WCMT06T308-RM4	6,52	0,8	0,16–0,35	0,6–3,0				☺	☺			☺	☺
WCMT080408-RM4	8,69	0,8	0,16–0,40	0,6–4,0				☺	☺			☺	☺
 WCMT080412-RM4	8,69	1,2	0,20–0,45	0,8–4,0				☺				☺	
 WCMT030202-RP4	3,91	0,2	0,08–0,12	0,2–1,5		☺							
WCMT040204-RP4	4,34	0,4	0,12–0,25	0,4–2,5		☺							
WCMT06T304-RP4	6,52	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0		☺							
WCMT06T308-RP4	6,52	0,8	0,16–0,35	0,6–3,0		☺	☺						
WCMT080404-RP4	8,69	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0		☺							
WCMT080408-RP4	8,69	0,8	0,16–0,40	0,6–4,0		☺	☺						
WCMT080412-RP4	8,69	1,2	0,20–0,45	0,8–4,0		☺							
 WCMT040204-RK4	4,34	0,4	0,12–0,25	0,4–2,5						☺			
WCMT06T304-RK4	6,52	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0						☺			
WCMT06T308-RK4	6,52	0,8	0,16–0,35	0,6–3,0						☺			
WCMT080404-RK4	8,69	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0						☺			
WCMT080408-RK4	8,69	0,8	0,16–0,40	0,6–4,0						☺			
WCMT080412-RK4	8,69	1,2	0,20–0,45	0,8–4,0						☺			

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

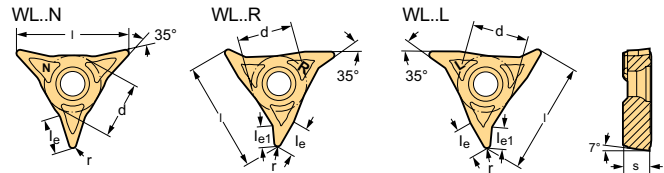
Przykład zamówienia dla gatunku WNN10: WCGT020102-FN2 WNN10

HC = węgiel pokrywany

Płytki skrawające systemu toczenia kopiowego

WL...-VC...

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	r mm	l mm	l _e mm	l _{e1} mm	f mm	a _p mm	P				M				K		S	
							HC				HC				HC		HC	
							WKP01G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WSM01	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WKP01G	WSM01	WSM10S	WSM20S
	WL17-VC0502N-FM4	0,2	17	4,6		0,04-0,15	0,1-1,2											
	WL17-VC0504N-FM4	0,4	17	5		0,05-0,20	0,1-1,8											
	WL17-VC0508N-FM4	0,8	17	5,7		0,08-0,25	0,2-1,8											
	WL25-VC0702N-FM4	0,2	25	6		0,04-0,15	0,1-2,0											
	WL25-VC0704N-FM4	0,4	25	6,3		0,05-0,20	0,1-2,0											
	WL17-VC0502R-FM4	0,2	17	4,3	2,5	0,04-0,15	0,1-1,2											
	WL17-VC0504R-FM4	0,4	17	4,6	3,1	0,05-0,20	0,1-1,8											
	WL17-VC0508R-FM4	0,8	17	5	3,6	0,08-0,25	0,2-1,8											
	WL25-VC0702R-FM4	0,2	25	5,5	3,4	0,04-0,15	0,1-2,0											
	WL25-VC0704R-FM4	0,4	25	6,2	3,9	0,05-0,20	0,1-2,0											
	WL17-VC0502L-FM4	0,2	17	4,3	2,5	0,04-0,15	0,1-1,2											
	WL17-VC0504L-FM4	0,4	17	4,6	3,1	0,05-0,20	0,1-1,8											
	WL17-VC0508L-FM4	0,8	17	5	3,6	0,08-0,25	0,2-1,8											
	WL25-VC0702L-FM4	0,2	25	5,5	3,4	0,04-0,15	0,1-2,0											
	WL25-VC0704L-FM4	0,4	25	6,2	3,9	0,05-0,20	0,1-2,0											
	WL17-VC0504N-FP4	0,4	17	5		0,05-0,20	0,1-1,8											
	WL17-VC0508N-FP4	0,8	17	5,7		0,08-0,25	0,2-1,8											
	WL25-VC0704N-FP4	0,4	25	6,3		0,05-0,20	0,1-2,0											
	WL25-VC0708N-FP4	0,8	25	7,1		0,08-0,25	0,2-2,0											
	WL25-VC0704R-FP4	0,4	25	6,2	3,9	0,05-0,20	0,1-2,0											
	WL25-VC0704L-FP4	0,4	25	6,2	3,9	0,05-0,20	0,1-2,0											
	WL25-VC0708L-FP4	0,8	25	6,6	4,6	0,08-0,25	0,2-2,0											
	WL17-VC0504N-MM4	0,4	17	5		0,08-0,25	0,4-2,0											
	WL17-VC0508N-MM4	0,8	17	5,7		0,12-0,30	0,5-2,0											
	WL25-VC0704N-MM4	0,4	25	6,3		0,08-0,25	0,4-2,5											
	WL25-VC0708N-MM4	0,8	25	7,1		0,12-0,32	0,5-2,5											
	WL25-VC0712N-MM4	1,2	25	7,4		0,12-0,35	0,5-2,5											
	WL25-VC0704R-MM4	0,4	25	6,2	3,9	0,08-0,25	0,4-2,5											
	WL25-VC0708R-MM4	0,8	25	6,6	4,6	0,12-0,32	0,5-2,5											
	WL25-VC0704L-MM4	0,4	25	6,2	3,9	0,08-0,25	0,4-2,5											
	WL25-VC0708L-MM4	0,8	25	6,6	4,6	0,12-0,32	0,5-2,5											

Przykład zamówienia dla gatunku WSM10S: WL17-VC0502N-FM4 WSM10S

HC = węgiel pokrywany

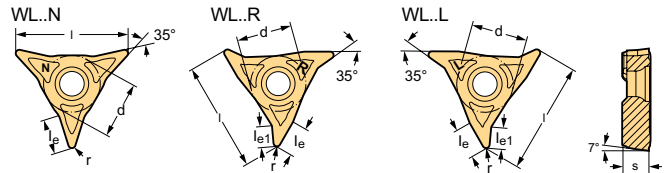
WALTER SELECT

Optymalna płytki skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹☹ warunków obróbki




Płytki skrawające systemu toczenia kopiowego

WL...-VC...

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	r mm	l mm	le mm	le1 mm	f mm	ap mm	P				M			K		S	
							HC				HC			HC		HC	
							WKP01G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WSM01	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WKP01G	WSM01	WSM10S
 WL17-VC0504N-MP4 WL17-VC0508N-MP4 WL25-VC0704N-MP4 WL25-VC0708N-MP4 WL25-VC0712N-MP4 WL25-VC0716N-MP4	0,4	17	5		0,08-0,25	0,4-2,0											
	0,8	17	5,7		0,12-0,30	0,5-2,0											
	0,4	25	6,3		0,08-0,25	0,4-2,5											
	0,8	25	7,1		0,12-0,32	0,5-2,5											
	1,2	25	7,4		0,12-0,35	0,5-2,5											
 WL25-VC0704R-MP4 WL25-VC0708R-MP4	0,4	25	6,2	3,9	0,08-0,25	0,4-2,5											
	0,8	25	6,6	4,6	0,12-0,32	0,5-2,5											
 WL25-VC0704L-MP4 WL25-VC0708L-MP4	0,4	25	6,2	3,9	0,08-0,25	0,4-2,5											
	0,8	25	6,6	4,6	0,12-0,32	0,5-2,5											

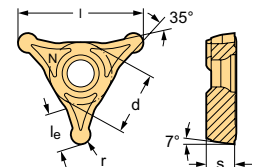
Przykład zamówienia dla gatunku WSM10S: WL17-VC0502N-FM4 WSM10S

HC = węgiel pokrywany


Płytki skrawające systemu toczenia kopiowego

WL...-RC...

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	r mm	l mm	le mm	f mm	ap mm	P		M		S	
						HC		HC		HC	
						WPP20G	WSM20S	WSM30S	WSM20S	WSM30S	
 WL25-RC0420N-MU6 WL25-RC0525N-MU6	2	25	7,2	0,12-0,40	0,5-2,0						
	2,5	25	6,9	0,12-0,45	0,5-2,5						

Przykład zamówienia dla gatunku WPP20G: WL25-RC0420N-MU6 WPP20G

HC = węgiel pokrywany

WALTER SELECT

Optymalna płytki skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

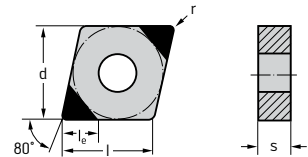
☺ ☹ ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Płytki skrawające systemu toczenia kopiowego – WL

A 63

Toczenie płytek CBN – rombowne negatywowe 80°

CNGA



Płytki skrawające

Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	l _e mm	l mm	r mm	f mm	a _p mm	K		S		H		
							BH	BH	BC	BL	BH		
							WBK20	WBS10	WBH10C	WBH20C	WBH10	WBH20	WBH30
 CNGA120404TM-MW2 CNGA120408TM-MW2 CNGA120412TM-MW2	2	2,8	12,9	0,4	0,05–0,35	0,1–1,0			☺				
	2	2,7	12,9	0,8	0,05–0,50	0,1–1,0			☺	☺	☺	☺	☺
	2	2,8	12,9	1,2	0,05–0,50	0,1–1,0			☺		☺		☺
 CNGA120404EM-2 CNGA120408EM-2	2	2,8	12,9	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5			☺				
	2	2,7	12,9	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0			☺				
 CNGA120404TS-2 CNGA120408TS-2 CNGA120412TS-2	2	2,8	12,9	0,4	0,05–0,20	0,1–2,0			☺				
	2	2,7	12,9	0,8	0,05–0,25	0,1–2,0			☺				
	2	2,8	12,9	1,2	0,05–0,30	0,1–2,0			☺				
 CNGA120404TM-M2 CNGA120408TM-M2 CNGA120412TM-M2	2	2,8	12,9	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5					☺		
	2	2,7	12,9	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0				☺	☺		
	2	2,8	12,9	1,2	0,05–0,30	0,1–1,0				☺			
 CNGA120404TM-2 CNGA120408TM-2 CNGA120412TM-2	2	2,8	12,9	0,4	0,05–0,20	0,1–1,0			☺	☺	☺	☺	☺
	2	2,7	12,9	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0			☺	☺	☺	☺	☺
	2	2,8	12,9	1,2	0,05–0,30	0,1–1,0			☺	☺	☺	☺	☺
 CNGA120408TM-4	4	2,7	12,9	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0				☺			

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

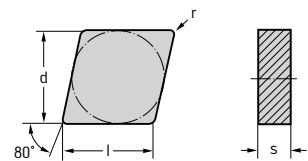
Przykład zamówienia dla gatunku WBH10C: CNGA120404TM-MW2 WBH10C

BH = CBN o wysokiej zawartości CBN

BC = powlekane CBN

BL = CBN o niskiej zawartości CBN

Toczenie płytek CBN – rombowne negatywowe 80° CNGN



Płytki skrawające

Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	l mm	r mm	f mm	a _p mm	K BH WBK30
 CNGN120408TM-S CNGN120412TM-S CNGN120416TM-S	4	12,9	0,8	0,05–0,50	0,1–5,0	☺
	4	12,9	1,2	0,05–0,50	0,1–5,0	☺
	4	12,9	1,6	0,05–0,50	0,1–5,0	☺

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

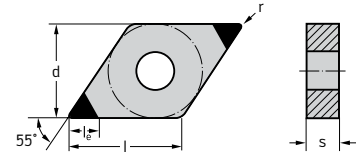
Przykład zamówienia dla gatunku WBK30: CNGN120408TM-S WBK30

BH = CBN o wysokiej zawartości CBN

WALTER SELECT

Optymalna płytka skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹☹ warunków obróbki

Toczenie płytek CBN – rombowe negatywowe 55° DNGA



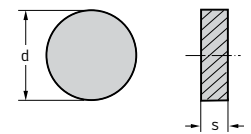
Płytki skrawające

Oznaczenie	Ileść płyt. skraw.	l _e mm	l mm	r mm	f mm	a _p mm	K		S		H		
							BH	BH	BC	BL	BH		
							WBK20	WBS10	WBH10C	WBH20C	WBH10	WBH20	WBH30
DNGA150404TM-MW2	2	2,9	15,5	0,4	0,05-0,20	0,1-0,5			☺				
	DNGA150408TM-MW2	2	2,8	15,5	0,8	0,1-1,0			☺				
	DNGA150604TM-MW2	2	2,9	15,5	0,4	0,05-0,20	0,1-0,5			☺			
	DNGA150612TM-MW2	2	2,8	15,5	1,2	0,05-0,30	0,1-1,0			☺			
DNGA150404EM-2	2	2,9	15,5	0,4	0,05-0,20	0,1-0,5			☺				
	DNGA150408EM-2	2	2,8	15,5	0,8	0,05-0,25	0,1-1,0			☺			
DNGA150604TS-2	2	2,9	15,5	0,4	0,05-0,20	0,1-2,0			☺				
	DNGA150608TS-2	2	2,8	15,5	0,8	0,05-0,25	0,1-2,0			☺			
	DNGA150612TS-2	2	2,8	15,5	1,2	0,05-0,30	0,1-2,0			☺			
DNGA150408TM-M2	2	2,8	15,5	0,8	0,05-0,25	0,1-1,0					☺		
	DNGA150608TM-M2	2	2,8	15,5	0,8	0,05-0,25	0,1-1,0				☺		
	DNGA150612TM-M2	2	2,8	15,5	1,2	0,05-0,30	0,1-1,0				☺		
DNGA150404TM-2	2	2,9	15,5	0,4	0,05-0,20	0,1-0,5			☺			☺	
	DNGA150408TM-2	2	2,8	15,5	0,8	0,05-0,25	0,1-1,0			☺		☺	
	DNGA150604TM-2	2	2,9	15,5	0,4	0,05-0,20	0,1-0,5			☺	☺	☺	☺
	DNGA150608TM-2	2	2,8	15,5	0,8	0,05-0,25	0,1-1,0			☺	☺	☺	☺
	DNGA150612TM-2	2	2,8	15,5	1,2	0,05-0,30	0,1-1,0			☺		☺	☺
DNGA150608TM-4	4	2,8	15,5	0,8	0,05-0,25	0,1-1,0				☺			

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832
Przykład zamówienia dla gatunku WBH10C: DNGA150404TM-MW2 WBH10C

BH = CBN o wysokiej zawartości CBN
BC = powlekane CBN
BL = CBN o niskiej zawartości CBN

Toczenie płytek CBN – Okrągły negatywowo RNGN



Płytki skrawające

Oznaczenie	d mm	f mm	a _p mm	K	
				BH	
				WBK20	WBK30
RNGN120400TS-0	12,7	0,05-0,40	0,1-5,0	☺	

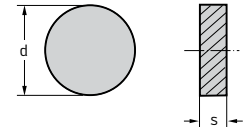
Przykład zamówienia dla gatunku WBK20: RNGN120400TS-0 WBK20

BH = CBN o wysokiej zawartości CBN




WALTER SELECT Optymalna płytka skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☺ → niekorzystnych = ☺ warunków obróbki

☺ ☺ ☺ / ★ = Nowość w ofercie

Toczenie płytek CBN – Okrągły negatywowy RNGN



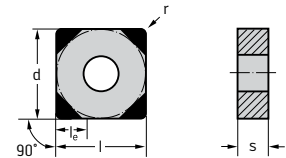
Płytki skrawające

Oznaczenie	d mm	f mm	a _p mm	K	
				BH	
				WBK20	WBK30
 RNGN120400TM-S	12,7	0,05–0,40	0,1–5,0		











Przykład zamówienia dla gatunku WBK20: RNGN120400TS-0 WBK20

BH = CBN o wysokiej zawartości CBN

Toczenie płytek CBN – kwadratowe negatywowe SNGA



Płytki skrawające

Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	l _e mm	r mm	f mm	a _p mm	K		
						BH	BL	H
						WBK20	WBH20	WBH30
 SNGA120408TS-4	4	2,8	0,8	0,05–0,30	0,1–2,0			
SNGA120412TS-4	4	2,8	1,2	0,05–0,30	0,1–2,0			
 SNGA120408TM-4	4	2,8	0,8	0,05–0,30	0,1–1,0			
SNGA120412TM-4	4	2,8	1,2	0,05–0,30	0,1–1,0			

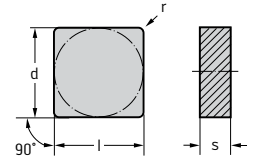
Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

Przykład zamówienia dla gatunku WBK20: SNGA120408TS-4 WBK20


BH = CBN o wysokiej zawartości CBN

BL = CBN o niskiej zawartości CBN

Toczenie płytek CBN – kwadratowe negatywowe SNGN



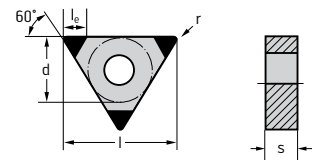
Płytki skrawające

Oznaczenie	Ilość płyt skraw.	r mm	f mm	a _p mm	K	
					BH	WBK30
 SNGN120408TM-S	8	0,8	0,05–0,50	0,1–5,0		
SNGN120412TM-S	8	1,2	0,05–0,50	0,1–5,0		
SNGN120416TM-S	8	1,6	0,05–0,50	0,1–5,0		



Przykład zamówienia dla gatunku WBK30: SNGN120408TM-S WBK30

BH = CBN o wysokiej zawartości CBN

Toczenie płytek CBN – trójkątne negatywowe 60° TNGA



Płytki skrawające

Oznaczenie	Ilość płyt skraw.	l _e mm	r mm	f mm	a _p mm	K				
						WBK20	BH	BC	BL	BH
 TNGA160404TS-3	3	3	0,4	0,05–0,20	0,1–2,0					
TNGA160408TS-3	3	2,8	0,8	0,05–0,25	0,1–2,0					
 TNGA160404TM-3	3	3	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5					
TNGA160408TM-3	3	2,8	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0					

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

Przykład zamówienia dla gatunku WBK20: TNGA160404TS-3 WBK20

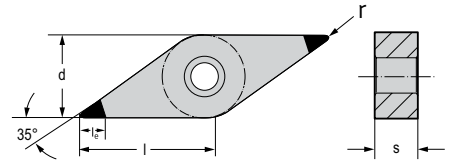
BH = CBN o wysokiej zawartości CBN

BC = powlekane CBN

BL = CBN o niskiej zawartości CBN

Toczenie płytek CBN – Rombowe negatywowe 35°

VNGA



Płytki skrawające

Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	l_e mm	l mm	r mm	f mm	a_p mm	K		H		
							BH	BC	BL	BH	BH
							WBK20	WBH10C	WBH10	WBH20	WBH30
VNGA160404TS-2	2	3	16,61	0,4	0,05–0,20	0,1–2,0	☺				
VNGA160408TS-2	2	3	16,61	0,8	0,05–0,20	0,1–2,0	☺				
VNGA160404TM-2	2	3	16,61	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5	☺	☺	☺	☺	☺
VNGA160408TM-2	2	3	16,61	0,8	0,05–0,20	0,1–0,5	☺	☺	☺	☺	☺

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

Przykład zamówienia dla gatunku WBK20: VNGA160404TS-2 WBK20

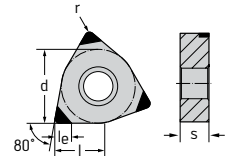
BH = CBN o wysokiej zawartości CBN

BC = powlekane CBN

BL = CBN o niskiej zawartości CBN

Toczenie płytek CBN – trójkątne negatywowe 80°

WNGA



Płytki skrawające

Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	l_e mm	l mm	r mm	f mm	a_p mm	K		H	
							BH	BL	BH	BH
							WBK20	WBH10	WBH20	WBH30
WNGA080408TS-3	3	2,8	8,69	0,8	0,05–0,25	0,1–2,0	☺			
WNGA080408TM-3	3	2,8	8,69	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0	☺	☺	☺	☺

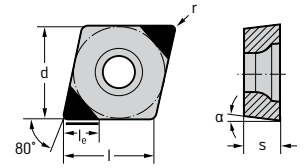
Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

Przykład zamówienia dla gatunku WBK20: WNGA080408TS-3 WBK20





BH = CBN o wysokiej zawartości CBN

BL = CBN o niskiej zawartości CBN

Toczenie płytek CBN – rombony pozytywowy 80° CCGW



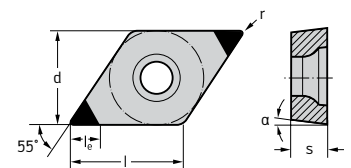
Płytki skrawające

Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	l _e mm	l mm	r mm	α	f mm	a _p mm	K		S		H		
								BH	BH	BC	BL	BH		
								WBK20	WBS10	WBH10C	WBH20C	WBH10	WBH20	WBH30
 CCGW09T304TS-MW2 CCGW09T308TM-MW2	2	2,8	9,67	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5			☺				
	2	2,7	9,67	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5			☺				
	CCGW060202EM-2	2	2,8	6,45	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,3		☺				
	CCGW060204EM-2	2	2,8	6,45	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,3		☺				
	CCGW09T304EM-2	2	2,8	9,67	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5		☺				
	CCGW09T308EM-2	2	2,7	9,67	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5		☺				
	CCGW060202TS-2	2	2,8	6,45	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,3	☺		☺			
	CCGW060204TS-2	2	2,8	6,45	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,3	☺					
	CCGW060208TS-2	2	2,7	6,45	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5	☺					
	CCGW09T304TS-2	2	2,8	9,67	0,4	7°	0,05–0,15	0,1–0,5	☺					
	CCGW09T308TS-2	2	2,7	9,67	0,8	7°	0,05–0,20	0,1–0,5	☺					
	CCGW060202TM-2	2	2,8	6,45	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,3			☺			
	CCGW060204TM-2	2	2,8	6,45	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,3			☺	☺	☺	☺
	CCGW060208TM-2	2	2,7	6,45	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5			☺	☺	☺	☺
	CCGW09T304TM-2	2	2,8	9,67	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5			☺	☺	☺	☺
	CCGW09T308TM-2	2	2,7	9,67	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5			☺	☺	☺	☺


Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832
Przykład zamówienia dla gatunku WBH10C: CCGW09T304TS-MW2 WBH10C

BH = CBN o wysokiej zawartości CBN
BC = powlekane CBN
BL = CBN o niskiej zawartości CBN

Toczenie płytek CBN – rombony pozytywowe 55° DCGW



Płytki skrawające

Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	l _e mm	l mm	r mm	α	f mm	a _p mm	K		S		H		
								BH	BH	BC	BL	BH		
								WBK20	WBS10	WBH10C	WBH20C	WBH10	WBH20	WBH30
	DCGW070202EM-2	2	3	7,75	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,3		☺				
	DCGW070204EM-2	2	2,9	7,75	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,3		☺				
	DCGW11T304EM-2	2	2,9	11,63	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5		☺				
	DCGW11T308EM-2	2	2,8	11,63	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5		☺				

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832
Przykład zamówienia dla gatunku WBS10: DCGW070202EM-2 WBS10

BH = CBN o wysokiej zawartości CBN
BC = powlekane CBN
BL = CBN o niskiej zawartości CBN

WALTER SELECT

Optymalna płytka skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

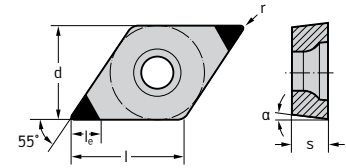
☺ ☹ ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Płytki skrawające wg ISO – CBN / PKD / ceramika



A 69

Toczenie płytek CBN – rombowe pozytywowe 55°

DCGW



Płytki skrawające

Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	l _e mm	l mm	r mm	α	f mm	a _p mm	K		S		H		
								BH	BH	BC	BL	BL	BH	
								WBK20	WBS10	WBH10C	WBH20C	WBH10	WBH20	WBH30
 DCGW070202TS-2	2	3	7,75	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,3					☺		
DCGW070204TS-2	2	2,9	7,75	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,3	☺						
DCGW070208TS-2	2	2,8	7,75	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5	☺						
DCGW11T302TS-2	2	3	11,63	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,5			☺	☺	☺		
DCGW11T304TS-2	2	2,9	11,63	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5	☺						
DCGW11T308TS-2	2	2,8	11,63	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5	☺						
 DCGW070202TM-2	2	3	7,75	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,3						☺	
DCGW070204TM-2	2	2,9	7,75	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,3			☺		☺	☺	
DCGW070208TM-2	2	2,8	7,75	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5			☺			☺	
DCGW11T302TM-2	2	3	11,63	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,5					☺	☺	☺
DCGW11T304TM-2	2	2,9	11,63	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5			☺	☺	☺	☺	☺
DCGW11T308TM-2	2	2,8	11,63	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5			☺	☺	☺	☺	☺

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

Przykład zamówienia dla gatunku WBS10: DCGW070202EM-2 WBS10

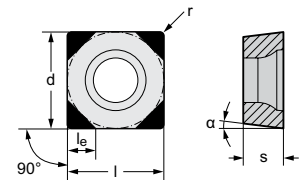
BH = CBN o wysokiej zawartości CBN

BC = powlekane CBN


BL = CBN o niskiej zawartości CBN

Toczenie płytek CBN – kwadratowe pozytywowe

SCGW



Płytki skrawające

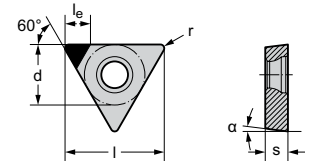
Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	l _e mm	l mm	r mm	α	f mm	a _p mm	K	
								BH	WBK20
 SCGW09T304TS-4	4	2,8	9,53	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5	☺	☺
SCGW09T308TS-4	4	2,8	9,53	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5	☺	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WBK20: SCGW09T304TS-4 WBK20


BH = CBN o wysokiej zawartości CBN

Toczenie płytek CBN – trójkątne pozytywowe 60°

TCGW



Płytki skrawające

Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	le mm	l mm	r mm	α	f mm	ap mm	K		
								BH	H	BL
								WBK20	WBH10	WBH20
 TCGW06T102TS-1	1	2,4	6,87	0,2	7°	0,02–0,12	0,1–0,3	☺	☺	☺
TCGW06T104TS-1	1	2,2	6,87	0,4	7°	0,02–0,12	0,1–0,3	☺	☺	☺

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

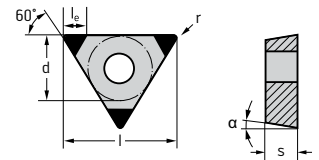
Przykład zamówienia dla gatunku WBH10: TCGW06T102TS-1 WBH10

BH = CBN o wysokiej zawartości CBN



BL = CBN o niskiej zawartości CBN

Toczenie płytek CBN – trójkątne pozytywowe 60°

TCGW



Płytki skrawające

Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	le mm	l mm	r mm	α	f mm	ap mm	K					
								BH	BC	BL	BH	BH	
								WBK20	WBH10C	WBH20C	WBH10	WBH20	WBH30
 TCGW110202TS-3	3	2,8	11	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,3	☺					
TCGW110204TS-3	3	3,1	11	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,3	☺					
 TCGW110204TM-3	3	3,1	11	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,3	☺	☺	☺	☺	☺	☺
TCGW110208TM-3	3	2,8	11	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

Przykład zamówienia dla gatunku WBK20: TCGW110202TS-3 WBK20

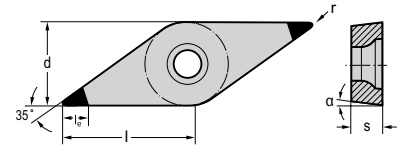
BH = CBN o wysokiej zawartości CBN

BC = powlekane CBN



BL = CBN o niskiej zawartości CBN

Toczenie płytek CBN – rombowe pozytywowe 35°

VBGW



Płytki skrawające

Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	l _e mm	l mm	r mm	α	f mm	a _p mm	H			
								BC WBH20C	BL WBH10	WBH20	BH WBH30
 VBGW160404TS-2	2	3	16,61	0,4	5°	0,05–0,20	0,1–0,5	☺	☺		
VBGW160408TS-2	2	3	16,61	0,8	5°	0,05–0,25	0,1–0,5	☺			
 VBGW110304TM-2	2	3	11,07	0,4	5°	0,05–0,20	0,1–0,5	☺	☺		
VBGW160402TM-2	2	3,4	16,61	0,2	5°	0,05–0,25	0,1–0,5	☺	☺		
VBGW160404TM-2	2	3	16,61	0,4	5°	0,05–0,20	0,1–0,5	☺	☺		
VBGW160408TM-2	2	3	16,61	0,8	5°	0,05–0,25	0,1–0,5	☺	☺	☺	☺

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

Przykład zamówienia dla gatunku WBH10: VBGW160404TS-2 WBH10

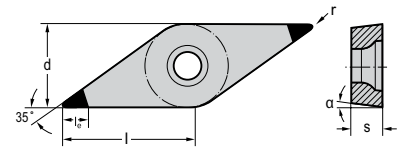
BC = powlekane CBN

BL = CBN o niskiej zawartości CBN




BH = CBN o wysokiej zawartości CBN

Toczenie płytek CBN – rombowe pozytywowe 35°

VCGW



Płytki skrawające

Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	l _e mm	l mm	r mm	α	f mm	a _p mm	S			H	
								WBS10	BH WBH20C	WBH10	BC	BL WBH10
 VCGW110302EM-2	2	3,4	11,07	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,3	☺				
VCGW110304EM-2	2	3	11,07	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,3	☺				
VCGW160404EM-2	2	3	16,61	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5	☺				
VCGW160408EM-2	2	3	16,61	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5	☺				
 VCGW110302TS-2	2	3,4	11,07	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,3			☺		
VCGW160404TS-2	2	3	16,61	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5				☺	
VCGW160408TS-2	2	3	16,61	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5				☺	
 VCGW160404TM-2	2	3	16,61	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5				☺	
VCGW160408TM-2	2	3	16,61	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5				☺	

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

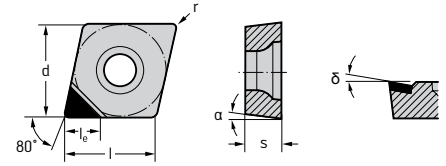
Przykład zamówienia dla gatunku WBS10: VCGW110302EM-2 WBS10

BH = CBN o wysokiej zawartości CBN

BC = powlekane CBN

BL = CBN o niskiej zawartości CBN

Toczenie płytek PKD – rombowe pozytywowe 80° CCGT / CCGW



Płytki skrawające

	Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	l _e mm	l mm	r mm	α	f mm	a _p mm	N		O		
									WDN10	DP	WDN10	DP	
	CCGT060204FS-M1	1	3,5	6,45	0,4	7°	25°	0,08-0,20	0,1-2,0	☺	☺	☺	☺
	CCGT09T304FS-M1	1	4	9,67	0,4	7°	25°	0,08-0,20	0,1-2,0	☺	☺	☺	☺
	CCGT060202FS-1	1	3,5	6,45	0,2	7°	7°	0,03-0,12	0,1-3,0	☺	☺	☺	☺
	CCGT060204FS-1	1	3,5	6,45	0,4	7°	7°	0,03-0,25	0,1-3,0	☺	☺	☺	☺
	CCGT060208FS-1	1	3,5	6,45	0,8	7°	7°	0,03-0,38	0,1-3,0	☺	☺	☺	☺
	CCGT09T304FS-1	1	4	9,67	0,4	7°	10°	0,03-0,25	0,1-3,5	☺	☺	☺	☺
	CCGT09T308FS-1	1	4	9,67	0,8	7°	10°	0,03-0,38	0,1-3,5	☺	☺	☺	☺
	CCGW060202FS-1	1	3,6	6,45	0,2	7°	0°	0,03-0,12	0,1-3,0	☺	☺	☺	☺
	CCGW060204FS-1	1	3,5	6,45	0,4	7°	0°	0,03-0,25	0,1-3,0	☺	☺	☺	☺
	CCGW060208FS-1	1	3,5	6,45	0,8	7°	0°	0,03-0,38	0,1-3,0	☺	☺	☺	☺
	CCGW09T302FS-1	1	4,1	9,67	0,2	7°	0°	0,03-0,12	0,1-3,5	☺	☺	☺	☺
	CCGW09T304FS-1	1	4,1	9,67	0,4	7°	0°	0,03-0,25	0,1-3,5	☺	☺	☺	☺
	CCGW09T308FS-1	1	4	9,67	0,8	7°	0°	0,03-0,38	0,1-3,5	☺	☺	☺	☺
	CCGW120404FS-1	1	4,1	12,9	0,4	7°	0°	0,03-0,25	0,1-3,5	☺	☺	☺	☺
	CCGW120408FS-1	1	4	12,9	0,8	7°	0°	0,03-0,38	0,1-3,5	☺	☺	☺	☺
	CCGW060204FSL-9	1	6,4	6,45	0,4	7°	0°	0,03-0,25	0,1-6,4	☺	☺	☺	☺
	CCGW09T304FSL-9	1	9,7	9,67	0,4	7°	0°	0,03-0,25	0,1-9,7	☺	☺	☺	☺
	CCGW09T308FSL-9	1	9,7	9,67	0,8	7°	0°	0,03-0,38	0,1-9,7	☺	☺	☺	☺
	CCGW060204FSR-9	1	6,4	6,45	0,4	7°	0°	0,03-0,25	0,1-6,4	☺	☺	☺	☺
	CCGW09T304FSR-9	1	9,7	9,67	0,4	7°	0°	0,03-0,25	0,1-9,7	☺	☺	☺	☺
	CCGW09T308FSR-9	1	9,7	9,67	0,8	7°	0°	0,03-0,38	0,1-9,7	☺	☺	☺	☺

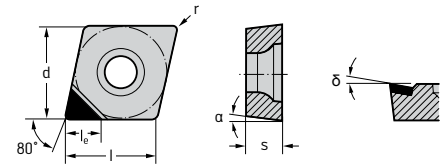
Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

Przykład zamówienia dla gatunku WDN10: CCGT060204FS-M1 WDN10


DP = diament polikrystaliczny (ze spoiwem)

Toczenie płytek PCD – rombony pozytywowy 80°

CPGW



Płytki skrawające

Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	l _e mm	l mm	r mm	α	f mm	a _p mm	N		
								WDN10	WDN10	
 CPGW050204FS-1	1	3	5,64	0,4	11°	0°	0,03–0,25	0,1–2,5	DP	DP
CPGW060204FS-1	1	3,5	6,45	0,4	11°	0°	0,03–0,25	0,1–3,0	☺	☺
CPGW09T304FS-1	1	4	9,67	0,4	11°	0°	0,03–0,25	0,1–3,5	☺	☺
CPGW09T308FS-1	1	4	9,67	0,8	11°	0°	0,03–0,38	0,1–3,5	☺	☺
CPGW120408FS-1	1	4	12,9	0,8	11°	0°	0,03–0,38	0,1–3,5	☺	☺

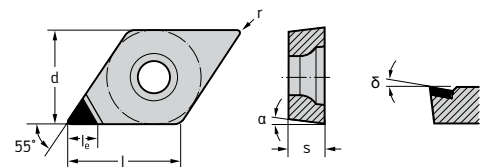
Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

Przykład zamówienia dla gatunku WDN10: CPGW050204FS-1 WDN10




DP = diament polikrystaliczny (ze spoiwem)

Toczenie płytek PKD – rombony pozytywowe 55°

DCGT / DCGW



Płytki skrawające

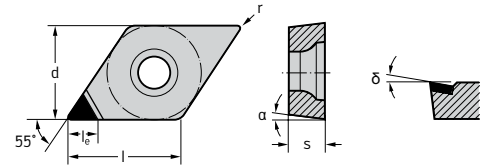
Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	l _e mm	l mm	r mm	α	f mm	a _p mm	N		
								WDN10	WDN10	
 DCGT070204FS-M1	1	3,5	7,75	0,4	7°	25°	0,08–0,20	0,1–2,0	☺	☺
Chipbreaker DCGT11T304FS-M1	1	4	11,63	0,4	7°	25°	0,08–0,20	0,1–2,0	☺	☺
 DCGT070202FS-1	1	3,7	7,75	0,2	7°	7°	0,03–0,12	0,1–3,0	☺	☺
DCGT070204FS-1	1	3,5	7,75	0,4	7°	7°	0,03–0,25	0,1–3,0	☺	☺
DCGT070208FS-1	1	3,5	7,75	0,8	7°	7°	0,03–0,38	0,1–3,0	☺	☺
DCGT11T302FS-1	1	4,2	11,63	0,2	7°	10°	0,03–0,12	0,1–3,5	☺	☺
DCGT11T304FS-1	1	4	11,63	0,4	7°	10°	0,03–0,25	0,1–3,0	☺	☺
DCGT11T308FS-1	1	4	11,63	0,8	7°	10°	0,03–0,38	0,1–3,5	☺	☺
 DCGW070202FS-1	1	3,7	7,75	0,2	7°	0°	0,03–0,12	0,1–3,0	☺	☺
DCGW070204FS-1	1	3,5	7,75	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–3,0	☺	☺
DCGW11T302FS-1	1	4,2	11,63	0,2	7°	0°	0,03–0,12	0,1–3,5	☺	☺
DCGW11T304FS-1	1	4	11,63	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–3,5	☺	☺
DCGW11T308FS-1	1	4	11,63	0,8	7°	0°	0,03–0,38	0,1–3,5	☺	☺

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832






Przykład zamówienia dla gatunku WDN10: DCGT070204FS-M1 WDN10

DP = diament polikrystaliczny (ze spoiwem)

Toczenie płytek PCD – rombony pozytywy 55° DPGW



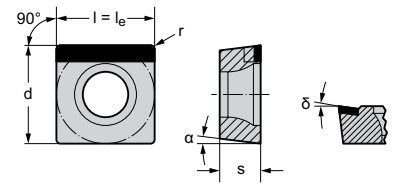
Płytki skrawające

Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	l _e mm	l mm	r mm	α	f mm	a _p mm	N		
								WDN10	WDN10	
 DPGW070204FS-1	1	3,5	7,75	0,4	11°	0°	0,03–0,25	0,1–3,0	DP	DP
DPGW11T304FS-1	1	4	11,63	0,4	11°	0°	0,03–0,25	0,1–3,5		
DPGW11T308FS-1	1	4	11,63	0,8	11°	0°	0,03–0,38	0,1–3,5		




Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832
Przykład zamówienia dla gatunku WDN10: DPGW070204FS-1 WDN10

DP = diament polikrystaliczny (ze spoiwem)

Toczenie płytek PKD – kwadratowe pozytywowe SCGW



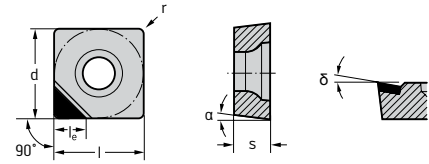
Płytki skrawające

Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	l _e mm	l mm	r mm	α	f mm	a _p mm	N		
								WDN10	WDN10	
 SCGW09T304FS-9	1	9,5	9,53	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–9,5		


Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832
Przykład zamówienia dla gatunku WDN10: SCGW09T304FS-9 WDN10

DP = diament polikrystaliczny (ze spoiwem)

Toczenie płytek PCD – kwadratowy pozytywyw SPGW



Płytki skrawające

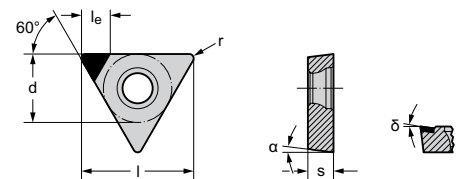
Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	l_e mm	l mm	r mm	α	f mm	a_p mm	N	O	
								DP	DP	
								WDN10	WDN10	
 SPGW09T308FS-1	1	4	9,53	0,8	11°	0°	0,03–0,38	0,1–3,5	☺	☺

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832



Przykład zamówienia dla gatunku WDN10: SPGW09T308FS-1 WDN10

DP = diament polikrystaliczny (ze spoiwem)

Toczenie płytek PKD – trójkątne pozytywowe 60°TCGW



Płytki skrawające

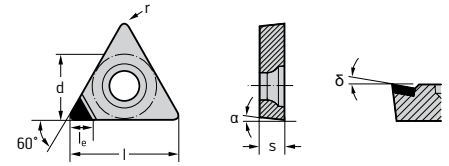
Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	l_e mm	l mm	r mm	α	f mm	a_p mm	N	O	
								DP	DP	
								WDN10	WDN10	
 TCGW090204FS-1	1	3,8	9,62	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–3,0	☺	☺
TCGW110202FS-1	1	4,4	11	0,2	7°	0°	0,03–0,12	0,1–3,0	☺	☺
TCGW110204FS-1	1	4,3	11	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–3,0	☺	☺
TCGW110208FS-1	1	4	11	0,8	7°	0°	0,03–0,38	0,1–3,0	☺	☺
TCGW16T304FS-1	1	4,3	16,5	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–3,5	☺	☺
TCGW16T308FS-1	1	4	16,5	0,8	7°	0°	0,03–0,38	0,1–3,5	☺	☺
 TCGW090204FS-9	1	9	9,62	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–9,0	☺	☺
TCGW110204FS-9	1	10,4	11	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–10,4	☺	☺
TCGW16T308FS-9	1	15,3	16,5	0,8	7°	0°	0,03–0,38	0,1–15,3	☺	☺

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832


Przykład zamówienia dla gatunku WDN10: TCGW090204FS-1 WDN10

DP = diament polikrystaliczny (ze spoiwem)

Toczenie płytek PCD – trójkątny pozytywny 60° TPGW



Płytki skrawające

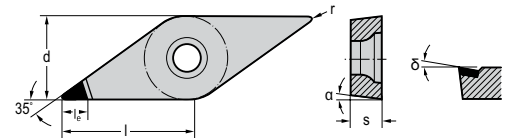
Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	l _e mm	l mm	r mm	α	f mm	a _p mm	N		
								WDN10	WDN10	
 TPGW110204FS-1	1	4,2	11	0,4	11°	0°	0,03–0,25	0,1–3,5	☺	☺
TPGW16T304FS-1	1	4,2	16,5	0,4	11°	0°	0,03–0,25	0,1–3,5	☺	☺
TPGW16T308FS-1	1	4	16,5	0,8	11°	0°	0,03–0,38	0,1–3,5	☺	☺

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832



Przykład zamówienia dla gatunku WDN10: TPGW110204FS-1 WDN10

DP = diament polikrystaliczny (ze spoiwem)

Toczenie płytek PKD – rombowe pozytywowe 35° VCGT / VCGW



Płytki skrawające

Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	l _e mm	l mm	r mm	α	f mm	a _p mm	N		
								WDN10	WDN10	
 VCGT110302FS-1	1	4,1	11,07	0,2	7°	10°	0,03–0,12	0,1–3,0	☺	☺
VCGT110304FS-1	1	3,7	11,07	0,4	7°	10°	0,03–0,25	0,1–3,0	☺	☺
VCGT160404FS-1	1	4,5	16,61	0,4	7°	10°	0,03–0,25	0,1–4,0	☺	☺
VCGT160408FS-1	1	4,5	16,61	0,8	7°	10°	0,03–0,38	0,1–4,0	☺	☺
 VCGW110302FS-1	1	4,1	11,07	0,2	7°	0°	0,03–0,12	0,1–3,0	☺	☺
VCGW110304FS-1	1	3,7	11,07	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–3,0	☺	☺
VCGW110308FS-1	1	3,7	11,07	0,8	7°	0°	0,03–0,38	0,1–3,0	☺	☺
VCGW160404FS-1	1	4,5	16,61	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–4,0	☺	☺
VCGW160408FS-1	1	4,5	16,61	0,8	7°	0°	0,03–0,38	0,1–4,0	☺	☺

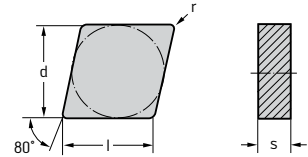
Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

Przykład zamówienia dla gatunku WDN10: VCGT110302FS-1 WDN10

DP = diament polikrystaliczny (ze spoiwem)

Toczenie płytek Ceramiczne – rombownegatywowe 80°

CNGN / CNGA



Płytki skrawające

Oznaczenie	l mm	r mm	f mm	a _p mm	K		S		H
					CN	CS	CR	CC	
					WCK10	WS10	WS30	WWS20	WCH10C
	CNGN120408T01020	12,9	0,8	0,10–0,22	0,1–3,6				
	CNGN120412T01020	12,9	1,2	0,10–0,32	0,1–3,6				
	CNGN120708T01020	12,9	0,8	0,10–0,22	0,1–3,6				
	CNGN120712T01020	12,9	1,2	0,10–0,32	0,1–3,6				
	CNGN120716T01020	12,9	1,6	0,10–0,42	0,1–3,6				
	CNGN120712T02020	12,9	1,2	0,10–0,60	0,1–6,0				
	CNGA120404SM-MWS	12,9	0,4	0,05–0,25	0,1–0,5				
	CNGA120408SM-MWS	12,9	0,8	0,05–0,30	0,1–1,0				
	CNGA120412SM-MWS	12,9	1,2	0,05–0,35	0,1–1,0				
	CNGA120404SM-S	12,9	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5				
	CNGA120408SM-S	12,9	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0				
	CNGA120412SM-S	12,9	1,2	0,05–0,30	0,1–1,0				
	CNGA120408T02020	12,9	0,8	0,10–0,40	0,1–6,0				
	CNGA120412T02020	12,9	1,2	0,10–0,60	0,1–6,0				
	CNGA120416T02020	12,9	1,6	0,10–0,60	0,1–6,0				

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

Przykład zamówienia dla gatunku WWS20: CNGN120408T01020 WWS20

CN = azotek krzemu Si₃N₄

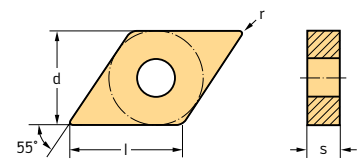
CS = ceramika bez pokrycia SiAlON

CR = wzmocniona ceramika

CC = ceramika z pokryciem

Toczenie płytek Ceramiczne – rombownegatywowe 55°

DNGA



Płytki skrawające

Oznaczenie	l mm	r mm	f mm	a _p mm	K		H
					CN	CC	
					WCK10	WCH10C	
	DNGA150404SM-S	15,5	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5		
	DNGA150408SM-S	15,5	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0		
	DNGA150604SM-S	15,5	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5		
	DNGA150608SM-S	15,5	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0		

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

Przykład zamówienia dla gatunku WCH10C: DNGA150404SM-S WCH10C

CN = azotek krzemu Si₃N₄

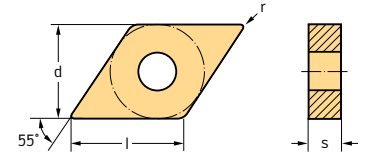
CC = ceramika z pokryciem

WALTER SELECT


Optymalna płytka skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹☹ warunków obróbki

Toczenie płytek Ceramiczne – rombowe negatywowe 55°

DNGA



Płytki skrawające

Oznaczenie	l mm	r mm	f mm	a _p mm	K		H	
					WCK10	WCH10C	CN	CC
 DNGA150608T02020 DNGA150612T02020	15,5	0,8	0,10–0,40	0,1–5,0	☺	☺		
	15,5	1,2	0,10–0,60	0,1–5,0	☺			

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

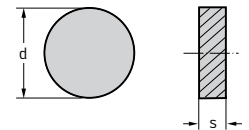
Przykład zamówienia dla gatunku WCH10C: DNGA150404SM-S WCH10C

CN = azotek krzemu Si₃N₄



CC = ceramika z pokryciem

Toczenie płytek Ceramiczne – okrągłe pozytywowe

RNGN



Płytki skrawające

Oznaczenie	d mm	f mm	a _p mm	S		
				WIS10	WIS30	WWS20
 RNGN120700E	12,7	0,10–0,32	0,1–3,6	☺	☺	☺
 RNGN120700T01020 RNGN150700T01020	12,7	0,20–0,32	0,2–3,6	☺	☺	☺
	15,875	0,10–0,40	0,2–4,5			☺

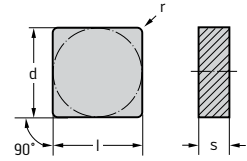
Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

Przykład zamówienia dla gatunku WIS10: RNGN120700E WIS10





CS = ceramika bez pokrycia SiAlON

CR = wzmocniona ceramika

Toczenie płytek Ceramiczne – kwadratowe negatywowe SNGN / SNGA



Płytki skrawające

Oznaczenie	r mm	f mm	a _p mm	K			
				CN	CS	CR	CC
				WCK10	WIS10	WWS20	WCH10C
 SNGN120708T01020 SNGN120712T01020	0.8	0.10-0.22	0.1-3.6			☺	
	1.2	0.10-0.32	0.1-3.6	☺	☺		
 SNGN120412T02020 SNGN120416T02020 SNGN120712T02020 SNGN120716T02020	1.2	0.10-0.60	0.1-5.0	☺			
	1.6	0.10-0.60	0.1-5.0	☺			
	1.2	0.10-0.60	0.1-5.0	☺			
	1.6	0.10-0.60	0.1-5.0	☺			
 SNGA120408SM-S SNGA120412SM-S	0.8	0.05-0.30	0.1-1.0				☺
	1.2	0.05-0.30	0.1-1.0				☺
 SNGA120408T02020 SNGA120412T02020 SNGA120416T02020	0.8	0.10-0.40	0.1-5.0	☺			
	1.2	0.10-0.60	0.1-5.0	☺			
	1.6	0.10-0.80	0.1-5.0	☺			

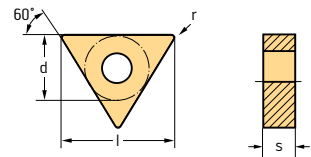
Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

Przykład zamówienia dla gatunku WWS20: SNGN120708T01020 WWS20



CN = azotek krzemu Si₃N₄
 CS = ceramika bez pokrycia SiAlON
 CR = wzmocniona ceramika
 CC = ceramika z pokryciem

Toczenie płytek Ceramiczne – trójkątne negatywowe 60°

TNGA



Płytki skrawające

Oznaczenie	r mm	f mm	a _p mm	K	
				CN	CC
				WCK10	WCH10C
 TNGA160404SM-S TNGA160408SM-S	0.4	0.05-0.20	0.1-0.5		☺
	0.8	0.05-0.25	0.1-1.0		☺
 TNGA160408T02020 TNGA160412T02020	0.8	0.10-0.40	0.1-5.0	☺	
	1.2	0.10-0.60	0.1-5.0	☺	

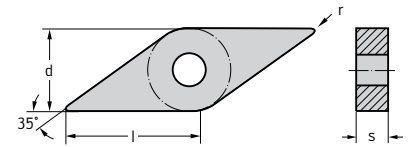
Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

Przykład zamówienia dla gatunku WCH10C: TNGA160404SM-S WCH10C


CN = azotek krzemu Si₃N₄
 CC = ceramika z pokryciem

Toczenie płytek Ceramiczny – Rombowe negatywowe 35°

VNGA



Płytki skrawające

Oznaczenie	l mm	r mm	f mm	a _p mm	H	
					CC	WCH10C
 VNGA160404SM-S	16,61	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5		
VNGA160408SM-S	16,61	0,8	0,05–0,23	0,1–0,5		

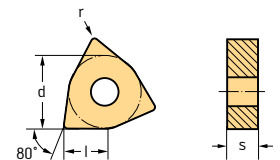
Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

Przykład zamówienia dla gatunku WCH10C: VNGA160404SM-S WCH10C



CC = ceramika z pokryciem

Toczenie płytek Ceramiczny – trójkątny negatywny 80°

WNGA



Płytki skrawające

Oznaczenie	l mm	r mm	f mm	a _p mm	K		H	
					WCK10	WCH10C	CN	CC
 WNGA080404SM-S	8,69	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5				
WNGA080408SM-S	8,69	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0				
 WNGA080408T02020	8,69	0,8	0,10–0,40	0,1–5,0				
WNGA080412T02020	8,69	1,2	0,10–0,60	0,1–5,0				

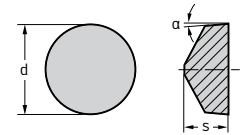
Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832

Przykład zamówienia dla gatunku WCH10C: WNGA080404SM-S WCH10C

CN = azotek krzemu Si₃N₄

CC = ceramika z pokryciem

Toczenie płytek Ceramiczne – okrągłe pozytywowe RCGX



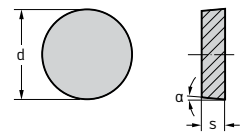
Płytki skrawające

Oznaczenie	d mm	α	f mm	a _p mm	S		
					WIS10	CS	CR
 RCGX060600E RCGX090700E RCGX120700E	6,35	7°	0,10–0,15	0,1–1,8	☹	☹	☹
	9,525	7°	0,10–0,25	0,1–2,4	☹	☹	☹
	12,7	7°	0,10–0,32	0,1–3,6	☹	☹	☹
 RCGX060600T01020 RCGX090700T01020 RCGX120700T01020	6,35	7°	0,10–0,20	0,2–1,8	☹	☹	☹
	9,525	7°	0,10–0,25	0,2–2,4	☹	☹	☹
	12,7	7°	0,10–0,32	0,2–3,6	☹	☹	☹

Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832
Przykład zamówienia dla gatunku WIS30: RCGX060600E WIS30

CS = ceramika bez pokrycia SiAlON
CR = wzmocniona ceramika

Toczenie płytek Ceramiczne – okrągłe pozytywowe RPGN



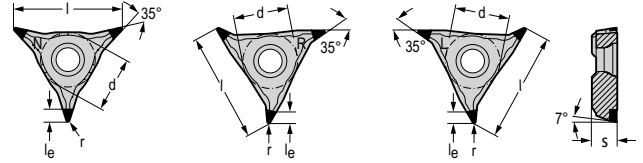
Płytki skrawające

Oznaczenie	d mm	α	f mm	a _p mm	S	
					WIS10	CS
 RPGN090300E RPGN120400E	9,525	11°	0,10–0,20	0,1–2,4	☹	☹
	12,7	11°	0,10–0,30	0,1–3,6	☹	☹
 RPGN090300T01020 RPGN120400T01020	9,525	11°	0,10–0,25	0,2–2,4	☹	☹
	12,7	11°	0,10–0,32	0,2–3,6	☹	☹
















Wymiary – patrz kody oznaczania płytek wg ISO 1832
Przykład zamówienia dla gatunku WIS10: RPGN090300E WIS10

CS = ceramika bez pokrycia SiAlON

CBN – Płytki skrawające systemu toczenia kopiowego WL...-VC...



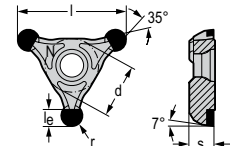
Płytki skrawające

Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	r mm	l mm	le mm	f mm	ap mm	WBH20C	
							H	BC
 WL25-VC0704NTM-3	3	0,4	25	3	0,05–0,20	0,1–0,5		
	3	0,8	25	3	0,05–0,25	0,1–0,5		
 WL25-VC0704RTM-3	3	0,4	25	3	0,05–0,20	0,1–0,5		
	3	0,8	25	3	0,05–0,25	0,1–0,5		
 WL25-VC0704LTM-3	3	0,4	25	3	0,05–0,20	0,1–0,5		
	3	0,8	25	3	0,05–0,25	0,1–0,5		






Przykład zamówienia dla gatunku WBH20C: WL25-VC0704NTM-3 WBH20C

BC = powlekane CBN

CBN – Płytki skrawające systemu toczenia kopiowego WL...-RC...



Płytki skrawające

Oznaczenie	Ilość płyt. skraw.	r mm	l mm	le mm	f mm	ap mm	WBH20C	
							H	BC
 WL25-RC0420NTM-3	3	2	25	3,2	0,02–0,50	0,1–2,0		
	3	2,5	25	5	0,02–0,50	0,1–2,5		

Przykład zamówienia dla gatunku WBH20C: WL25-RC0420NTM-3 WBH20C


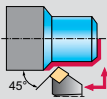
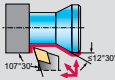
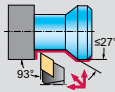






BC = powlekane CBN


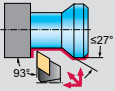
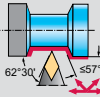








Oprawka do toczenia z chwytem czworokątnym – geometria negatywna

Typ				
Obróbka				
Oznaczenie	DCLN	DCLN...-P	PCLN	DCBN
Kąt przystawienia	95°	95°	95°	75°
System mocowania	Łapa mocująca	Łapa mocująca	Dźwignia kolankowa	Łapa mocująca
Doprowadzanie chłodziwa	zewnątrzne	Chłodzenie precyzyjne	zewnątrzne	zewnątrzne
Wielkość chwytu h [mm]	16–32	20–32	16–50	25–32
Wielkość chwytu h [Inch]	0,625–1,500	0,750–1,000		
Wielkość płytki l [mm]	9–19	12–16	9–25	12–19
Strona w katalogu	A 105	A 105	A 110	A 112
Kod QR				
	www.walter-tools.com/woc/ DCLN	www.walter-tools.com/woc/ DCLN-P	www.walter-tools.com/woc/ PCLN	www.walter-tools.com/woc/ DCBN

Typ				
Obróbka				
Oznaczenie	DCKN	DCRN	PCBN	PCKN
Kąt przystawienia	75°	75°	75°	75°
System mocowania	Łapa mocująca	Łapa mocująca	Dźwignia kolankowa	Dźwignia kolankowa
Doprowadzanie chłodziwa	zewnątrzne	zewnątrzne	zewnątrzne	zewnątrzne
Wielkość chwytu h [mm]	25–32		25–32	25
Wielkość chwytu h [Inch]	1,000–1,250	1,000–1,250		
Wielkość płytki l [mm]	12–16	12–19	12–19	12
Strona w katalogu	A 115	A 113	A 114	A 117
Kod QR				
	www.walter-tools.com/woc/ DCKN	www.walter-tools.com/woc/ DCRN	www.walter-tools.com/woc/ PCBN	www.walter-tools.com/woc/ PCKN

Oprawka do toczenia z chwytem czworokątnym – geometria negatywna

Typ				
Obróbka				
				
Oznaczenie	PCSN	DDHN	DDQN	DDJN
Kąt przystawienia	45°	107,5°	107,5°	93°
System mocowania	Dźwignia kolankowa	Łapa mocująca	Łapa mocująca	Łapa mocująca
Doprowadzanie chłodziwa	zewewnętrzne	zewewnętrzne	zewewnętrzne	zewewnętrzne
Wielkość chwytu h [mm]	25	20–25		20–32
Wielkość chwytu h [Inch]			1,000–1,250	0,625–1,500
Wielkość płytki l [mm]	12	15	15	11–15
Strona w katalogu	A 118	A 119	A 120	A 121
Kod QR				
	www.walter-tools.com/woc/			

Typ				
Obróbka				
				
Oznaczenie	DDJN...-P	PDJN	DDNN	DDPN
Kąt przystawienia	93°	93°	62,5°	62,5°
System mocowania	Łapa mocująca	Dźwignia kolankowa	Łapa mocująca	Łapa mocująca
Doprowadzanie chłodziwa	Chłodzenie precyzyjne	zewewnętrzne	zewewnętrzne	zewewnętrzne
Wielkość chwytu h [mm]	20–25	16–32	20–32	
Wielkość chwytu h [Inch]	0,750–1,000			0,750–1,250
Wielkość płytki l [mm]	11–15	11–15	11–15	15
Strona w katalogu	A 121	A 127	A 128	A 126
Kod QR				
	www.walter-tools.com/woc/			


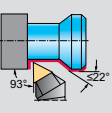
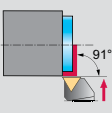
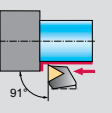








Oprawka do toczenia z chwytem czworokątnym – geometria negatywna

Typ				
Obróbka				
Oznaczenie	DSBN	DSKN	DSRN	DSBN...-P
Kąt przystawienia	75°	75°	75°	75°
System mocowania	Łapa mocująca	Łapa mocująca	Łapa mocująca	Łapa mocująca
Doprowadzanie chłodziwa	zewewnętrzne	zewewnętrzne	zewewnętrzne	Chłodzenie precyzyjne
Wielkość chwyty h [mm]	25–40	25–32		25
Wielkość chwyty h [Inch]			0,750–1,500	
Wielkość płytki l [mm]	12–19	12–15	12–25	12
Strona w katalogu	A 129	A 133	A 131	A 129
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	DSBN	DSKN	DSRN	DSBN-P

Typ				
Obróbka				
Oznaczenie	PSBN	PSKN	DSDN	DSSN
Kąt przystawienia	75°	75°	45°	45°
System mocowania	Dźwignia kolankowa	Dźwignia kolankowa	Łapa mocująca	Łapa mocująca
Doprowadzanie chłodziwa	zewewnętrzne	zewewnętrzne	zewewnętrzne	zewewnętrzne
Wielkość chwyty h [mm]	20–50	20–32	20–32	20–32
Wielkość chwyty h [Inch]			0,625–1,500	1,000
Wielkość płytki l [mm]	12–25	12–19	9–25	12–19
Strona w katalogu	A 132	A 134	A 139	A 135
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	PSBN	PSKN	DSDN	DSSN

Oprawka do toczenia z chwytem czworokątnym – geometria negatywna

Typ				
Obróbka				
				
Oznaczenie	DSSN...-P	PSDN	PSSN	DTJN
Kąt przystawienia	45°	45°	45°	93°
System mocowania	Łapa mocująca	Dźwignia kolankowa	Dźwignia kolankowa	Łapa mocująca
Doprowadzanie chłodziwa	Chłodzenie precyzyjne	zewewnętrzne	zewewnętrzne	zewewnętrzne
Wielkość chwytu h [mm]	25	12–40	16–32	
Wielkość chwytu h [Inch]				0,750–1,250
Wielkość płytki l [mm]	12	9–25	9–19	16–27
Strona w katalogu	A 135	A 141	A 138	A 146
Kod QR				
	www.walter-tools.com/woc/	DSSN-P	PSDN	PSSN
				DTJN

Typ				
Obróbka				
				
Oznaczenie	MTJN	DTFN	DTGN	DTGN...-P
Kąt przystawienia	93°	91°	91°	91°
System mocowania	Łapa mocująca	Łapa mocująca	Łapa mocująca	Łapa mocująca
Doprowadzanie chłodziwa	zewewnętrzne	zewewnętrzne	zewewnętrzne	Chłodzenie precyzyjne
Wielkość chwytu h [mm]	20–32		20–32	20–25
Wielkość chwytu h [Inch]		1,000		
Wielkość płytki l [mm]	16–22	22	16–22	16
Strona w katalogu	A 142	A 143	A 144	A 144
Kod QR				
	www.walter-tools.com/woc/	MTJN	DTFN	DTGN
				DTGN-P

Oprawka do toczenia z chwytem czworokątnym – geometria negatywna

Typ				
Obróbka				
Oznaczenie	PTFN	PTGN	DVPN	DVTN
Kąt przystawienia	91°	91°	117,5°	117,5°
System mocowania	Dźwignia kolankowa	Dźwignia kolankowa	Łapa mocująca	Łapa mocująca
Doprowadzanie chłodziwa	zewnątrzne	zewnątrzne	zewnątrzne	zewnątrzne
Wielkość chwytu h [mm]	16–25	16–40	25–32	
Wielkość chwytu h [Inch]				0,750–1,250
Wielkość płytki l [mm]	16	11–27	16	16
Strona w katalogu	A 148	A 147	A 149	A 156
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	PTFN	PTGN	DVPN	DVTN

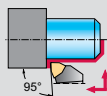
Typ				
Obróbka				
Oznaczenie	DVJN	DVJN...-P	DVVN	DWLN
Kąt przystawienia	93°	93°	72,5°	95°
System mocowania	Łapa mocująca	Łapa mocująca	Łapa mocująca	Łapa mocująca
Doprowadzanie chłodziwa	zewnątrzne	Chłodzenie precyzyjne	zewnątrzne	zewnątrzne
Wielkość chwytu h [mm]	20–32	20–25	20–32	16–32
Wielkość chwytu h [Inch]	0,750–1,250	0,750–1,000	0,750–1,250	0,750–1,250
Wielkość płytki l [mm]	16	16	16	6–10
Strona w katalogu	A 150	A 150	A 154	A 157
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	DVJN	DVJN-P	DVVN	DWLN

Oprawka do toczenia z chwytem czworokątnym – geometria negatywna

Typ



Obróbka



Oznaczenie	DWLN...-P	PWLN
Kąt przystawienia	95°	95°
System mocowania	Łapa mocująca	Dźwignia kolankowa
Doprowadzanie chłodziwa	Chłodzenie precyzyjne	zewewnętrzne
Wielkość chwytu h [mm]	20–25	16–32
Wielkość chwytu h [Inch]	0,750–1,000	
Wielkość płytki l [mm]	8	6–10
Strona w katalogu	A 157	A 161

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

DWLN-P

PWLN

Oprawka tokarska z chwytem czworokątnym – geometria pozytywowa

Typ		
Obróbka		



Oznaczenie	SCLC	SCLC...-P	SCLC...-S-P	SDHC
Kąt przystawienia	95°	95°	95°	107,5°
System mocowania	Śruba	Śruba	Śruba	Śruba
Doprowadzanie chłodziwa	zewnętrzne	Chłodzenie precyzyjne	Chłodzenie precyzyjne	zewnętrzne
Wielkość chwytu h [mm]	10–25	20–25	10–16	12–25
Wielkość chwytu h [Inch]	0,375–1,250	0,750–1,000		
Wielkość płytki l [mm]	6–12	9	6–9	7–11
Strona w katalogu	A 162	A 162	A 162	A 167



www.walter-tools.com/woc/

SCLC

SCLC-P

SCLC-S-P

SDHC

Typ	
Obróbka	



Oznaczenie	SDJC	SDJC...-P	SDJC...-S-P	DDJC...-P
Kąt przystawienia	93°	93°	93°	93°
System mocowania	Śruba	Śruba	Śruba	Łapa mocująca
Doprowadzanie chłodziwa	zewnętrzne	Chłodzenie precyzyjne	Chłodzenie precyzyjne	Chłodzenie precyzyjne
Wielkość chwytu h [mm]	10–25	20–25	10–16	20–25
Wielkość chwytu h [Inch]	0,375–1,000	0,750–1,000		
Wielkość płytki l [mm]	7–11	11	7–11	11
Strona w katalogu	A 168	A 168	A 168	A 173



www.walter-tools.com/woc/

SDJC


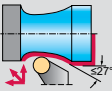
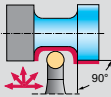
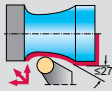








SDJC-P

SDJC-S-P

DDJC-P

Oprawka tokarska z chwytem czworokątnym – geometria pozytywowa

Typ				
Obróbka				
				
				
Oznaczenie	SDNC	SDNC...-P	SRAC	SRDC
Kąt przystawienia	62,5°	62,5°	0°	0°
System mocowania	Śruba	Śruba	Śruba	Śruba
Doprowadzanie chłodziwa	zewnątrzne	Chłodzenie precyzyjne	zewnątrzne	zewnątrzne
Wielkość chwytu h [mm]	10–25	12–16	1,000–1,250	12–32
Wielkość chwytu h [Inch]				0,500–1,250
Wielkość płytki l [mm]	7–11	7–11	6–12	6–16
Strona w katalogu	A 174	A 175	A 176	A 177
Kod QR				
	www.walter-tools.com/woc/ SDNC	www.walter-tools.com/woc/ SDNC-P	www.walter-tools.com/woc/ SRAC	www.walter-tools.com/woc/ SRDC

Typ				
Obróbka				
				
Oznaczenie	SRGC	SRSC	PRDC	PRGC
Kąt przystawienia	0°	0°	0°	0°
System mocowania	Śruba	Śruba	Dźwignia kolankowa	Dźwignia kolankowa
Doprowadzanie chłodziwa	zewnątrzne	zewnątrzne	zewnątrzne	zewnątrzne
Wielkość chwytu h [mm]		20–32	20–50	20–40
Wielkość chwytu h [Inch]	1,000	1,000		
Wielkość płytki l [mm]	12	6–16	10–32	10–25
Strona w katalogu	A 182	A 180	A 179	A 183
Kod QR				
	www.walter-tools.com/woc/ SRGC	www.walter-tools.com/woc/ SRSC	www.walter-tools.com/woc/ PRDC	www.walter-tools.com/woc/ PRGC

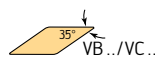
Oprawka tokarska z chwytem czworokątnym – geometria pozytywowa

Typ				
Obróbka				
Oznaczenie	SSDC	SSDCN	STGC	SVHB
Kąt przystawienia	45°	45°	91°	107,5°
System mocowania	Śruba	Śruba	Śruba	Śruba
Doprowadzanie chłodziwa	zewnątrzne	zewnątrzne	zewnątrzne	zewnątrzne
Wielkość chwytu h [mm]	16–25	12–25	12–25	16–32
Wielkość chwytu h [Inch]		0,375–0,750	0,375–1,000	
Wielkość płytki l [mm]	9–12	6–12	11–16	11–16
Strona w katalogu	A 184	A 184	A 187	A 189
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	SSDC	SSDCN	STGC	SVHB

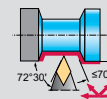
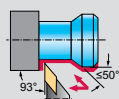
Typ				
Obróbka				
Oznaczenie	PVHB	SVJB	SVJB...-P	SVJB...-S-P
Kąt przystawienia	107,5°	93°	93°	93°
System mocowania	Dźwignia kolankowa	Śruba	Śruba	Śruba
Doprowadzanie chłodziwa	zewnątrzne	zewnątrzne	Chłodzenie precyzyjne	Chłodzenie precyzyjne
Wielkość chwytu h [mm]	16–32	12–32	20–25	10–16
Wielkość chwytu h [Inch]		0,500–1,000		
Wielkość płytki l [mm]	11–16	11–16	16	11
Strona w katalogu	A 190	A 191	A 191	A 191
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	PVHB	SVJB	SVJB-P	SVJB-S-P

Oprawka tokarska z chwytem czworokątnym – geometria pozytywowa

Typ



Obróbka



Oznaczenie	DVJB...-P	PVJB	SVVB	PVVB
Kąt przystawienia	93°	93°	72,5°	72,5°
System mocowania	Łapa mocująca	Dźwignia kolankowa	Śruba	Dźwignia kolankowa
Doprowadzanie chłodziwa	Chłodzenie precyzyjne	zewewnętrzne	zewewnętrzne	zewewnętrzne
Wielkość chwytu h [mm]	20–25	16–32	12–32	20–32
Wielkość chwytu h [Inch]			0,750–1,000	
Wielkość płytki l [mm]	16	11–16	11–16	11–16
Strona w katalogu	A 195	A 196	A 197	A 199

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

DVJB-P

PVJB

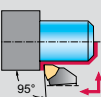
SVVB

PVVB

Typ



Obróbka



Oznaczenie	SWLC
Kąt przystawienia	95°
System mocowania	Śruba
Doprowadzanie chłodziwa	zewewnętrzne
Wielkość chwytu h [mm]	12–25
Wielkość chwytu h [Inch]	
Wielkość płytki l [mm]	4–8
Strona w katalogu	A 200

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

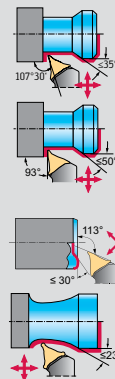
SWLC

Narzędzie z chwytem – system toczenia kopiującego WL

Typ



Obróbka



Oznaczenie	W1011	W1011...-P	W1011...-S-P
Kąt przystawienia	107,5°	107,5°	107,5°
System mocowania	Śruba	Śruba	Śruba
Doprowadzanie chłodziwa	zewnątrzne	Chłodzenie precyzyjne	Chłodzenie precyzyjne
Wielkość chwytu h [mm]	16–25	16–32	12–16
Wielkość chwytu h [Inch]		0,750–1,000	
Wielkość płytki l [mm]	25	17–25	17
Strona w katalogu	A 202	A 202	A 205

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

W1011

W1011-P

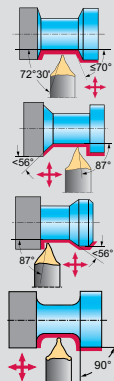
W1011-S-P

Narzędzie z chwytem – system toczenia kopiującego WL

Typ



Obróbka



Oznaczenie	W1010...-P	
Kąt przystawienia	72,5°	
System mocowania	Śruba	
Doprowadzanie chłodziwa	Chłodzenie precyzyjne	
Wielkość chwytu h [mm]	16–25	
Wielkość chwytu h [Inch]	0,750–1,000	
Wielkość płytki l [mm]	17–25	
Strona w katalogu	A 206	

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

W1010-P

Oprawka do toczenia z chwytem czworokątnym – ceramiczne płytki skrawające

Typ	 RC../RP..	 RN..		
Obróbka				
				
Oznaczenie	CRDC	CRDN	CRSN	CRSN...-P
Kąt przystawienia	0°	0°	0°	0°
System mocowania	Łapa mocująca	Łapa mocująca	Łapa mocująca	Łapa mocująca
Doprowadzanie chłodziwa	zewnątrzne	zewnątrzne	zewnątrzne	Chłodzenie precyzyjne
Wielkość chwytu h [mm]	32	25–32	25–32	25
Wielkość chwytu h [Inch]				
Wielkość płytki l [mm]	9–12	12	12–15	12
Strona w katalogu	A 211	A 210	A 208	A 208
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	CRDC	CRDN	CRSN	CRSN-P

Oprawka tokarska Walter Capto™ – geometria negatywna

Typ					
Obróbka					
Oznaczenie	C...-DCLN	C...-DCLN...-P	C...-PCLN	C...-DDHN...-P	
Kąt przystawienia	95°	95°	95°	107,5°	
System mocowania	Łapa mocująca	Łapa mocująca	Dźwignia kolankowa	Łapa mocująca	
Doprowadzanie chłodziwa	wewnętrzne	Chłodzenie precyzyjne	wewnętrzne	Chłodzenie precyzyjne	
Wielkość Walter Capto™	C4–C8	C4–C8	C3–C8	C6	
Wielkość płytki l [mm]	12–19	12–16	12–25	15	
Strona w katalogu	A 212	A 212	A 215	A 216	
Kod QR					
	www.walter-tools.com/woc/	C-DCLN	C-DCLN-P	C-PCLN	C-DDHN-P

Typ					
Obróbka					
Oznaczenie	C...-DDJN	C...-DDUN	C...-DDJN...-P	C...-DDUN...-P	
Kąt przystawienia	93°	93°	93°	93°	
System mocowania	Łapa mocująca	Łapa mocująca	Łapa mocująca	Łapa mocująca	
Doprowadzanie chłodziwa	wewnętrzne	wewnętrzne	Chłodzenie precyzyjne	Chłodzenie precyzyjne	
Wielkość Walter Capto™	C4–C8	C4–C8	C4–C8	C6	
Wielkość płytki l [mm]	11–15	15	11–15	15	
Strona w katalogu	A 217	A 220	A 217	A 220	
Kod QR					
	www.walter-tools.com/woc/	C-DDJN	C-DDUN	C-DDJN-P	C-DDUN-P

Oprawka tokarska Walter Capto™ – geometria negatywna

Typ				
Obróbka				
Oznaczenie	C...-PDJN	C...-DSKN	C...-DSRN	C...-PSKN
Kąt przystawienia	93°	75°	75°	75°
System mocowania	Dźwignia kolankowa	Łapa mocująca	Łapa mocująca	Dźwignia kolankowa
Doprowadzanie chłodziwa	wewnętrzne	wewnętrzne	wewnętrzne	wewnętrzne
Wielkość Walter Capto™	C3–C6	C4–C8	C4–C8	C6–C8
Wielkość płytki l [mm]	11–15	12–19	12–25	15–19
Strona w katalogu	A 219	A 225	A 222	A 226
Kod QR				
	www.walter-tools.com/woc/C-PDJN	www.walter-tools.com/woc/C-DSKN	www.walter-tools.com/woc/C-DSRN	www.walter-tools.com/woc/C-PSKN

Typ				
Obróbka				
Oznaczenie	C...-PSRN	C...-DSDN	C...-DSSN	C...-MTJN
Kąt przystawienia	75°	45°	45°	93°
System mocowania	Dźwignia kolankowa	Łapa mocująca	Łapa mocująca	Łapa mocująca
Doprowadzanie chłodziwa	wewnętrzne	wewnętrzne	wewnętrzne	wewnętrzne
Wielkość Walter Capto™	C6–C8	C4–C8	C4–C6	C4–C6
Wielkość płytki l [mm]	19–25	12–25	12–19	16–22
Strona w katalogu	A 224	A 228	A 227	A 229
Kod QR				
	www.walter-tools.com/woc/C-PSRN	www.walter-tools.com/woc/C-DSDN	www.walter-tools.com/woc/C-DSSN	www.walter-tools.com/woc/C-MTJN

Oprawka tokarska Walter Capto™ – geometria negatywna

Typ			
Obróbka			



Oznaczenie	C...-DTGN...-P	C...-DVJN	C...-DVJN...-P	C...-DWLN
Kąt przystawienia	91°	93°	93°	95°
System mocowania	Łapa mocująca	Łapa mocująca	Łapa mocująca	Łapa mocująca
Doprowadzanie chłodziwa	Chłodzenie precyzyjne	wewnętrzne	Chłodzenie precyzyjne	wewnętrzne
Wielkość Walter Capto™	C4	C4–C8	C4–C6	C4–C6
Wielkość płytki l [mm]	16	16	16	6–10
Strona w katalogu	A 230	A 231	A 231	A 233
Kod QR				
	www.walter-tools.com/woc/C-DTGN-P	www.walter-tools.com/woc/C-DVJN	www.walter-tools.com/woc/C-DVJN-P	www.walter-tools.com/woc/C-DWLN

Typ	
Obróbka	



Oznaczenie	C...-DWLN...-P	C...-PWLN
Kąt przystawienia	95°	95°
System mocowania	Łapa mocująca	Dźwignia kolankowa
Doprowadzanie chłodziwa	Chłodzenie precyzyjne	wewnętrzne
Wielkość Walter Capto™	C4–C6	C3–C6
Wielkość płytki l [mm]	8	6–10
Strona w katalogu	A 233	A 235
Kod QR		
	www.walter-tools.com/woc/C-DWLN-P	www.walter-tools.com/woc/C-PWLN

Oprawka tokarska Walter Capto™ – geometria pozytywowa

Typ				
Obróbka				
Oznaczenie	C...-SCLC	C...-SDJC	C...-DDJC...-P	C...-SDNC
Kąt przystawienia	95°	93°	93°	62,5°
System mocowania	Śruba	Śruba	Łapa mocująca	Śruba
Doprowadzanie chłodziwa	wewnętrzne	wewnętrzne	Chłodzenie precyzyjne	wewnętrzne
Wielkość Walter Capto™	C3–C6	C3–C6	C4–C5	C3–C5
Wielkość płytki l [mm]	9–12	7–11	11	11
Strona w katalogu	A 236	A 238	A 237	A 239
Kod QR				
	www.walter-tools.com/woc/C-SCLC	www.walter-tools.com/woc/C-SDJC	www.walter-tools.com/woc/C-DDJC-P	www.walter-tools.com/woc/C-SDNC

Typ				
Obróbka				
Oznaczenie	C...-SRDC	C...-SRSC	C...-PRSC	C...-STGC
Kąt przystawienia	0°	0°	0°	91°
System mocowania	Śruba	Śruba	Dźwignia kolankowa	Śruba
Doprowadzanie chłodziwa	wewnętrzne	wewnętrzne	wewnętrzne	wewnętrzne
Wielkość Walter Capto™	C3–C6	C4–C6	C5–C8	C4–C5
Wielkość płytki l [mm]	6–16	6–16	16–25	11–16
Strona w katalogu	A 240	A 241	A 242	A 243
Kod QR				
	www.walter-tools.com/woc/C-SRDC	www.walter-tools.com/woc/C-SRSC	www.walter-tools.com/woc/C-PRSC	www.walter-tools.com/woc/C-STGC

Oprawka tokarska Walter Capto™ – geometria pozytywowa

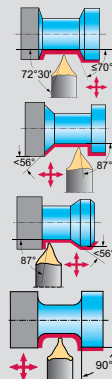
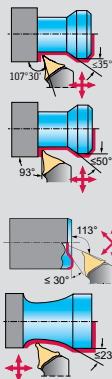
Typ				
Obróbka				
				
Oznaczenie	C...-SVHB	C...-SVJB	C...-DVJB...-P	C...-SVVB
Kąt przystawienia	107,5°	93°	93°	72,5°
System mocowania	Śruba	Śruba	Łapa mocująca	Śruba
Doprowadzanie chłodziwa	wewnętrzne	wewnętrzne	Chłodzenie precyzyjne	wewnętrzne
Wielkość Walter Capto™	C3–C6	C3–C6	C4–C8	C4–C6
Wielkość płytki l [mm]	11–16	11–16	16	11–16
Strona w katalogu	A 244	A 245	A 246	A 247
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	C-SVHB	C-SVJB	C-DVJB-P	C-SVVB

Walter Capto™ – system toczenia kopiującego WL

Typ



Obróbka



Oznaczenie	W1011-C...-P	W1010-C...-P	
Kąt przystawienia	107,5°	72,5°	
System mocowania	Śruba	Śruba	
Doprowadzanie chłodziwa	Chłodzenie precyzyjne	Chłodzenie precyzyjne	
Wielkość Walter Capto™	C4-C6	C4-C6	
Wielkość płytki l [mm]	25	25	
Strona w katalogu	A 248	A 249	

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

W1011-C-P

W1010-C-P

Oprawka do toczenia z chwytem czworokątnym – ceramiczne płytki skrawające

Typ	 RN..	
Obróbka		



Oznaczenie	C...-CRSN...-P	
Kąt przystawienia	0°	
System mocowania	Łapa mocująca	
Doprowadzanie chłodziwa	Chłodzenie precyzyjne	
Wielkość Walter Capto™	C6	
Wielkość płytki l [mm]	12	
Strona w katalogu	A 251	

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

C-CRSN-P

Oprawki tokarskie Walter Capto™ – centra tokarskie i frezarskie

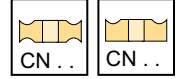
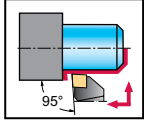
Typ				
Obróbka				
Oznaczenie	C...-SCMC	C...-DCMN	C...-DDMN	C...-SRDC
Kąt przystawienia	95°	95°	93°	0°
System mocowania	Śruba	Łapa mocująca	Łapa mocująca	Śruba
Doprowadzanie chłodziwa	osiowy	osiowy	osiowy	wewnętrzne
Wielkość Walter Capto™	C6	C5–C8	C5–C8	C6
Wielkość płytki l [mm]	12	12–16	15	10–16
Strona w katalogu	A 255	A 252	A 253	A 240
Kod QR				
	www.walter-tools.com/woc/C-SCMC	www.walter-tools.com/woc/C-DCMN	www.walter-tools.com/woc/C-DDMN	www.walter-tools.com/woc/C-SRDC

Typ		
Obróbka		
Oznaczenie	C...-SVMB	C...-DVMN
Kąt przystawienia	95°	95°
System mocowania	Śruba	Łapa mocująca
Doprowadzanie chłodziwa	osiowy	osiowy
Wielkość Walter Capto™	C5–C6	C8
Wielkość płytki l [mm]	16	16
Strona w katalogu	A 257	A 254
Kod QR		
	www.walter-tools.com/woc/C-SVMB	www.walter-tools.com/woc/C-DVMN

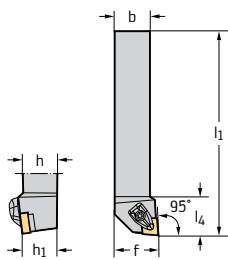
Narzędzie z chwytem - mocowanie za pomocą łapy

DCLN

Walter Turn



Narzędzie



Square shank

Oznaczenie		h = h ₁ mm	b mm	l ₁ mm	l ₄ mm	f mm	γ	λ _s	Typ
DCLNR1616H12		12	16	100	32,2	20	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
DCLNR2020K12		12	20	125	32	25	-6°	-6°	
DCLNR2525M12		12	25	150	32	32	-6°	-6°	
DCLNR3225P12		12	32	170	32	32	-6°	-6°	
DCLNR2525M16		16	25	150	39	32	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
DCLNR3225P16		16	32	170	39	32	-6°	-6°	
DCLNR3232P16		16	32	170	39	40	-6°	-6°	
DCLNR3232P19		19	32	170	43,2	40	-6°	-6°	CN .. 1906 ..
DCLNL1616H12		12	16	100	32,2	20	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
DCLNL2020K12		12	20	125	32	25	-6°	-6°	
DCLNL2525M12		12	25	150	32	32	-6°	-6°	
DCLNL3225P12		12	32	170	32	32	-6°	-6°	
DCLNL2525M16		16	25	150	39	32	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
DCLNL3225P16		16	32	170	39	32	-6°	-6°	
DCLNL3232P16		16	32	170	39	40	-6°	-6°	
DCLNL3232P19		19	32	170	43,2	40	-6°	-6°	CN .. 1906 ..

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: CN .. 120408 / CN .. 160612 / CN .. 190612 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ h = h ₁ [mm]	CN .. 1204 .. 16	CN .. 1204 .. 20-32	CN .. 1606 .. 25-32	CN .. 1906 .. 32
Podkładka	AP354-CN12	AP301-CN12	AP302-CN16	AP303-CN19
Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
Łapa mocująca	PK241	PK241	PK242	PK243
Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
Sprężyna dociskowa	FS1470	FS1470	FS1471	FS1471
Kulek	RS117	RS117	RS117	RS117
Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)		
Klucz kątowy			FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)

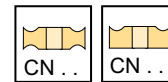
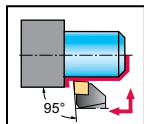
Wyposażenie

Typ	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..	CN .. 1906 ..
(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET
Płytką z otworem Zestaw łapy mocującej HM	PK245-SET	PK246-SET	
Płytką z otworem Zestaw łapy mocującej HM	PK254-SET		
Podkładka do CN .. 1207 ..	AP411-CN1207		

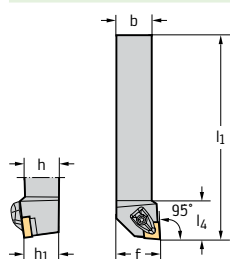
Narzędzie z chwytem - mocowanie za pomocą łapy

DCLN **inch**

Walter Turn



Narzędzie



Square shank





Oznaczenie		h = h ₁ inch	b inch	l ₁ inch	l ₄ inch	f inch	γ	λ _s	Typ
DCLNR103A		9	0,625	0,625	4,000	0,978	-6°	-6°	CN .. 0903 .. CN .. 32 ..
DCLNR123C		9	0,750	0,750	5,000	0,978	-6°	-6°	
DCLNR104A		12	0,625	0,625	4,000	1,260	-6°	-6°	CN .. 1204 .. CN .. 43 ..
DCLNR124B		12	0,750	0,750	4,500	1,000	-6°	-6°	
DCLNR164C		12	1,000	1,000	5,000	1,250	-6°	-6°	
DCLNR164D		12	1,000	1,000	6,000	1,250	-6°	-6°	
DCLNR204D		12	1,250	1,250	6,000	1,500	-6°	-6°	
DCLNR244D		12	1,500	1,500	6,000	2,000	-6°	-6°	
DCLNR165D		16	1,000	1,000	6,000	1,540	-6°	-6°	CN .. 1606 .. CN .. 54 ..
DCLNR205D		16	1,250	1,250	6,000	1,540	-6°	-6°	
DCLNR245D		16	1,500	1,500	6,000	2,000	-6°	-6°	
DCLNR206D		19	1,250	1,250	6,000	1,700	-6°	-6°	CN .. 1906 .. CN .. 64 ..
DCLNR246D		19	1,500	1,500	6,000	1,700	-6°	-6°	
DCLNL103A		9	0,625	0,625	4,000	0,978	-6°	-6°	CN .. 0903 .. CN .. 32 ..
DCLNL123C		9	0,750	0,750	5,000	0,978	-6°	-6°	
DCLNL104A		12	0,625	0,625	4,000	1,260	-6°	-6°	CN .. 1204 .. CN .. 43 ..
DCLNL124B		12	0,750	0,750	4,500	1,000	-6°	-6°	
DCLNL164C		12	1,000	1,000	5,000	1,250	-6°	-6°	
DCLNL164D		12	1,000	1,000	6,000	1,250	-6°	-6°	
DCLNL204D		12	1,250	1,250	6,000	1,500	-6°	-6°	
DCLNL244D		12	1,500	1,500	6,000	2,000	-6°	-6°	
DCLNL165D		16	1,000	1,000	6,000	1,540	-6°	-6°	CN .. 1606 .. CN .. 54 ..
DCLNL205D		16	1,250	1,250	6,000	1,540	-6°	-6°	
DCLNL245D		16	1,500	1,500	6,000	2,000	-6°	-6°	
DCLNL206D		19	1,250	1,250	6,000	1,700	-6°	-6°	CN .. 1906 .. CN .. 64 ..
DCLNL246D		19	1,500	1,500	6,000	1,700	-6°	-6°	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: CN .. 090308 / CN .. 120408 / CN .. 160612 / CN .. 190612 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ h = h ₁ [inch]	CN .. 0903 .. 0,625-0,75	CN .. 1204 .. 0,625	CN .. 1204 .. 0,75-1,5	CN .. 1606 .. 1-1,5	CN .. 1906 .. 1,25-1,5	
	Podkładka	AP414-CN09	AP354-CN12	AP301-CN12	AP302-CN16	AP303-CN19
	Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1462 (T9IP) 1,106 lbs	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs	FS1463 (T20IP) 3,688 lbs	FS1463 (T20IP) 3,688 lbs
	Łapa mocująca	PK240	PK241	PK241	PK242	PK243
	Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1472 (T9IP) 1,254 lbs	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs	FS1474 (T20IP) 4,72 lbs	FS1474 (T20IP) 4,72 lbs
	Sprężyna dociskowa	FS1469	FS1470	FS1470	FS1471	FS1471
	Kołek	RS116	RS117	RS117	RS117	RS117
	Kluczyk imbusowy	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)		
	Klucz kątowy				FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

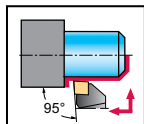
	Typ	CN .. 0903 ..	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..	CN .. 1906 ..
	(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej	PK240-SET	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET
	Płytką z otworem Zestaw łapy mocującej HM		PK245-SET	PK246-SET	
	Płytką z otworem Zestaw łapy mocującej HM		PK254-SET		
	CN..1207.. Podkładka do CN .. 1207 ..		AP411-CN1207		

Narzędzie z chwytem - mocowanie za pomocą łapy

DCLN...-P

Walter Turn

– Chłodzenie precyzyjne



Narzędzie

Oznaczenie		h = h ₁ mm	b mm	b ₁ mm	h ₁ mm	l ₄ mm	f mm	γ	λ _s	Typ	
DCLNR2020X12-P		12	20	20	10	115	38,5	25	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
DCLNR2525X12-P		12	25	25	4	130	38,5	32	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
DCLNR2525X16-P		16	25	25	12	135	43,5	32	-6°	-6°	
DCLNR3232X16-P		16	32	32	6	147	43,5	40	-5,5°	-6°	
DCLNL2020X12-P		12	20	20	10	115	38,5	25	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
DCLNL2525X12-P		12	25	25	4	130	38,5	32	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
DCLNL2525X16-P		16	25	25	12	135	43,5	32	-6°	-6°	
DCLNL3232X16-P		16	32	32	6	147	43,5	40	-5,5°	-6°	

Square shank

Szkiełkowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: CN .. 120408 / CN .. 160612 | Zestaw do podłączenia doprowadzania chłodziwa z gwintem G1/8" – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ h = h ₁ [mm]	CN .. 1204 .. 20–25	CN .. 1606 .. 25–32
Podkładka	AP301-CN12	AP302-CN16
Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
Łapa mocująca		PK267
Łapa mocująca, lewa	PK265L	
Łapa mocująca, prawa	PK265R	
Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
Sprężyna dociskowa	FS2188	FS2298
Wkręt bez łba G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
Wkręt bez łba M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)	
Klucz kątowy		FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

Typ	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej		PK267-SET
(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej, lewy	PK265L-SET	
(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej, prawy	PK265R-SET	

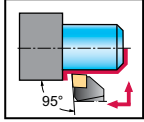
Narzędzie z chwytem - mocowanie za pomocą łapy

DCLN...-P inch

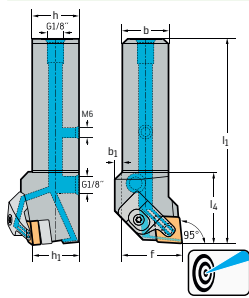
Walter Turn



– Chłodzenie precyzyjne



Narzędzie



Oznaczenie		h = h ₁ inch	b inch	b ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	f inch	γ	λ _s	Typ	
DCLNR124B-P		12	0,750	0,750	0,394	4,500	1,575	1,000	-6°	-6°	CN .. 1204 .. CN .. 43 ..
DCLNR164D-P		12	1,000	1,000	0,157	6,000	1,516	1,250	-6°	-6°	
DCLNR165D-P		16	1,000	1,000	0,472	6,000	1,713	1,250	-6°	-6°	CN .. 1606 .. CN .. 54 ..
DCLNL124B-P		12	0,750	0,750	0,394	4,500	1,575	1,000	-6°	-6°	CN .. 1204 .. CN .. 43 ..
DCLNL164D-P		12	1,000	1,000	0,157	6,000	1,516	1,250	-6°	-6°	
DCLNL165D-P		16	1,000	1,000	0,472	6,000	1,713	1,250	-6°	-6°	CN .. 1606 .. CN .. 54 ..

Square shank

Szkiełko wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: CN .. 120408 / CN .. 160612 | Zestaw do podłączenia doprowadzania chłodziwa z gwintem G1/8" – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ h = h ₁ [inch]	CN .. 1204 .. 0,75-1	CN .. 1606 .. 1
Podkładka	AP301-CN12	AP302-CN16
Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs	FS1463 (T20IP) 3,688 lbs
Łapa mocująca		PK267
Łapa mocująca, lewa	PK265L	
Łapa mocująca, prawa	PK265R	
Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs	FS1474 (T20IP) 4,72 lbs
Sprężyna dociskowa	FS2188	FS2298
Wkręt bez łba G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
Wkręt bez łba M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)	
Kluczyk kątowy		FS1464 (T20IP)

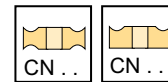
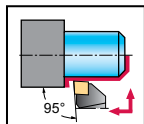
Wyposażenie

Typ	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej		PK267-SET
(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej, lewy	PK265L-SET	
(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej, prawy	PK265R-SET	

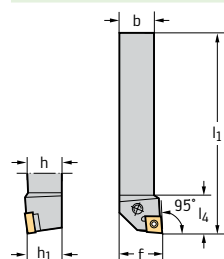
Uchwyt trzpieniowy – mocowanie za pomocą dźwigni

PCLN

Walter Turn



Narzędzie









Square shank


Oznaczenie		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₄ mm	l ₁ mm	γ	λ _s	Typ
PCLNR1616H09	9	16	16	20	24,2	100	-6°	-6°	CN .. 0903 ..
PCLNR2020K09	9	20	20	25	24,2	125	-6°	-6°	
PCLNR2525M09	9	25	25	32	24,2	150	-6°	-6°	
PCLNR1616H12	12	16	16	20	27,2	100	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
PCLNR2020K12	12	20	20	25	27,2	125	-6°	-6°	
PCLNR2525M12	12	25	25	32	27,2	150	-6°	-6°	
PCLNR3225P12	12	32	25	32	27,2	170	-6°	-6°	
PCLNR2525M16	16	25	25	32	33,9	150	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
PCLNR3225P16	16	32	25	32	33,9	170	-6°	-6°	
PCLNR3232P16	16	32	32	40	33,9	170	-6°	-6°	
PCLNR3232P19	19	32	32	40	37,9	170	-6°	-6°	CN .. 1906 ..
PCLNR4040S19	19	40	40	50	37,9	250	-6°	-6°	
PCLNR4040S25	25	40	40	50	50	250	-6°	-6°	CN .. 2509 ..
PCLNR5050T25	25	50	50	60	50	300	-6°	-6°	
PCLNL1616H09	9	16	16	20	24,2	100	-6°	-6°	CN .. 0903 ..
PCLNL2020K09	9	20	20	25	24,2	125	-6°	-6°	
PCLNL2525M09	9	25	25	32	24,2	150	-6°	-6°	
PCLNL1616H12	12	16	16	20	27,2	100	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
PCLNL2020K12	12	20	20	25	27,2	125	-6°	-6°	
PCLNL2525M12	12	25	25	32	27,2	150	-6°	-6°	
PCLNL3225P12	12	32	25	32	27,2	170	-6°	-6°	
PCLNL2525M16	16	25	25	32	33,9	150	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
PCLNL3225P16	16	32	25	32	33,9	170	-6°	-6°	
PCLNL3232P16	16	32	32	40	33,9	170	-6°	-6°	
PCLNL3232P19	19	32	32	40	37,9	170	-6°	-6°	CN .. 1906 ..
PCLNL4040S19	19	40	40	50	37,9	250	-6°	-6°	
PCLNL4040S25	25	40	40	50	50	250	-6°	-6°	CN .. 2509 ..
PCLNL5050T25	25	50	50	60	50	300	-6°	-6°	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: CN .. 090308 / CN .. 120408 / CN .. 160612 / CN .. 190612 / CN .. 250924 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ h = h ₁ [mm]	CN .. 0903 .. 16-25	CN .. 1204 .. 16	CN .. 1204 .. 20-32	CN .. 1606 .. 25-32	CN .. 1906 .. 32-40	CN .. 2509 .. 40-50
 Podkładka	AP408- CN0908	AP134-CN1216	AP134-CN1216	AP135-CN1624	AP136-CN1924	AP192- CN2524
 Dźwignia	KN101	KN121	KN102	KN104	KN106	KN107
 Śruba mocująca Moment dokręcający	FS351 (SW 2,5) 2 Nm	FS2129 (SW 3) 5 Nm	FS352 (SW 3) 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm	FS356 (SW 4) 10 Nm	FS357 (SW 5) 14 Nm
 Kołek sprężynujący	RS120	RS102	RS102	RS103	RS104	RS105
 Trzpień montażowy	MD101	MD101	MD101	MD102	MD102	MD103
 Klucz kątowy	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW 5)

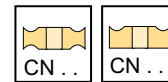
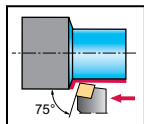
Wyposażenie

Typ	CN .. 0903 ..-CN .. 2509 ..	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..	CN .. 1906 ..
 Podkładka		AP134-CN1208	AP135-CN1616	AP136-CN1912

Narzędzie z chwytem - mocowanie za pomocą łapy

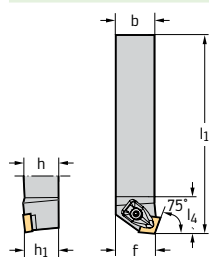
DCBN

Walter Turn



Narzędzie

Oznaczenie		h = h ₁ mm	b mm	l ₁ mm	l ₄ mm	f mm	γ	λ _s	Typ
DCBNR2525M12		12	25	150	34,6	22	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
DCBNR3225P12		12	32	170	34,6	22	-6°	-6°	
DCBNR2525M16		16	25	150	41,5	22	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
DCBNR3232P16		16	32	170	41,6	27	-6°	-6°	
DCBNR3232P19		19	32	170	46,1	27	-6°	-6°	CN .. 1906 ..
DCBNL2525M12		12	25	150	34,6	22	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
DCBNL3225P12		12	32	170	34,6	22	-6°	-6°	
DCBNL2525M16		16	25	150	41,5	22	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
DCBNL3232P16		16	32	170	41,6	27	-6°	-6°	
DCBNL3232P19		19	32	170	46,1	27	-6°	-6°	CN .. 1906 ..



Square shank

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: CN .. 120408 / CN .. 160612 / CN .. 190612 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ h = h ₁ [mm]	CN .. 1204 .. 25-32	CN .. 1606 .. 25-32	CN .. 1906 .. 32
Podkładka	AP301-CN12	AP302-CN16	AP303-CN19
Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
Łapa mocująca	PK241	PK242	PK243
Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
Sprężyna dociskowa	FS1470	FS1471	FS1471
Kołek	RS117	RS117	RS117
Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)		
Klucz kątowy		FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)

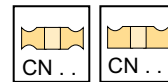
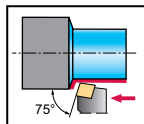
Wyposażenie

Typ	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..	CN .. 1906 ..
(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET
Płytką z otworem Zestaw łapy mocującej HM	PK245-SET	PK246-SET	
Płytką z otworem Zestaw łapy mocującej HM	PK254-SET		
Podkładka do CN .. 1207 ..	AP411-CN1207		

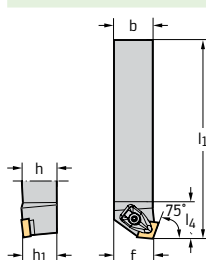
Narzędzie z chwytem – mocowanie za pomocą łapy

DCRN **inch**

Walter Turn



Narzędzie



Square shank

Oznaczenie		h = h ₁ inch	b inch	l ₁ inch	l ₄ inch	f inch	γ	λ _s	Typ	
DCRNR164DM1		12	1,000	1,000	6,000	1,350	1,048	-6°	-6°	CN .. 1204 .. CN .. 43 ..
DCRNR205D		16	1,250	1,250	6,000	1,640	1,291	-6°	-6°	CN .. 1606 .. CN .. 54 ..
DCRNR206D		19	1,250	1,250	6,000	1,820	1,291	-6°	-6°	CN .. 1906 .. CN .. 64 ..
DCRNL164DM1		12	1,000	1,000	6,000	1,350	1,048	-6°	-6°	CN .. 1204 .. CN .. 43 ..
DCRNL205D		16	1,250	1,250	6,000	1,640	1,291	-6°	-6°	CN .. 1606 .. CN .. 54 ..
DCRNL206D		19	1,250	1,250	6,000	1,820	1,291	-6°	-6°	CN .. 1906 .. CN .. 64 ..

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: CN .. 120408 / CN .. 160612 / CN .. 190612 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ h = h ₁ [inch]	CN .. 1204 .. 1	CN .. 1606 .. 1,25	CN .. 1906 .. 1,25
Podkładka	AP301-CN12	AP302-CN16	AP303-CN19
Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs	FS1463 (T20IP) 3,688 lbs	FS1463 (T20IP) 3,688 lbs
Łapa mocująca	PK241	PK242	PK243
Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs	FS1474 (T20IP) 4,72 lbs	FS1474 (T20IP) 4,72 lbs
Sprężyna dociskowa	FS1470	FS1471	FS1471
Kulek	RS117	RS117	RS117
Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)		
Klucz kątowy		FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)

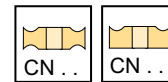
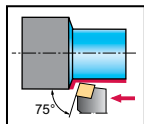
Wyposażenie

Typ	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..	CN .. 1906 ..
(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET
Płytką z otworem Zestaw łapy mocującej HM	PK245-SET	PK246-SET	
Płytką z otworem Zestaw łapy mocującej HM	PK254-SET		
CN. 1207. Podkładka do geometrii	AP411-CN1207		

Uchwyt trzpieniowy – mocowanie za pomocą dźwigni

PCBN

Walter Turn



Narzędzie

Oznaczenie		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₄ mm	l ₁ mm	γ	λ _s	Typ
PCBNR2525M12		12	25	22	26,9	150	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
PCBNR2525M16		16	25	22	33,6	150	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
PCBNR3232P16		16	32	27	33,6	170	-6°	-6°	
PCBNR3232P19		19	32	27	37,5	170	-6°	-6°	CN .. 1906 ..
PCBNL2525M12		12	25	22	26,9	150	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
PCBNL2525M16		16	25	22	33,6	150	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
PCBNL3232P16		16	32	27	33,6	170	-6°	-6°	
PCBNL3232P19		19	32	27	37,5	170	-6°	-6°	CN .. 1906 ..

Square shank

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: CN .. 120408 / CN .. 160612 / CN .. 190612 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ h = h ₁ [mm]	CN .. 1204 .. 25	CN .. 1606 .. 25-32	CN .. 1906 .. 32
Podkładka	AP134-CN1216	AP135-CN1624	AP136-CN1924
Dźwignia	KN102	KN104	KN106
Śruba mocująca Moment dokręcający	FS352 (SW 3) 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm	FS356 (SW 4) 10 Nm
Kołek sprężynujący	RS102	RS103	RS104
Trzpień montażowy	MD101	MD102	MD102
Klucz kątowy	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)

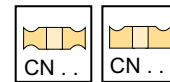
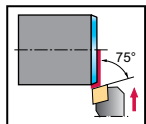
Wyposażenie

Typ	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..	CN .. 1906 ..
Podkładka	AP134-CN1208	AP135-CN1616	AP136-CN1912

Narzędzie z chwytem - mocowanie za pomocą łapy

DCKN

Walter Turn



Narzędzie

Oznaczenie		h = h ₁ mm	b mm	l ₁ mm	l ₄ mm	f mm	γ	λ _s	Typ
DCKNR2525M12		12	25	150	21,1	32	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
DCKNR3225P12		12	32	170	21,1	32	-6°	-6°	
DCKNR3232P16		16	32	170	26	40	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
DCKNL2525M12		12	25	150	21,1	32	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
DCKNL3225P12		12	32	170	21,1	32	-6°	-6°	
DCKNL3232P16		16	32	170	26	40	-6°	-6°	CN .. 1606 ..

Square shank

Szkiełki wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: CN .. 120408 / CN .. 160612 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

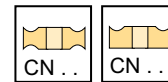
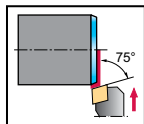
Elementy dodatkowe

Typ h = h ₁ [mm]	CN .. 1204 .. 25-32	CN .. 1606 .. 32
Podkładka	AP301-CN12	AP302-CN16
Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
Łapa mocująca	PK241	PK242
Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
Sprężyna dociskowa	FS1470	FS1471
Kulek	RS117	RS117
Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)	
Klucz kątowy		FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

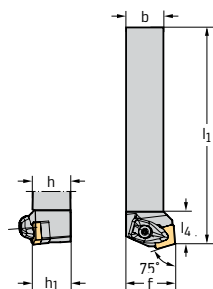
Typ	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej	PK241-SET	PK242-SET
Płytką z otworem Zestaw łapy mocującej HM	PK245-SET	PK246-SET
Płytką z otworem Zestaw łapy mocującej HM	PK254-SET	
Podkładka do CN .. 1207 ..	AP411-CN1207	

Narzędzie z chwytem - mocowanie za pomocą łapy

DCKN inch
Walter Turn


Narzędzie

Oznaczenie		h = h ₁ inch	b inch	l ₁ inch	l ₄ inch	f inch	γ	λ _s	Typ	
DCKNR164D		12	1,000	1,000	6,000	0,837	1,250	-6°	-6°	CN .. 1204 .. CN .. 43 ..
DCKNR205D		16	1,250	1,250	6,000	1,065	1,500	-6°	-6°	CN .. 1606 .. CN .. 54 ..
DCKNL164D		12	1,000	1,000	6,000	0,837	1,250	-6°	-6°	CN .. 1204 .. CN .. 43 ..
DCKNL205D		16	1,250	1,250	6,000	1,065	1,500	-6°	-6°	CN .. 1606 .. CN .. 54 ..



Square shank

 Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: CN .. 120408 / CN .. 160612 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ h = h ₁ [inch]	CN .. 1204 .. 1	CN .. 1606 .. 1,25
Podkładka	AP301-CN12	AP302-CN16
Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs	FS1463 (T20IP) 3,688 lbs
Łapa mocująca	PK241	PK242
Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs	FS1474 (T20IP) 4,72 lbs
Sprężyna dociskowa	FS1470	FS1471
Kołek	RS117	RS117
Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)	
Klucz kątowy		FS1464 (T20IP)

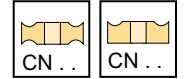
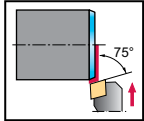
Wyposażenie

Typ	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
Płytką z otworem Zestaw łapy mocującej HM	PK241-SET	
(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej		PK242-SET
Płytką z otworem Zestaw łapy mocującej HM	PK245-SET	PK246-SET
Płytką z otworem Zestaw łapy mocującej HM	PK254-SET	
Podkładka do CN .. 1207 ..	AP411-CN1207	

Uchwyt trzpieniowy – mocowanie za pomocą dźwigni

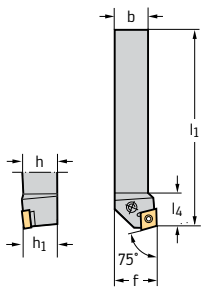
PCKN

Walter Turn



Narzędzie

Oznaczenie		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₄ mm	l ₁ mm	γ	λ _s	Typ
PCKNR2525M12		25	25	32	22,9	153,1	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
PCKNL2525M12		25	25	32	22,9	153,1	-6°	-6°	CN .. 1204 ..



Square shank

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: CN .. 120408 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ	h = h ₁ [mm]	CN .. 1204 ..
	Podkładka	AP134-CN1216
	Dźwignia	KN102
	Śruba mocująca Moment dokręcający	FS352 (SW 3) 5 Nm
	Kołek sprężynujący	RS102
	Trzpień montażowy	MD101
	Klucz kątowy	ISO2936-3 (SW 3)

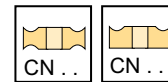
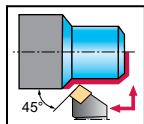
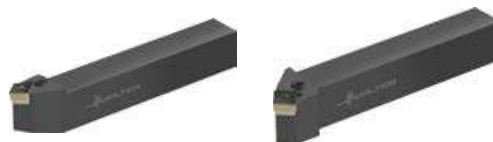
Wyposażenie

Typ	CN .. 1204 ..	
	Podkładka	AP134-CN1208

Uchwyt trzpieniowy – mocowanie za pomocą dźwigni

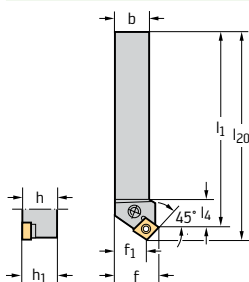
PCSN

Walter Turn



Narzędzie

Oznaczenie		h = h ₁ mm	b mm	f mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	l ₂₀ mm	γ	λ _s	Typ
PCSNR2525M12		12	25	32	23,9	150	19,7	160	-8°	-8°	CN .. 1204 ..
PCSNL2525M12		12	25	32	23,9	150	19,7	160	-8°	-8°	CN .. 1204 ..



Square shank

Szkiełkowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: CN .. 120408 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ	h = h ₁ [mm]	Typ
	25	Podkładka
		Dźwignia
		Śruba mocująca
		Moment dokręcający
		Kolek sprężynujący
		Trzpień montażowy
		Klucz kątowy

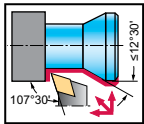
Wyposażenie

Typ	Typ
	Podkładka

Narzędzie z chwytem - mocowanie za pomocą łapy

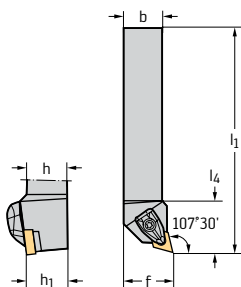
DDHN

Walter Turn



Narzędzie

Oznaczenie		h = h ₁ mm	b mm	l ₁ mm	l ₄ mm	f mm	γ	λ _s	Typ
DDHNR2020K15		15	20	125	36,1	25	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
DDHNR2525M15		15	25	150	36,1	32	-6°	-7°	
DDHNL2020K15		15	20	125	36,1	25	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
DDHNL2525M15		15	25	150	36,1	32	-6°	-7°	



Square shank

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: DN .. 150608 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

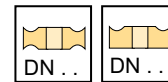
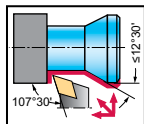
Elementy dodatkowe

	Typ h = h ₁ (mm)	DN .. 1506 .. 20-25
	Podkładka	AP304-DN15
	Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Łapa mocująca	PK241
	Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Sprężyna dociskowa	FS1470
	Kolek	RS117
	Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)

Wyposażenie

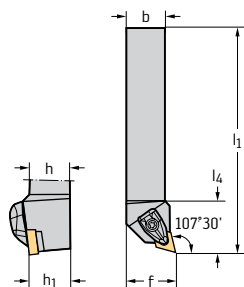
	Typ	DN .. 1506 ..
	(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej	PK241-SET
	Płyta bez otworu Zestaw łapy mocującej HM	PK245-SET
	Płyta bez otworu Zestaw łapy mocującej HM	PK254-SET
	Podkładka do DN .. 1504..	AP304-DN1504
	Podkładka do DN .. 1507 ..	AP412-DN1507

Narzędzie z chwytem – mocowanie za pomocą łapy

DDQN inch
Walter Turn


Narzędzie

Oznaczenie		h = h ₁ inch	b inch	l ₁ inch	l ₄ inch	f inch	γ	λ _s	Typ	
DDQNR164D		15	1,000	1,000	6,000	1,42	1,250	0°	7°	DN .. 1504 .. DN .. 43 ..
DDQNR204D		15	1,250	1,250	6,000	1,42	1,500	0°	7°	
DDQNL164D		15	1,000	1,000	6,000	1,42	1,250	0°	7°	DN .. 1504 .. DN .. 43 ..
DDQNL204D		15	1,250	1,250	6,000	1,42	1,500	0°	7°	



Square shank

 Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: DN .. 150408 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	Typ h = h ₁ [inch]	DN .. 1504 .. 1-1,25
	Podkładka	AP304-DN1504
	Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs
	Łapa mocująca	PK241
	Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs
	Sprężyna dociskowa	FS1470
	Kolek	RS117
	Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)

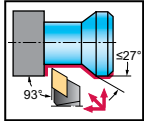
Wyposażenie

	Typ	DN .. 1504 ..
	(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej	PK241-SET
	Płyta bez otworu Zestaw łapy mocującej HM	PK245-SET
	Płyta bez otworu Zestaw łapy mocującej HM	PK254-SET
	Podkładka do DN .. 1506 ..	AP304-DN15
	Podkładka do DN .. 1507 ..	AP412-DN1507

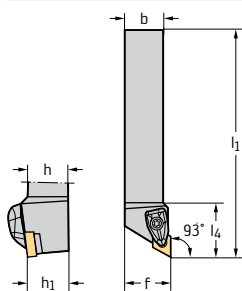
Narzędzie z chwytem - mocowanie za pomocą łapy

DDJN

Walter Turn



Narzędzie



Square shank

Oznaczenie		h = h ₁ mm	b mm	l ₁ mm	l ₄ mm	f mm	γ	λ _s	Typ
DDJNR2020K11		11	20	125	30,2	25	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
DDJNR2525M11		11	25	150	30,2	32	-6°	-7°	
DDJNR3225P11		11	32	170	30,2	32	-6°	-7°	
DDJNR2020K15		15	20	125	39,4	25	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
DDJNR2525M15		15	25	150	39,4	32	-6°	-7°	
DDJNR3225P15		15	32	170	39,4	32	-6°	-7°	
DDJNR3232P15		15	32	170	39,4	40	-6°	-7°	
DDJNL2020K11		11	20	125	30,2	25	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
DDJNL2525M11		11	25	150	30,2	32	-6°	-7°	
DDJNL3225P11		11	32	170	30,2	32	-6°	-7°	
DDJNL2020K15		15	20	125	39,4	25	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
DDJNL2525M15		15	25	150	39,4	32	-6°	-7°	
DDJNL3225P15		15	32	170	39,4	32	-6°	-7°	
DDJNL3232P15		15	32	170	39,4	40	-6°	-7°	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: DN .. 110408 / DN .. 150608 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

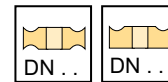
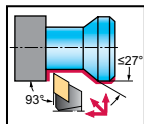
Elementy dodatkowe

Typ h = h ₁ [mm]	DN .. 1104 .. 20-32	DN .. 1506 .. 20-32
Podkładka	AP305-DN11	AP304-DN15
Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
Łapa mocująca	PK240	PK241
Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
Sprężyna dociskowa	FS1469	FS1470
Kołek	RS116	RS117
Kluczyk imbusowy	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Wyposażenie

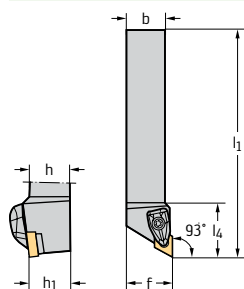
Typ	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej	PK240-SET	PK241-SET
Płyta bez otworu Zestaw łapy mocującej HM		PK245-SET
Płyta bez otworu Zestaw łapy mocującej HM		PK254-SET
Podkładka do DN .. 1504..		AP304-DN1504
Podkładka do DN .. 1507 ..		AP412-DN1507

Narzędzie z chwytem - mocowanie za pomocą łapy

DDJN inch
Walter Turn


Narzędzie

Oznaczenie		h = h ₁ inch	b inch	l ₁ inch	l ₄ inch	f inch	γ	λ _s	Typ
DDJNR103A		11	0,625	4,000	1,195	0,875	-6°	-7°	DN .. 1104 .. DN .. 33 ..
DDJNR123C		11	0,750	5,000	1,190	1,000	-6°	-7°	
DDJNR163D		11	1,000	6,000	1,190	1,250	-6°	-7°	
DDJNR124B		15	0,750	4,500	1,450	1,000	-6°	-7°	DN .. 1504 .. DN .. 43 ..
DDJNR164C		15	1,000	5,000	1,550	1,250	-6°	-7°	
DDJNR164D		15	1,000	6,000	1,550	1,250	-6°	-7°	
DDJNR204D		15	1,250	6,000	1,550	1,500	-6°	-7°	DN .. 1504 .. DN .. 43 ..
DDJNR244D		15	1,500	6,000	1,550	2,000	-6°	-7°	
DDJNL103A		11	0,625	4,000	1,195	0,875	-6°	-7°	
DDJNL123C		11	0,750	5,000	1,190	1,000	-6°	-7°	DN .. 1104 .. DN .. 33 ..
DDJNL163D		11	1,000	6,000	1,190	1,250	-6°	-7°	
DDJNL124B		15	0,750	4,500	1,450	1,000	-6°	-7°	
DDJNL164C		15	1,000	5,000	1,550	1,250	-6°	-7°	DN .. 1504 .. DN .. 43 ..
DDJNL164D		15	1,000	6,000	1,550	1,250	-6°	-7°	
DDJNL204D		15	1,250	6,000	1,550	1,500	-6°	-7°	
DDJNL244D		15	1,500	6,000	1,550	2,000	-6°	-7°	









Square shank

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: DN .. 110408 / DN .. 150408 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ h = h ₁ [inch]	DN .. 1104 .. 0,625-1	DN .. 1504 .. 0,75-1,5	DN .. 1504 .. 1
Podkładka	AP305-DN11	AP304-DN1504	AP304-DN1504
Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1462 (T9IP) 1,106 lbs	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs
Łapa mocująca	PK240	PK241	PK241
Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1472 (T9IP) 1,254 lbs	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs
Sprężyna dociskowa	FS1469	FS1470	FS1470
Kołek	RS116	RS117	RS117
Kluczyk imbusowy	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

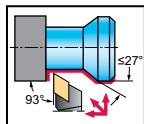
Wyposażenie			
	Typ	DN .. 1104 ..	DN .. 1504 ..
	(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej	PK240-SET	PK241-SET
	Płyta bez otworu Zestaw łapy mocującej HM		PK245-SET
	Płyta bez otworu Zestaw łapy mocującej HM		PK254-SET
	Podkładka do DN .. 1504..		AP304-DN1504
	Podkładka do DN .. 1506 ..		AP304-DN15
	Podkładka do DN .. 1507 ..		AP412-DN1507

Narzędzie z chwytem - mocowanie za pomocą łapy

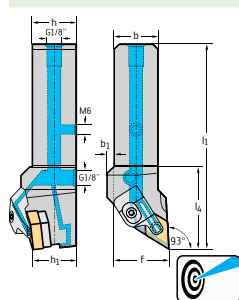
DDJN...-P

Walter Turn

– Chłodzenie precyzyjne



Narzędzie



Oznaczenie	h = h ₁ mm	b mm	b ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	f mm	γ	λ _s	Typ
DDJNR2020X11-P	11	20	20	6	125	48,5	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
DDJNR2525X11-P	11	25	25	0	140	48,5	-6°	-7°	
DDJNR2020X15-P	15	20	20	7	125	48,5	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
DDJNR2525X15-P	15	25	25	3	140	48,5	-6°	-7°	
DDJNL2020X11-P	11	20	20	6	125	48,5	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
DDJNL2525X11-P	11	25	25	0	140	48,5	-6°	-7°	
DDJNL2020X15-P	15	20	20	7	125	48,5	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
DDJNL2525X15-P	15	25	25	3	140	48,5	-6°	-7°	

Square shank

Szkiełko wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: DN .. 110408 / DN .. 150608 | Zestaw do podłączenia doprowadzania chłodziwa z gwintem G1/8" – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ h = h ₁ [mm]	DN .. 1104 .. 20–25	DN .. 1506 .. 20–25
Podkładka	AP305-DN11	AP304-DN15
Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
Łapa mocująca, prawa	PK261R	PK265R
Łapa mocująca, lewa	PK261L	PK265L
Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
Sprężyna dociskowa	FS2188	FS2188
Wkręt bez łba G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
Wkręt bez łba M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Wyposażenie

Typ	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej, prawy	PK261R-SET	PK265R-SET
(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej, lewy	PK261L-SET	PK265L-SET
Podkładka do DN .. 1504..		AP304-DN1504

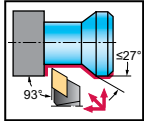
Narzędzie z chwytem - mocowanie za pomocą łapy

DDJN...-P inch

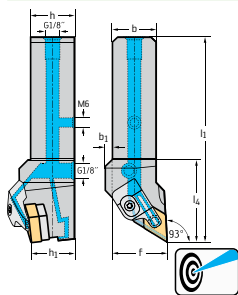
Walter Turn



– Chłodzenie precyzyjne



Narzędzie



Oznaczenie		h = h ₁ inch	b inch	b ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	f inch	γ	λ _s	Typ	
DDJNR163D-P		11	1,000	1,000	0,118	6,000	1,909	1,250	-6°	-7°	DN .. 1104 .. DN .. 33 ..
DDJNR124B-P		15	0,750	0,750	0,276	4,500	1,969	1,000	-6°	-7°	DN .. 1504 .. DN .. 43 ..
DDJNR164D-P		15	1,000	1,000	0,118	6,000	1,909	1,250	-6°	-7°	DN .. 1104 .. DN .. 33 ..
DDJNL163D-P		11	1,000	1,000	0,118	6,000	1,909	1,250	-6°	-7°	DN .. 1504 .. DN .. 43 ..
DDJNL124B-P		15	0,750	0,750	0,276	4,500	1,969	1,000	-6°	-7°	DN .. 1504 .. DN .. 43 ..
DDJNL164D-P		15	1,000	1,000	0,118	6,000	1,909	1,250	-6°	-7°	

Square shank

Szkiełko wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: DN .. 150408 / DN .. 110408 | Zestaw do podłączenia doprowadzania chłodziwa z gwintem G1/8" – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	Typ h = h ₁ [inch]	DN .. 1104 .. 1	DN .. 1504 .. 0,75–1
	Podkładka	AP305-DN11	AP304-DN1504
	Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1462 (T9IP) 1,106 lbs	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs
	Łapa mocująca, prawa	PK261R	PK265R
	Łapa mocująca, lewa	PK261L	PK265L
	Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs
	Sprężyna dociskowa	FS2188	FS2188
	Wkręt bez łba G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Wkręt bez łba M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
	Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

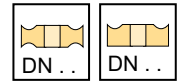
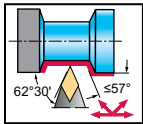
Wyposażenie

	Typ	DN .. 1104 ..	DN .. 1504 ..
	(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej, prawy	PK261R-SET	PK265R-SET
	(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej, lewy	PK261L-SET	PK265L-SET
	Podkładka do DN .. 1506 ..		AP304-DN15

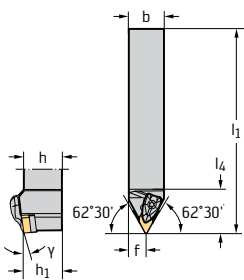
Narzędzie z chwytem – mocowanie za pomocą łapy

DDPN **inch**

Walter Turn



Narzędzie



Square shank

Oznaczenie		h = h ₁ inch	b inch	l ₁ inch	l ₄ inch	f inch	γ	λ _s	Typ
DDPNN124B		15	0,750	4,500	1,610	0,375	-5°	-9°	DN .. 1504 .. DN .. 43 ..
DDPNN164D		15	1,000	6,000	1,610	0,500	-5°	-9°	
DDPNN204D		15	1,250	6,000	1,610	0,625	-5°	-9°	

Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: DN .. 150408 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	Typ h = h ₁ [inch]	DN .. 1504 .. 0,75–1,25
	Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs
	Łapa mocująca	PK241
	Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs
	Sprężyna dociskowa	FS1470
	Kolek	RS117
	Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)

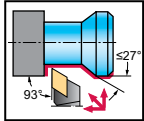
Wyposażenie

	Typ	DN .. 1504 ..
	(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej	PK241-SET
	Płyta bez otworu Zestaw łapy mocującej HM	PK245-SET
	Płyta bez otworu Zestaw łapy mocującej HM	PK254-SET
	Podkładka do DN .. 1504..	AP304-DN1504
	Podkładka do DN .. 1507 ..	AP412-DN1507

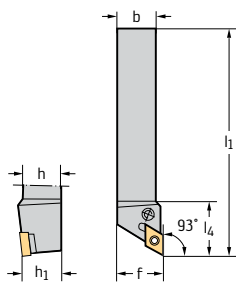
Uchwyt trzpieniowy – mocowanie za pomocą dźwigni

PDJN

Walter Turn



Narzędzie



Square shank

Oznaczenie		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₄ mm	l ₁ mm	γ	λ _s	Typ
PDJNR1616H11		11	16	20	29,7	100	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
PDJNR2020K11		11	20	25	29,7	125	-6°	-7°	
PDJNR2525M11		11	25	32	29,7	150	-6°	-7°	
PDJNR3225P11		11	32	32	29,7	170	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
PDJNR2020K15		15	20	25	36,2	125	-6°	-7°	
PDJNR2525M15		15	25	32	36,2	150	-6°	-7°	
PDJNR3225P15		15	32	32	36,2	170	-6°	-7°	
PDJNL1616H11		11	16	20	29,7	100	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
PDJNL2020K11		11	20	25	29,7	125	-6°	-7°	
PDJNL2525M11		11	25	32	29,7	150	-6°	-7°	
PDJNL3225P11		11	32	32	29,7	170	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
PDJNL2020K15		15	20	25	36,2	125	-6°	-7°	
PDJNL2525M15		15	25	32	36,2	150	-6°	-7°	
PDJNL3225P15		15	32	32	36,2	170	-6°	-7°	
PDJNL3232P15		15	32	40	36,2	170	-6°	-7°	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: DN .. 110408 / DN .. 150608 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

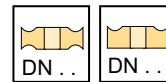
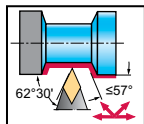
Elementy dodatkowe

Typ h = h ₁ [mm]	DN .. 1104 .. 16–32	DN .. 1506 .. 20–32
Podkładka	AP171-DN1112	AP145-DN1516
Dźwignia	KN119	KN103
Śruba mocująca Moment dokręcający	FS351 (SW 2,5) 2 Nm	FS355 (SW 3) 5 Nm
Kołek sprężynujący	RS101	RS102
Trzpień montażowy	MD101	MD101
Klucz kątowy	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)

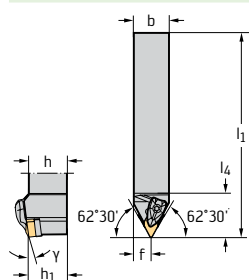
Wyposażenie

Typ	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
Podkładka	AP171-DN1108	AP145-DN1508
Podkładka do DN .. 1504..		AP357-DN1508
Podkładka do DN .. 1504..		AP357-DN1516

Narzędzie z chwytem - mocowanie za pomocą łapy

DDNN
Walter Turn


Narzędzie



Square shank

Oznaczenie


 $h = h_1$
mm

 b
mm

 l_1
mm

 l_4
mm

 f
mm

 γ
 λ_s

Typ

DDNNN2020K11	11	20	20	125	31,2	10	-5°	-9°	DN .. 1104 ..
DDNNN2525M11	11	25	25	150	31,2	13	-5°	-9°	
DDNNN2525M15	15	25	25	150	40,8	13	-5°	-9°	DN .. 1506 ..
DDNNN3225P15	15	32	25	170	40,8	13	-5°	-9°	

 Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: DN .. 110408 / DN .. 150608 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ

 $h = h_1$ [mm]

 DN .. 1104 ..
20-25

 DN .. 1506 ..
25-32

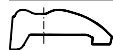

Podkładka

AP305-DN11

AP304-DN15


 Śruba do podkładki
Moment dokręcający

 FS1462 (T9IP)
1,5 Nm

 FS1461 (T15IP)
2,5 Nm


Łapa mocująca

PK240

PK241


 Śruba do łapy mocującej
Moment dokręcający

 FS1472 (T9IP)
1,7 Nm

 FS1473 (T15IP)
3,9 Nm


Sprężyna dociskowa

FS1469

FS1470



Kołek

RS116

RS117



Kluczyk imbusowy

FS1466 (T9IP)

FS1465 (T15IP)

Wyposażenie

Typ

DN .. 1104 ..

DN .. 1506 ..


 (elementy standardowe)
Zestaw łapy mocującej

PK240-SET

PK241-SET


 Płyta bez otworu
Zestaw łapy mocującej HM

PK245-SET


 Płyta bez otworu
Zestaw łapy mocującej HM

PK254-SET



Podkładka do DN .. 1504..

AP304-DN1504



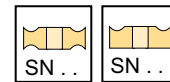
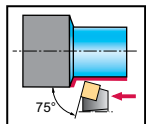
Podkładka do DN .. 1507 ..

AP412-DN1507

Narzędzie z chwytem - mocowanie za pomocą łapy

DSBN

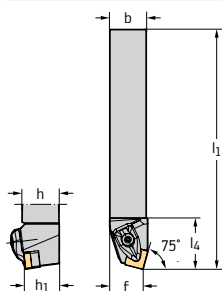
Walter Turn



Narzędzie

Oznaczenie		$h = h_1$ mm	b mm	l_1 mm	l_4 mm	f mm	γ	λ_s	Typ
DSBNR2525M12	12	25	25	150	34,3	22	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
DSBNR3225P12	12	32	25	170	34,3	22	-6°	-6°	
DSBNR3232P15	15	32	32	170	41,5	27	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
DSBNR3232P19	19	32	32	170	46,4	27	-6°	-6°	SN .. 1906 ..
DSBNR4040S19	19	40	40	250	46,5	35	-6°	-6°	
DSBNL2525M12	12	25	25	150	34,3	22	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
DSBNL3225P12	12	32	25	170	34,3	22	-6°	-6°	
DSBNL3232P15	15	32	32	170	41,5	27	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
DSBNL3232P19	19	32	32	170	46,4	27	-6°	-6°	SN .. 1906 ..
DSBNL4040S19	19	40	40	250	46,5	35	-6°	-6°	

Square shank



Szkiełkowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: SN .. 120408 / SN .. 150612 / SN .. 190612 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ $h = h_1$ (mm)	SN .. 1204 .. 25-32	SN .. 1506 .. 32	SN .. 1906 .. 32-40
Podkładka	AP308-SN12	AP309-SN15	AP310-SN19
Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
Łapa mocująca	PK241	PK242	PK243
Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
Sprężyna dociskowa	FS1470	FS1471	FS1471
Kolek	RS117	RS117	RS117
Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)		
Klucz kątowy		FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

Typ	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..	SN .. 1906 ..
(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET
Płytkę z otworem Zestaw łapy mocującej HM	PK245-SET	PK246-SET	
Płytkę z otworem Zestaw łapy mocującej HM	PK254-SET		
Podkładka do SN .. 1207 ..	AP413-SN1207		

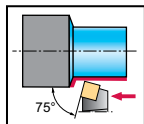
Narzędzie z chwytem - mocowanie za pomocą łapy

DSBN...-P

Walter Turn

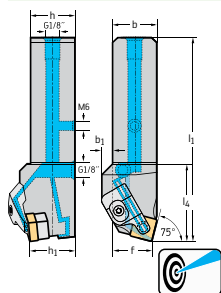


– Chłodzenie precyzyjne



Narzędzie

Oznaczenie		$h = h_1$ mm	b mm	b_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	f mm	γ	λ_s	Typ
DSBNR2525X12-P	12	25	25	7	135	43,5	22	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
DSBNL2525X12-P	12	25	25	7	135	43,5	22	-6°	-6°	SN .. 1204 ..



Square shank

Szkiełkowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: SN .. 120408 | Zestaw do podłączenia doprowadzania chłodziwa z gwintem G1/8" – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

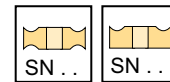
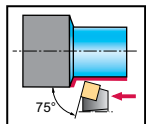
Elementy dodatkowe

Typ	h = h ₁ [mm]	SN .. 1204 ..
	Podkładka	AP308-SN12
	Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Łapa mocująca, prawa	PK265R
	Łapa mocująca, lewa	PK265L
	Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Sprężyna dociskowa	FS2188
	Wkręt bez łba G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Wkręt bez łba M6	FS2288 (SW 3)
	Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)

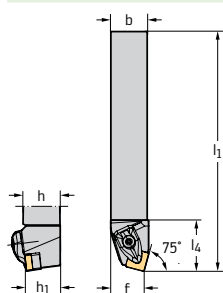
Wyposażenie

Typ	SN .. 1204 ..
(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej, prawy	PK265R-SET
(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej, lewy	PK265L-SET

Narzędzie z chwytem – mocowanie za pomocą łapy

DSRN inch
Walter Turn


Narzędzie



Square shank

Oznaczenie		h = h ₁ inch	b inch	l ₁ inch	l ₄ inch	f inch	γ	λ _s	Typ
DSRNR124BM1	12	0,750	0,750	4,500	1,350	0,855	-6°	-6°	SN .. 1204 .. SN .. 43 ..
DSRNR164DM1	12	1,000	1,000	6,000	1,350	1,048	-6°	-6°	
DSRNR165D	15	1,000	1,000	6,000	1,640	1,047	-6°	-6°	SN .. 1506 .. SN .. 54 ..
DSRNR205D	15	1,250	1,250	6,000	1,640	1,291	-6°	-6°	
DSRNR248E	25	1,500	1,500	7,000	2,220	1,697	-6°	-6°	SN .. 2507 .. SN .. 85 ..
DSRNL124BM1	12	0,750	0,750	4,500	1,350	0,855	-6°	-6°	SN .. 1204 .. SN .. 43 ..
DSRNL164DM1	12	1,000	1,000	6,000	1,350	1,048	-6°	-6°	
DSRNL165D	15	1,000	1,000	6,000	1,640	1,047	-6°	-6°	SN .. 1506 .. SN .. 54 ..
DSRNL205D	15	1,250	1,250	6,000	1,640	1,291	-6°	-6°	
DSRNL248E	25	1,500	1,500	7,000	2,220	1,697	-6°	-6°	SN .. 2507 .. SN .. 85 ..

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: SN .. 120408 / SN .. 150612 / SN .. 250724 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ h = h ₁ [inch]	SN .. 1204 .. 0,75–1	SN .. 1506 .. 1–1,25	SN .. 2507 .. 1,5
Podkładka	AP308-SN12	AP309-SN15	AP351-SN25
Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs	FS1463 (T20IP) 3,688 lbs	FS1589 (T25IP) 7,007 lbs
Łapa mocująca	PK241	PK242	PK301
Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs	FS1474 (T20IP) 4,72 lbs	FS1591 (T25IP) 7,007 lbs
Sprężyna dociskowa	FS1470	FS1471	FS1590
Kołek	RS117	RS117	RS117
Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)		
Kluczyk kątowy		FS1464 (T20IP)	FS1592 (T25IP)

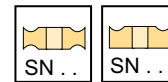
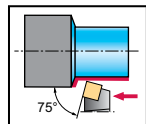
Wyposażenie

Typ	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..	SN .. 2507 ..
(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej	PK241-SET	PK242-SET	PK301-SET
Płytką z otworem Zestaw łapy mocującej HM	PK245-SET	PK246-SET	
Płytką z otworem Zestaw łapy mocującej HM	PK254-SET		
Podkładka do SN .. 1207 ..	AP413-SN1207		

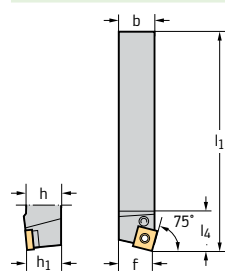
Uchwyt trzpieniowy – mocowanie za pomocą dźwigni

PSBN

Walter Turn



Narzędzie



Square shank

Oznaczenie		h = h ₁ mm	b mm	l ₄ mm	l ₁ mm	γ	λ _s	Typ
PSBNR2020K12	12	20	20	27,5	125	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
PSBNR2525M12	12	25	25	27,5	150	-6°	-6°	
PSBNR3225P12	12	32	25	27,5	170	-6°	-6°	
PSBNR2525M15	15	25	25	32	150	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
PSBNR3232P15	15	32	32	32	170	-6°	-6°	
PSBNR3232P19	19	32	32	39,2	170	-6°	-6°	SN .. 1906 ..
PSBNR4040S19	19	40	40	41,5	250	-6°	-6°	
PSBNR4040S25	25	40	40	47,5	250	-6°	-6°	SN .. 2507 ..
PSBNR5050T25	25	50	50	47,5	300	-6°	-6°	
PSBNL2020K12	12	20	20	27,5	125	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
PSBNL2525M12	12	25	25	27,5	150	-6°	-6°	
PSBNL3225P12	12	32	25	27,5	170	-6°	-6°	
PSBNL2525M15	15	25	25	32	150	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
PSBNL3232P15	15	32	32	32	170	-6°	-6°	
PSBNL3232P19	19	32	32	39,2	170	-6°	-6°	SN .. 1906 ..
PSBNL4040S19	19	40	40	41,5	250	-6°	-6°	
PSBNL4040S25	25	40	40	47,5	250	-6°	-6°	SN .. 2507 ..
PSBNL5050T25	25	50	50	47,5	300	-6°	-6°	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: SN .. 120408 / SN .. 150612 / SN .. 190612 / SN .. 250724 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ h = h ₁ [mm]	SN .. 1204 .. 20-32	SN .. 1506 .. 25-32	SN .. 1906 .. 32-40	SN .. 2507 .. 40-50
Podkładka	AP141-SN1216	AP142-SN1524	AP143-SN1924	AP144-SN2524
Dźwignia	KN102	KN104	KN106	KN107
Śruba mocująca Moment dokręcający	FS352 (SW 3) 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm	FS356 (SW 4) 10 Nm	FS357 (SW 5) 14 Nm
Kołek sprężynujący	RS102	RS103	RS104	RS105
Trzpień montażowy	MD101	MD102	MD102	MD103
Klucz kątowy	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW 5)

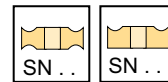
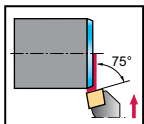
Wyposażenie

Typ	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..	SN .. 1906 ..	SN .. 2507 ..
Podkładka	AP141-SN1208	AP142-SN1516	AP143-SN1912	
Podkładka do SN .. 2509 ..				AP191-SN250924

Narzędzie z chwytem - mocowanie za pomocą łapy

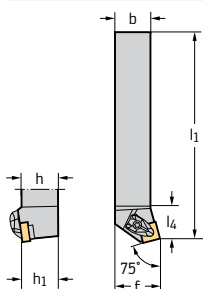
DSKN

Walter Turn



Narzędzie

Oznaczenie		$h = h_1$ mm	b mm	l_1 mm	l_4 mm	f mm	γ	λ_s	Typ
DSKNR2525M12		12	25	150	23,6	32	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
DSKNR3232P15		15	32	170	28,9	40	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
DSKNL2525M12		12	25	150	23,6	32	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
DSKNL3232P15		15	32	170	28,9	40	-6°	-6°	SN .. 1506 ..



Square shank

Szkiełko wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: SN .. 120408 / SN .. 150612 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ $h = h_1$ (mm)	SN .. 1204 .. 25	SN .. 1506 .. 32
Podkładka	AP308-SN12	AP309-SN15
Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
Łapa mocująca	PK241	PK242
Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
Sprężyna dociskowa	FS1470	FS1471
Kołek	RS117	RS117
Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)	
Klucz kątowy		FS1464 (T20IP)

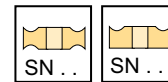
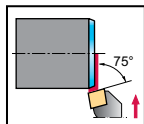
Wyposażenie

Typ	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..
(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej	PK241-SET	PK242-SET
Płytką z otworem Zestaw łapy mocującej HM	PK245-SET	PK246-SET
Płytką z otworem Zestaw łapy mocującej HM	PK254-SET	
Podkładka do SN .. 1207 ..	AP413-SN1207	

Uchwyt trzpieniowy – mocowanie za pomocą dźwigni

PSKN

Walter Turn



Narzędzie

Oznaczenie		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₄ mm	l ₁ mm	γ	λ _s	Typ
PSKNR2020K12		12	20	25	23	128,1	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
PSKNR2525M12		12	25	32	23	153,1	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
PSKNR3232P19		19	32	40	32,4	174,6	-6°	-6°	SN .. 1906 ..
PSKNL2020K12		12	20	25	23	128,1	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
PSKNL2525M12		12	25	32	23	153,1	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
PSKNL3232P19		19	32	40	32,4	174,6	-6°	-6°	SN .. 1906 ..

Square shank

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: SN .. 120408 / SN .. 190612 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	Typ h = h ₁ [mm]	SN .. 1204 .. 20-25	SN .. 1906 .. 32
	Podkładka	AP141-SN1216	AP143-SN1924
	Dźwignia	KN102	KN106
	Śruba mocująca Moment dokręcający	FS352 (SW 3) 5 Nm	FS356 (SW 4) 10 Nm
	Kołek sprężynujący	RS102	RS104
	Trzpień montażowy	MD101	MD102
	Klucz kątowy	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)

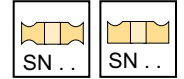
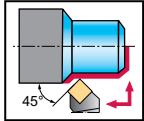
Wyposażenie

	Typ	SN .. 1204 ..	SN .. 1906 ..
	Podkładka	AP141-SN1208	AP143-SN1912

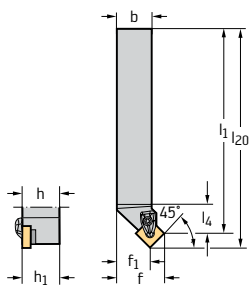
Narzędzie z chwytem - mocowanie za pomocą łapy

DSSN

Walter Turn



Narzędzie



Square shank

Oznaczenie		h = h ₁ mm	b mm	f mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	l ₂₀ mm	γ	λ _s	Typ	
DSSNR2020K12		12	20	20	25	16,7	125	27,5	133,3	-8°	0°	SN .. 1204 ..
DSSNR2525M12		12	25	25	32	23,7	150	27,5	158,3	-8°	0°	
DSSNR3225P12		12	32	25	32	23,7	170	27,5	178,3	-8°	0°	
DSSNR2525M15		15	25	25	32	21,8	150	32	160,2	-8°	0°	SN .. 1506 ..
DSSNR3232P15		15	32	32	40	29,8	170	32	180,2	-8°	0°	
DSSNR3232P19		19	32	32	40	27,5	170	37	182,5	-8°	0°	SN .. 1906 ..
DSSNL2020K12		12	20	20	25	16,7	125	27,5	133,3	-8°	0°	SN .. 1204 ..
DSSNL2525M12		12	25	25	32	23,7	150	27,5	158,3	-8°	0°	
DSSNL3225P12		12	32	25	32	23,7	170	27,9	178,3	-8°	0°	
DSSNL2525M15		15	25	25	32	21,8	150	32	160,2	-8°	0°	SN .. 1506 ..
DSSNL3232P15		15	32	32	40	29,8	170	32	180,2	-8°	0°	
DSSNL3232P19		19	32	32	40	27,5	170	37	182,5	-8°	0°	SN .. 1906 ..

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: SN .. 120408 / SN .. 150612 / SN .. 190612 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ h = h ₁ [mm]	SN .. 1204 .. 20-32	SN .. 1506 .. 25-32	SN .. 1906 .. 32
Podkładka	AP308-SN12	AP309-SN15	AP310-SN19
Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
Łapa mocująca	PK241	PK242	PK243
Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
Sprężyna dociskowa	FS1470	FS1471	FS1471
Kotek	RS117	RS117	RS117
Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)		
Klucz kątowy		FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)

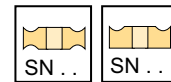
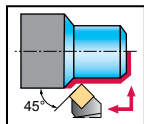
Wyposażenie

Typ	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..	SN .. 1906 ..
(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET
Płytką z otworem Zestaw łapy mocującej HM	PK245-SET	PK246-SET	
Płytką z otworem Zestaw łapy mocującej HM	PK254-SET		
Podkładka do SN .. 1207 ..	AP413-SN1207		

Narzędzie z chwytem - mocowanie za pomocą łapy

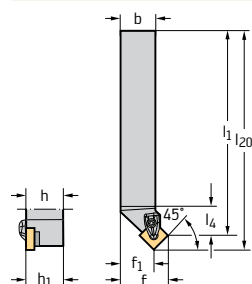
DSSN inch

Walter Turn



Narzędzie

Oznaczenie		h = h ₁ inch	b inch	f inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	l ₂₀ inch	γ	λ _s	Typ	
DSSNR164D		12	1,000	1,000	1,250	0,922	6,000	0,748	6,328	-8°	0°	SN .. 1204 .. SN .. 43 ..
DSSNR165D		15	1,000	1,000	1,250	0,847	6,000	0,898	6,403	-8°	0°	SN .. 1506 .. SN .. 54 ..
DSSNL164D		12	1,000	1,000	1,250	0,922	6,000	0,748	6,328	-8°	0°	SN .. 1204 .. SN .. 43 ..
DSSNL165D		15	1,000	1,000	1,250	0,847	6,000	0,898	6,403	-8°	0°	SN .. 1506 .. SN .. 54 ..



Square shank

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: SN .. 120408 / SN .. 150612 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ h = h ₁ [inch]	SN .. 1204 .. 1	SN .. 1506 .. 1
Podkładka	AP308-SN12	AP309-SN15
Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs	FS1463 (T20IP) 3,688 lbs
Łapa mocująca	PK241	PK242
Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs	FS1474 (T20IP) 4,72 lbs
Sprężyna dociskowa	FS1470	FS1471
Kołek	RS117	RS117
Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)	
Klucz kątowy		FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

Typ	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..
(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej	PK241-SET	PK242-SET
Płytką z otworem Zestaw łapy mocującej HM	PK245-SET	PK246-SET
Płytką z otworem Zestaw łapy mocującej HM	PK254-SET	
Podkładka do SN .. 1207 ..	AP413-SN1207	

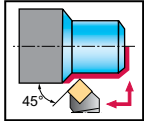
Narzędzie z chwytem – mocowanie za pomocą łapy

DSSN...-P mm

Walter Turn

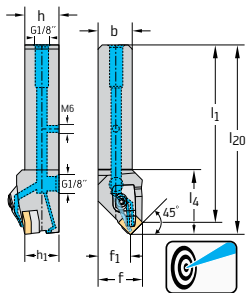


– Chłodzenie precyzyjne



Narzędzie

Oznaczenie		h = h ₁ mm	b mm	f mm	f ₁ mm	h ₁ mm	l ₄ mm	l ₂₀ mm	γ	λ _s	Typ
DSSNR2525X12-P		12	25	32	23,7	130	48	138,7	-8°	0°	SN .. 1204 ..
DSSNL2525X12-P		12	25	32	23,7	130	48	138,7	-8°	0°	SN .. 1204 ..



Square shank

Szkiełkowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: SN .. 120408 | Zestaw do podłączenia doprowadzania chłodziwa z gwintem G1/8" – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ	h = h ₁ [mm]	SN .. 1204 ..
	Podkładka	AP308-SN12
	Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Łapa mocująca, prawa	PK265R
	Łapa mocująca, lewa	PK265L
	Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Sprężyna dociskowa	FS2188
	Wkręt bez łba G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Wkręt bez łba M6	FS2288 (SW 3)
	Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)

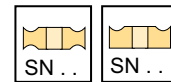
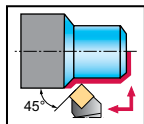
Wyposażenie

Typ	SN .. 1204 ..
 (elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej, prawy	PK265R-SET
 (elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej, lewy	PK265L-SET

Uchwyt trzpieniowy – mocowanie za pomocą dźwigni

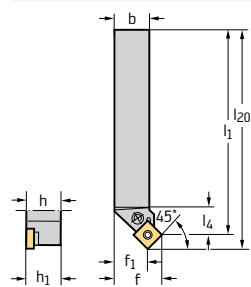
PSSN

Walter Turn



Narzędzie

Oznaczenie		h = h ₁ mm	b mm	f mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	l ₂₀ mm	γ	λ _s	Typ	
PSSNR1616H09		9	16	16	20,4	13,9	100	19	106,1	-8°	0°	SN .. 0903 ..
PSSNR2020K12		12	20	20	25	16,7	125	20,2	133,3	-8°	0°	SN .. 1204 ..
PSSNR2525M12		12	25	25	32	23,7	150	20,2	158,3	-8°	0°	
PSSNR3225P12		12	32	25	32	23,7	170	20,2	178,3	-8°	0°	
PSSNR2525M15		15	25	25	32	21,8	150	25,3	160,2	-8°	0°	SN .. 1506 ..
PSSNR3232P19		19	32	32	40	27,5	170	28	182,5	-8°	0°	SN .. 1906 ..
PSSNL1616H09		9	16	16	20,4	13,9	100	19	106,1	-8°	0°	SN .. 0903 ..
PSSNL2020K12		12	20	20	25	16,7	125	20,2	133,3	-8°	0°	SN .. 1204 ..
PSSNL2525M12		12	25	25	32	23,7	150	20,2	158,3	-8°	0°	
PSSNL3225P12		12	32	25	32	23,7	170	25,3	178,3	-8°	0°	
PSSNL2525M15		15	25	25	32	21,8	150	25,3	160,2	-8°	0°	SN .. 1506 ..
PSSNL3232P19		19	32	32	40	27,5	170	28	182,5	-8°	0°	SN .. 1906 ..



Square shank

Szkiełki wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: SN .. 090308 / SN .. 120408 / SN .. 150612 / SN .. 190612 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ h = h ₁ [mm]	SN .. 0903 .. 16	SN .. 1204 .. 20–32	SN .. 1506 .. 25	SN .. 1906 .. 32
Podkładka	AP409-SN0908	AP141-SN1216	AP142-SN1524	AP143-SN1924
Dźwignia	KN101	KN102	KN104	KN106
Śruba mocująca Moment dokręcający	FS351 (SW 2,5) 2 Nm	FS352 (SW 3) 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm	FS356 (SW 4) 10 Nm
Kołek sprężynujący	RS120	RS102	RS103	RS104
Trzpień montażowy	MD101	MD101	MD102	MD102
Klucz kątowy	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)

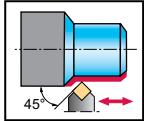
Wyposażenie

Typ	SN .. 0903 ..	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..	SN .. 1906 ..
Podkładka		AP141-SN1208	AP142-SN1516	AP143-SN1912

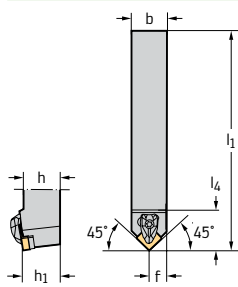
Narzędzie z chwytem - mocowanie za pomocą łapy

DSDN

Walter Turn



Narzędzie



Oznaczenie

h = h₁
mmb
mml₁
mml₄
mmf
mm

γ

λ_s

Typ

Oznaczenie	h = h ₁ mm	b mm	l ₁ mm	l ₄ mm	f mm	γ	λ _s	Typ
DSDNN2020K12	12	20	125	36,5	10,3	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
DSDNN2525M12	12	25	150	36,5	12,8	-6°	-6°	
DSDNN3225P12	12	32	170	36,5	12,8	-6°	-6°	
DSDNN2525M15	15	25	150	44,8	12,8	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
DSDNN3225P19	19	32	170	49,5	13	-6°	-6°	SN .. 1906 ..

Square shank

Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: SN .. 120408 / SN .. 150612 / SN .. 190612 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ h = h ₁ [mm]	SN .. 1204 .. 20-32	SN .. 1506 .. 25	SN .. 1906 .. 32
Podkładka	AP308-SN12	AP309-SN15	AP310-SN19
Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
Łapa mocująca	PK241	PK242	PK243
Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
Sprężyna dociskowa	FS1470	FS1471	FS1471
Kotek	RS117	RS117	RS117
Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)		
Klucz kątowy		FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)

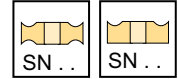
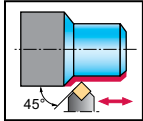
Wyposażenie

Typ	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..	SN .. 1906 ..
(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET
Płytką z otworem Zestaw łapy mocującej HM	PK245-SET	PK246-SET	
Płytką z otworem Zestaw łapy mocującej HM	PK254-SET		
Podkładka do SN .. 1207 ..	AP413-SN1207		

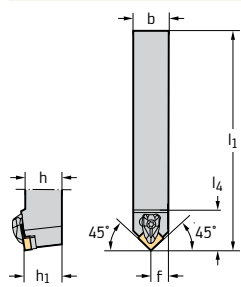
Narzędzie z chwytem - mocowanie za pomocą łapy

DSDN inch

Walter Turn



Narzędzie



Square shank

Oznaczenie		h = h ₁ inch	b inch	l ₁ inch	l ₄ inch	f inch	γ	λ _s	Typ
DSDNN103A		9	0,625	4,000	1,106	0,326	-6°	-6°	SN .. 0903 .. SN .. 32 ..
DSDNN124B		12	0,750	4,500	1,450	0,386	-6°	-6°	SN .. 1204 .. SN .. 43 ..
DSDNN164D		12	1,000	6,000	1,450	0,512	-6°	-6°	
DSDNN204D		12	1,250	6,000	1,450	0,638	-6°	-6°	SN .. 1506 .. SN .. 54 ..
DSDNN165D		15	1,000	6,000	1,760	0,520	-6°	-6°	
DSDNN205D		15	1,250	6,000	1,106	0,326	-6°	-6°	SN .. 1906 .. SN .. 64 ..
DSDNN206D		19	1,250	6,000	1,969	0,646	-6°	-6°	
DSDNN248D		25	1,500	6,000	2,260	0,791	-6°	-6°	SN .. 2507 .. SN .. 85 ..

Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: SN .. 090308 / SN .. 120408 / SN .. 150612 / SN .. 150608 / SN .. 190612 / SN .. 250724 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ h = h ₁ [inch]	SN .. 0903 .. 0,625	SN .. 1204 .. 0,75-1,25	SN .. 1506 .. 1-1,25	SN .. 1906 .. 1,25	SN .. 2507 .. 1,5
Podkładka	AP415-SN09	AP308-SN12	AP309-SN15	AP310-SN19	AP351-SN25
Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1462 (T9IP) 1,106 lbs	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs	FS1463 (T20IP) 3,688 lbs	FS1463 (T20IP) 3,688 lbs	FS1589 (T25IP) 7,007 lbs
Łapa mocująca	PK240	PK241	PK242	PK243	PK301
Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1472 (T9IP) 1,254 lbs	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs	FS1474 (T20IP) 4,72 lbs	FS1474 (T20IP) 4,72 lbs	FS1591 (T25IP) 7,007 lbs
Sprężyna dociskowa	FS1469	FS1470	FS1471	FS1471	FS1590
Kołek	RS116	RS117	RS117	RS117	RS117
Kluczyk imbusowy	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)			
Klucz kątowy			FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)	FS1592 (T25IP)

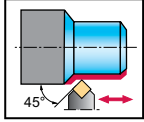
Wyposażenie

Typ	SN .. 0903 ..	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..	SN .. 1906 ..	SN .. 2507 ..
(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej	PK240-SET	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET	PK301-SET
Płytką z otworem Zestaw łapy mocującej HM		PK245-SET	PK246-SET		
Podkładka do SN .. 2509 ..					AP351-SN2509
Płytką z otworem Zestaw łapy mocującej HM		PK254-SET			
Podkładka do SN .. 1207 ..		AP413-SN1207			

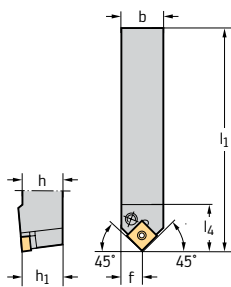
Uchwyt trzpieniowy – mocowanie za pomocą dźwigni

PSDN

Walter Turn



Narzędzie



Square shank

Oznaczenie		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₄ mm	l ₁ mm	γ	λ _s	Typ
PSDNN1212F09		9	12	6,3	20	80	-6°	-6°	SN .. 0903 ..
PSDNN1616H09		9	16	8,3	21	100	-6°	-6°	
PSDNN2020K12		12	20	10,3	27,6	125	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
PSDNN2525M12		12	25	12,8	27,6	150	-6°	-6°	
PSDNN3225P12		12	32	12,8	27,6	170	-6°	-6°	
PSDNN3225P15		15	32	12,5	36	170	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
PSDNN3232P19		19	32	16,3	40,4	170	-6°	-6°	SN .. 1906 ..
PSDNN4040S25		25	40	21	48,8	250	-6°	-6°	SN .. 2507 ..

Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: SN .. 090308 / SN .. 120408 / SN .. 150612 / SN .. 190612 / SN .. 250724 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

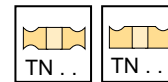
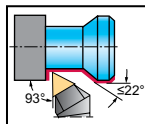
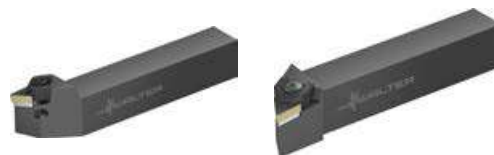
Elementy dodatkowe

Typ h = h ₁ (mm)	SN .. 0903 .. 12	SN .. 0903 .. 16	SN .. 1204 .. 20-32	SN .. 1506 .. 32	SN .. 1906 .. 32	SN .. 2507 .. 40
Podkładka		AP409-SN0908	AP141-SN1216	AP142-SN1524	AP143-SN1924	AP144-SN2524
Dźwignia	KN126	KN101	KN102	KN104	KN106	KN107
Śruba mocująca Moment dokręcający	FS2182 (SW 2) 2 Nm	FS351 (SW 2,5) 2 Nm	FS352 (SW 3) 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm	FS356 (SW 4) 10 Nm	FS357 (SW 5) 14 Nm
Kołek sprężynujący		RS120	RS102	RS103	RS104	RS105
Trzpień montażowy		MD101	MD101	MD102	MD102	MD103
Klucz kątowy	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW 5)

Wyposażenie

Typ	SN .. 0903 ..	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..	SN .. 1906 ..	SN .. 2507 ..
Podkładka		AP141-SN1208	AP142-SN1516	AP143-SN1912	AP191-SN250924

Narzędzie z chwytem – mocowanie za pomocą klina

MTJN
Walter Turn


Narzędzie

Oznaczenie		$h = h_1$ mm	b mm	l_1 mm	l_4 mm	f mm	γ	λ_s	Typ
MTJNR2020K16		16	20	125	30,8	25	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
MTJNR2525M16		16	25	150	30,8	32	-6°	-6°	
MTJNR3225P16		16	32	170	30,8	32	-6°	-6°	
MTJNR2525M22		22	25	150	34,8	32	-6°	-6°	TN .. 2204 ..
MTJNR3225P22		22	32	170	34,8	32	-6°	-6°	
MTJNL2020K16		16	20	125	30,8	25	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
MTJNL2525M16		16	25	150	30,8	32	-6°	-6°	
MTJNL3225P16		16	32	170	30,8	32	-6°	-6°	
MTJNL2525M22		22	25	150	34,8	32	-6°	-6°	TN .. 2204 ..
MTJNL3225P22		22	32	170	34,8	32	-6°	-6°	

Square shank

Szkiełkowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: TN .. 160408 / TN .. 220408 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ $h = h_1$ [mm]	TN .. 1604 .. 20-32	TN .. 2204 .. 25-32
Podkładka	AP147	AP148
Zestaw klinów mocujących	FK303	FK304
Kołek	RS106	RS107
Śruba mocująca Moment dokręcający	FS358 (SW 3) 5 Nm	FS358 (SW 3) 5 Nm
Klucz kątowy	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)

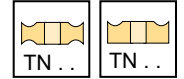
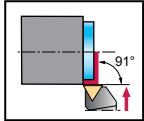
Wyposażenie

Typ	TN .. 1604 ..	TN .. 2204 ..
Podkładka		AP149

Narzędzie z chwytem – mocowanie za pomocą łapy

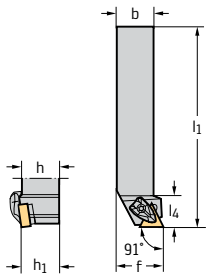
DTFN **inch**

Walter Turn



Narzędzie

		$h = h_1$ inch	b inch	l_1 inch	l_4 inch	f inch	γ	λ_s	Typ
DTFNR164D	22	1,000	1,000	6,000	1,228	1,250	-6°	-6°	TN .. 2204 .. TN .. 43 ..
DTFNL164D	22	1,000	1,000	6,000	1,228	1,250	-6°	-6°	TN .. 2204 .. TN .. 43 ..



Square shank

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: TN .. 220408 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	Typ $h = h_1$ [inch]	TN .. 2204 .. 1
	Podkładka	AP322-TN22
	Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs
	Łapa mocująca	PK241
	Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs
	Sprężyna dociskowa	FS1470
	Kolek	RS117
	Kluczyki imbusowy	FS1465 (T15IP)

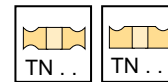
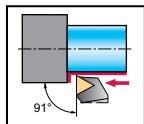
Wyposażenie

	Typ	TN .. 2204 ..
	(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej	PK241-SET
	Płyta bez otworu Zestaw łapy mocującej HM	PK245-SET
	Płyta bez otworu Zestaw łapy mocującej HM	PK254-SET

Narzędzie z chwytem - mocowanie za pomocą łapy

DTGN

Walter Turn



Narzędzie

Oznaczenie		$h = h_1$ mm	b mm	l_1 mm	l_4 mm	f mm	γ	λ_s	Typ
DTGNR2020K16	16	20	20	125	25,4	25	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
DTGNR2525M16	16	25	25	150	24,6	32	-6°	-6°	
DTGNR3225P16	16	32	25	170	25,3	32	-6°	-6°	
DTGNR2525M22	22	25	25	150	32,1	32	-6°	-6°	TN .. 2204 ..
DTGNL2020K16	16	20	20	125	25,4	25	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
DTGNL2525M16	16	25	25	150	24,6	32	-6°	-6°	
DTGNL3225P16	16	32	25	170	25,3	32	-6°	-6°	
DTGNL2525M22	22	25	25	150	32,1	32	-6°	-6°	TN .. 2204 ..

Square shank

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: TN .. 160408 / TN .. 220408 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ $h = h_1$ [mm]	TN .. 1604 .. 20-32	TN .. 2204 .. 25
Podkładka	AP321-TN16	AP322-TN22
Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
Łapa mocująca	PK240	PK241
Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
Sprężyna dociskowa	FS1469	FS1470
Kołek	RS116	RS117
Kluczyk imbusowy	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Wyposażenie

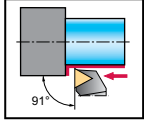
Typ	TN .. 1604 ..	TN .. 2204 ..
(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej	PK240-SET	PK241-SET
Płyta bez otworu Zestaw łapy mocującej HM		PK245-SET
Płyta bez otworu Zestaw łapy mocującej HM		PK254-SET

Narzędzie z chwytem - mocowanie za pomocą łapy

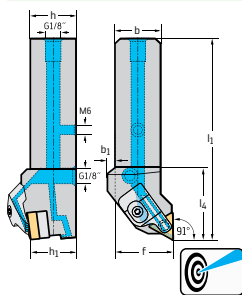
DTGN...-P

Walter Turn

– Chłodzenie precyzyjne



Narzędzie



Oznaczenie		h = h ₁ mm	b mm	b ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	f mm	γ	λ _s	Typ
DTGNR2020X16-P		16	20	5	115	38,5	25	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
DTGNR2525X16-P		16	25	5	130	38,5	32	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
DTGNL2020X16-P		16	20	5	115	38,5	25	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
DTGNL2525X16-P		16	25	5	130	38,5	32	-6°	-6°	TN .. 1604 ..

Square shank

Szkiełkowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: TN .. 160408 | Zestaw do podłączenia doprowadzania chłodziwa z gwintem G1/8" – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ	h = h ₁ [mm]	Typ	TN .. 1604 ..
	h = h ₁ [mm]	Podkładka	AP321-TN16
		Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm
		Łapa mocująca, lewa	PK261L
		Łapa mocująca, prawa	PK261R
		Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
		Sprężyna dociskowa	FS2188
		Wkręt bez łba G 1/8	FS2258 (SW 2)
		Wkręt bez łba M6	FS2288 (SW 3)
		Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)

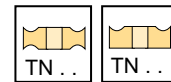
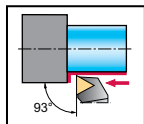
Wyposażenie

Typ	Typ	TN .. 1604 ..
	(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej, lewy	PK261L-SET
	(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej, prawy	PK261R-SET

Narzędzie z chwytem – mocowanie za pomocą łapy

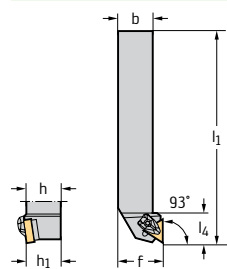
DTJN inch

Walter Turn



Narzędzie

Oznaczenie		h = h ₁ inch	b inch	l ₁ inch	l ₄ inch	f inch	γ	λ _s	Typ
DTJNR123B	16	0,750	0,750	4,500	0,953	1,000	-6°	-6°	TN .. 1604 .. TN .. 33 ..
DTJNR163D	16	1,000	1,000	6,000	0,980	1,250	-6°	-6°	
DTJNR164D	22	1,000	1,000	6,000	1,283	1,250	-6°	-6°	TN .. 2204 .. TN .. 43 ..
DTJNR205D	27	1,250	1,250	6,000	1,566	1,500	-6°	-6°	TN .. 2706 .. TN .. 54 ..
DTJNL123B	16	0,750	0,750	4,500	0,953	1,000	-6°	-6°	TN .. 1604 .. TN .. 33 ..
DTJNL163D	16	1,000	1,000	6,000	0,980	1,250	-6°	-6°	
DTJNL164D	22	1,000	1,000	6,000	1,283	1,250	-6°	-6°	TN .. 2204 .. TN .. 43 ..
DTJNL205D	27	1,250	1,250	6,000	1,566	1,500	-6°	-6°	TN .. 2706 .. TN .. 54 ..



Square shank

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: TN .. 160408 / TN .. 220408 / TN .. 270612 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ h = h ₁ [inch]	TN .. 1604 .. 0,75–1	TN .. 2204 .. 1	TN .. 2706 .. 1,25
Podkładka	AP321-TN16	AP322-TN22	AP323-TN27
Śruba do podkładki		FS1461 (T15IP) 1,844 lbs	FS1463 (T20IP) 3,688 lbs
Śruba mocująca Moment dokręcający	FS1462 (T9IP) 1,106 lbs		
Łapa mocująca	PK240	PK241	PK242
Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1472 (T9IP) 1,254 lbs	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs	FS1474 (T20IP) 4,72 lbs
Sprężyna dociskowa	FS1469	FS1470	FS1471
Kołek	RS116	RS117	RS117
Kluczyk imbusowy	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	
Klucz kątowy			FS1464 (T20IP)

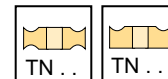
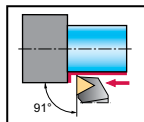
Wyposażenie

Typ	TN .. 1604 ..	TN .. 2204 ..	TN .. 2706 ..
(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej	PK240-SET	PK241-SET	PK242-SET
Płyta bez otworu Zestaw łapy mocującej HM		PK245-SET	
Płyta bez otworu Zestaw łapy mocującej HM		PK254-SET	

Uchwyt trzpieniowy – mocowanie za pomocą dźwigni

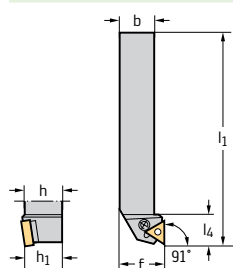
PTGN

Walter Turn



Narzędzie

Oznaczenie		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₄ mm	l ₁ mm	γ	λ _s	Typ
PTGNR1616H11	11	16	16	20	18	100	-6°	-6°	TN .. 1103 ..
PTGNR1616H16	16	16	16	20	20,2	100	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
PTGNR2020K16	16	20	20	25	20,2	125	-6°	-6°	
PTGNR2525M16	16	25	25	32	22,2	150	-6°	-6°	
PTGNR3225P16	16	32	25	32	22,2	170	-6°	-6°	
PTGNR4040S27	27	40	40	50	34	250	-6°	-6°	TN .. 2706 ..
PTGNL1616H11	11	16	16	20	18	100	-6°	-6°	TN .. 1103 ..
PTGNL1616H16	16	16	16	20	20,2	100	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
PTGNL2020K16	16	20	20	25	20,2	125	-6°	-6°	
PTGNL2525M16	16	25	25	32	22,2	150	-6°	-6°	
PTGNL3225P16	16	32	25	32	22,2	170	-6°	-6°	
PTGNL4040S27	27	40	40	50	34	250	-6°	-6°	TN .. 2706 ..



Square shank

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: TN .. 110304 / TN .. 160408 / TN .. 270612 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ h = h ₁ [mm]	TN .. 1103 .. 16	TN .. 1604 .. 16-32	TN .. 2706 .. 40
Podkładka		AP137-TN1616	AP193-TN2716
Dźwignia	KN127	KN101	KN125
Śruba mocująca Moment dokręcający	FS2182 (SW 2) 2 Nm	FS351 (SW 2,5) 2 Nm	FS2156 (SW 3) 5 Nm
Kolek sprężynujący		RS101	RS103
Trzpień montażowy		MD101	MD102
Klucz kątowy	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)

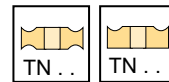
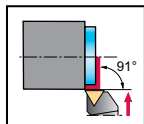
Wyposażenie

Typ	TN .. 1103 ..-TN .. 2706 ..	TN .. 1604 ..
Podkładka		AP137-TN1608

Uchwyt trzpieniowy – mocowanie za pomocą dźwigni

PTFN

Walter Turn



Narzędzie

Oznaczenie		$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_4 mm	l_1 mm	γ	λ_s	Typ
PTFNR1616H16		16	16	20	19,7	100	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
PTFNR2020K16		16	20	25	20,2	125	-6°	-6°	
PTFNR2525M16		16	25	32	20,2	150	-6°	-6°	
PTFNL1616H16		16	16	20	19,7	100	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
PTFNL2020K16		16	20	25	20,2	125	-6°	-6°	
PTFNL2525M16		16	25	32	20,2	150	-6°	-6°	

Square shank

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: TN .. 160408 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ	h = h ₁ [mm]	Typ
	Podkładka	TN .. 1604 .. 16-25 AP137-TN1616
	Dźwignia	KN101
	Śruba mocująca Moment dokręcający	FS351 (SW 2,5) 2 Nm
	Kolek sprężynujący	RS101
	Trzpień montażowy	MD101
	Klucz kątowy	ISO2936-2,5 (SW 2,5)

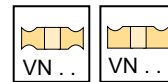
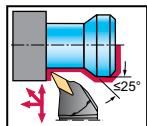
Wyposażenie

Typ	Typ	
	Podkładka	TN .. 1604 .. AP137-TN1608

Narzędzie z chwytem - mocowanie za pomocą łapy

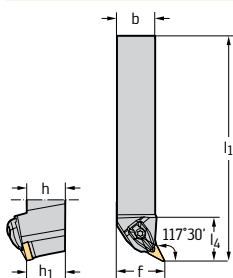
DVPN

Walter Turn



Narzędzie

Oznaczenie		$h = h_1$ mm	b mm	l_1 mm	l_4 mm	f mm	γ	λ_s	Typ
DVPNR2525M16		25	25	150	39,2	32	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
DVPNR3225P16		32	25	170	39,2	32	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
DVPNL2525M16		25	25	150	39,2	32	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
DVPNL3225P16		32	25	170	39,2	32	-4°	-13°	VN .. 1604 ..



Square shank

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: VN .. 160408 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ	h = h ₁ [mm]	Typ
	25-32 <td>AP312-VN16</td>	AP312-VN16
		FS1467 (T15IP) 3 Nm
		PK244
		FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
		FS1470
		RS117
		FS1465 (T15IP)

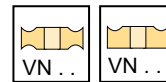
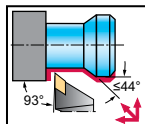
Wyposażenie

Typ	Typ
	(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej


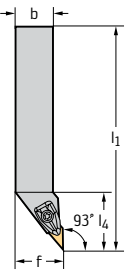
Narzędzie z chwytem - mocowanie za pomocą łapy

DVJN

Walter Turn






Narzędzie

Oznaczenie		$h = h_1$ mm	b mm	l_1 mm	l_4 mm	f mm	γ	λ_s	Typ
DVJNR2020K16		16	20	125	46,6	25	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
DVJNR2525M16		16	25	150	46,6	32	-4°	-13°	
DVJNR3225P16		16	32	170	46,6	32	-4°	-13°	
DVJNL2020K16		16	20	125	46,6	25	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
DVJNL2525M16		16	25	150	46,6	32	-4°	-13°	
DVJNL3225P16		16	32	170	46,6	32	-4°	-13°	

Square shank

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: VN .. 160408 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ	h = h ₁ [mm]	Typ	VN .. 1604 ..
	Podkładka		20-32 AP312-VN16
	Śruba do podkładki Moment dokręcający		FS1467 (T15IP) 3 Nm
	Łapa mocująca		PK244
	Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający		FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Sprężyna dociskowa		FS1470
	Kołek		RS117
	Kluczyk imbusowy		FS1465 (T15IP)

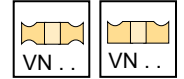
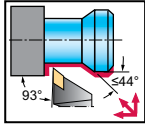
Wyposażenie

Typ	Typ	VN .. 1604 ..
	(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej	PK244-SET

Narzędzie z chwytem - mocowanie za pomocą łapy

DVJN inch

Walter Turn



Narzędzie

	Oznaczenie		h = h ₁ inch	b inch	l ₁ inch	l ₄ inch	f inch	γ	λ _s	Typ
	DVJNR123B	16	0,750	0,750	4,500	1,830	1,000	-4°	-13°	VN .. 1604 .. VN .. 33 ..
	DVJNR163D	16	1,000	1,000	6,000	1,830	1,250	-4°	-13°	
	DVJNR203D	16	1,250	1,250	6,000	1,830	1,500	-4°	-13°	
	DVJNL123B	16	0,750	0,750	4,500	1,830	1,000	-4°	-13°	VN .. 1604 .. VN .. 33 ..
	DVJNL163D	16	1,000	1,000	6,000	1,830	1,250	-4°	-13°	
	DVJNL203D	16	1,250	1,250	6,000	1,830	1,500	-4°	-13°	

Square shank

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: VN .. 160408 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	Typ h = h ₁ [inch]	VN .. 1604 .. 0,75-1,25
	Podkładka	AP312-VN16
	Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1467 (T15IP) 2,213 lbs
	Łapa mocująca	PK244
	Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs
	Sprężyna dociskowa	FS1470
	Kolek	RS117
	Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)

Wyposażenie

	Typ	VN .. 1604 ..
	(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej	PK244-SET

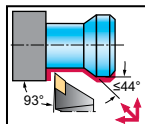
Narzędzie z chwytem – mocowanie za pomocą łapy

DVJN...-P

Walter Turn



– Chłodzenie precyzyjne



Narzędzie

Oznaczenie		$h = h_1$ mm	b mm	l_1 mm	l_4 mm	f mm	γ	λ_s	Typ
DVJNR2020X16-P		16	20	125	48,5	25	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
DVJNR2525X16-P		16	25	140	48	32	-4°	-13°	
DVJNL2020X16-P		16	20	125	48,5	25	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
DVJNL2525X16-P		16	25	140	48	32	-4°	-13°	

Square shank

Szkiełkowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: VN .. 160408 | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Zestaw do podłączenia doprowadzania chłodziwa z gwintem G1/8" – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ	h = h ₁ [mm]	VN .. 1604 ..
	Podkładka	AP312-VN16
	Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1467 (T15IP) 3 Nm
	Łapa mocująca, prawa	PK261R
	Łapa mocująca, lewa	PK261L
	Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Sprężyna dociskowa	FS2188
	Wkręt bez łba G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Wkręt bez łba M6	FS2288 (SW 3)
	Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)

Wyposażenie

Typ	VN .. 1604 ..
 (elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej, prawy	PK261R-SET
 (elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej, lewy	PK261L-SET

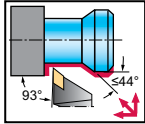
Narzędzie z chwytem – mocowanie za pomocą łapy

DVJN...-P inch

Walter Turn



– Chłodzenie precyzyjne



Narzędzie

Oznaczenie		h = h ₁ inch	b inch	l ₁ inch	l ₄ inch	f inch	γ	λ _s	Typ
DVJNR123B-P		16	0,750	0,750	4,496	1,906	-4°	-13°	VN .. 1604 .. VN .. 33 ..
DVJNR163D-P		16	1,000	1,000	5,996	1,906	-4°	-13°	VN .. 1604 .. VN .. 33 ..
DVJNL123B-P		16	0,750	0,750	4,496	1,906	-4°	-13°	VN .. 1604 .. VN .. 33 ..
DVJNL163D-P		16	1,000	1,000	5,996	1,906	-4°	-13°	VN .. 1604 .. VN .. 33 ..

Square shank

Szkiełkowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: VN .. 160408 | Zestaw do podłączenia doprowadzania chłodziwa z gwintem G1/8" – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ	h = h ₁ [inch]	Typ	VN .. 1604 ..
	Podkładka		AP312-VN16
	Śruba do podkładki Moment dokręcający		FS1467 (T15IP) 2,213 lbs
	Łapa mocująca, prawa		PK261R
	Łapa mocująca, lewa		PK261L
	Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający		FS1473 (T15IP) 2,876 lbs
	Sprężyna dociskowa		FS2188
	Wkręt bez łba G 1/8		FS2258 (SW 2)
	Wkręt bez łba M6		FS2288 (SW 3)
	Kluczyk imbusowy		FS1465 (T15IP)

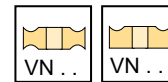
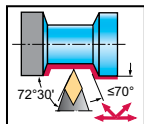
Wyposażenie

Typ	Typ	VN .. 1604 ..
	(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej, prawy	PK261R-SET
	(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej, lewy	PK261L-SET

Narzędzie z chwytem - mocowanie za pomocą łapy

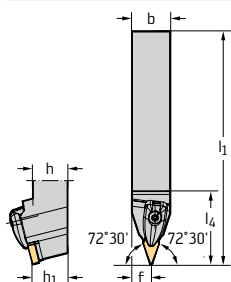
DVVN

Walter Turn



Narzędzie

Oznaczenie		$h = h_1$ mm	b mm	l_1 mm	l_4 mm	f mm	γ	λ_s	Typ
DVVNN2020K16		16	20	125	47,8	10,6	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
DVVNN2525M16		16	25	150	47,8	13,1	-4°	-13°	
DVVNN3225P16		16	32	170	47,8	13,1	-4°	-13°	



Square shank

Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: VN .. 160408 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

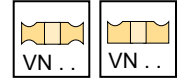
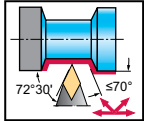
	Typ h = h ₁ [mm]	VN .. 1604 .. 20-32
	Podkładka	AP312-VN16
	Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1467 (T15IP) 3 Nm
	Łapa mocująca	PK244
	Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Sprężyna dociskowa	FS1470
	Kołek	RS117
	Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)

Wyposażenie

	Typ	VN .. 1604 ..
	(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej	PK244-SET

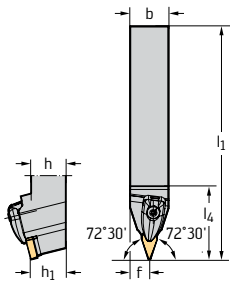
Narzędzie z chwytem - mocowanie za pomocą łapy

DVNN inch

Walter Turn


Narzędzie

Oznaczenie		h = h ₁ inch	b inch	l ₁ inch	l ₄ inch	f inch	γ	λ _s	Typ
DVNN123B	16	0,750	0,750	4,500	1,880	0,398	-4°	-13°	VN .. 1604 .. VN .. 33 ..
DVNN163D	16	1,000	1,000	6,000	1,880	0,524	-4°	-13°	
DVNN203D	16	1,250	1,250	6,000	1,880	0,650	-4°	-13°	



Square shank

Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: VN .. 160408 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	Typ h = h ₁ [inch]	VN .. 1604 .. 0,75-1,25
	Podkładka	AP312-VN16
	Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1467 (T15IP) 2,213 lbs
	Łapa mocująca	PK244
	Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs
	Sprężyna dociskowa	FS1470
	Kotek	RS117
	Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)

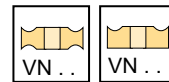
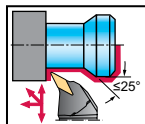
Wyposażenie

	Typ	VN .. 1604 ..
	(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej	PK244-SET

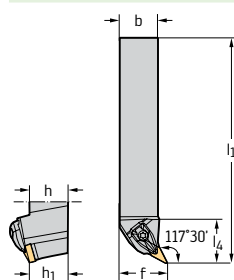
Narzędzie z chwytem – mocowanie za pomocą łapy

DVTN **inch**

Walter Turn



Narzędzie



Oznaczenie		h = h ₁ inch	b inch	l ₁ inch	l ₄ inch	f inch	γ	λ _s	Typ
DVTNR123B	16	0,750	0,750	4,500	1,543	1,000	-4°	-13°	VN .. 1604 .. VN .. 33 ..
DVTNR163D	16	1,000	1,000	6,000	1,544	1,250	-4°	-13°	
DVTNR203D	16	1,250	1,250	6,000	1,544	1,500	-4°	-13°	
DVTNL123B	16	0,750	0,750	4,500	1,543	1,000	-4°	-13°	VN .. 1604 .. VN .. 33 ..
DVTNL163D	16	1,000	1,000	6,000	1,544	1,250	-4°	-13°	
DVTNL203D	16	1,250	1,250	6,000	1,544	1,500	-4°	-13°	

Square shank

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej VN .. 160408 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	Typ h = h ₁ [inch]	VN .. 1604 .. 0,75–1,25
	Podkładka	AP312-VN16
	Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1467 (T15IP) 2,213 lbs
	Łapa mocująca	PK244
	Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs
	Sprężyna dociskowa	FS1470
	Kołek	RS117
	Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)

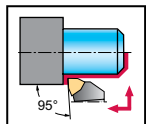
Wyposażenie

	Typ	VN .. 1604 ..
	(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej	PK244-SET

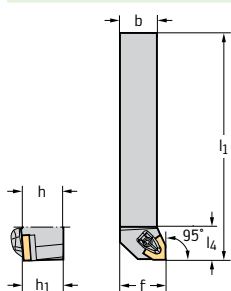
Narzędzie z chwytem - mocowanie za pomocą łapy

DWLN

Walter Turn



Narzędzie



Square shank

Oznaczenie		h = h ₁ mm	b mm	l ₁ mm	l ₄ mm	f mm	γ	λ _s	Typ
DWLNLR1616H06		6	16	100	26,4	20	-6°	-6°	WN .. 0604 ..
DWLNLR2020K06		6	20	125	27,1	25	-6°	-6°	
DWLNLR2525M06		6	25	150	27,1	32	-6°	-6°	
DWLNLR2020K08		8	20	125	34,3	25	-6°	-6°	WN .. 0804 ..
DWLNLR2525M08		8	25	150	35	32	-6°	-6°	
DWLNLR3225P08		8	32	170	35	32	-6°	-6°	
DWLNLR2525M10		10	25	150	40,3	32	-6°	-6°	WN .. 1006 ..
DWLNLR3225P10		10	32	170	40,3	32	-6°	-6°	
DWLNLR3232P10		10	32	170	41,8	40	-6°	-6°	
DWLNLR1616H06		6	16	100	26,4	20	-6°	-6°	WN .. 0604 ..
DWLNLR2020K06		6	20	125	27,1	25	-6°	-6°	
DWLNLR2525M06		6	25	150	27,1	32	-6°	-6°	
DWLNLR2020K08		8	20	125	34,3	25	-6°	-6°	WN .. 0804 ..
DWLNLR2525M08		8	25	150	35	32	-6°	-6°	
DWLNLR3225P08		8	32	170	35	32	-6°	-6°	
DWLNLR2525M10		10	25	150	40,3	32	-6°	-6°	WN .. 1006 ..
DWLNLR3225P10		10	32	170	40,3	32	-6°	-6°	
DWLNLR3232P10		10	32	170	41,8	40	-6°	-6°	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: WN .. 060408 / WN .. 080408 / WN .. 100612 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

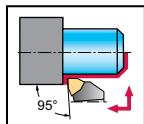
Elementy dodatkowe

Typ h = h ₁ [mm]	WN .. 0604 .. 16-25	WN .. 0804 .. 20-32	WN .. 1006 .. 25-32
Podkładka	AP306-WN06	AP307-WN08	AP311-WN10
Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
Łapa mocująca	PK240	PK241	PK242
Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
Sprężyna dociskowa	FS1469	FS1470	FS1471
Kolek	RS116	RS117	RS117
Kluczyk imbusowy	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	
Klucz kątowy			FS1464 (T20IP)

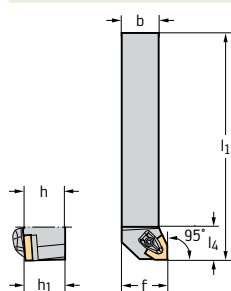
Wyposażenie

Typ	WN .. 0604 ..	WN .. 0804 ..	WN .. 1006 ..
(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej	PK240-SET	PK241-SET	PK242-SET
Płytką z otworem Zestaw łapy mocującej HM		PK245-SET	PK246-SET
Płytką z otworem Zestaw łapy mocującej HM		PK254-SET	

Narzędzie z chwytem - mocowanie za pomocą łapy

DWLN inch
Walter Turn


Narzędzie



Square shank

Oznaczenie		h = h ₁ inch	b inch	l ₁ inch	l ₄ inch	f inch	γ	λ _s	Typ
DWLN123C	6	0,750	0,750	5,000	1,950	1,000	-6°	-6°	WN .. 0604 .. WN .. 33 ..
DWLN163D	6	1,000	1,000	6,000	1,950	1,250	-6°	-6°	
DWLN124C	8	0,750	0,750	5,000	1,378	1,000	-6°	-6°	WN .. 0804 .. WN .. 43 ..
DWLN164D	8	1,000	1,000	6,000	1,35	1,250	-6°	-6°	
DWLN204D	8	1,250	1,250	6,000	1,378	1,500	-6°	-6°	
DWLN165D	10	1,000	1,000	6,000	1,54	1,000	-6°	-6°	WN .. 1006 .. WN .. 54 ..
DWLN123C	6	0,750	0,750	5,000	1,950	1,000	-6°	-6°	WN .. 0604 .. WN .. 33 ..
DWLN163D	6	1,000	1,000	6,000	1,950	1,250	-6°	-6°	
DWLN124C	8	0,750	0,750	5,000	1,378	1,000	-6°	-6°	WN .. 0804 .. WN .. 43 ..
DWLN164D	8	1,000	1,000	6,000	1,35	1,250	-6°	-6°	
DWLN204D	8	1,250	1,250	6,000	1,378	1,500	-6°	-6°	
DWLN165D	10	1,000	1,000	6,000	1,54	1,000	-6°	-6°	WN .. 1006 .. WN .. 54 ..

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: WN .. 060408 / WN .. 080408 / WN .. 100612 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ h = h ₁ [inch]	WN .. 0604 .. 0,75-1	WN .. 0804 .. 0,75-1,25	WN .. 1006 .. 1
Podkładka	AP306-WN06	AP307-WN08	AP311-WN10
Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1462 (T9IP) 1,106 lbs	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs	FS1463 (T20IP) 3,688 lbs
Łapa mocująca	PK240	PK241	PK242
Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1472 (T9IP) 1,254 lbs	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs	FS1474 (T20IP) 4,72 lbs
Sprężyna dociskowa	FS1469	FS1470	FS1471
Kołek	RS116	RS117	RS117
Kluczyk imbusowy	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	
Klucz kątowy			FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

Typ	WN .. 0604 ..	WN .. 0804 ..	WN .. 1006 ..
(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej	PK240-SET	PK241-SET	PK242-SET
Płytką z otworem Zestaw łapy mocującej HM		PK245-SET	PK246-SET
Płytką z otworem Zestaw łapy mocującej HM		PK254-SET	

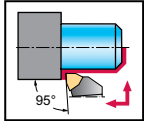
Narzędzie z chwytem - mocowanie za pomocą łapy

DWLN...-P

Walter Turn

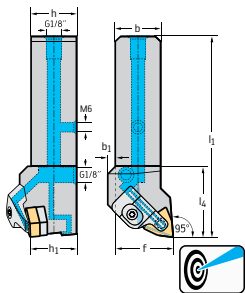


– Chłodzenie precyzyjne



Narzędzie

Oznaczenie		h = h ₁ mm	b mm	b ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	f mm	γ	λ _s	Typ
DWLN2020X08-P		8	20	0	120	43,5	25	-6,5°	-5,5°	WN .. 0804 ..
DWLN2525X08-P		8	25	0	135	43,5	32	-6,5°	-5,5°	WN .. 0804 ..
DWLN2020X08-P		8	20	0	120	43,5	25	-6,5°	-5,5°	WN .. 0804 ..
DWLN2525X08-P		8	25	0	135	43,5	32	-6,5°	-5,5°	WN .. 0804 ..



Square shank

Szkiełkowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: WN .. 080408 | Zestaw do podłączenia doprowadzania chłodziwa z gwintem G1/8" – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ	h = h ₁ [mm]	WN .. 0804 ..
	Podkładka	AP307-WN08
	Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Łapa mocująca, prawa	PK266R
	Łapa mocująca, lewa	PK266L
	Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Sprężyna dociskowa	FS2188
	Wkręt bez łba G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Wkręt bez łba M6	FS2288 (SW 3)
	Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)

Wyposażenie

Typ	WN .. 0804 ..	
	(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej, prawy	PK266R-SET
	(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej, lewy	PK266L-SET

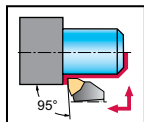
Narzędzie z chwytem - mocowanie za pomocą łapy

DWLN...-P inch

Walter Turn

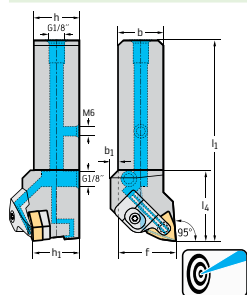


– Chłodzenie precyzyjne



Narzędzie

Oznaczenie		$h = h_1$ inch	b inch	b_1 inch	h_1 inch	l_4 inch	f inch	γ	λ_s	Typ
DWLN124B-P	8	0,750	0,750	0	4,500	1,713	1,000	-5,5°	-6°	WN .. 0804 .. WN .. 43 ..
DWLN164D-P	8	1,000	1,000	0	6,000	1,713	1,250	-6,5°	-5,5°	
DWLN124B-P	8	0,750	0,750	0	4,500	1,713	1,000	-5,5°	-6°	WN .. 0804 .. WN .. 43 ..
DWLN164D-P	8	1,000	1,000	0	6,000	1,713	1,250	-6,5°	-5,5°	



Square shank

Szkiełkowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: WN .. 080408 | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Zestaw do podłączenia doprowadzania chłodziwa z gwintem G1/8" – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ	h = h ₁ [inch]	WN .. 0804 .. 0,75-1
	Podkładka	AP307-WN08
	Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs
	Łapa mocująca, prawa	PK266R
	Łapa mocująca, lewa	PK266L
	Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs
	Sprężyna dociskowa	FS2188
	Wkręt bez łba G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Wkręt bez łba M6	FS2288 (SW 3)
	Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)

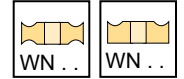
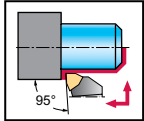
Wyposażenie

Typ	WN .. 0804 ..
(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej, prawy	PK266R-SET
(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej, lewy	PK266L-SET

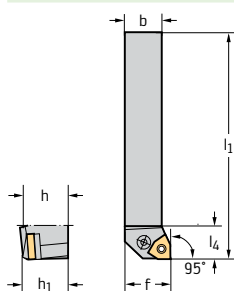
Uchwyt trzpieniowy – mocowanie za pomocą dźwigni

PWLN

Walter Turn



Narzędzie



Square shank

Oznaczenie		$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_4 mm	l_1 mm	γ	λ_s	Typ
PWLNR1616H06		6	16	20	18,5	100	-6°	-6°	WN .. 0604 ..
PWLNR2020K06		6	20	25	18,5	125	-6°	-6°	
PWLNR2525M06		6	25	32	18,5	150	-6°	-6°	
PWLNR2020K08		8	20	25	22	125	-6°	-6°	WN .. 0804 ..
PWLNR2525M08		8	25	32	22	150	-6°	-6°	
PWLNR3225P08		8	32	32	22	170	-6°	-6°	
PWLNR2525M10		10	25	32	22	150	-6°	-6°	WN .. 1006 ..
PWLNR3225P10		10	32	32	22	170	-6°	-6°	
PWLN1616H06		6	16	20	18,5	100	-6°	-6°	WN .. 0604 ..
PWLN2020K06		6	20	25	18,5	125	-6°	-6°	
PWLN2525M06		6	25	32	18,5	150	-6°	-6°	
PWLN2020K08		8	20	25	22	125	-6°	-6°	WN .. 0804 ..
PWLN2525M08		8	25	32	22	150	-6°	-6°	
PWLN3225P08		8	32	32	22	170	-6°	-6°	
PWLN2525M10		10	25	32	22	150	-6°	-6°	WN .. 1006 ..
PWLN3225P10		10	32	32	22	170	-6°	-6°	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: WN .. 060408 / WN .. 080408 / WN .. 100612 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ $h = h_1$ (mm)	WN .. 0604 .. 16–25	WN .. 0804 .. 20–32	WN .. 1006 .. 25–32
Podkładka	AP172-WN0612	AP170-WN0816	AP174-WN1016
Dźwignia	KN101	KN102	KN104
Śruba mocująca Moment dokręcający	FS351 (SW 2,5) 2 Nm	FS352 (SW 3) 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm
Kołek sprężynujący	RS101	RS102	RS103
Trzpień montażowy	MD101	MD101	MD102
Klucz kątowy	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)

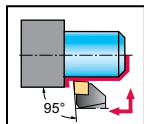
Wyposażenie

Typ	WN .. 0604 ..–WN .. 1006 ..	WN .. 0804 ..
Podkładka		AP170-WN0808

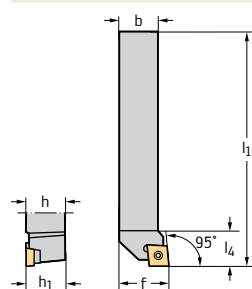
Uchwyt trzpieniowy – mocowanie za pomocą śruby

SCLC

Walter Turn



Narzędzie



Square shank

Oznaczenie		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	Typ
SCLCR1010E06	6	10	10	12	70	11	0°	0°	CC .. 0602 ..
SCLCR1212F06	6	12	12	16	80	10	0°	0°	
SCLCR1616H06	6	16	16	20	100	12	0°	0°	
SCLCR2020K06	6	20	20	25	125	12	0°	0°	
SCLCR1212F09	9	12	12	16	80	15,6	0°	0°	CC .. 09T3 ..
SCLCR1616H09	9	16	16	20	100	16,8	0°	0°	
SCLCR2020K09	9	20	20	25	125	17,8	0°	0°	
SCLCR2525M09	9	25	25	32	150	17	0°	0°	
SCLCR2020K12	12	20	20	25	125	21,7	0°	0°	CC .. 1204 ..
SCLCR2525M12	12	25	25	32	150	23,7	0°	0°	
SCLCL1010E06	6	10	10	12	70	11	0°	0°	CC .. 0602 ..
SCLCL1212F06	6	12	12	16	80	10	0°	0°	
SCLCL1616H06	6	16	16	20	100	12	0°	0°	
SCLCL2020K06	6	20	20	25	125	12	0°	0°	
SCLCL1212F09	9	12	12	16	80	15,6	0°	0°	CC .. 09T3 ..
SCLCL1616H09	9	16	16	20	100	16,8	0°	0°	
SCLCL2020K09	9	20	20	25	125	17,8	0°	0°	
SCLCL2525M09	9	25	25	32	150	17	0°	0°	
SCLCL2020K12	12	20	20	25	125	21,7	0°	0°	CC .. 1204 ..
SCLCL2525M12	12	25	25	32	150	23,7	0°	0°	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: CC .. 060204 / CC .. 09T308 / CC .. 120408 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

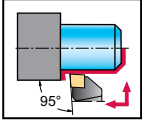
Elementy dodatkowe

Typ h = h ₁ [mm]	CC .. 0602 .. 10–20	CC .. 09T3 .. 12	CC .. 09T3 .. 16–25	CC .. 1204 .. 20–25
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2065 (T15IP) 3 Nm
Podkładka			AP313-CC0908	AP314-CC1212
Śruba do podkładki			FS2068 (SW 3,5)	FS2069 (SW 4)
Kluczyk imbusowy	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)

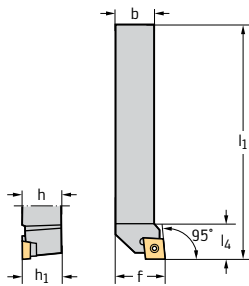
Uchwyt trzpieniowy – mocowanie za pomocą śruby

SCLC inch

Walter Turn



Narzędzie



Square shank

Oznaczenie		h = h ₁ inch	b inch	f inch	h ₁ inch	l ₄ inch	γ	λ _s	Typ
SCLCR062	6	0,375	0,375	0,500	2,500	0,390	0°	0°	CC .. 0602 .. CC .. 2(1.5) ..
SCLCR082B	6	0,500	0,500	0,625	4,500	0,470	0°	0°	
SCLCR083	9	0,500	0,500	0,625	3,500	0,630	0°	0°	CC .. 09T3 .. CC .. 3(2.5) ..
SCLCR103	9	0,625	0,625	0,750	4,000	0,630	0°	0°	
SCLCR123B	9	0,750	0,750	1,000	4,500	0,634	0°	0°	
SCLCR163D	9	1,000	1,000	1,250	6,000	0,742	0°	0°	
SCLCR164D	12	1,000	1,000	1,250	6,000	0,894	0°	0°	CC .. 1204 .. CC .. 43 ..
SCLCR204D	12	1,250	1,250	1,500	6,000	0,894	0°	0°	
SCLCL062	6	0,375	0,375	0,500	2,500	0,390	0°	0°	CC .. 0602 .. CC .. 2(1.5) ..
SCLCL082B	6	0,500	0,500	0,625	4,500	0,470	0°	0°	
SCLCL083	9	0,500	0,500	0,625	3,500	0,630	0°	0°	CC .. 09T3 .. CC .. 3(2.5) ..
SCLCL103	9	0,625	0,625	0,750	4,000	0,630	0°	0°	
SCLCL123B	9	0,750	0,750	1,000	4,500	0,634	0°	0°	
SCLCL163D	9	1,000	1,000	1,250	6,000	0,742	0°	0°	
SCLCL164D	12	1,000	1,000	1,250	6,000	0,894	0°	0°	CC .. 1204 .. CC .. 43 ..
SCLCL204D	12	1,250	1,250	1,500	6,000	0,894	0°	0°	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: CC .. 060204 / CC .. 09T308 / CC .. 09T304 / CC .. 120408 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

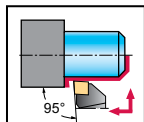
Typ h = h ₁ [inch]	CC .. 0602 .. 0,375–0,5	CC .. 09T3 .. 0,5	CC .. 09T3 .. 0,625–1	CC .. 1204 .. 1–1,25
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2063 (T15IP) 2,213 lbs	FS2060 (T15IP) 2,213 lbs	FS2065 (T15IP) 2,213 lbs
Podkładka			AP313-CC0908	AP314-CC1212
Śruba do podkładki			FS2068 (SW 3,5)	FS2069 (SW 4)
Kluczyk imbusowy	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)

Uchwyt trzpieniowy – mocowanie za pomocą śruby

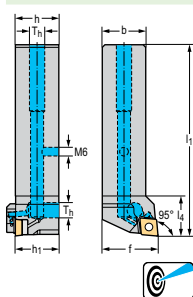
SCLC...-P


Walter Turn

– Chłodzenie precyzyjne



Narzędzie









Oznaczenie		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	T _n	Typ
SCLCR2020X09-P		9	20	25	95	18,5	0°	0°	G1/8"	CC .. 09T3 ..
SCLCR2525X09-P		9	25	25	110	18,5	0°	0°	G1/8"	
SCLCL2020X09-P		9	20	25	95	18,5	0°	0°	G1/8"	CC .. 09T3 ..
SCLCL2525X09-P		9	25	25	110	18,5	0°	0°	G1/8"	

Square shank

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: CC .. 09T308 | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	Typ h = h ₁ [mm]	CC .. 09T3 .. 20–25
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Podkładka	AP313-CC0908
	Śruba do podkładki	FS2068 (SW 3,5)
	Wkręt bez łba M6	FS2288 (SW 3)
	Wkręt bez łba G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)

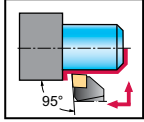
Uchwyt trzpieniowy – mocowanie za pomocą śruby

SCLC...-P inch

Walter Turn

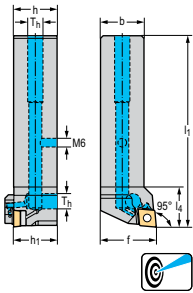


– Chłodzenie precyzyjne



Narzędzie

Oznaczenie		h = h ₁ inch	b inch	f inch	l ₁ inch	l ₄ inch	γ	λ _s	T _h	Typ
SCLCR123B-P		9	0,750	0,750	1,000	4,500	0°	0°	G1/8"	CC .. 09T3 .. CC .. 3(2.5) ..
SCLCR163D-P		9	1,000	1,000	1,250	6,000	0°	0°	G1/8"	
SCLCL123B-P		9	0,750	0,750	1,000	4,500	0°	0°	G1/8"	CC .. 09T3 .. CC .. 3(2.5) ..
SCLCL163D-P		9	1,000	1,000	1,250	6,000	0°	0°	G1/8"	



Square shank

Szkiełki wymiarowe przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: CC .. 09T308 / CC .. 09T304 | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

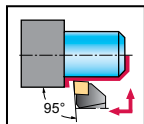
	Typ h = h ₁ [inch]	CC .. 09T3 .. 0,75–1
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2060 (T15IP) 2,213 lbs
	Podkładka	AP313-CC0908
	Śruba do podkładki	FS2068 (SW 3,5)
	Wkręt bez łba M6	FS2288 (SW 3)
	Wkręt bez łba G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)

Uchwyt trzpieniowy – mocowanie za pomocą śruby

SCLC...-S-P mm

Walter Turn

- Chłodzenie precyzyjne
- Do automatów tokarskich do toczenia wzdłużnego



Narzędzie

Oznaczenie		h = h ₁ mm	b mm	f mm	h ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	T _h	Typ
SCLCR1010H06-S-P		6	10	10	100	16	0°	0°	M6	CC .. 0602 ..
SCLCR1212J09-S-P		9	12	12	110	18	0°	0°	M8X1	CC .. 09T3 ..
SCLCR1616X09-S-P		9	16	16	120	18	0°	0°	G1/8"	
SCLCL1010H06-S-P		6	10	10	100	16	0°	0°	M6	CC .. 0602 ..
SCLCL1212J09-S-P		9	12	12	110	18	0°	0°	M8X1	CC .. 09T3 ..
SCLCL1616X09-S-P		9	16	16	120	18	0°	0°	G1/8"	

Square shank

Szkiełki wymiarowe przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: CC .. 060204 / CC .. 09T308 | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ h = h ₁ [mm]	CC .. 0602 .. 10	CC .. 09T3 .. 12	CC .. 09T3 .. 16
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm
Wkręt bez ła G 1/8			FS2258 (SW 2)
Wkręt bez ła M8X1		FS2587 (SW 4)	
Kluczyk imbusowy		FS1496 (T15IP)	FS1496 (T15IP)
Wkręt bez ła M6	FS2288 (SW 3)		
Kluczyk imbusowy	FS1490 (T7IP)		

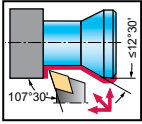
Wyposażenie

Typ h = h ₁ [mm]	CC .. 0602 ..-CC .. 09T3 .. 10-16	CC .. 09T3 .. 12
Przyłącze kątowe M8x1		FS2596
Element przyłączeniowy M8x1		FS2597
Uszczelka miedziana		FS2598

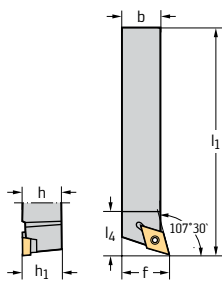
Uchwyt trzpieniowy – mocowanie za pomocą śruby

SDHC

Walter Turn



Narzędzie



Oznaczenie		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	Typ
SDHCR1212F07		7	12	16	80	14,3	0°	0°	DC .. 0702 ..
SDHCR1616H11		11	16	20	100	17,9	0°	0°	DC .. 11T3 ..
SDHCR2020K11		11	20	25	125	17,9	0°	0°	
SDHCR2525M11		11	25	32	150	20	0°	0°	
SDHCL1212F07		7	12	16	80	14,3	0°	0°	DC .. 0702 ..
SDHCL1616H11		11	16	20	100	17,9	0°	0°	DC .. 11T3 ..
SDHCL2020K11		11	20	20	125	17,9	0°	0°	
SDHCL2525M11		11	25	32	150	19,7	0°	0°	

Square shank

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ h = h ₁ [mm]	DC .. 0702 .. 12	DC .. 11T3 .. 16–25
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
Podkładka		AP315-DC1108
Śruba do podkładki		FS2068 (SW 3,5)
Kluczyk imbusowy	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

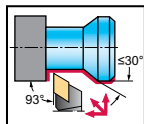
Wyposażenie

Typ	DC .. 0702 ..	DC .. 11T3 ..
Podkładka		AP329-DC1112

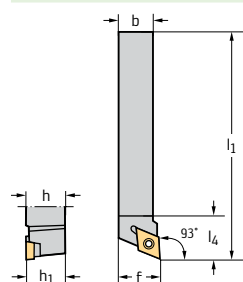
Uchwyt trzpieniowy – mocowanie za pomocą śruby

SDJC

Walter Turn



Narzędzie



Square shank

Oznaczenie		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	Typ
SDJCR1010E07		7	10	12	70	15,7	0°	0°	DC .. 0702 ..
SDJCR1212F07		7	12	16	80	15,5	0°	0°	
SDJCR1616H11		11	16	20	100	20,3	0°	0°	DC .. 11T3 ..
SDJCR2020K11		11	20	25	125	21,9	0°	0°	
SDJCR2525M11		11	25	32	150	24,4	0°	0°	
SDJCL1010E07		7	10	12	70	15,7	0°	0°	DC .. 0702 ..
SDJCL1212F07		7	12	16	80	15,5	0°	0°	DC .. 11T3 ..
SDJCL1616H11		11	16	20	100	20,3	0°	0°	
SDJCL2020K11		11	20	25	125	21,9	0°	0°	
SDJCL2525M11		11	25	32	150	24,4	0°	0°	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	Typ h = h ₁ [mm]	DC .. 0702 .. 10–12	DC .. 11T3 .. 16–25
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Podkładka		AP315-DC1108
	Śruba do podkładki		FS2068 (SW 3,5)
	Kluczyk imbusowy	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

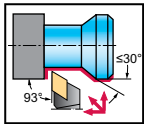
Wyposażenie

	Typ	DC .. 0702 ..	DC .. 11T3 ..
	Podkładka		AP329-DC1112

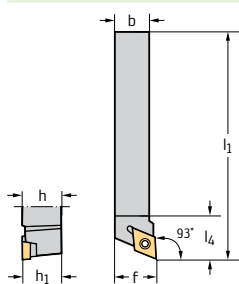
Uchwyt trzpieniowy – mocowanie za pomocą śruby

SDJC **inch**

Walter Turn



Narzędzie



Square shank

Oznaczenie		h = h ₁ inch	b inch	f inch	l ₁ inch	l ₄ inch	γ	λ _s	Typ
SDJCR062		7	0,375	0,375	0,500	2,500	0°	0°	DC .. 0702 .. DC .. 2(1.5) ..
SDJCR082		7	0,500	0,500	0,625	3,500	0°	0°	
SDJCR102		7	0,625	0,625	0,750	4,000	0°	0°	DC .. 11T3 .. DC .. 3(2.5) ..
SDJCR123B		11	0,750	0,750	1,000	4,500	0°	0°	
SDJCR163C		11	1,000	1,000	1,250	5,000	0°	0°	DC .. 11T3 .. DC .. 3(2.5) ..
SDJCR163D		11	1,000	1,000	1,250	6,000	0°	0°	
SDJCL062		7	0,375	0,375	0,500	2,500	0°	0°	DC .. 0702 .. DC .. 2(1.5) ..
SDJCL082		7	0,500	0,500	0,625	3,500	0°	0°	
SDJCL102		7	0,625	0,625	0,750	4,000	0°	0°	DC .. 11T3 .. DC .. 3(2.5) ..
SDJCL123B		11	0,750	0,750	1,000	4,500	0°	0°	
SDJCL163C		11	1,000	1,000	1,250	5,000	0°	0°	DC .. 11T3 .. DC .. 3(2.5) ..
SDJCL163D		11	1,000	1,000	1,250	6,000	0°	0°	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	Typ h = h ₁ [inch]	DC .. 0702 .. 0,375–0,625	DC .. 11T3 .. 0,75–1
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2060 (T15IP) 2,213 lbs
	Podkładka		AP315-DC1108
	Śruba do podkładki		FS2068 (SW 3,5)
	Kluczyk imbusowy	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

Wyposażenie

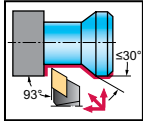
	Typ	DC .. 0702 ..	DC .. 11T3 ..
	Podkładka		AP329-DC1112

Uchwyt trzpieniowy – mocowanie za pomocą śruby

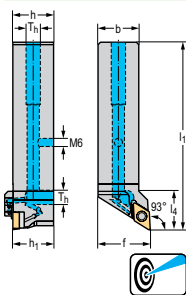
SDJC...-P

Walter Turn

– Chłodzenie precyzyjne



Narzędzie



Oznaczenie

h = h₁
mmb
mmf
mml₁
mml₄
mm

γ

λ_sT_h

Typ

SDJCR2020X11-P

11

20

20

25

100

23,5

0°

0°

G1/8"

DC .. 11T3 ..

SDJCR2525X11-P

11

25

25

32

115

23,5

0°

0°

G1/8"

SDJCL2020X11-P

11

20

20

25

100

23,5

0°

0°

G1/8"

DC .. 11T3 ..

SDJCL2525X11-P

11

25

25

32

115

23,5

0°

0°

G1/8"

Square shank

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: DC .. 11T308 | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ
h = h₁ [mm]DC .. 11T3 ..
20–25Śruba mocująca płytkę skrawającą
Moment dokręcającyFS2060 (T15IP)
3 Nm

Podkładka

AP315-DC1108



Śruba do podkładki

FS2068 (SW 3,5)



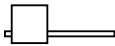
Wkręt bez łba M6

FS2288 (SW 3)



Wkręt bez łba G 1/8

FS2258 (SW 2)



Kluczyk imbusowy

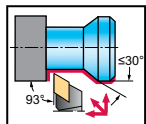
FS1465 (T15IP)

Uchwyt trzpieniowy – mocowanie za pomocą śruby

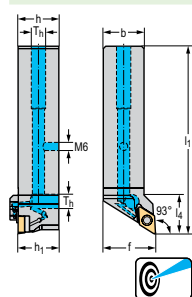
SDJC...-P inch

Walter Turn

– Chłodzenie precyzyjne



Narzędzie



Oznaczenie		h = h ₁ inch	b inch	f inch	l ₁ inch	l ₂ inch	γ	λ _s	T _h	Typ
SDJCR123B-P		11	0,750	0,750	1,000	4,500	0°	0°	G1/8"	DC .. 11T3 .. DC .. 3(2.5) ..
SDJCR163D-P		11	1,000	1,000	1,250	6,000	0°	0°	G1/8"	
SDJCL123B-P		11	0,750	0,750	1,000	4,500	0°	0°	G1/8"	DC .. 11T3 .. DC .. 3(2.5) ..
SDJCL163D-P		11	1,000	1,000	1,250	6,000	0°	0°	G1/8"	

Square shank

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: DC .. 11T308 | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

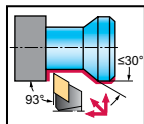
	Typ h = h ₁ [inch]	DC .. 11T3 .. 0,75–1
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2060 (T15IP) 2,213 lbs
	Podkładka	AP315-DC1108
	Śruba do podkładki	FS2068 (SW 3,5)
	Wkręt bez łba M6	FS2288 (SW 3)
	Wkręt bez łba G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)

Uchwyt trzpieniowy – mocowanie za pomocą śruby

SDJC...-S-P

Walter Turn

- Chłodzenie precyzyjne
- Do automatów tokarskich do toczenia wzdłużnego



Narzędzie

Oznaczenie		h = h ₁ mm	b mm	f mm	h ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	T _h	Typ
SDJCR1010H07-S-P		7	10	10	100	17	0°	0°	M6	DC .. 0702 ..
SDJCR1212J07-S-P		7	12	12	110	17	0°	0°	M8X1	
SDJCR1212J11-S-P		11	12	12	110	22	0°	0°	M8X1	DC .. 11T3 ..
SDJCR1616X11-S-P		11	16	16	120	22	0°	0°	G1/8"	
SDJCL1010H07-S-P		7	10	10	100	17	0°	0°	M6	DC .. 0702 ..
SDJCL1212J07-S-P		7	12	12	110	17	0°	0°	M8X1	
SDJCL1212J11-S-P		11	12	12	110	22	0°	0°	M8X1	DC .. 11T3 ..
SDJCL1616X11-S-P		11	16	16	120	22	0°	0°	G1/8"	

Square shank

Szkiełko wymiarowe przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ h = h ₁ [mm]	DC .. 0702 .. 10	DC .. 0702 .. 12	DC .. 11T3 .. 12	DC .. 11T3 .. 16
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm
Wkręt bez łba G 1/8				FS2258 (SW 2)
Kluczyk imbusowy			FS1496 (T15IP)	FS1496 (T15IP)
Wkręt bez łba M6	FS2288 (SW 3)			
Wkręt bez łba M8X1		FS2587 (SW 4)	FS2587 (SW 4)	
Kluczyk imbusowy	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)		

Wyposażenie

Typ h = h ₁ [mm]	DC .. 0702 ..–DC .. 11T3 .. 10–16	DC .. 11T3 .. 12
Przyłącze kątowe M8x1		FS2596
Element przyłączeniowy M8x1		FS2597
Uszczelka miedziana		FS2598

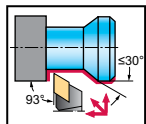
Narzędzie z chwytem - mocowanie za pomocą łapy

DDJC...-P

Walter Turn



– Chłodzenie precyzyjne



Narzędzie

Oznaczenie		h = h ₁ mm	b mm	b ₁ mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	Typ	
DDJCR2020X11-P		11	20	20	6	25	125	48,5	-3°	-7°	DC .. 11T3 ..
DDJCR2525X11-P		11	25	25	0	32	140	48,5	-3°	-7°	
DDJCL2020X11-P		11	20	20	6	25	125	48,5	-3°	-7°	DC .. 11T3 ..
DDJCL2525X11-P		11	25	25	0	32	140	48,5	-3°	-7°	

Square shank

Szkiełkowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: DC .. 11T308 | Zestaw do podłączenia doprowadzania chłodziwa z gwintem G1/8" – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ	h = h ₁ [mm]	DC .. 11T3 ..
	Podkładka	AP315-DC1108
	Śruba do podkładki	FS2068 (SW 3,5)
	Łapa mocująca, prawa	PK261R
	Łapa mocująca, lewa	PK261L
	Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Sprężyna dociskowa	FS2188
	Wkręt bez łba G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Wkręt bez łba M6	FS2288 (SW 3)
	Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)

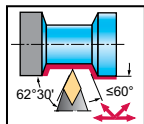
Wyposażenie

Typ	DC .. 11T3 ..
 (elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej, prawy	PK261R-SET
 (elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej, lewy	PK261L-SET

Uchwyt trzpieniowy – mocowanie za pomocą śruby

SDNC

Walter Turn



Narzędzie

Oznaczenie		$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	Typ
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	22,2	0°	0°	

Square shank

Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ	h = h ₁ [mm]	DC .. 0702 .. 10–12	DC .. 11T3 .. 16–25
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający		FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
Podkładka			AP315-DC1108
Śruba do podkładki			FS2068 (SW 3.5)
Kluczyk imbusowy		FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

Wyposażenie

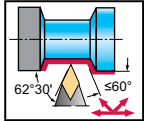
Typ	DC .. 0702 ..	DC .. 11T3 ..
Podkładka		AP329-DC1112

Uchwyt trzpieniowy – mocowanie za pomocą śruby

SDNC...-P

Walter Turn

- Chłodzenie precyzyjne
- Do automatów tokarskich do toczenia wzdłużnego



Narzędzie

Oznaczenie		h = h ₁ mm	h ₄ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	T _h	Typ	
SDNCN1212J07-P		7	12	4	12	6	110	18	0°	0°	M8X1	DC .. 0702 ..
SDNCN1212J11-P		11	12	4	12	6	110	24	0°	0°	M8X1	DC .. 11T3 ..
SDNCN1616X11-P		11	16	4	16	8	120	24	0°	0°	G1/8"	

Square shank

Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

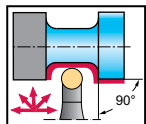
Elementy dodatkowe

Typ h = h ₁ (mm)	DC .. 0702 .. 12	DC .. 11T3 .. 12	DC .. 11T3 .. 16
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm
Wkręt bez łba G 1/8			FS2258 (SW 2)
Wkręt bez łba M8X1	FS2587 (SW 4)	FS2587 (SW 4)	
Kluczyki imbusowy	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

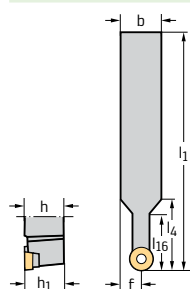
Uchwyt trzpieniowy – mocowanie za pomocą śruby

SRDC


Walter Turn



Narzędzie




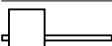
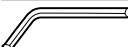


Square shank

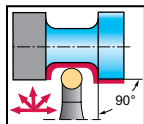
Oznaczenie		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	γ	λ _s	Typ
SRDCN1212F06	6	12	12	6	80	17	12	0°	0°	RC .. T0602M0 ..
SRDCN2020K06	6	20	20	10	125	32	24	0°	0°	
SRDCN2525M06	6	25	25	12,5	150	54	25	0°	0°	
SRDCN1616H08	8	16	16	8	100	21,5	16	0°	0°	RC .. T0803M0 ..
SRDCN2020K08	8	20	20	10	125	32	24	0°	0°	
SRDCN2525M08	8	25	25	12,5	150	33	25	0°	0°	
SRDCN2020K10	10	20	20	10	125	31	25	0°	0°	RC .. T10T3M0 ..
SRDCN2525M10	10	25	25	12,5	150	32	25	0°	0°	
SRDCN2020K12	12	20	20	10	125	31	25	0°	0°	RC .. T1204M0 ..
SRDCN2525M12	12	25	25	12,5	150	35	28	0°	0°	
SRDCN3225P12	12	32	25	12,5	170	35	28	0°	0°	
SRDCN3225P16	16	32	25	12,5	170	40	35	0°	0°	RC .. T1606M0 ..

Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej RC .. 0602M0 / RC .. 0803M0 / RC .. 10T3M0 / RC .. 1204M0 / RC .. 1606M0 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

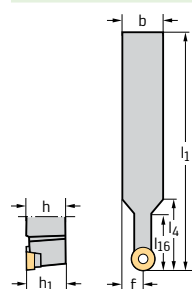
Elementy dodatkowe

Typ h = h ₁ [mm]	RC .. T0602M0 .. 12–25	RC .. T0803M0 .. 16–25	RC .. T10T3M0 .. 20–25	RC .. T1204M0 .. 20–32	RC .. T1606M0 .. 32
 Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2090 (T20IP) 6,4 Nm
 Podkładka			AP324-RC10T3	AP325-RC1204	AP326-RC1606
 Śruba do podkładki			FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2091 (SW 5)
 Kluczyk imbusowy	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	
 Klucz kątowy					FS1464 (T20IP)

Uchwyt trzpieniowy – mocowanie za pomocą śruby

SRDC inch
Walter Turn


Narzędzie



Square shank

Oznaczenie		$h = h_1$ inch	b inch	f inch	l_4 inch	l_4 inch	h_{16} inch	γ	λ_s	Typ
SRDCN082	6	0,500	0,500	0,246	3,500	0,500	0,701	0°	0°	RC .. 0603 .. RC .. 22 ..
SRDCN103	9	0,625	0,625	0,312	4,000	0,625	0,774	0°	0°	RC .. 09T3 .. RC .. 3(2.5) ..
SRDCN123B	9	0,750	0,750	0,375	4,500	0,935	0,750	0°	0°	
SRDCN163D	9	1,000	1,000	0,500	6,000	1,257	1,000	0°	0°	RC .. 1204 .. RC .. 43 ..
SRDCN164D	12	1,000	1,000	0,500	6,000	1,257	1,000	0°	0°	
SRDCN204D	12	1,250	1,250	0,625	6,000	1,287	1,000	0°	0°	

 Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: RC .. 060300 / RC .. 09T300 / RC .. 120400 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

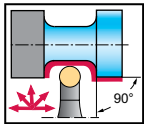
Elementy dodatkowe

	Typ $h = h_1$ [inch]	RC .. 0603 .. 0,5	RC .. 09T3 .. 0,625-1	RC .. 1204 .. 1-1,25
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2116 (T9IP) 1,106 lbs	FS2117 (T15IP) 2,213 lbs
	Podkładka		AP190-RC09T3	AP189-RC1204
	Kluczyk imbusowy	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Uchwyt trzpieniowy – mocowanie za pomocą dźwigni

PRDC

Walter Turn



Narzędzie

Oznaczenie		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	l ₆ mm	γ	λ _s	Typ
PRDCN2020K10	10	20	20	10	125	30	25	0°	0°	RC .. T10T3M0 ..
PRDCN2525M10	10	25	25	12,5	150	32	25	0°	0°	RC .. T1204M0 ..
PRDCN2525M12	12	25	25	12,5	150	33	28	0°	0°	
PRDCN3225P12	12	32	25	12,5	170	33	28	0°	0°	RC .. T1605M0 ..
PRDCN3225P16	16	32	25	12,5	170	40	35	0°	0°	RC .. T2006M0 ..
PRDCN3232P20	20	32	32	16	170	45	40	0°	0°	RC .. T2507M0 ..
PRDCN4040S25	25	40	40	20	250	55	50	0°	0°	RC .. 3209 ..
PRDCN5050U32	32	50	50	25	350	60	55	0°	0°	

Square shank

Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: RC .. 10T3M0 / RC .. 1204M0 / RC .. 1605M0 / RC .. 2006M0 / RC .. 2507M0 / RC .. 3209M0 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ h = h ₁ (mm)	RC .. T10T3M0 .. 20–25	RC .. T1204M0 .. 25–32	RC .. T1605M0 .. 32	RC .. T2006M0 .. 32	RC .. T2507M0 .. 40	RC .. 3209 .. 50
Podkładka	AP407-RC10T3	AP402-RC1204	AP403-RC1606	AP404-RC2006	AP405-RC2507	AP406-RC3209
Dźwignia	KN122	KN123	KN111	KN112	KN113	KN124
Śruba mocująca Moment dokręcający	FS2155 (SW 2) 0,6 Nm	FS351 (SW 2,5) 2 Nm	FS344 (SW 2,5) 2,5 Nm	FS2156 (SW 3) 5 Nm	FS2145 (SW 4) 10 Nm	FS357 (SW 5) 14 Nm
Kulek sprężynujący	RS101	RS120	RS118	RS103	RS104	RS105
Trzpień montażowy	MD101	MD101	MD101	MD102	MD102	MD103
Klucz kątowy	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW 5)

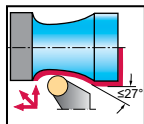
Wyposażenie

Typ	RC .. T10T3M0 ..	RC .. T1204M0 ..–RC .. 3209 ..	RC .. T1605M0 ..
Podkładka do RC .. 1003 ..	AP401-RC1003		
Podkładka do RC .. 1605 ..			AP403-RC1605

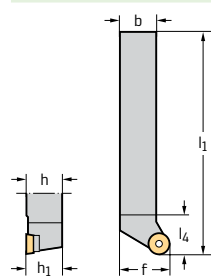
Uchwyt trzpieniowy – mocowanie za pomocą śruby

SRSC

Walter Turn



Narzędzie



Square shank

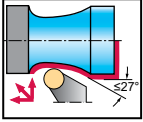
Oznaczenie		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	Typ
SRSCR2020K06	6	20	20	25	125	20	0°	0°	RC .. T0602M0 ..
SRSCR2525M06	6	25	25	32	150	20	0°	0°	
SRSCR2020K08	8	20	20	25	125	20	0°	0°	RC .. T0803M0 ..
SRSCR2525M08	8	25	25	32	150	20	0°	0°	
SRSCR2020K10	10	20	20	25	125	20	0°	0°	RC .. T10T3M0 ..
SRSCR2525M10	10	25	25	32	150	28	0°	0°	
SRSCR2020K12	12	20	20	25	125	22	0°	0°	RC .. T1204M0 ..
SRSCR2525M12	12	25	25	32	150	28	0°	0°	
SRSCR3225P12	12	32	25	32	170	32	0°	0°	
SRSCR3225P16	16	32	25	32	170	32	0°	0°	RC .. T1606M0 ..
SRSCCL2020K06	6	20	20	25	125	20	0°	0°	RC .. T0602M0 ..
SRSCCL2525M06	6	25	25	32	150	20	0°	0°	
SRSCCL2020K08	8	20	20	25	125	20	0°	0°	RC .. T0803M0 ..
SRSCCL2525M08	8	25	25	32	150	20	0°	0°	
SRSCCL2020K10	10	20	20	25	125	20	0°	0°	RC .. T10T3M0 ..
SRSCCL2525M10	10	25	25	32	150	28	0°	0°	
SRSCCL2020K12	12	20	20	25	125	22	0°	0°	RC .. T1204M0 ..
SRSCCL2525M12	12	25	25	32	150	28	0°	0°	
SRSCCL3225P12	12	32	25	32	170	32	0°	0°	
SRSCCL3225P16	16	32	25	32	170	32	0°	0°	RC .. T1606M0 ..

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: RC .. 0602M0 / RC .. 0803M0 / RC .. 10T3M0 / RC .. 1204M0 / RC .. 1606M0 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzi w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

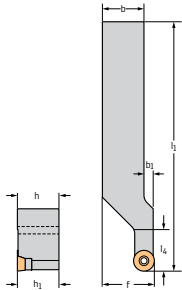
Typ h = h ₁ [mm]	RC .. T0602M0 .. 20–25	RC .. T0803M0 .. 20–25	RC .. T10T3M0 .. 20–25	RC .. T1204M0 .. 20–32	RC .. T1606M0 .. 32
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2090 (T20IP) 6,4 Nm
Podkładka			AP324-RC10T3	AP325-RC1204	AP326-RC1606
Śruba do podkładki			FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2091 (SW 5)
Kluczyk imbusowy	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	
Klucz kątowy					FS1464 (T20IP)

Uchwyt trzpieniowy – mocowanie za pomocą śruby

SRSC inch
Walter Turn


Narzędzie

Oznaczenie		$h = h_1$ inch	b inch	f inch	l_1 inch	l_4 inch	γ	λ_s	Typ
SRSCR162D	6	1,000	1,000	1,250	6,000	1,113	0°	0°	RC .. 0603 .. RC .. 22 ..
SRSCR163D	9	1,000	1,000	1,250	6,000	1,331	0°	0°	RC .. 09T3 .. RC .. 3(2.5) ..
SRSCR164D	12	1,000	1,000	1,250	6,000	1,446	0°	0°	RC .. 1204 .. RC .. 43 ..
SRSCS162D	6	1,000	1,000	1,250	6,000	1,113	0°	0°	RC .. 0603 .. RC .. 22 ..
SRSCS163D	9	1,000	1,000	1,250	6,000	1,331	0°	0°	RC .. 09T3 .. RC .. 3(2.5) ..
SRSCS164D	12	1,000	1,000	1,250	6,000	1,446	0°	0°	RC .. 1204 .. RC .. 43 ..



Square shank

Szkiełko wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: RC .. 060300 / RC .. 09T300 / RC .. 120400 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

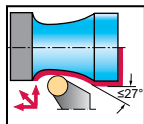
Elementy dodatkowe

Typ $h = h_1$ [inch]	RC .. 0603 .. 1	RC .. 09T3 .. 1	RC .. 1204 .. 1
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2116 (T9IP) 1,106 lbs	FS2117 (T15IP) 2,213 lbs
Podkładka		AP190-RC09T3	AP189-RC1204
Kluczyk imbusowy	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Narzędzie z chwytem – mocowanie za pomocą śruby

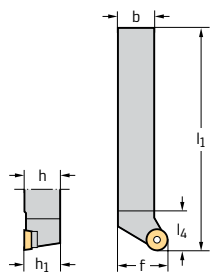
SRGC **inch**

Walter Turn



Narzędzie

Oznaczenie		h = h ₁ inch	b inch	f inch	l ₁ inch	l ₄ inch	γ	λ _s	Typ
SRGCR164C	12	1,000	1,000	1,250	5,000	1,331	0°	0°	RC .. 1204 .. RC .. 43 ..
SRGCL164C	12	1,000	1,000	1,250	5,000	1,331	0°	0°	RC .. 1204 .. RC .. 43 ..



Square shank

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: RC .. 120400 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

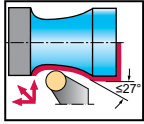
Elementy dodatkowe

	Typ h = h ₁ [inch]	RC .. 1204 .. 1
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2117 (T15IP) 2,213 lbs
	Podkładka	AP189-RC1204
	Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)

Uchwyt trzpieniowy – mocowanie za pomocą dźwigni

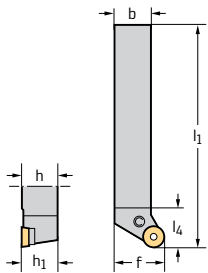
PRGC

Walter Turn



Narzędzie

Oznaczenie		$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	Typ
PRGCR2525M10	10	25	25	32	150	27,2	0°	0°	RC . T10T3M0 ..
PRGCR2525M12	12	25	25	32	150	27,2	0°	0°	RC . T1204M0 ..
PRGCR3225P12	12	32	25	32	170	32	0°	0°	RC . T1605M0 ..
PRGCR3225P16	16	32	25	32	170	33,2	0°	0°	RC . T2006M0 ..
PRGCR3232P20	20	32	32	40	170	38	0°	0°	RC . T2507M0 ..
PRGCR4040S25	25	40	40	50	250	50,5	0°	0°	RC . T10T3M0 ..
PRGCL2020K10	10	20	20	25	125	20,8	0°	0°	RC . T1204M0 ..
PRGCL2525M10	10	25	25	32	150	27,2	0°	0°	RC . T1204M0 ..
PRGCL2525M12	12	25	25	32	150	27,2	0°	0°	RC . T1605M0 ..
PRGCL3225P12	12	32	25	32	170	32	0°	0°	RC . T1605M0 ..
PRGCL3225P16	16	32	25	32	170	33,2	0°	0°	RC . T2006M0 ..
PRGCL3232P20	20	32	32	40	170	38	0°	0°	RC . T2507M0 ..
PRGCL4040S25	25	40	40	50	250	50,5	0°	0°	RC . T2507M0 ..



Square shank

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: RC .. 10T3M0 / RC .. 1204M0 / RC .. 1605M0 / RC .. 2006M0 / RC .. 2507M0 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ $h = h_1$ [mm]	RC . T10T3M0 .. 20–25	RC . T1204M0 .. 25–32	RC . T1605M0 .. 32	RC . T2006M0 .. 32	RC . T2507M0 .. 40
Podkładka	AP407-RC10T3	AP402-RC1204	AP403-RC1606	AP404-RC2006	AP405-RC2507
Dźwignia	KN122	KN123	KN111	KN112	KN113
Śruba mocująca Moment dokręcający	FS2155 (SW 2) 0,6 Nm	FS351 (SW 2,5) 2 Nm	FS344 (SW 2,5) 2,5 Nm	FS2156 (SW 3) 5 Nm	FS2145 (SW 4) 10 Nm
Kołek sprężynujący	RS101	RS120	RS118	RS103	RS104
Trzpień montażowy	MD101	MD101	MD101	MD102	MD102
Klucz kątowy	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)

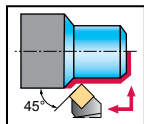
Wyposażenie

Typ	RC . T10T3M0 ..	RC . T1204M0 ..–RC . T2507M0 ..	RC . T1605M0 ..
Podkładka do RC . . 1003 ..	AP401-RC1003		
Podkładka do RC .. 1605 ..			AP403-RC1605

Uchwyt trzpieniowy – mocowanie za pomocą śruby

SSDC

Walter Turn



Narzędzie

Oznaczenie		h = h ₁ mm	b mm	f mm	h ₁ mm	l ₄ mm	l ₂₀ mm	γ	λ _s	Typ
SSDCR1616H09		9	16	10,9	100	9,1	100	0°	0°	SC .. 09T3 ..
SSDCR2020K09		9	20	15,9	125	12	125	0°	0°	
SSDCR2020K12		12	20	13,7	125	13,7	125	0°	0°	
SSDCR2525M12		12	25	18,7	150	13,7	150	0°	0°	SC .. 1204 ..
SSDCL1616H09		9	16	10,9	100	9,1	100	0°	0°	
SSDCL2020K09		9	20	15,9	125	12	125	0°	0°	
SSDCL2020K12		12	20	13,7	125	13,7	125	0°	0°	SC .. 1204 ..
SSDCL2525M12		12	25	18,7	150	13,7	150	0°	0°	

Square shank

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: SC .. 09T308 / SC .. 120408 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

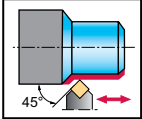
Elementy dodatkowe

Typ h = h ₁ [mm]	SC .. 09T3 .. 16–20	SC .. 1204 .. 20–25
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2065 (T15IP) 3 Nm
Podkładka	AP328-SC0908	AP319-SC1212
Śruba do podkładki	FS2068 (SW 3,5)	FS2069 (SW 4)
Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)

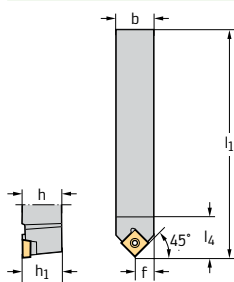
Narzędzie z chwytem – mocowanie za pomocą śruby

SSDCN inch

Walter Turn



Narzędzie



Square shank

Oznaczenie		h = h ₁ inch	b inch	f inch	l ₁ inch	l ₄ inch	γ	λ _s	Typ
SSDCN062	6	0,375	0,375	0,191	3,000	0,512	0°	0°	SC .. 0602 .. SC .. 2(1.5) ..
SSDCN082B	6	0,500	0,500	0,254	0,563	0,512	0°	0°	
SSDCN083	9	0,500	0,500	0,261	3,500	0,594	0°	0°	SC .. 09T3 .. SC .. 3(2.5) ..
SSDCN103	9	0,625	0,625	0,323	4,000	0,594	0°	0°	
SSDCN123B	9	0,750	0,750	0,385	4,500	0,594	0°	0°	

Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: SC .. 09T308 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

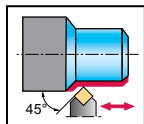
Elementy dodatkowe

Typ h = h ₁ [inch]	SC .. 0602 .. 0,375–0,5	SC .. 09T3 .. 0,5–0,75
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2060 (T15IP) 2,213 lbs
Podkładka		AP328-SC0908
Śruba do podkładki		FS2068 (SW 3,5)
Kluczyk imbusowy	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

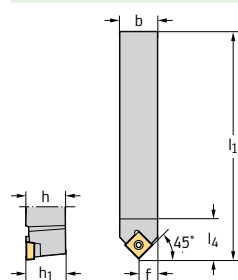
Narzędzie z chwytem – mocowanie za pomocą śruby

SSDCN

Walter Turn



Narzędzie



Square shank

Oznaczenie		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	Typ
SSDCN1212F09	9	12	12	6	80	15,1	0°	0°	SC .. 09T3 ..
SSDCN1616H09	9	16	16	8	100	15,1	0°	0°	
SSDCN2020K12	12	20	20	10	125	22	0°	0°	SC .. 1204 ..
SSDCN2525M12	12	25	25	12,5	150	22	0°	0°	

Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: SC .. 09T308 / SC .. 120408 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

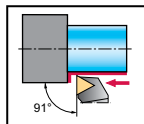
Elementy dodatkowe

Typ h = h ₁ [mm]	SC .. 09T3 .. 12	SC .. 09T3 .. 16	SC .. 1204 .. 20-25
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2065 (T15IP) 3 Nm
Podkładka		AP328-SC0908	AP319-SC1212
Śruba do podkładki		FS2068 (SW 3,5)	FS2069 (SW 4)
Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)

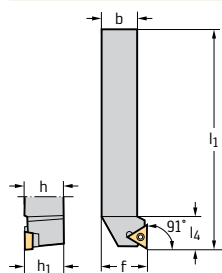
Uchwyt trzpieniowy – mocowanie za pomocą śruby

STGC

Walter Turn



Narzędzie



Oznaczenie		$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	Typ
STGCR1212F11	11	12	12	16	80	14,1	0°	0°	TC .. 1102 ..
STGCR1616H16	16	16	16	20	100	20,1	0°	0°	TC .. 16T3 ..
STGCR2020K16	16	20	20	25	125	20,4	0°	0°	
STGCR2525M16	16	25	25	32	150	20,9	0°	0°	
STGCL1212F11	11	12	12	16	80	14,1	0°	0°	TC .. 1102 ..
STGCL1616H16	16	16	16	20	100	20,1	0°	0°	TC .. 16T3 ..
STGCL2020K16	16	20	20	25	125	20,4	0°	0°	
STGCL2525M16	16	25	25	32	150	20,9	0°	0°	

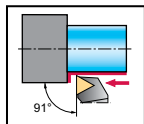
Square shank

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: TC .. 110204 / TC .. 16T308 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

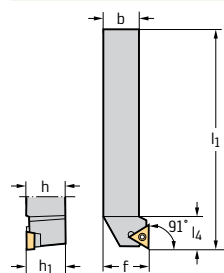
	Typ $h = h_1$ [mm]	TC .. 1102 .. 12	TC .. 16T3 .. 16-25
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Podkładka		AP317-TC1612
	Śruba do podkładki		FS2068 (SW 3,5)
	Kluczyk imbusowy	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

Uchwyt trzpieniowy – mocowanie za pomocą śruby

STGC inch
Walter Turn


Narzędzie

Oznaczenie		h = h ₁ inch	b inch	f inch	l ₁ inch	l ₄ inch	γ	λ _s	Typ
STGCR062	11	0,375	0,375	0,500	2,500	0,543	0°	0°	TC .. 1102 .. TC .. 2(1.5) ..
STGCR082B	11	0,500	0,500	0,625	3,500	0,598	0°	0°	
STGCR103	16	0,625	0,625	0,750	4,000	0,823	0°	0°	TC .. 16T3 .. TC .. 3(2.5) ..
STGCR123B	16	0,750	0,750	1,000	4,500	0,815	0°	0°	
STGCR163D	16	1,000	1,000	1,250	6,000	0,815	0°	0°	
STGCL062	11	0,375	0,375	0,500	2,500	0,543	0°	0°	TC .. 1102 .. TC .. 2(1.5) ..
STGCL082B	11	0,500	0,500	0,625	3,500	0,598	0°	0°	
STGCL103	16	0,625	0,625	0,750	4,000	0,823	0°	0°	TC .. 16T3 .. TC .. 3(2.5) ..
STGCL123B	16	0,750	0,750	1,000	4,500	0,815	0°	0°	
STGCL163D	16	1,000	1,000	1,250	6,000	0,815	0°	0°	



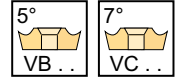
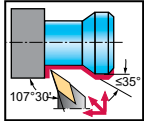
Square shank

 Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: TC .. 110204 / TC .. 16T308 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

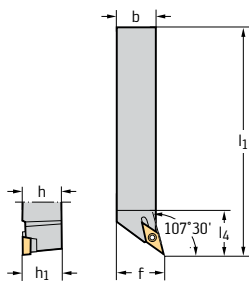
Elementy dodatkowe

	Typ h = h ₁ [inch]	TC .. 1102 .. 0,375–0,5	TC .. 16T3 .. 0,625–1
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2060 (T15IP) 2,213 lbs
	Podkładka		AP317-TC1612
	Śruba do podkładki		FS2068 (SW 3,5)
	Kluczyk imbusowy	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

Uchwyt trzpieniowy – mocowanie za pomocą śruby

SVHB
Walter Turn


Narzędzie



Square shank

Oznaczenie		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	Typ
SVHBR1616H11		11	16	20	100	18	0°	0°	VB .. 1103 ..
SVHBR2020K11		11	20	25	125	19	0°	0°	
SVHBR2525M11		11	25	32	150	27	0°	0°	
SVHBR2020K16		16	20	25	125	27,6	0°	0°	VB .. 1604 ..
SVHBR2525M16		16	25	32	150	27,6	0°	0°	
SVHBR3225P16		16	32	32	170	27,6	0°	0°	
SVHBL1616H11		11	16	20	100	18	0°	0°	VB .. 1103 ..
SVHBL2020K11		11	20	25	125	19	0°	0°	
SVHBL2525M11		11	25	32	150	27	0°	0°	
SVHBL2020K16		16	20	25	125	27,6	0°	0°	VB .. 1604 ..
SVHBL2525M16		16	25	32	150	27,6	0°	0°	
SVHBL3225P16		16	32	32	170	27,6	0°	0°	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej VB .. 110304 / VB .. 160408 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ h = h ₁ [mm]	VB .. 1103 .. 16–25	VB .. 1604 .. 20–32
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
Podkładka		AP316-VB1608
Śruba do podkładki		FS2068 (SW 3,5)
Kluczyk imbusowy	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

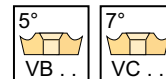
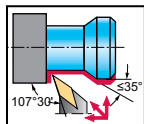
Wyposażenie

Typ	VB .. 1103 ..	VB .. 1604 ..
Podkładka		AP330-VB1612

Uchwyt trzpieniowy – mocowanie za pomocą dźwigni

PVHB

Walter Turn



Narzędzie

Oznaczenie		$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	Typ		
PVHBR1616H11	<p>Square shank</p>	11	16	20	100	25	0°	0°	VB .. 1103 ..		
PVHBR2020K11		11	20	25	125	25	0°	0°			
PVHBR2525M11		11	25	32	150	32	0°	0°			
PVHBR2020K16		<p>Square shank</p>	16	20	25	125	28	0°	0°	VB .. 1604 ..	
PVHBR2525M16			16	25	32	150	28	0°	0°		
PVHBR3225P16			16	32	32	170	28	0°	0°		
PVHBL1616H11			<p>Square shank</p>	11	16	20	100	25	0°	0°	VB .. 1103 ..
PVHBL2020K11				11	20	25	125	25	0°	0°	
PVHBL2525M11				11	25	32	150	32	0°	0°	
PVHBL2020K16		<p>Square shank</p>		16	20	25	125	28	0°	0°	VB .. 1604 ..
PVHBL2525M16			16	25	32	150	28	0°	0°		
PVHBL3225P16			16	32	32	170	28	0°	0°		

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: VB .. 110304 / VB .. 160408 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ $h = h_1$ [mm]	VB .. 1103 .. 16–25	VB .. 1604 .. 20–32
Podkładka		AP153
Kołek sprężynujący		RS101
Dźwignia	KN118	KN110
Śruba mocująca Moment dokręcający	FS347 (SW 2) 0,6 Nm	FS351 (SW 2,5) 2 Nm
Trzpień montażowy		MD101
Klucz kątowy	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)

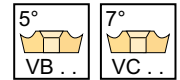
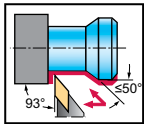
Wyposażenie

Typ	VB .. 1103 ..	VB .. 1604 ..
Podkładka		AP154

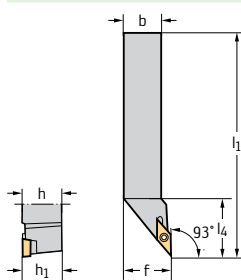
Uchwyt trzpieniowy – mocowanie za pomocą śruby

SVJB

Walter Turn



Narzędzie



Square shank

Oznaczenie		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	Typ
SVJBR1212F11		11	12	16	80	20,6	0°	0°	VB .. 1103 ..
SVJBR1616H11		11	16	20	100	21,2	0°	0°	
SVJBR2020K11		11	20	25	125	21,2	0°	0°	
SVJBR2525M11		11	25	32	150	21,2	0°	0°	VB .. 1604 ..
SVJBR1616H16		16	16	20	100	27	0°	0°	
SVJBR2020K16		16	20	25	125	31,1	0°	0°	
SVJBR2525M16		16	25	32	150	31,5	0°	0°	
SVJBR3225P16		16	32	32	170	31,5	0°	0°	VB .. 1103 ..
SVJBL1212F11		11	12	16	80	20,6	0°	0°	
SVJBL1616H11		11	16	20	100	21,2	0°	0°	
SVJBL2020K11		11	20	25	125	21,2	0°	0°	
SVJBL2525M11		11	25	32	150	21,2	0°	0°	
SVJBL1616H16		16	16	20	100	27	0°	0°	
SVJBL2020K16		16	20	25	125	31,1	0°	0°	
SVJBL2525M16		16	25	32	150	31,5	0°	0°	VB .. 1604 ..
SVJBL3225P16		16	32	32	170	31,5	0°	0°	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: VB .. 110304 / VB .. 160408 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ h = h ₁ (mm)	VB .. 1103 .. 12–25	VB .. 1103 .. 16	VB .. 1604 .. 16	VB .. 1604 .. 20–32
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
Podkładka		AP316-VB1608		AP316-VB1608
Śruba do podkładki		FS2068 (SW 3,5)		FS2068 (SW 3,5)
Kluczyk imbusowy	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

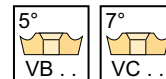
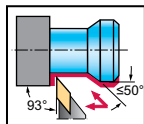
Wyposażenie

Typ	VB .. 1103 ..–VB .. 1604 ..
Podkładka do promienia	AP330-VB1612

Uchwyt trzpieniowy – mocowanie za pomocą śruby

SVJB inch

Walter Turn



Narzędzie

Oznaczenie		$h = h_1$ inch	b inch	f inch	l_1 inch	l_4 inch	γ	λ_s	Typ
SVJBR082		11	0,500	0,500	0,625	3,500	0°	0°	VB .. 1103 .. VB .. 22 ..
SVJBR102		11	0,625	0,625	0,750	4,000	0°	0°	
SVJBR122B		11	0,750	0,750	1,000	4,500	0°	0°	VB .. 1604 .. VB .. 33 ..
SVJBR123B		16	0,750	0,750	1,000	4,500	1,228	0°	
SVJBR163C	16	1,000	1,000	1,250	5,000	1,24	0°	0°	
SVJBR163D	16	1,000	1,000	1,250	6,000	1,24	0°	0°	VB .. 1103 .. VB .. 22 ..
SVJBL082	11	0,500	0,500	0,625	3,500	0,799	0°	0°	
SVJBL102	11	0,625	0,625	0,750	4,000	0,835	0°	0°	
SVJBL122B	11	0,750	0,750	1,000	4,500	0,835	0°	0°	
SVJBL123B	16	0,750	0,750	1,000	4,500	1,228	0°	0°	VB .. 1604 .. VB .. 33 ..
SVJBL163C	16	1,000	1,000	1,250	5,000	1,24	0°	0°	
SVJBL163D	16	1,000	1,000	1,250	6,000	1,24	0°	0°	

Square shank

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: VB .. 110304 / VB .. 160408 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ $h = h_1$ [inch]	VB .. 1103 .. 0,5–0,75	VB .. 1604 .. 0,75–1
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2060 (T15IP) 2,213 lbs
Podkładka		AP316-VB1608
Śruba do podkładki		FS2068 (SW 3,5)
Kluczyk imbusowy	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

Wyposażenie

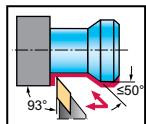
Typ	VB .. 1103 ..	VB .. 1604 ..
Podkładka		AP330-VB1612

Uchwyt trzpieniowy – mocowanie za pomocą śruby

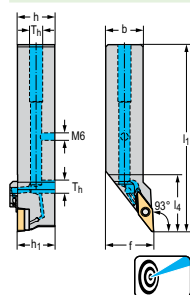
SVJB...-P

Walter Turn

– Chłodzenie precyzyjne



Narzędzie



Oznaczenie		$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	T_h	Typ
SVJBR2020X16-P		16	20	25	110	33,5	0°	0°	G1/8"	VB .. 1604 ..
SVJBR2525X16-P		16	25	32	125	33,5	0°	0°	G1/8"	
SVJBL2020X16-P		16	20	25	110	33,5	0°	0°	G1/8"	VB .. 1604 ..
SVJBL2525X16-P		16	25	32	125	33,5	0°	0°	G1/8"	

Square shank

Szkiełko wymiarowe przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: VB .. 160408 | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

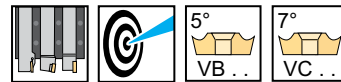
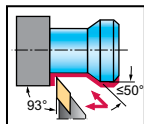
	Typ $h = h_1$ [mm]	VB .. 1604 .. 20-25
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Podkładka	AP316-VB1608
	Śruba do podkładki	FS2068 (SW 3,5)
	Wkręt bez łba M6	FS2288 (SW 3)
	Wkręt bez łba G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)

Uchwyt trzpieniowy – mocowanie za pomocą śruby

SVJB...-S-P

Walter Turn

- Chłodzenie precyzyjne
- Do automatów tokarskich do toczenia wzdłużnego



Narzędzie

Oznaczenie		$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	T_h	Typ	
SVJBR1010H11-S-P		11	10	10	100	22	0°	0°	M6	VB .. 1103 ..	
SVJBR1212J11-S-P		11	12	12	110	22	0°	0°	M8X1		
SVJBR1616X11-S-P		11	16	16	16	120	22	0°	0°	G1/8"	
SVJBL1010H11-S-P		11	10	10	10	100	22	0°	0°	M6	VB .. 1103 ..
SVJBL1212J11-S-P		11	12	12	12	110	22	0°	0°	M8X1	
SVJBL1616X11-S-P		11	16	16	16	120	22	0°	0°	G1/8"	

Square shank

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: VB .. 110304 | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ $h = h_1$ [mm]	VB .. 1103 .. 10	VB .. 1103 .. 12	VB .. 1103 .. 16
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm
Wkręt bez łba G 1/8			FS2258 (SW 2)
Wkręt bez łba M8X1		FS2587 (SW 4)	
Wkręt bez łba M6	FS2288 (SW 3)		
Kluczyk imbusowy	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)

Wyposażenie

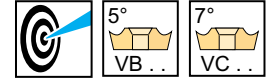
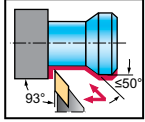
Typ $h = h_1$ [mm]	VB .. 1103 .. 10-16	VB .. 1103 .. 12
Przyłącze kątowe M8x1		FS2596
Element przyłączeniowy M8x1		FS2597
Uszczelka miedziana		FS2598

Narzędzie z chwytem – mocowanie za pomocą łapy

DVJB...-P

Walter Turn

– Chłodzenie precyzyjne



Narzędzie

Oznaczenie		$h = h_1$ mm	b mm	b_1 mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	Typ	
DVJBR2020X16-P		16	20	20	4	25	125	48,5	-2°	-7°	VB .. 1604 ..
DVJBR2525X16-P		16	25	25	0	32	140	48,5	-2°	-7°	
DVJBL2020X16-P		16	20	20	4	25	125	48,5	-2°	-7°	VB .. 1604 ..
DVJBL2525X16-P		16	25	25	0	32	140	48,5	-2°	-7°	

Square shank

Szkiełkowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: VB .. 160408 | Zestaw do podłączenia doprowadzania chłodziwa z gwintem G1/8" – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ	h = h ₁ [mm]	VB .. 1604 ..
	Podkładka	AP312-VN16
	Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1467 (T15IP) 3 Nm
	Łapa mocująca, prawa	PK261R
	Łapa mocująca, lewa	PK261L
	Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Sprężyna dociskowa	FS2188
	Wkręt bez łba G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Wkręt bez łba M6	FS2288 (SW 3)
	Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)

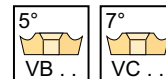
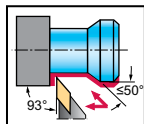
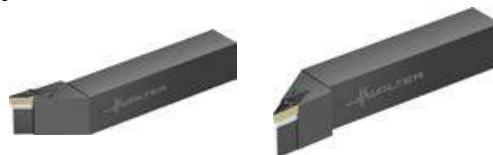
Wyposażenie

Typ	VB .. 1604 ..
 (elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej, prawy	PK261R-SET
 (elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej, lewy	PK261L-SET

Uchwyt trzpieniowy – mocowanie za pomocą dźwigni

PVJB

Walter Turn



Narzędzie

Oznaczenie		$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	Typ
PVJBR1616H11		11	16	20	100	25	0°	0°	VB .. 1103 ..
PVJBR2020K11		11	20	25	125	25	0°	0°	
PVJBR2525M11		11	25	32	150	32	0°	0°	
PVJBR1616H16		16	16	20	100	32	0°	0°	VB .. 1604 ..
PVJBR2020K16		16	20	25	125	34	0°	0°	
PVJBR2525M16		16	25	32	150	38	0°	0°	
PVJBR3225P16		16	32	32	170	38	0°	0°	
PVJBL1616H11		11	16	20	100	25	0°	0°	VB .. 1103 ..
PVJBL2020K11		11	20	25	125	25	0°	0°	
PVJBL2525M11		11	25	32	150	32	0°	0°	
PVJBL1616H16		16	16	20	100	32	0°	0°	VB .. 1604 ..
PVJBL2020K16		16	20	25	125	34	0°	0°	
PVJBL2525M16		16	25	32	150	38	0°	0°	
PVJBL3225P16		16	32	32	170	38	0°	0°	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: VB .. 110304 / VB .. 160408 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ $h = h_1$ [mm]	VB .. 1103 .. 16–25	VB .. 1604 .. 16	VB .. 1604 .. 20–32
Podkładka		AP153	AP153
Kołek sprężynujący		RS101	RS101
Dźwignia	KN118	KN110	KN110
Śruba mocująca Moment dokręcający	FS347 (SW 2) 0,6 Nm	FS332 (SW 2,5) 2,5 Nm	FS351 (SW 2,5) 2 Nm
Trzpień montażowy		MD101	MD101
Klucz kątowy	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)

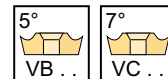
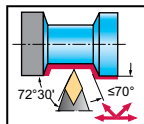
Wyposażenie

Typ	VB .. 1103 ..	VB .. 1604 ..
Podkładka		AP154

Uchwyt trzpieniowy – mocowanie za pomocą śruby

SVVB

Walter Turn



Narzędzie

Oznaczenie		$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	Typ
SVVBN1212F11		12	12	6,3	80	21,1	0°	0°	VB .. 1103 ..
SVVBN1616H11		16	16	8,3	100	21,1	0°	0°	
SVVBN2020K11		20	20	10,3	125	21,1	0°	0°	
SVVBN2525M11		25	25	12,8	150	21,1	0°	0°	
SVVBN2020K16		20	20	10,6	125	31,5	0°	0°	VB .. 1604 ..
SVVBN2525M16		25	25	13,1	150	31,5	0°	0°	
SVVBN3225P16		32	25	13,1	170	31,5	0°	0°	

Square shank

Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: VB .. 110304 / VB .. 160408 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ $h = h_1$ [mm]	VB .. 1103 .. 12–25	VB .. 1604 .. 20–32
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
Podkładka		AP316-VB1608
Śruba do podkładki		FS2068 (SW 3,5)
Kluczyk imbusowy	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

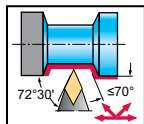
Wyposażenie

Typ	VB .. 1103 ..	VB .. 1604 ..
Podkładka		AP330-VB1612

Uchwyt trzpieniowy – mocowanie za pomocą śruby

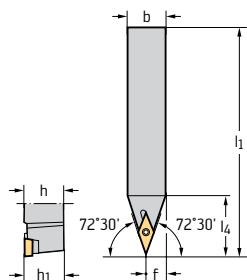
SVVB inch

Walter Turn



Narzędzie

Oznaczenie		$h = h_1$ inch	b inch	f inch	l_1 inch	l_4 inch	γ	λ_s	Typ
SVVBN123B	16	0,750	0,750	0,395	4,500	1,24	0°	0°	VB .. 1604 ..
SVVBN163D	16	1,000	1,000	0,52	6,000	1,24	0°	0°	VB .. 33 ..



Square shank

Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: VB .. 160408 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	Typ $h = h_1$ [inch]	VB .. 1604 .. 0,75–1
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2060 (T15IP) 2,213 lbs
	Podkładka	AP316-VB1608
	Śruba do podkładki	FS2068 (SW 3,5)
	Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)

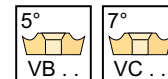
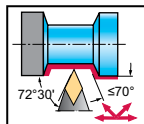
Wyposażenie

	Typ	VB .. 1604 ..
	Podkładka	AP330-VB1612







Uchwyt trzpieniowy – mocowanie za pomocą dźwigni

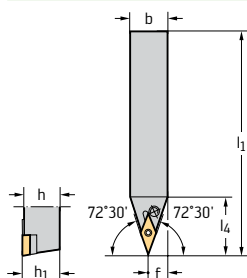
PVVB

Walter Turn



Narzędzie







Oznaczenie		$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	Typ	
PVVBN2020K11		11	20	20	10	125	25	0°	0°	VB .. 1103 ..
PVVBN2525M11		11	25	25	12,5	150	25	0°	0°	VB .. 1604 ..
PVVBN2020K16		16	20	20	10	125	34	0°	0°	
PVVBN2525M16		16	25	25	12,5	150	34	0°	0°	
PVVBN3225P16		16	32	25	12,5	170	34	0°	0°	




Square shank

Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: VB .. 110304 / VB .. 160408 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ h = h ₁ [mm]	VB .. 1103 .. 20–25	VB .. 1604 .. 20–32
 Podkładka		AP153
 Dźwignia	KN118	KN110
 Śruba mocująca Moment dokręcający	FS347 (SW 2) 0,6 Nm	FS351 (SW 2,5) 2 Nm
 Kołek sprężynujący		RS101
 Trzpień montażowy		MD101
 Klucz kątowy	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2.5 (SW 2,5)

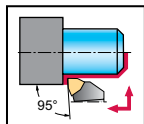
Wyposażenie

Typ	VB .. 1103 ..	VB .. 1604 ..
 Podkładka		AP154

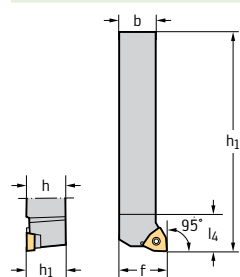
Uchwyt trzpieniowy – mocowanie za pomocą śruby

SWLC

Walter Turn



Narzędzie



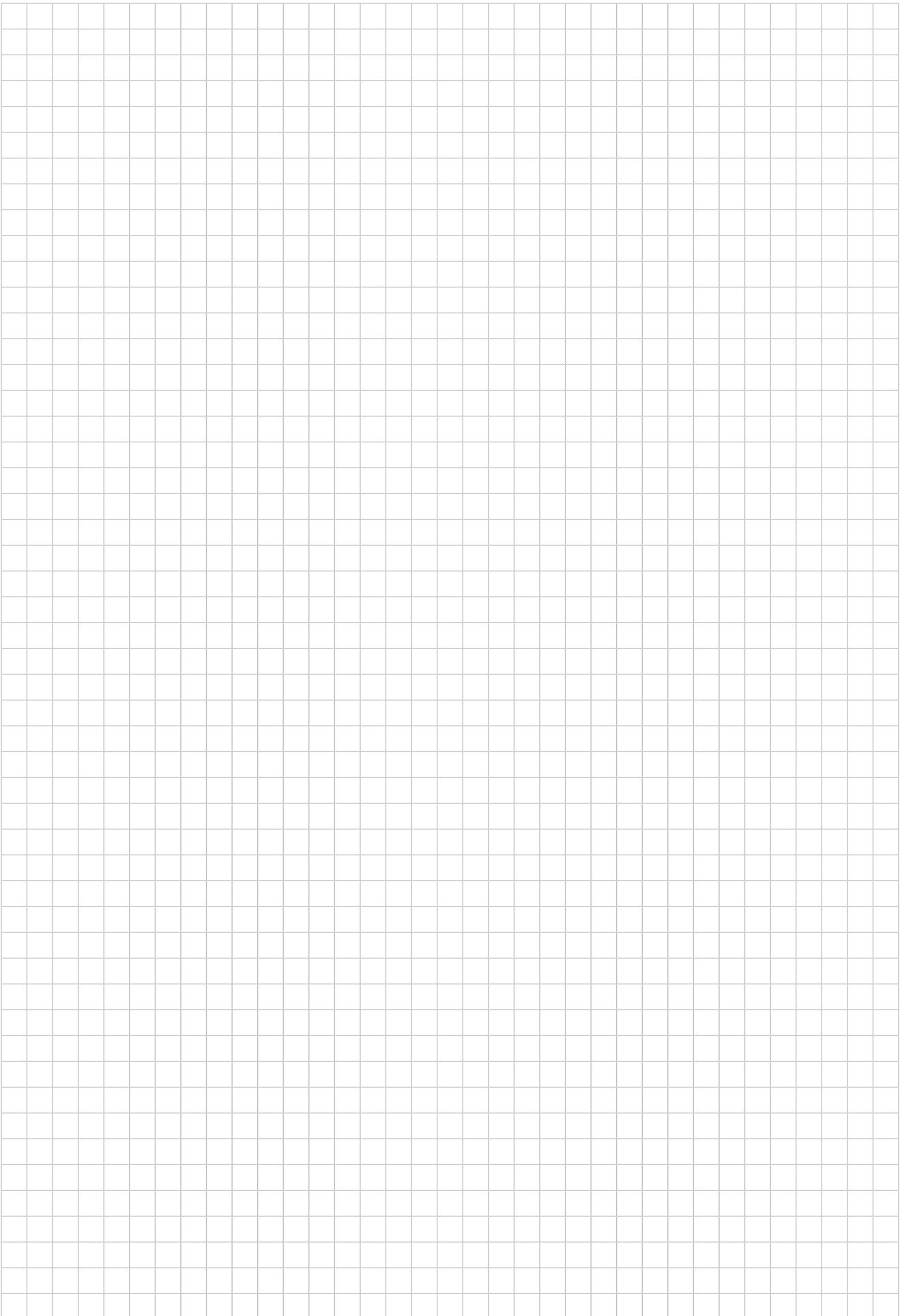
Square shank

Oznaczenie		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	Typ
SWLCR1212F04		4	12	16	80	11	0°	0°	WC .. 0402 ..
SWLCR1616H06		6	16	20	100	15	0°	0°	WC .. 06T3 ..
SWLCR2020K06		6	20	25	125	15	0°	0°	WC .. 0804 ..
SWLCR2525M06		6	25	32	150	17	0°	0°	
SWLCR2020K08		8	20	25	125	20	0°	0°	WC .. 0804 ..
SWLCR2525M08		8	25	32	150	21	0°	0°	
SWLCL1212F04		4	12	16	80	11	0°	0°	WC .. 0402 ..
SWLCL1616H06		6	16	20	100	15	0°	0°	WC .. 06T3 ..
SWLCL2020K06		6	20	25	125	15	0°	0°	WC .. 0804 ..
SWLCL2525M06		6	25	32	150	17	0°	0°	
SWLCL2020K08		8	20	25	125	20	0°	0°	WC .. 0804 ..
SWLCL2525M08		8	25	32	150	21	0°	0°	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: WC .. 040204 / WC .. 06T308 / WC .. 080408 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

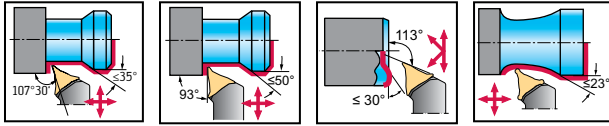
Typ h = h ₁ [mm]	WC .. 0402 .. 12	WC .. 06T3 .. 16–25	WC .. 0804 .. 20–25
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2067 (T7IP) 0,9 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2065 (T15IP) 3 Nm
Podkładka		AP318-WC0608	AP320-WC0812
Śruba do podkładki		FS2068 (SW 3,5)	FS2069 (SW 4)
Kluczyk imbusowy	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)



Narzędzie z chwytem – system toczenia kopiowego

W1011
Walter Turn


– With WL form-fit system



Narzędzie

			$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	Typ
	Oznaczenie									
	W1011-1616R-WL25	25	16	16	20	100	33,5	0°	0°	WL25..
	W1011-2020R-WL25	25	20	20	25	125	33,5	0°	0°	
	W1011-2525R-WL25	25	25	25	32	150	33,5	0°	0°	
	W1011-1616L-WL25	25	16	16	20	100	33,5	0°	0°	WL25..
	W1011-2020L-WL25	25	20	20	25	125	33,5	0°	0°	
W1011-2525L-WL25	25	25	25	32	150	33,5	0°	0°		

Square shank

 Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: WL25-VC0708N-MM4 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	Typ	WL25..
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Klucz kątowy	FS1464 (T20IP)

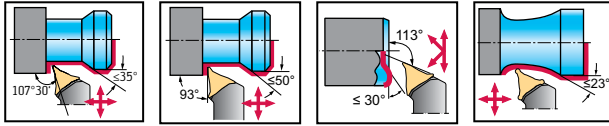
Narzędzie z chwytem – system toczenia kopiowego

W1011...-P mm

Walter Turn



- Chłodzenie precyzyjne
- With WL form-fit system



Narzędzie

	Oznaczenie		$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	Typ
	W1011-2020R-WL17-P		17	20	25	125	25	0°	0°	WL17..
	W1011-1616R-WL25-P		25	16	20	115	30	0°	0°	WL25..
	W1011-2020R-WL25-P		25	20	25	115	33,5	0°	0°	
	W1011-2525R-WL25-P		25	25	32	130	33,5	0°	0°	
	W1011-3225R-WL25-P		25	32	32	140	36,5	0°	0°	
	W1011-2020L-WL17-P		17	20	25	125	25	0°	0°	WL17..
	W1011-1616L-WL25-P		25	16	20	115	30	0°	0°	WL25..
	W1011-2020L-WL25-P		25	20	25	115	33,5	0°	0°	
	W1011-2525L-WL25-P		25	25	32	130	33,5	0°	0°	
	W1011-3225L-WL25-P		25	32	32	140	36,5	0°	0°	

Square shank

Szkiełko wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: WL25-VC0708N-MM4 / WL17-VC050804N-FM4 | Zestaw do podłączenia doprowadzania chłodziwa z gwintem G1/8" – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	Typ	WL17..	WL25..
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Wkręt bez łba G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Wkręt bez łba M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
	Klucz kątowy		FS1464 (T20IP)
	Kluczyk imbusowy	FS1466 (T9IP)	

**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

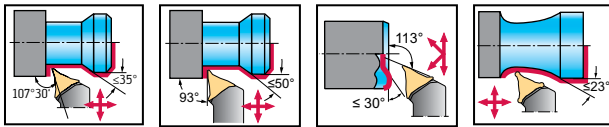
Narzędzie z chwytem – system toczenia kopiowego

W1011...-P inch

Walter Turn



- Chłodzenie precyzyjne
- With WL form-fit system



Narzędzie

	Oznaczenie		h = h ₁ inch	b inch	f inch	l ₁ inch	l ₄ inch	γ	λ _s	Typ
	W1011.12R-WL25-P	25	0,750	0,750	1,000	4,500	1,319	0°	0°	WL25..
	W1011.16R-WL25-P	25	1,000	1,000	1,250	6,000	1,319	0°	0°	WL25..
	W1011.12L-WL25-P	25	0,750	0,750	1,000	4,500	1,319	0°	0°	WL25..
	W1011.16L-WL25-P	25	1,000	1,000	1,250	6,000	1,319	0°	0°	WL25..

Square shank

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: WL25-VC0708N-MM4 | Zestaw do podłączenia doprowadzania chłodziwa z gwintem G1/8" – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	Typ	WL25..
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs
	Wkręt bez łba G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Wkręt bez łba M6	FS2288 (SW 3)
	Klucz kątowy	FS1464 (T20IP)

**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

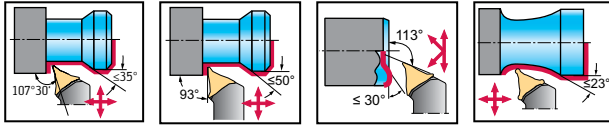
Narzędzie z chwytem – system toczenia kopiowego

W1011...-S-P

Walter Turn

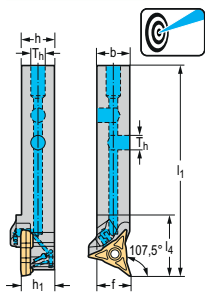


- Chłodzenie precyzyjne
- Do automatów tokarskich do toczenia wzdłużnego



Narzędzie

Oznaczenie		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	T _h	Typ
W1011-1212R-WL17-S-P		17	12	12	110	22	0°	0°	M8X1	WL17..
W1011-1616R-WL17-S-P		17	16	16	110	22	0°	0°	G1/8"	WL17..
W1011-1212L-WL17-S-P		17	12	12	110	22	0°	0°	M8X1	WL17..
W1011-1616L-WL17-S-P		17	16	16	110	22	0°	0°	G1/8"	WL17..



Square shank

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: WL17-VC050804R-FM4 | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ	WL17..
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1457 (T9IP) 2 Nm
Wkręt bez łba G 1/8	FS2258 (SW 2)
Wkręt bez łba M8X1	FS2587 (SW 4)
Kluczyk imbusowy	FS1466 (T9IP)

Wyposażenie

Typ	WL17..
Przyłącze kątowe M8x1	FS2596
Element przyłączeniowy M8x1	FS2597
Uszczelka miedziana	FS2598

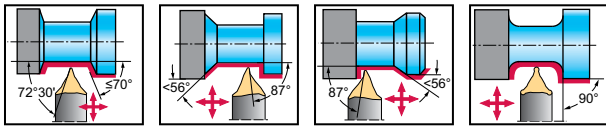
**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Narzędzie z chwytem – system toczenia kopiowego

W1010...-P
Walter Turn


- Chłodzenie precyzyjne
- With WL form-fit system



Narzędzie

	Oznaczenie		$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	Typ
	W1010-1616N-WL17-P		17	16	8	120	22	0°	0°	WL17..
	W1010-2020N-WL25-P		25	20	10	115	33,5	0°	0°	WL25..
	W1010-2525N-WL25-P		25	25	13	130	33,5	0°	0°	WL25..

Square shank

Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: WL17-VC050804N-FM4 / WL25-VC0708N-MM4 | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Zestaw do podłączenia doprowadzania chłodziwa z gwintem G1/8" – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	Typ	WL17..	WL25..
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Wkręt bez łba G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Wkręt bez łba M6		FS2288 (SW 3)
	Kluczyk imbusowy	FS1466 (T9IP)	
	Klucz kątowy		FS1464 (T20IP)

**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

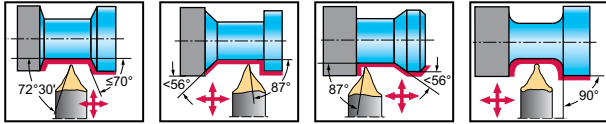
Narzędzie z chwytem – system toczenia kopiowego

W1010...-P inch

Walter Turn



- Chłodzenie precyzyjne
- With WL form-fit system



Narzędzie

	Oznaczenie		h = h ₁ inch	b inch	f inch	l ₁ inch	l ₄ inch	γ	λ _s	Typ
	W1010.12N-WL25-P	25	0,750	0,750	0,375	4,500	1,319	0°	0°	WL25..
	W1010.16N-WL25-P	25	1,000	1,000	0,500	6,000	1,319	0°	0°	

Square shank

Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: WL25-VC0708N-MM4 | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Zestaw do podłączenia doprowadzania chłodziwa z gwintem G1/8" – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	Typ	WL25..
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs
	Wkręt bez łba G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Wkręt bez łba M6	FS2288 (SW 3)
	Klucz kątowy	FS1464 (T20IP)

**WALTER
SELECT**

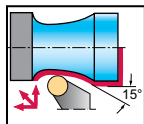
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Narzędzie z chwytem - mocowanie za pomocą łapy

CRSN

Walter Turn

- Do ceramicznych płytek skrawających
- Mocowanie za pomocą łapy ze stopką z węgla spiekanego



Narzędzie

Oznaczenie		$h = h_1$ mm	b mm	l_1 mm	l_4 mm	f mm	γ	λ_s	Typ
CRSNR2525M12-ID	12	25	25	150	28	32	-6°	-6°	RNGN1207 ..
CRSNR3225P12-ID	12	32	25	170	28	32	-6°	-6°	RN .. 1507 ..
CRSNR3232P15-ID	15	32	32	170	30	40	-6°	-6°	
CRSNL2525M12-ID	12	25	25	150	28	32	-6°	-6°	RNGN1207 ..
CRSNL3225P12-ID	12	32	25	170	28	32	-6°	-6°	RN .. 1507 ..
CRSNL3232P15-ID	15	32	32	170	30	40	-6°	-6°	

Square shank

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: RN .. 120700 / RN .. 150700 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	Typ h = h ₁ [mm]	RN .. 1507 .. 32	RNGN1207 .. 25-32
	Podkładka	AP419-RN1507	
	Podkładka do RN .. 1207 ..		AP418-RN1207
	Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS2242 (SW 2) 2 Nm	FS2241 (T20) 5 Nm
	Łapa mocująca ze śrubą	PK258-SET	PK258-SET
	Płytką mocującą z węgla	FK380	FK380
	Klucz kątowy do łapy mocującej	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
	Torx key for shim		FS256 (T20)
	Klucz kątowy do podkładki	ISO2936-2 (SW 2)	

Wyposażenie

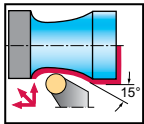
	Typ	RN .. 1507 ..	RNGN1207 ..
	Podkładka do RN .. 1204 ..		AP421-RN1204

Narzędzie z chwytem - mocowanie za pomocą łapy

CRSN...-P

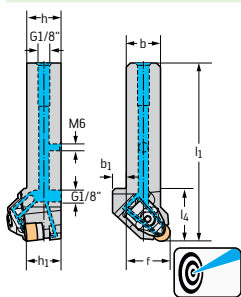
Walter Turn

- Chłodzenie precyzyjne
- Do ceramicznych płytek skrawających



Narzędzie

Oznaczenie		h = h ₁ mm	b mm	b ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	f mm	γ	λ _s	Typ
CRSNR2525X12-P		12	25	10	130	38,5	32	-6°	-6°	RNGN1207 ..
CRSNL2525X12-P		12	25	10	130	38,5	32	-6°	-6°	RNGN1207 ..



Square shank

Szkiełkowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: RN .. 120700 | Zestaw do podłączenia doprowadzania chłodziwa z gwintem G1/8" – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ	h = h ₁ [mm]	RNGN1207 ..
	Podkładka do RN .. 1207 ..	AP418-RN1207
	Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS2241 (T20) 5 Nm
	Łapa mocująca	PK268
	Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Sprężyna dociskowa	FS2298
	Wkręt bez łba G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Wkręt bez łba M6	FS2288 (SW 3)
	Klucz kątowy	FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

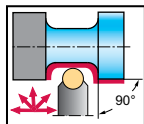
Typ	RNGN1207 ..	
	(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej	PK268-SET
	Podkładka do RN .. 1204 ..	AP421-RN1204

Narzędzie z chwytem - mocowanie za pomocą łapy

CRDN mm

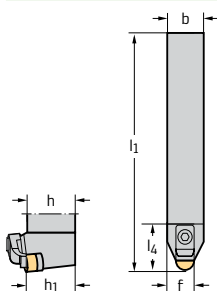
Walter Turn

- Do ceramicznych płytek skrawających
- Mocowanie za pomocą łapy ze stopką z węgla spiekanego



Narzędzie

Oznaczenie		$h = h_1$ mm	b mm	l_1 mm	l_4 mm	f mm	γ	λ_s	Typ
CRDNN2525M12-ID	12	25	25	150	32	18,8	-8°	0°	RNGN1207 ..
CRDNN3225P12-ID	12	32	25	170	32	18,8	-8°	0°	



Square shank

 Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: RN .. 120700 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	Typ h = h ₁ [mm]	RNGN1207 .. 25-32
	Podkładka do RN .. 1207 ..	AP418-RN1207
	Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS2241 (T20) 5 Nm
	Łapa mocująca ze śrubą	PK258-SET
	Płytki mocująca z węgla	FK380
	Klucz kątowy do łapy mocującej	ISO2936-4 (SW 4)
	Kluczyk imbusowy	FS256 (T20)

Wyposażenie

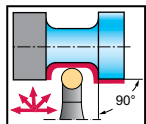
	Typ	RNGN1207 ..
	Podkładka do RN .. 1204 ..	AP421-RN1204

Narzędzie z chwytem - mocowanie za pomocą łapy


CRDC

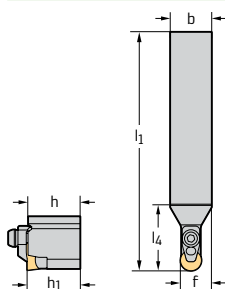
Walter Turn

- Do ceramicznych płytek skrawających
- Mocowanie za pomocą łapy ze stopką z węgla spiekanego



Narzędzie




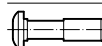

Oznaczenie		$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	Typ
CRDCN3225P09-A	9	32	25	17,2	170	31	0°	0°	RC . X0907 .. RP . X0907 ..
CRDCN3225P12-A	12	32	25	18,8	170	40	0°	0°	RC . X1207 .. RP . X1207 ..



Square shank

Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: RC .. 090700 / RC .. 120700 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

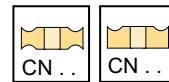
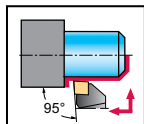
	Typ $h = h_1$ (mm)	RC . X0907 .. 32	RC . X1207 .. 32
	Podkładka	AP416-RC0907	AP417-RC1207
	Tulejka mocująca	RS121	RS122
	Łapa mocująca ze śrubą	PK257-SET	PK257-SET
	Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS2240 (SW 4) 8 Nm	FS2240 (SW 4) 8 Nm
	Klucz kątowy do łapy mocującej	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)

Oprawka tokarska – mocowanie za pomocą łapy

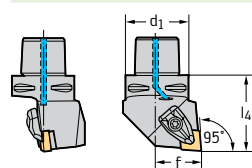
C...-DCLN

Walter Turn

– Walter Capto™



Narzędzie







Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Typ
C4-DCLNR-27050-12	12	C4	27	50	110	140	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
C5-DCLNR-35060-12	12	C5	35	60	110	165	-6°	-6°	
C6-DCLNR-45065-12	12	C6	45	65	110	190	-6°	-6°	
C8-DCLNR-55080-12	12	C8	55	80	110	250	-6°	-6°	
C4-DCLNR-27055-16	16	C4	27	55	125	145	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
C5-DCLNR-35060-16	16	C5	35	60	125	165	-6°	-6°	
C6-DCLNR-45065-16	16	C6	45	65	125	190	-6°	-6°	
C8-DCLNR-55080-16	16	C8	55	80	125	250	-6°	-6°	
C5-DCLNR-35060-19	19	C5	35	60	80	165	-6°	-6°	CN .. 1906 ..
C6-DCLNR-45065-19	19	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C8-DCLNR-55080-19	19	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	
C4-DCLNL-27050-12	12	C4	27	50	110	140	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
C5-DCLNL-35060-12	12	C5	35	60	110	165	-6°	-6°	
C6-DCLNL-45065-12	12	C6	45	65	110	190	-6°	-6°	
C8-DCLNL-55080-12	12	C8	55	80	110	250	-6°	-6°	
C4-DCLNL-27055-16	16	C4	27	55	125	145	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
C5-DCLNL-35060-16	16	C5	35	60	125	165	-6°	-6°	
C6-DCLNL-45065-16	16	C6	45	65	125	190	-6°	-6°	
C8-DCLNL-55080-16	16	C8	55	80	125	250	-6°	-6°	
C5-DCLNL-35060-19	19	C5	35	60	80	165	-6°	-6°	CN .. 1906 ..
C6-DCLNL-45065-19	19	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C8-DCLNL-55080-19	19	C8	55	80	100	50	-6°	-6°	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: CN .. 120408 / CN .. 160612 / CN .. 190612 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ d ₁	CN .. 1204 .. C4–C8	CN .. 1606 .. C4–C8	CN .. 1906 .. C5–C8	
	Podkładka	AP301-CN12	AP302-CN16	AP303-CN19
	Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Łapa mocująca	PK241	PK242	PK243
	Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Sprężyna dociskowa	FS1470	FS1471	FS1471
	Kolek	RS117	RS117	RS117
	Dysza do chłodziwa smarującego	FS1475	FS1475	FS1475
	Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)		
	Klucz kątowy		FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)

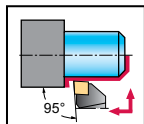
Wyposażenie				
	Typ	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..	CN .. 1906 ..
	(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET
	Płytk z otworem Zestaw łapy mocującej HM	PK245-SET	PK246-SET	
	Płytk z otworem Zestaw łapy mocującej HM	PK254-SET		
	Podkładka do CN .. 1207 ..	AP411-CN1207		

Oprawka tokarska – mocowanie za pomocą łapy

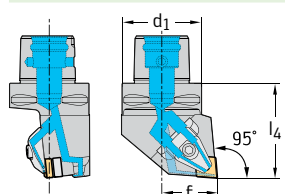
C...-DCLN...-P

Walter Turn

- Chłodzenie precyzyjne
- Walter Capto™



Narzędzie



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Typ
C4-DCLNR-27050-12-P	12	C4	27	50	500	500	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
C5-DCLNR-35060-12-P	12	C5	35	60	600	600	-6°	-6°	
C6-DCLNR-45065-12-P	12	C6	45	65	600	600	-6°	-6°	
C8-DCLNR-55080-12-P	12	C8	55	80	700	700	-6°	-6°	
C5-DCLNR-35060-16-P	16	C5	35	60	600	600	-5,5°	-6,4°	CN .. 1606 ..
C6-DCLNR-45065-16-P	16	C6	45	65	600	600	-6°	-6°	
C8-DCLNR-55080-16-P	16	C8	55	80	700	700	-5,5°	-6,4°	
C4-DCLNL-27050-12-P	12	C4	27	50	500	500	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
C5-DCLNL-35060-12-P	12	C5	35	60	600	600	-6°	-6°	
C6-DCLNL-45065-12-P	12	C6	45	65	600	600	-6°	-6°	
C8-DCLNL-55080-12-P	12	C8	55	80	700	700	-6°	-6°	
C5-DCLNL-35060-16-P	16	C5	35	60	600	600	-5,5°	-6,4°	CN .. 1606 ..
C6-DCLNL-45065-16-P	16	C6	45	65	600	600	-6°	-6°	
C8-DCLNL-55080-16-P	16	C8	55	80	700	700	-5,5°	-6,4°	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: CN .. 120408 / CN .. 160612 | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	Typ d ₁	CN .. 1204 .. C4-C8	CN .. 1606 .. C5-C8
	Podkładka	AP301-CN12	AP302-CN16
	Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Łapa mocująca	PK255	PK267
	Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Sprężyna dociskowa	FS2188	FS2298
	Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)	
	Klucz kątowy		FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

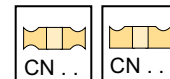
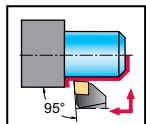
	Typ	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
	(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej	PK255-SET	PK267-SET

Oprawka tokarska – mocowanie za pomocą dźwigni

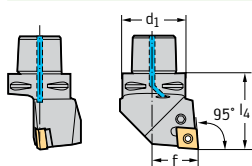
C...-PCLN

Walter Turn

– Walter Capto™



Narzędzie



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Typ
C3-PCLNR-22040-12	12	C3	22	40	60	116	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
C4-PCLNR-27050-12	12	C4	27	50	60	140	-6°	-6°	
C5-PCLNR-35060-12	12	C5	35	60	65	165	-6°	-6°	
C6-PCLNR-45065-12	12	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C8-PCLNR-55080-12	12	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	
C4-PCLNR-27050-16	16	C4	27	50	80	140	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
C5-PCLNR-35060-16	16	C5	35	60	80	165	-6°	-6°	
C6-PCLNR-45065-16	16	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C8-PCLNR-55080-16	16	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	
C6-PCLNR-45065-19	19	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	CN .. 1906 ..
C8-PCLNR-55080-19	19	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	
C8-PCLNR-55080-25	25	C8	55	80	150	250	-6°	-6°	CN .. 2509 ..
C3-PCLNL-22040-12	12	C3	22	40	60	116	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
C4-PCLNL-27050-12	12	C4	27	50	60	140	-6°	-6°	
C5-PCLNL-35060-12	12	C5	35	60	65	165	-6°	-6°	
C6-PCLNL-45065-12	12	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C8-PCLNL-55080-12	12	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	
C4-PCLNL-27050-16	16	C4	27	50	80	140	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
C5-PCLNL-35060-16	16	C5	35	60	80	165	-6°	-6°	
C6-PCLNL-45065-16	16	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C8-PCLNL-55080-16	16	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	
C6-PCLNL-45065-19	19	C6	45	65	1	190	-6°	-6°	CN .. 1906 ..
C8-PCLNL-55080-19	19	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	
C8-PCLNL-55080-25	25	C8	55	80	150	250	-6°	-6°	CN .. 2509 ..

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: CN .. 120408 / CN .. 160612 / CN .. 190612 / CN .. 250924 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ d ₁	CN .. 1204 .. C3-C4	CN .. 1204 .. C5-C6	CN .. 1204 .. C8	CN .. 1606 .. C4	CN .. 1606 .. C5-C6	CN .. 1606 .. C8	CN .. 1906 .. C6	CN .. 1906 .. C8	CN .. 2509 .. C8	
	Podkładka	AP134-CN1216	AP134-CN1216	AP134-CN1216	AP135-CN1624	AP135-CN1624	AP135-CN1624	AP136-CN1924	AP136-CN1924	AP192-CN2524
	Dźwignia	KN102	KN102	KN102	KN104	KN104	KN104	KN106	KN106	KN107
	Śruba mocująca Moment dokręcający	FS352 (SW 3) 5 Nm	FS352 (SW 3) 5 Nm	FS352 (SW 3) 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm	FS356 (SW 4) 10 Nm	FS356 (SW 4) 10 Nm	FS357 (SW 5) 14 Nm
	Kolek sprężynujący	RS102	RS102	RS102	RS103	RS103	RS103	RS104	RS104	RS105
	Trzpień montażowy	MD101	MD101	MD101	MD102	MD102	MD102	MD102	MD102	MD103
	Dysza do chłodziwa smarującego	FS1477	FS1476	FS1479	FS1477	FS1476	FS1479	FS1476	FS1479	FS1479
	Klucz kątowy	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW 5)

Wyposażenie

Typ	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..	CN .. 1906 ..	CN .. 2509 ..
	Podkładka	AP134-CN1208	AP135-CN1616	AP136-CN1912

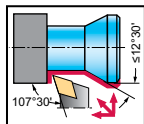
Oprawka tokarska – mocowanie za pomocą łapy

C...-DDHN...-P

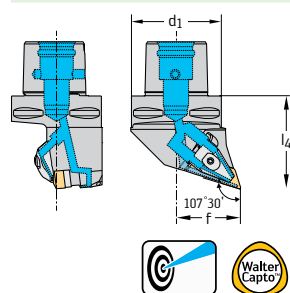
mm

Walter Turn

- Chłodzenie precyzyjne
- Walter Capto™



Narzędzie



Oznaczenie		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Typ	
C6-DDHNR-45065-15-P		15	C6	45	65	500	700	-6°	7°	DN .. 1506 ..
C6-DDHNL-45065-15-P		15	C6	45	65	500	700	-6°	-7°	DN .. 1506 ..

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: DN .. 150608 | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	Typ d_1	DN .. 1506 .. C6
	Podkładka	AP304-DN15
	Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Łapa mocująca	PK256
	Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Sprężyna dociskowa	FS2188
	Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)

Wyposażenie

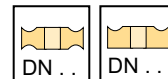
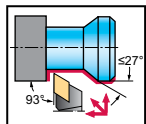
	Typ	DN .. 1506 ..
	(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej	PK256-SET
	Podkładka do DN .. 1504..	AP304-DN1504

Oprawka tokarska – mocowanie za pomocą łapy

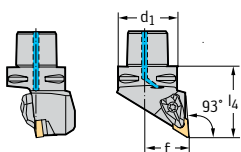
C...-DDJN

Walter Turn

– Walter Capto™



Narzędzie



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Typ	
C4-DDJNR-27050-11		11	C4	27	50	60	140	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
C5-DDJNR-35060-11		11	C5	35	60	65	165	-6°	-7°	
C6-DDJNR-45065-11		11	C6	45	65	81	190	-6°	-7°	
C4-DDJNR-27055-15		15	C4	27	55	110	145	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
C5-DDJNR-35060-15		15	C5	35	60	110	165	-6°	-7°	
C6-DDJNR-45065-15		15	C6	45	65	110	190	-6°	-7°	
C8-DDJNR-55080-15		15	C8	55	80	110	250	-6°	-7°	
C4-DDJNL-27050-11		11	C4	27	50	60	140	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
C5-DDJNL-35060-11		11	C5	35	60	65	165	-6°	-7°	
C6-DDJNL-45065-11		11	C6	45	65	81	190	-6°	-7°	
C4-DDJNL-27055-15		15	C4	27	55	110	145	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
C5-DDJNL-35060-15		15	C5	35	60	110	165	-6°	-7°	
C6-DDJNL-45065-15		15	C6	45	65	110	190	-6°	-7°	
C8-DDJNL-55080-15		15	C8	55	80	110	250	-6°	-7°	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: DN .. 110408 / DN .. 150608 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ d ₁	DN .. 1104 .. C4	DN .. 1104 .. C5-C6	DN .. 1506 .. C4	DN .. 1506 .. C5	DN .. 1506 .. C6	DN .. 1506 .. C8
	Podkładka	AP305-DN11	AP305-DN11	AP304-DN15	AP304-DN15	AP304-DN15
	Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Łapa mocująca	PK240	PK240	PK241	PK241	PK241
	Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Sprężyna dociskowa	FS1469	FS1469	FS1470	FS1470	FS1470
	Kolek	RS116	RS116	RS117	RS117	RS117
	Dysza do chłodziwa smarującego	FS1477	FS1476	FS1477	FS1475	FS1476
	Kluczyk imbusowy	FS1466 (T9IP)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Wyposażenie

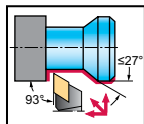
Typ	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej	PK240-SET	PK241-SET
Płyta bez otworu Zestaw łapy mocującej HM		PK245-SET
Płyta bez otworu Zestaw łapy mocującej HM		PK254-SET
Podkładka do DN .. 1504..		AP304-DN1504
Podkładka do DN .. 1507 ..		AP412-DN1507

Oprawka tokarska – mocowanie za pomocą łapy

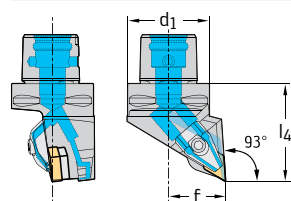
C...-DDJN...-P

Walter Turn

- Chłodzenie precyzyjne
- Walter Capto™



Narzędzie



Oznaczenie		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Typ	
C4-DDJNR-27055-11-P		11	C4	27	55	500	500	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
C4-DDJNR-27055-15-P		15	C4	27	55	500	500	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
C5-DDJNR-35060-15-P		15	C5	35	60	500	600	-6°	-7°	
C6-DDJNR-45065-15-P		15	C6	45	65	500	600	-6°	-7°	
C8-DDJNR-55080-15-P		15	C8	55	80	1.100	700	-6°	-7°	
C4-DDJNL-27055-11-P		11	C4	27	55	500	500	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
C4-DDJNL-27055-15-P		15	C4	27	55	500	500	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
C5-DDJNL-35060-15-P		15	C5	35	60	500	600	-6°	-7°	
C6-DDJNL-45065-15-P		15	C6	45	65	500	600	-6°	-7°	
C8-DDJNL-55080-15-P		15	C8	55	80	1.100	700	-6°	-7°	

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: DN .. 110408 / DN .. 150608 | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	Typ d ₁	DN .. 1104 .. C4	DN .. 1506 .. C4-C8
	Podkładka	AP305-DN11	AP304-DN15
	Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Łapa mocująca	PK255	PK256
	Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Sprężyna dociskowa	FS2188	FS2188
	Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Wyposażenie

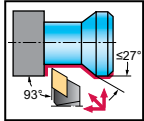
	Typ	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
	(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej	PK255-SET	PK256-SET
	Podkładka do DN .. 1504..		AP304-DN1504

Oprawka tokarska – mocowanie za pomocą dźwigni

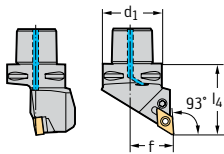
C...-PDJN

Walter Turn

– Walter Capto™



Narzędzie



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Typ	
C3-PDJNR-22045-11		11	C3	22	45	80	116	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
C4-PDJNR-27050-11		11	C4	27	50	80	140	-6°	-7°	
C5-PDJNR-35060-11		11	C5	35	60	80	165	-6°	-7°	
C4-PDJNR-27050-15		15	C4	27	50	80	140	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
C5-PDJNR-35060-15		15	C5	35	60	80	165	-6°	-7°	
C6-PDJNR-45065-15		15	C6	45	65	80	190	-6°	-7°	
C3-PDJNL-22045-11		11	C3	22	45	80	116	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
C4-PDJNL-27050-11		11	C4	27	50	80	140	-6°	-7°	
C5-PDJNL-35060-11		11	C5	35	60	80	165	-6°	-7°	
C4-PDJNL-27050-15		15	C4	27	50	80	140	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
C5-PDJNL-35060-15		15	C5	35	60	80	165	-6°	-7°	
C6-PDJNL-45065-15		15	C6	45	65	80	190	-6°	-7°	

Szkiełki wymiarowe przedstawia wersję prawą. | Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: DN .. 110408 / DN .. 150608 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ d ₁	DN .. 1104 .. C3-C4	DN .. 1104 .. C5	DN .. 1506 .. C4	DN .. 1506 .. C5-C6	
	Podkładka	AP171-DN1112	AP171-DN1112	AP145-DN1516	AP145-DN1516
	Dźwignia	KN119	KN119	KN103	KN103
	Śruba mocująca Moment dokręcający	FS351 (SW 2,5) 2 Nm	FS351 (SW 2,5) 2 Nm	FS355 (SW 3) 5 Nm	FS355 (SW 3) 5 Nm
	Kolek sprężynujący	RS101	RS101	RS102	RS102
	Trzpień montażowy	MD101	MD101	MD101	MD101
	Dysza do chłodziwa smarującego	FS1477	FS1476	FS1477	FS1476
	Klucz kątowy	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)

Wyposażenie

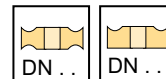
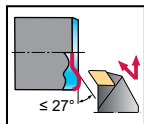
Typ	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..	
	Podkładka	AP171-DN1108	AP145-DN1508
	Podkładka do DN .. 1504..		AP357-DN1508
	Podkładka do DN .. 1504..		AP357-DN1516

Oprawka tokarska – mocowanie za pomocą łapy

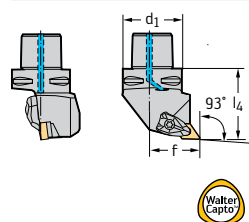
C...-DDUN

Walter Turn

– Walter Capto™



Narzędzie



Oznaczenie		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Typ	
C4-DDUNR-27050-15		15	C4	27	50	110	140	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
C5-DDUNR-35060-15		15	C5	35	60	110	165	-6°	-7°	
C6-DDUNR-45065-15		15	C6	45	65	110	190	-6°	-7°	
C8-DDUNR-55080-15		15	C8	55	80	110	250	-6°	-7°	
C4-DDUNL-27050-15		15	C4	27	50	110	140	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
C5-DDUNL-35060-15		15	C5	35	60	110	165	-6°	-7°	
C6-DDUNL-45065-15		15	C6	45	65	110	190	-6°	-7°	
C8-DDUNL-55080-15		15	C8	55	80	110	250	-6°	-7°	

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej DN .. 150608 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ d ₁	DN .. 1506 .. C4	DN .. 1506 .. C5-C6	DN .. 1506 .. C8	
	Podkładka	AP304-DN15	AP304-DN15	AP304-DN15
	Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Łapa mocująca	PK241	PK241	PK241
	Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Sprężyna dociskowa	FS1471	FS1471	FS1471
	Kolek	RS117	RS117	RS117
	Dysza do chłodziwa smarującego	FS1477	FS1476	FS1479
	Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Wyposażenie

Typ	DN .. 1506 ..
(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej	PK241-SET
Płyta bez otworu Zestaw łapy mocującej HM	PK245-SET
Płyta bez otworu Zestaw łapy mocującej HM	PK254-SET
Podkładka do DN .. 1504..	AP304-DN1504
Podkładka do DN .. 1507 ..	AP412-DN1507

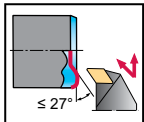
Oprawka tokarska – mocowanie za pomocą łapy

C...-DDUN...-P

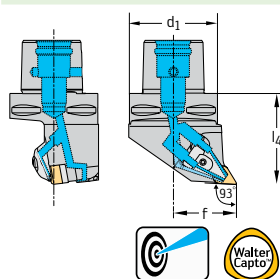
mm

Walter Turn

- Chłodzenie precyzyjne
- Walter Capto™



Narzędzie



Oznaczenie		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Typ	
C6-DDUNR-45065-15-P		15	C6	45	65	500	600	-6,5°	-6°	DN .. 1506 ..
C6-DDUNL-45065-15-P		15	C6	45	65	500	600	-6,5°	-6°	DN .. 1506 ..

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: DN .. 150608 | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	Typ d_1	DN .. 1506 .. C6
	Podkładka	AP304-DN15
	Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Łapa mocująca	PK256
	Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Sprężyna dociskowa	FS2188
	Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)

Wyposażenie

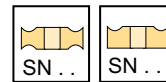
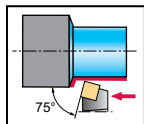
	Typ	DN .. 1506 ..
	(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej	PK256-SET
	Podkładka do DN .. 1504..	AP304-DN1504

Oprawka tokarska – mocowanie za pomocą łapy

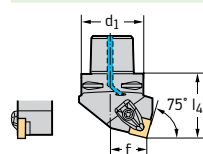
C...-DSRN

Walter Turn

– Walter Capto™



Narzędzie



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623






Oznaczenie		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Typ
C4-DSRNR-22050-12	12	C4	22	50		140	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
C5-DSRNR-27060-12	12	C5	27	60		165	-6°	-6°	
C6-DSRNR-35065-12	12	C6	35	65		190	-6°	-6°	
C5-DSRNR-27060-15	15	C5	27	60		165	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
C6-DSRNR-35065-15	15	C6	35	65		190	-6°	-6°	
C6-DSRNR-35065-19	19	C6	35	65		190	-6°	-6°	SN .. 1906 ..
C8-DSRNR-45080-19	19	C8	45	80		250	-6°	-6°	
C8-DSRNR-45080-25	25	C8	45	80		250	-6°	-6°	SN .. 2507 ..
C4-DSRNL-22050-12	12	C4	22	50		140	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
C5-DSRNL-27060-12	12	C5	27	60		165	-6°	-6°	
C6-DSRNL-35065-12	12	C6	35	65		190	-6°	-6°	
C5-DSRNL-27060-15	15	C5	27	60		165	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
C6-DSRNL-35065-15	15	C6	35	65		190	-6°	-6°	
C6-DSRNL-35065-19	19	C6	35	65		190	-6°	-6°	SN .. 1906 ..
C8-DSRNL-45080-19	19	C8	45	80		250	-6°	-6°	
C8-DSRNL-45080-25	25	C8	45	80		250	-6°	-6°	SN .. 2507 ..

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: SN .. 120408 / SN .. 150612 / SN .. 190612 / SN .. 250724 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ d ₁	SN .. 1204 .. C4-C6	SN .. 1506 .. C5-C6	SN .. 1906 .. C6-C8	SN .. 2507 .. C8	
	Podkładka	AP308-SN12	AP309-SN15	AP310-SN19	AP351-SN25
	Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1589 (T25IP) 9,5 Nm
	Łapa mocująca	PK241	PK242	PK243	PK301
	Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1591 (T25IP) 9,5 Nm
	Sprężyna dociskowa	FS1470	FS1471	FS1471	FS1471
	Kołek	RS117	RS117	RS117	RS117
	Dysza do chłodziwa smarującego	FS1475	FS1475	FS1475	FS1475
	Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)			
	Klucz kątowy		FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)	FS1592 (T25IP)

Wyposażenie

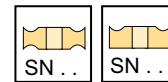
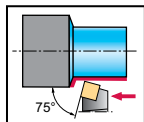
	Typ	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..	SN .. 1906 ..	SN .. 2507 ..
	(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET	PK301-SET
	Płytk z otworem Zestaw łapy mocującej HM	PK245-SET	PK246-SET		
	Płytk z otworem Zestaw łapy mocującej HM	PK254-SET			
	Podkładka do SN .. 1207 ..	AP413-SN1207			
	Podkładka do SN .. 2509 ..				AP351-SN2509

Oprawka tokarska – mocowanie za pomocą dźwigni

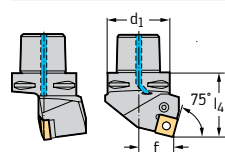
C...-PSRN

Walter Turn

– Walter Capto™



Narzędzie



Oznaczenie		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Typ
C6-PSRNR-35065-19		19	C6	35	65		-6°	-6°	SN .. 1906 ..
C8-PSRNR-45080-19		19	C8	45	80		-6°	-6°	
C8-PSRNR-45080-25		25	C8	45	80		-6°	-6°	SN .. 2507 ..
C6-PSRNL-35065-19		19	C6	35	65		-6°	-6°	SN .. 1906 ..
C8-PSRNL-45080-19		19	C8	45	80		-6°	-6°	
C8-PSRNL-45080-25		25	C8	45	80		-6°	-6°	SN .. 2507 ..

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: SN .. 190612 / SN .. 250724 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ d ₁	SN .. 1906 .. C6	SN .. 1906 .. C8	SN .. 2507 .. C8	
	Podkładka	AP143-SN1924	AP143-SN1924	AP144-SN2524
	Dźwignia	KN106	KN106	KN107
	Śruba mocująca Moment dokręcający	FS356 (SW 4) 10 Nm	FS356 (SW 4) 10 Nm	FS357 (SW 5) 14 Nm
	Kolek sprężynujący	RS104	RS104	RS105
	Trzpień montażowy	MD102	MD102	MD103
	Klucz kątowy	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW 5)
	Dysza do chłodziwa smarującego	FS1476	FS1479	FS1479

Wyposażenie

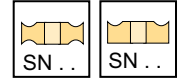
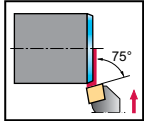
Typ	SN .. 1906 ..	SN .. 2507 ..	
	Podkładka	AP143-SN1912	AP191-SN250924

Oprawka tokarska – mocowanie za pomocą łapy

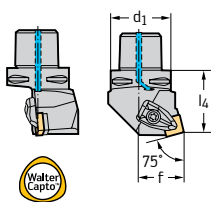
C...-DSKN

Walter Turn

– Walter Capto™



Narzędzie



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Typ
C4-DSKNR-27050-12	12	C4	27	50	110		-6°	-6°	SN .. 1204 ..
C5-DSKNR-35060-12	12	C5	35	60	110		-6°	-6°	
C6-DSKNR-45065-12	12	C6	45	65	110		-6°	-6°	
C6-DSKNR-45065-19	19	C6	45	65	125		-6°	-6°	SN .. 1906 ..
C8-DSKNR-55080-19	19	C8	55	80	125		-6°	-6°	
C4-DSKNL-27050-12	12	C4	27	50	110		-6°	-6°	SN .. 1204 ..
C5-DSKNL-35060-12	12	C5	35	60	110		-6°	-6°	
C6-DSKNL-45065-12	12	C6	45	65	110		-6°	-6°	
C6-DSKNL-45065-19	19	C6	45	65	125		-6°	-6°	SN .. 1906 ..
C8-DSKNL-55080-19	19	C8	55	80	125		-6°	-6°	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: SN .. 120408 / SN .. 190612 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ d ₁	SN .. 1204 .. C4	SN .. 1204 .. C5-C6	SN .. 1906 .. C6	SN .. 1906 .. C8
Podkładka	AP308-SN12	AP308-SN12	AP310-SN19	AP310-SN19
Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
Łapa mocująca	PK241	PK241	PK243	PK243
Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
Sprężyna dociskowa	FS1470	FS1470	FS1471	FS1471
Kołek	RS117	RS117	RS117	RS117
Dysza do chłodziwa smarującego	FS1477	FS1476	FS1476	FS1479
Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)		
Klucz kątowy			FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

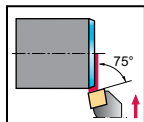
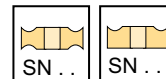
Typ	SN .. 1204 ..	SN .. 1906 ..
(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej	PK241-SET	PK243-SET
Płyta bez otworu Zestaw łapy mocującej HM	PK245-SET	
Płyta bez otworu Zestaw łapy mocującej HM	PK254-SET	
Podkładka do SN .. 1207 ..	AP413-SN1207	

Oprawka tokarska – mocowanie za pomocą dźwigni

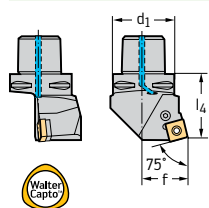
C...-PSKN

Walter Turn

– Walter Capto™



Narzędzie



Oznaczenie		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Typ
C6-PSKNR-45065-15	15	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
C6-PSKNR-45065-19	19	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	SN .. 1906 ..
C8-PSKNR-55080-19	19	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	
C6-PSKNL-45065-15	15	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
C6-PSKNL-45065-19	19	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	SN .. 1906 ..
C8-PSKNL-55080-19	19	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: SN .. 150612 / SN .. 190612 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ	Typ	SN .. 1506 ..	SN .. 1906 ..	SN .. 1906 ..
d ₁		C6	C6	C8
	Podkładka	AP142-SN1524	AP143-SN1924	AP143-SN1924
	Dźwignia	KN104	KN106	KN106
	Śruba mocująca Moment dokręcający	FS354 (SW 3) 5 Nm	FS356 (SW 4) 10 Nm	FS356 (SW 4) 10 Nm
	Kołek sprężynujący	RS103	RS104	RS104
	Trzpień montażowy	MD102	MD102	MD102
	Dysza do chłodziwa smarującego	FS1476	FS1476	FS1479
	Klucz kątowy	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)

Wyposażenie

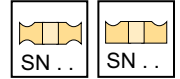
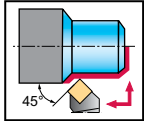
Typ	Typ	SN .. 1506 ..	SN .. 1906 ..
	Podkładka	AP142-SN1516	AP143-SN1912

Oprawka tokarska – mocowanie za pomocą łapy

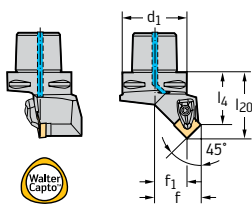
C...-DSSN

Walter Turn

– Walter Capto™



Narzędzie



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie		d ₁	f mm	f ₁ mm	l ₄ mm	l ₂₀ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Typ	
C4-DSSNR-27042-12		12	C4	27	19	42	50	110	140	-8°	0°	SN .. 1204 ..
C5-DSSNR-35052-12		12	C5	35	27	52	60	110	165	-8°	0°	
C6-DSSNR-45056-12		12	C6	45	37	56	64	110	190	-8°	0°	
C4-DSSNR-27045-15		15	C4	27	17	45	55	125	145	-8°	0°	SN .. 1506 ..
C5-DSSNR-35050-15		15	C5	35	25	50	60	125	165	-8°	0°	
C6-DSSNR-45054-15		15	C6	45	35	54	60	125	190	-8°	0°	
C6-DSSNR-45052-19		19	C6	45	33	52	64	125	190	-8°	0°	SN .. 1906 ..
C4-DSSNL-27042-12		12	C4	27	19	42	50	110	140	-8°	0°	SN .. 1204 ..
C5-DSSNL-35052-12		12	C5	35	27	52	60	110	165	-8°	0°	
C6-DSSNL-45056-12		12	C6	45	37	56	64	110	190	-8°	0°	
C4-DSSNL-27045-15		15	C4	27	17	45	55	125	145	-8°	0°	SN .. 1506 ..
C5-DSSNL-35050-15		15	C5	35	25	50	60	125	165	-8°	0°	
C6-DSSNL-45054-15		15	C6	45	35	54	60	125	190	-8°	0°	
C6-DSSNL-45052-19		19	C6	45	33	52	64	125	190	-8°	0°	SN .. 1906 ..

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: SN .. 120408 / SN .. 150612 / SN .. 190612 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ d ₁	SN .. 1204 .. C4	SN .. 1204 .. C5	SN .. 1204 .. C6	SN .. 1506 .. C4	SN .. 1506 .. C5	SN .. 1506 .. C6	SN .. 1906 .. C6
	Podkładka	AP308-SN12	AP308-SN12	AP308-SN12	AP309-SN15	AP309-SN15	AP310-SN19
	Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Łapa mocująca	PK241	PK241	PK241	PK242	PK242	PK243
	Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Sprężyna dociskowa	FS1470	FS1470	FS1470	FS1471	FS1471	FS1471
	Kotek	RS117	RS117	RS117	RS117	RS117	RS117
	Dysza do chłodziwa smarującego	FS1477	FS1476	FS1475	FS1477	FS1476	FS1476
	Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)			
	Klucz kątowy				FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

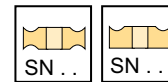
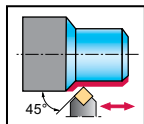
Typ	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..	SN .. 1906 ..
(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET
Płytką z otworem Zestaw łapy mocującej HM	PK245-SET	PK246-SET	
Płytką z otworem Zestaw łapy mocującej HM	PK254-SET		
Podkładka do SN .. 1207 ..	AP413-SN1207		

Oprawka tokarska – mocowanie za pomocą łapy

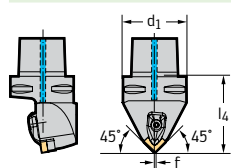
C...-DSDN

Walter Turn

– Walter Capto™



Narzędzie



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Typ
C4-DSDNN-00050-12	12	C4	0	50		140	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
C5-DSDNN-00060-12	12	C5	0	60		165	-6°	-6°	
C6-DSDNN-00065-12	12	C6	0	65		190	-6°	-6°	
C6-DSDNN-00070-19	19	C6	1	70		195	-6°	-6°	SN .. 1906 ..
C8-DSDNN-00080-25	25	C8	1	80		250	-6°	-6°	SN .. 2507 ..

Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: SN .. 120408 / SN .. 190612 / SN .. 250724 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ d_1	SN .. 1204 .. C4	SN .. 1204 .. C5-C6	SN .. 1906 .. C6	SN .. 2507 .. C8	
	Podkładka	AP308-SN12	AP308-SN12	AP310-SN19	AP351-SN25
	Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1589 (T25IP) 9,5 Nm
	Łapa mocująca	PK241	PK241	PK243	PK301
	Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1591 (T25IP) 9,5 Nm
	Sprężyna dociskowa	FS1470	FS1470	FS1471	FS1471
	Kolek	RS117	RS117	RS117	RS117
	Dysza do chłodziwa smarującego	FS1477	FS1475	FS1475	FS1475
	Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)		
	Klucz kątowy			FS1464 (T20IP)	FS1592 (T25IP)

Wyposażenie

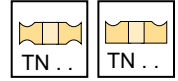
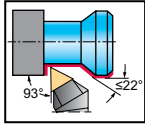
Typ	SN .. 1204 ..	SN .. 1906 ..	SN .. 2507 ..
 (elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej	PK241-SET	PK243-SET	PK301-SET
 Płyta bez otworu Zestaw łapy mocującej HM	PK245-SET		
 Płyta bez otworu Zestaw łapy mocującej HM	PK254-SET		
 Podkładka do SN .. 1207 ..	AP413-SN1207		
 Podkładka do SN .. 2509 ..			AP351-SN2509

Oprawka tokarska – mocowanie za pomocą klina

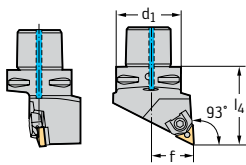
C...-MTJN

Walter Turn

– Walter Capto™



Narzędzie



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Typ
C4-MTJNR-27050-16		16	C4	27	50		-6°	-6°	TN .. 1604 ..
C5-MTJNR-35060-16		16	C5	35	60		-6°	-6°	
C4-MTJNR-27050-22		22	C4	27	50		-6°	-6°	TN .. 2204 ..
C5-MTJNR-35060-22		22	C5	35	60		-6°	-6°	
C6-MTJNR-45065-22		22	C6	45	65		-6°	-6°	
C4-MTJNL-27050-16		16	C4	27	50		-6°	-6°	TN .. 1604 ..
C5-MTJNL-35060-16		16	C5	35	60		-6°	-6°	
C4-MTJNL-27050-22		22	C4	27	50		-6°	-6°	TN .. 2204 ..
C5-MTJNL-35060-22		22	C5	35	60		-6°	-6°	
C6-MTJNL-45065-22		22	C6	45	65		-6°	-6°	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: TN .. 160408 / TN .. 220408 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ d ₁	TN .. 1604 .. C4	TN .. 1604 .. C5	TN .. 2204 .. C4	TN .. 2204 .. C5-C6	
	Podkładka	AP147	AP147	AP148	AP148
	Kolek	RS106	RS106	RS107	RS107
	Zestaw klinów mocujących	FK303	FK303	FK304	FK304
	Klucz kątowy			ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)
	Klucz kątowy	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)		
	Dysza do chłodziwa smarującego		FS1476	FS1477	FS1476
	Śruba mocująca Moment dokręcający	FS358 (SW 3) 5 Nm	FS358 (SW 3) 5 Nm	FS358 (SW 3) 5 Nm	FS358 (SW 3) 5 Nm
	Dysza do chłodziwa smarującego	FS1018			

Wyposażenie

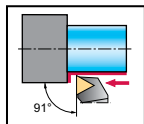
Typ	TN .. 1604 ..	TN .. 2204 ..
	Podkładka	AP149

Oprawka tokarska – mocowanie za pomocą łapy

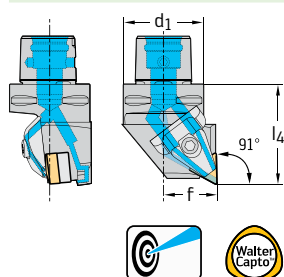
C...-DTGN...-P

Walter Turn

- Chłodzenie precyzyjne
- Walter Capto™



Narzędzie



Oznaczenie		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Typ
C4-DTGNR-27050-16-P	16	C4	27	50	600	1.400	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
C4-DTGNL-27050-16-P	16	C4	27	50	600	1.400	-6°	-6°	TN .. 1604 ..

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: TN .. 160408 | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	Typ d ₁	TN .. 1604 .. C4
	Podkładka	AP321-TN16
	Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm
	Łapa mocująca	PK255
	Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Sprężyna dociskowa	FS2188
	Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)

Wyposażenie

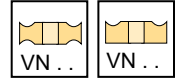
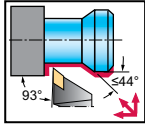
	Typ	TN .. 1604 ..
	(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej	PK255-SET

Oprawka tokarska – mocowanie za pomocą łapy

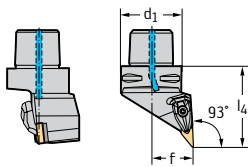
C...-DVJN

Walter Turn

– Walter Capto™



Narzędzie



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Typ
C4-DVJNR-27062-16	16	C4	27	62	60	152	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
C5-DVJNR-35065-16	16	C5	35	65	65	170	-4°	-13°	
C6-DVJNR-45065-16	16	C6	45	65	81	190	-4°	-13°	
C8-DVJNR-55080-16	16	C8	55	80	100	250	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
C4-DVJNL-27062-16	16	C4	27	62	60	152	-4°	-13°	
C5-DVJNL-35065-16	16	C5	35	65	65	170	-4°	-13°	
C6-DVJNL-45065-16	16	C6	45	65	81	190	-4°	-13°	
C8-DVJNL-55080-16	16	C8	55	80	100	250	-4°	-13°	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: VN .. 160408 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ d ₁	VN .. 1604 .. C4	VN .. 1604 .. C5-C6	VN .. 1604 .. C8
Podkładka	AP312-VN16	AP312-VN16	AP312-VN16
Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1467 (T15IP) 3 Nm	FS1467 (T15IP) 3 Nm	FS1467 (T15IP) 3 Nm
Łapa mocująca	PK244	PK244	PK244
Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
Sprężyna dociskowa	FS1470	FS1470	FS1470
Kołek	RS117	RS117	RS117
Dysza do chłodziwa smarującego	FS1477	FS1476	FS1479
Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Wyposażenie

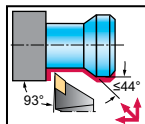
Typ	VN .. 1604 ..
(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej	PK244-SET

Oprawka tokarska - mocowanie za pomocą łapy

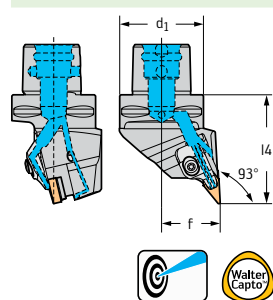
C...-DVJN...-P

Walter Turn

- Chłodzenie precyzyjne
- Walter Capto™



Narzędzie



Oznaczenie		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Typ	
C4-DVJNR-27062-16-P		16	C4	27	62	500	125	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
C5-DVJNR-35065-16-P		16	C5	35	65	600	150	-4°	-13°	
C6-DVJNR-45065-16-P		16	C6	45	65	700	150	-4°	-13°	
C4-DVJNL-27062-16-P		16	C4	27	62	500	125	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
C5-DVJNL-35065-16-P		16	C5	35	65	600	150	-4°	-13°	
C6-DVJNL-45065-16-P		16	C6	45	65	700	150	-4°	-13°	

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: VN .. 160408 | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	Typ d ₁	VN .. 1604 .. C4-C6
	Podkładka	AP312-VN16
	Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1467 (T15IP) 3 Nm
	Łapa mocująca, prawa	PK261R
	Łapa mocująca, lewa	PK261L
	Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Sprężyna dociskowa	FS2188
	Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)

Wyposażenie

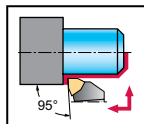
	Typ	VN .. 1604 ..
	Zestaw łapy mocującej, prawy	PK261R-SET
	Zestaw łapy mocującej, lewy	PK261L-SET

Oprawka tokarska – mocowanie za pomocą łapy

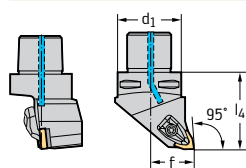
C...-DWLN

Walter Turn

– Walter Capto™



Narzędzie



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Typ
C4-DWLN-27050-06	6	C4	27	50	60	140	-6°	-6°	WN .. 0604 ..
C4-DWLN-27050-08	8	C4	27	50	110	140	-6°	-6°	WN .. 0804 ..
C5-DWLN-35060-08	8	C5	35	60	110	165	-6°	-6°	WN .. 1006 ..
C6-DWLN-45065-08	8	C6	45	65	110	190	-6°	-6°	
C5-DWLN-35060-10	10	C5	35	60	115	170	-6°	-6°	WN .. 1006 ..
C6-DWLN-45065-10	10	C6	45	65	115	195	-6°	-6°	
C4-DWLN-27050-06	6	C4	27	50	60	140	-6°	-6°	WN .. 0604 ..
C4-DWLN-27050-08	8	C4	27	50	110	140	-6°	-6°	WN .. 0804 ..
C5-DWLN-35060-08	8	C5	35	60	110	165	-6°	-6°	WN .. 1006 ..
C6-DWLN-45065-08	8	C6	45	65	110	190	-6°	-6°	
C5-DWLN-35060-10	10	C5	35	60	115	170	-6°	-6°	WN .. 1006 ..
C6-DWLN-45065-10	10	C6	45	65	115	195	-6°	-6°	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: WN .. 060408 / WN .. 080408 / WN .. 100612 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ d ₁	WN .. 0604 .. C4	WN .. 0804 .. C4	WN .. 0804 .. C5-C6	WN .. 1006 .. C5-C6	
	Podkładka	AP306-WN06	AP307-WN08	AP307-WN08	AP311-WN10
	Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Łapa mocująca	PK240	PK241	PK241	PK242
	Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Sprężyna dociskowa	FS1469	FS1470	FS1470	FS1471
	Kolek	RS116	RS117	RS117	RS117
	Dysza do chłodziwa smarującego	FS1477	FS1477	FS1475	FS1475
	Kluczyk imbusowy	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	
	Klucz kątowy				FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

Typ	WN .. 0604 ..	WN .. 0804 ..	WN .. 1006 ..
(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej	PK240-SET	PK241-SET	PK242-SET
Płytką z otworem Zestaw łapy mocującej HM		PK245-SET	PK246-SET
Płytką z otworem Zestaw łapy mocującej HM		PK254-SET	

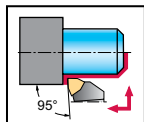
Oprawka tokarska – mocowanie za pomocą łapy

C...-DWLN...-P

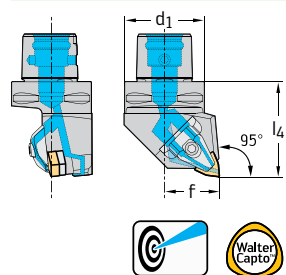
mm

Walter Turn

- Chłodzenie precyzyjne
- Walter Capto™



Narzędzie



Oznaczenie		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Typ
C4-DWLNLR-27050-08-P	8	C4	27	50	500	500	-6°	-6°	WN .. 0804 ..
C5-DWLNLR-35060-08-P	8	C5	35	60	600	600	-6°	-6°	
C6-DWLNLR-45065-08-P	8	C6	45	65	600	600	-6°	-6°	
C4-DWLNLR-27050-08-P	8	C4	27	50	500	500	-6°	-6°	WN .. 0804 ..
C5-DWLNLR-35060-08-P	8	C5	35	60	600	600	-6°	-6°	
C6-DWLNLR-45065-08-P	8	C6	45	65	600	600	-6°	-6°	

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: WN .. 080408 | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ	d ₁	WN .. 0804 .. C4-C6
	Podkładka	AP307-WN08
	Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Łapa mocująca	PK255
	Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Sprężyna dociskowa	FS2188
	Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)

Wyposażenie

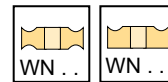
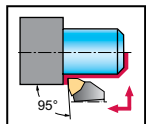
Typ	WN .. 0804 ..	
	(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej	PK255-SET

Oprawka tokarska – mocowanie za pomocą dźwigni

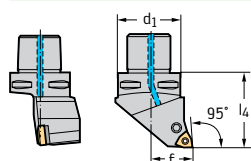
C...-PWLN

Walter Turn

– Walter Capto™



Narzędzie



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Typ
C3-PWLN-22040-06	6	C3	22	40	60	116	-6°	-6°	WN .. 0604 ..
C4-PWLN-27050-06	6	C4	27	50	60	140	-6°	-6°	WN .. 0804 ..
C4-PWLN-27050-08	8	C4	27	50	60	140	-6°	-6°	
C5-PWLN-35060-08	8	C5	35	60	65	165	-6°	-6°	WN .. 1006 ..
C6-PWLN-45065-08	8	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C5-PWLN-35060-10	10	C5	35	60	80	165	-6°	-6°	WN .. 1006 ..
C6-PWLN-45065-10	10	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C3-PWLN-22040-06	6	C3	22	40	60	116	-6°	-6°	WN .. 0604 ..
C4-PWLN-27050-06	6	C4	27	50	60	140	-6°	-6°	WN .. 0804 ..
C4-PWLN-27050-08	8	C4	27	50	60	140	-6°	-6°	
C5-PWLN-35060-08	8	C5	35	60	65	165	-6°	-6°	WN .. 1006 ..
C6-PWLN-45065-08	8	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C5-PWLN-35060-10	10	C5	35	60	80	165	-6°	-6°	WN .. 1006 ..
C6-PWLN-45065-10	10	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: WN .. 060408 / WN .. 080408 / WN .. 100612 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ d ₁	WN .. 0604 .. C3-C4	WN .. 0804 .. C4	WN .. 0804 .. C5-C6	WN .. 1006 .. C5-C6	
	Podkładka	AP172-WN0612	AP170-WN0816	AP170-WN0816	AP174-WN1016
	Dźwignia	KN101	KN102	KN102	KN104
	Śruba mocująca Moment dokręcający	FS351 (SW 2,5) 2 Nm	FS352 (SW 3) 5 Nm	FS352 (SW 3) 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm
	Kolek sprężynujący	RS101	RS102	RS102	RS103
	Trzpień montażowy	MD101	MD101	MD101	MD102
	Dysza do chłodziwa smarującego	FS1477	FS1477	FS1476	FS1476
	Klucz kątowy	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)

Wyposażenie

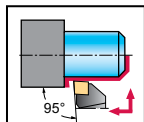
Typ	WN .. 0604 ..-WN .. 1006 ..	WN .. 0804 ..
	Podkładka	AP170-WN0808

Oprawka tokarska – mocowanie za pomocą śruby

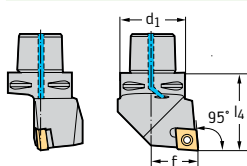
C...-SCLC

Walter Turn

– Walter Capto™



Narzędzie



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Typ
C3-SCLCR-22040-09	9	C3	22	40	130	116	0°	0°	CC .. 09T3 ..
C4-SCLCR-27050-09	9	C4	27	50	130	140	0°	0°	
C5-SCLCR-35060-09	9	C5	35	60	130	165	0°	0°	
C6-SCLCR-45065-09	9	C6	45	65	130	190	0°	0°	
C4-SCLCR-27050-12	12	C4	27	50	125	140	0°	0°	CC .. 1204 ..
C5-SCLCR-35060-12	12	C5	35	60	125	165	0°	0°	
C6-SCLCR-45065-12	12	C6	45	65	125	190	0°	0°	
C3-SCLCL-22040-09	9	C3	22	40	130	116	0°	0°	CC .. 09T3 ..
C4-SCLCL-27050-09	9	C4	27	50	130	140	0°	0°	
C5-SCLCL-35060-09	9	C5	35	60	130	165	0°	0°	
C6-SCLCL-45065-09	9	C6	45	65	130	190	0°	0°	
C4-SCLCL-27050-12	12	C4	27	50	125	140	0°	0°	CC .. 1204 ..
C5-SCLCL-35060-12	12	C5	35	60	125	165	0°	0°	
C6-SCLCL-45065-12	12	C6	45	65	125	190	0°	0°	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: CC .. 09T308 / CC .. 120408 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ d_1	CC .. 09T3 .. C3–C4	CC .. 09T3 .. C5–C6	CC .. 1204 .. C4	CC .. 1204 .. C5–C6	
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2065 (T15IP) 3 Nm	FS2065 (T15IP) 3 Nm
	Podkładka	AP313-CC0908	AP313-CC0908	AP314-CC1212	AP314-CC1212
	Śruba do podkładki	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2069 (SW 4)	FS2069 (SW 4)
	Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)	FS1496 (T15IP)
	Dysza do chłodziwa smarującego	FS1477	FS1476	FS1477	FS1476

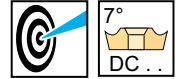
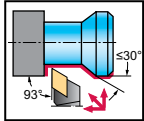
Oprawka tokarska - mocowanie za pomocą łapy

C...-DDJC...-P

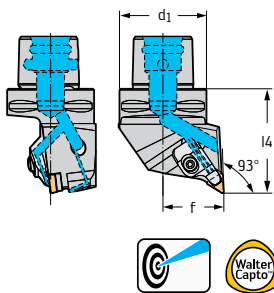
mm

Walter Turn

- Chłodzenie precyzyjne
- Walter Capto™



Narzędzie



Oznaczenie		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Typ
C4-DDJCR-27050-11-P	11	C4	27	50	1.200	250	-3°	-7°	DC .. 11T3 ..
C5-DDJCR-35060-11-P	11	C5	35	60	1.400	300	-3°	-7°	
C4-DDJCL-27050-11-P	11	C4	27	50	1.200	250	-3°	-7°	DC .. 11T3 ..
C5-DDJCL-35060-11-P	11	C5	35	60	1.400	300	-3°	-7°	

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Szkiełkowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: DC .. 11T308 | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	Typ d ₁	DC .. 11T3 .. C4-C5
	Podkładka	AP315-DC1108
	Śruba do podkładki	FS2068 (SW 3,5)
	Łapa mocująca, prawa	PK261R
	Łapa mocująca, lewa	PK261L
	Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Sprężyna dociskowa	FS2188
	Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)

Wyposażenie

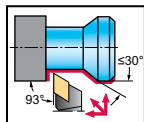
	Typ	DC .. 11T3 ..
	(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej, prawy	PK261R-SET
	(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej, lewy	PK261L-SET

Oprawka tokarska – mocowanie za pomocą śruby

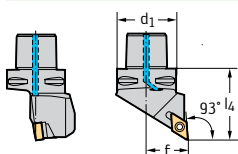
C...-SDJC

Walter Turn

– Walter Capto™



Narzędzie



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Typ
C3-SDJCR-22040-07	7	C3	22	40	70	116	0°	0°	DC .. 0702 ..
C4-SDJCR-27050-07	7	C4	27	50	70	140	0°	0°	
C3-SDJCR-22040-11	11	C3	22	40	140	116	0°	0°	DC .. 11T3 ..
C4-SDJCR-27050-11	11	C4	27	50	140	140	0°	0°	
C5-SDJCR-35060-11	11	C5	35	60	140	190	0°	0°	
C6-SDJCR-45065-11	11	C6	45	65	140	165	0°	0°	
C3-SDJCL-22040-07	7	C3	22	40	70	116	0°	0°	DC .. 0702 ..
C4-SDJCL-27050-07	7	C4	27	50	70	140	0°	0°	
C3-SDJCL-22040-11	11	C3	22	40	140	116	0°	0°	DC .. 11T3 ..
C4-SDJCL-27050-11	11	C4	27	50	140	140	0°	0°	
C5-SDJCL-35060-11	11	C5	35	60	140	165	0°	0°	
C6-SDJCL-45065-11	11	C6	45	65	140	190	0°	0°	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ d ₁	DC .. 0702 .. C3–C4	DC .. 11T3 .. C3–C4	DC .. 11T3 .. C5–C6
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
Podkładka		AP315-DC1108	AP315-DC1108
Śruba do podkładki		FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)
Kluczyk imbusowy	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)
Dysza do chłodziwa smarującego	FS1477	FS1477	FS1476

Wyposażenie

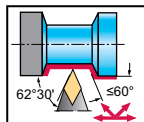
Typ	DC .. 0702 ..	DC .. 11T3 ..
Podkładka		AP329-DC1112

Oprawka tokarska – mocowanie za pomocą śruby

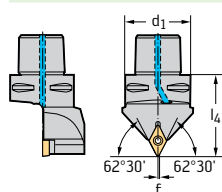
C...-SDNC

Walter Turn

– Walter Capto™



Narzędzie



Oznaczenie		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Typ
C3-SDNCN-00040-11	11	C3	1	40		116	0°	0°	DC .. 11T3 ..
C4-SDNCN-00050-11	11	C4	1	50		140	0°	0°	
C5-SDNCN-00060-11	11	C5	1	60		165	0°	0°	

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: DC .. 11T308 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ d_1	DC .. 11T3 .. C3–C4	DC .. 11T3 .. C5
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
Podkładka	AP315-DC1108	AP315-DC1108
Śruba do podkładki	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)
Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)
Dysza do chłodziwa smarującego	FS1477	FS1476

Wyposażenie

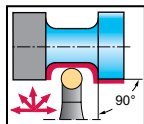
Typ	DC .. 11T3 ..
Podkładka do promienia	AP329-DC1112

Oprawka tokarska – mocowanie za pomocą śruby

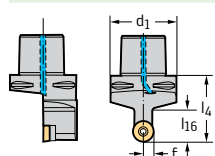
C...-SRDC

Walter Turn

– Walter Capto™



Narzędzie



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Typ
C4-SRDCN-00050-06	6	C4	3	50			0°	0°	RC .. T0602M0 ..
C5-SRDCN-00060-06	6	C5	3	60			0°	0°	
C3-SRDCN-00040-08	8	C3	4	40			0°	0°	RC .. T0803M0 ..
C4-SRDCN-00050-08	8	C4	4	50			0°	0°	
C5-SRDCN-00060-08	8	C5	4	60			0°	0°	RC .. T10T3M0 ..
C4-SRDCN-00050-10	10	C4	5	50			0°	0°	
C5-SRDCN-00060-10	10	C5	5	60			0°	0°	RC .. T1204M0 ..
C6-SRDCN-00065-10	10	C6	5	65			0°	0°	
C4-SRDCN-00050-12	12	C4	6	50			0°	0°	RC .. T1606M0 ..
C5-SRDCN-00060-12	12	C5	6	60			0°	0°	
C6-SRDCN-00065-12	12	C6	6	65			0°	0°	RC .. T1606M0 ..
C5-SRDCN-00060-16	16	C5	8	60			0°	0°	
C6-SRDCN-00065-16	16	C6	8	65			0°	0°	

Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: RC .. 0803M0 / RC .. 0602M0 / RC .. 10T3M0 / RC .. 1204M0 / RC .. 1606M0 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

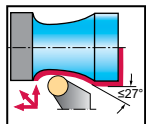
Typ d ₁	RC .. T0602M0 .. C4	RC .. T0602M0 .. C5	RC .. T0803M0 .. C3-C4	RC .. T0803M0 .. C5	RC .. T10T3M0 .. C4	RC .. T10T3M0 .. C5-C6	RC .. T1204M0 .. C4	RC .. T1204M0 .. C5-C6	RC .. T1606M0 .. C5-C6
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2090 (T20IP) 6,4 Nm
Podkładka					AP324- RC10T3	AP324- RC10T3	AP325- RC1204	AP325- RC1204	AP326- RC1606
Śruba do podkładki					FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2091 (SW 5)
Kluczyk imbusowy	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	
Klucz kątowy									FS1464 (T20IP)
Dysza do chłodziwa smarującego	FS1477	FS1476	FS1477	FS1476	FS1477	FS1476	FS1477	FS1476	FS1476

Oprawka tokarska – mocowanie za pomocą śruby

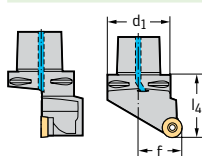
C...-SRSC

Walter Turn

– Walter Capto™



Narzędzie



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Typ
C4-SRSCR-27050-06	6	C4	27	50	160	140	0°	0°	RC . T0602M0 ..
C4-SRSCR-27050-08	8	C4	27	50	110	140	0°	0°	RC . T0803M0 ..
C5-SRSCR-35060-08	8	C5	35	60	110	165	0°	0°	
C4-SRSCR-27050-10	10	C4	27	50	150	140	0°	0°	RC . T10T3M0 ..
C5-SRSCR-35060-10	10	C5	35	60	150	165	0°	0°	
C6-SRSCR-45065-10	10	C6	45	65	150	190	0°	0°	
C4-SRSCR-27050-12	12	C4	27	50	150	140	0°	0°	RC . T1204M0 ..
C5-SRSCR-35060-12	12	C5	35	60	150	165	0°	0°	
C6-SRSCR-45065-12	12	C6	45	65	175	190	0°	0°	
C6-SRSCR-45065-16	16	C6	45	65	175	190	0°	0°	RC . T1606M0 ..
C4-SRSCCL-27050-06	6	C4	27	50	160	140	0°	0°	RC . T0602M0 ..
C4-SRSCCL-27050-08	8	C4	27	50	110	140	0°	0°	RC . T0803M0 ..
C5-SRSCCL-35060-08	8	C5	35	60	110	165	0°	0°	
C4-SRSCCL-27050-10	10	C4	27	50	150	140	0°	0°	RC . T10T3M0 ..
C5-SRSCCL-35060-10	10	C5	35	60	150	165	0°	0°	
C6-SRSCCL-45065-10	10	C6	45	65	150	190	0°	0°	
C4-SRSCCL-27050-12	12	C4	27	50	150	140	0°	0°	RC . T1204M0 ..
C5-SRSCCL-35060-12	12	C5	35	60	150	165	0°	0°	
C6-SRSCCL-45065-12	12	C6	45	65	150	190	0°	0°	
C6-SRSCCL-45065-16	16	C6	45	65	175	190	0°	0°	RC . T1606M0 ..

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: RC .. 0602M0 / RC .. 0803M0 / RC .. 10T3M0 / RC .. 1204M0 / RC .. 1606M0 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

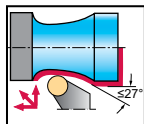
Elementy dodatkowe	Typ d ₁	RC .	RC .	RC .	RC .	RC .	RC .	RC .	RC .
		T0602M0 .. C4	T0803M0 .. C4	T0803M0 .. C5	T10T3M0 .. C4	T10T3M0 .. C5-C6	T1204M0 .. C4	T1204M0 .. C5-C6	T1606M0 .. C6
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2090 (T20IP) 6,4 Nm
	Podkładka				AP324- RC10T3	AP324- RC10T3	AP325- RC1204	AP325- RC1204	AP326- RC1606
	Śruba do podkładki				FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2091 (SW 5)
	Kluczyk imbusowy	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	
	Klucz kątowy								FS1464 (T20IP)
	Dysza do chłodziwa smarującego	FS1477	FS1477	FS1476	FS1477	FS1476	FS1477	FS1476	FS1476

Oprawka tokarska – mocowanie za pomocą dźwigni

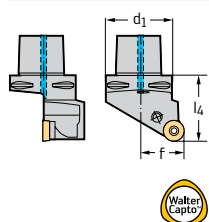
C...-PRSC

Walter Turn

– Walter Capto™



Narzędzie



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Typ
C5-PRSCR-35060-16	16	C5	35	60			0°	0°	RC .. T1605M0 ..
C5-PRSCR-35060-20	20	C5	35	60			0°	0°	RC .. T2006M0 ..
C6-PRSCR-45065-20	20	C6	45	65			0°	0°	
C8-PRSCR-55080-20	20	C8	55	80	150	250	0°	0°	
C6-PRSCR-45065-25	25	C6	45	65	200	190	0°	0°	RC .. T2507M0 ..
C8-PRSCR-55080-25	25	C8	55	80	200	250	0°	0°	
C5-PRSCCL-35060-16	16	C5	35	60			0°	0°	RC .. T1605M0 ..
C5-PRSCCL-35060-20	20	C5	35	60			0°	0°	RC .. T2006M0 ..
C6-PRSCCL-45065-20	20	C6	45	65			0°	0°	
C8-PRSCCL-55080-20	20	C8	55	80	150	250	0°	0°	
C6-PRSCCL-45065-25	25	C6	45	65	200	190	0°	0°	RC .. T2507M0 ..
C8-PRSCCL-55080-25	25	C8	55	80	200	1.250	0°	0°	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: RC .. 1605M0 / RC .. 2006M0 / RC .. 2507M0 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ d ₁	RC .. T1605M0 .. C5	RC .. T2006M0 .. C5-C6	RC .. T2507M0 .. C8	RC .. T2507M0 .. C6	RC .. T2507M0 .. C8	
	Podkładka	AP157	AP158	AP404-RC2006	AP405-RC2507	AP405-RC2507
	Dźwignia	KN111	KN112	KN112	KN113	KN113
	Śruba mocująca Moment dokręcający	FS344 (SW 2,5) 2,5 Nm	FS2156 (SW 3) 5 Nm	FS2156 (SW 3) 5 Nm	FS2145 (SW 4) 10 Nm	FS2145 (SW 4) 10 Nm
	Kolek sprężynujący	RS108	RS103	RS103	RS104	RS104
	Trzpień montażowy	MD102	MD102	MD103	MD102	MD102
	Dysza do chłodziwa smarującego	FS1019	FS1019	FS1479	FS1476	FS1479
	Klucz kątowy	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)

Wyposażenie

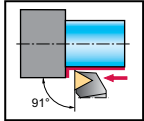
Typ	RC .. T1605M0 ..	RC .. T2006M0 ..-RC .. T2507M0 ..
	Podkładka do RC .. 1606 ..	AP188

Oprawka tokarska – mocowanie za pomocą śruby

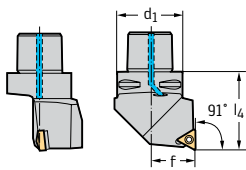
C...-STGC

Walter Turn

– Walter Capto™



Narzędzie



Oznaczenie		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Typ
C4-STGCR-27050-11	11	C4	27	50	90	140	0°	0°	TC .. 1102 ..
C4-STGCR-27050-16	16	C4	27	50	140	140	0°	0°	TC .. 16T3 ..
C5-STGCR-35060-16	16	C5	35	60	140	165	0°	0°	
C4-STGCL-27050-11	11	C4	27	50	90	140	0°	0°	TC .. 1102 ..
C4-STGCL-27050-16	16	C4	27	50	140	140	0°	0°	TC .. 16T3 ..
C5-STGCL-35060-16	16	C5	35	60	140	165	0°	0°	

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: TC .. 110204 / TC .. 16T308 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

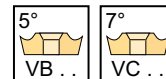
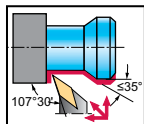
Typ d ₁	TC .. 1102 .. C4	TC .. 16T3 .. C4	TC .. 16T3 .. C5
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
Podkładka		AP317-TC1612	AP317-TC1612
Śruba do podkładki		FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)
Kluczyk imbusowy	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)
Dysza do chłodziwa smarującego	FS1477	FS1477	FS1476

Oprawka tokarska – mocowanie za pomocą śruby

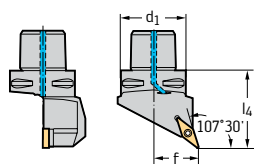
C...-SVHB

Walter Turn

– Walter Capto™



Narzędzie



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Typ
C3-SVHBR-22040-11	11	C3	22	40	55	114	0°	0°	VB .. 1103 ..
C4-SVHBR-27050-11	11	C4	27	50	55	140	0°	0°	
C4-SVHBR-27050-16	16	C4	27	50	95	140	0°	0°	VB .. 1604 ..
C5-SVHBR-35060-16	16	C5	35	60	95	165	0°	0°	
C6-SVHBR-45065-16	16	C6	45	65	95	190	0°	0°	
C3-SVHBL-22040-11	11	C3	22	40	55	114	0°	0°	VB .. 1103 ..
C4-SVHBL-27050-11	11	C4	27	50	55	140	0°	0°	VB .. 1604 ..
C4-SVHBL-27050-16	16	C4	27	50	95	140	0°	0°	
C5-SVHBL-35060-16	16	C5	35	60	95	165	0°	0°	
C6-SVHBL-45065-16	16	C6	45	65	95	190	0°	0°	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: VB .. 110304 / VB .. 160408 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ d_1	VB .. 1103 .. C3–C4	VB .. 1604 .. C4	VB .. 1604 .. C5–C6
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
Podkładka		AP316-VB1608	AP316-VB1608
Śruba do podkładki		FS2068 (SW 3.5)	FS2068 (SW 3.5)
Kluczyk imbusowy	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)
Dysza do chłodziwa smarującego	FS1477	FS1477	FS1476

Wyposażenie

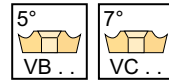
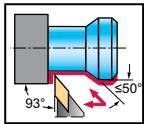
Typ	VB .. 1103 ..	VB .. 1604 ..
Podkładka		AP330-VB1612

Oprawka tokarska – mocowanie za pomocą śruby

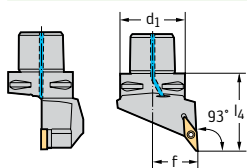
C...-SVJB

Walter Turn

– Walter Capto™



Narzędzie



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Typ
C3-SVJBR-22040-11	11	C3	22	40	55	116	0°	0°	VB .. 1103 ..
C4-SVJBR-27050-11	11	C4	27	50	55	150	0°	0°	VB .. 1604 ..
C4-SVJBR-27050-16	16	C4	27	50	155	140	0°	0°	
C5-SVJBR-35060-16	16	C5	35	60	155	165	0°	0°	
C6-SVJBR-45065-16	16	C6	45	65	155	190	0°	0°	VB .. 1103 ..
C3-SVJBL-22040-11	11	C3	22	40	55	116	0°	0°	
C4-SVJBL-27050-11	11	C4	27	50	55	150	0°	0°	
C4-SVJBL-27050-16	16	C4	27	50	155	140	0°	0°	
C5-SVJBL-35060-16	16	C5	35	60	155	165	0°	0°	
C6-SVJBL-45065-16	16	C6	45	65	155	190	0°	0°	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: VB .. 110304 / VB .. 160408 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ d_1	VB .. 1103 .. C3–C4	VB .. 1604 .. C4	VB .. 1604 .. C5–C6
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
Podkładka		AP316-VB1608	AP316-VB1608
Śruba do podkładki		FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)
Kluczyk imbusowy	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)
Dysza do chłodziwa smarującego	FS1477	FS1477	FS1476

Wyposażenie

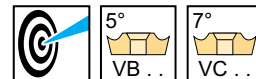
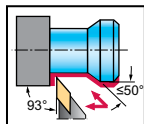
Typ	VB .. 1103 ..	VB .. 1604 ..
Podkładka		AP330-VB1612

Oprawka tokarska – mocowanie za pomocą łapy

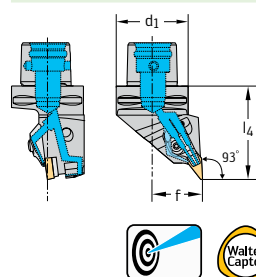
C...-DVJB...-P

Walter Turn

- Chłodzenie precyzyjne
- Walter Capto™



Narzędzie



Oznaczenie		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Typ	
C4-DVJBR-27062-16-P		16	C4	27	62	2.200	250	-2°	-7°	VB .. 1604 ..
C5-DVJBR-35065-16-P		16	C5	35	65	2.400	300	-2°	-7°	
C6-DVJBR-45065-16-P		16	C6	45	65	2.500	350	-2°	-7°	
C8-DVJBR-55080-16-P		16	C8	55	65	2.800	400	-2°	-7°	
C4-DVJBL-27062-16-P		16	C4	27	62	2.200	250	-2°	-7°	VB .. 1604 ..
C5-DVJBL-35065-16-P		16	C5	35	65	2.400	300	-2°	-7°	
C6-DVJBL-45065-16-P		16	C6	45	65	2.500	350	-2°	-7°	
C8-DVJBL-55080-16-P		16	C8	55	65	2.800	400	-2°	-7°	

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: VB .. 160408 | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	Typ d_1	VB .. 1604 .. C4-C8
	Podkładka	AP312-VN16
	Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1467 (T15IP) 3 Nm
	Łapa mocująca, prawa	PK261R
	Łapa mocująca, lewa	PK261L
	Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Sprężyna dociskowa	FS2188
	Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)

Wyposażenie

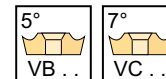
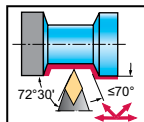
	Typ	VB .. 1604 ..
	(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej, prawy	PK261R-SET
	(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej, lewy	PK261L-SET

Oprawka tokarska – mocowanie za pomocą śruby

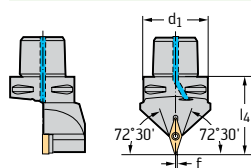
C...-SVVB

Walter Turn

– Walter Capto™



Narzędzie



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Typ	
C4-SVVBN-00050-11		11	C4	0	50		140	0°	0°	VB .. 1103 ..
C4-SVVBN-00050-16		16	C4	1	50		140	0°	0°	VB .. 1604 ..
C5-SVVBN-00060-16		16	C5	1	60		165	0°	0°	
C6-SVVBN-00065-16		16	C6	1	65		190	0°	0°	

Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: VB .. 110304 / VB .. 160408 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ d ₁	VB .. 1103 .. C4	VB .. 1604 .. C4	VB .. 1604 .. C5-C6
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
Podkładka		AP316-VB1608	AP316-VB1608
Śruba do podkładki		FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)
Kluczyk imbusowy	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)
Dysza do chłodziwa smarującego	FS1477	FS1477	FS1476

Wyposażenie

Typ	VB .. 1103 ..	VB .. 1604 ..
Podkładka		AP330-VB1612

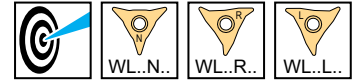
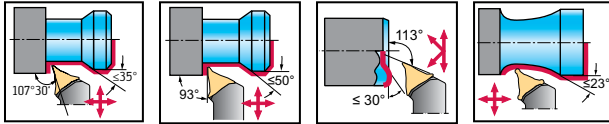
Oprawka tokarska – system toczenia kopiowego

W1011-C...-P

Walter Turn



- Chłodzenie precyzyjne
- Walter Capto™



Narzędzie

	Oznaczenie		l_4 mm	D_{min2} mm	f mm	γ	λ_s	Typ
	W1011-C4R-WL25-P	25	50	200	27	0°	0°	WL25..
	W1011-C5R-WL25-P	25	60	200	35	0°	0°	
	W1011-C6R-WL25-P	25	65	200	45	0°	0°	
	W1011-C4L-WL25-P	25	50	200	27	0°	0°	WL25..
	W1011-C5L-WL25-P	25	60	200	35	0°	0°	
	W1011-C6L-WL25-P	25	65	200	45	0°	0°	

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: WL25-VC0708N-MM4 | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	Typ	WL25..
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Klucz kątowy	FS1464 (T20IP)

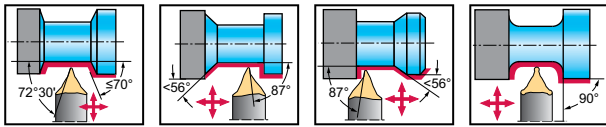
Oprawka tokarska – system toczenia kopiowego

W1010-C...-P

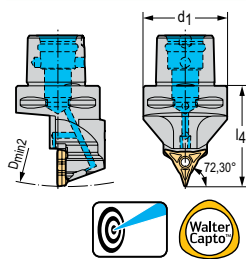
Walter Turn



- Chłodzenie precyzyjne
- Walter Capto™



Narzędzie



Oznaczenie

 d_1 f
mm l_4
mm D_{min2}
mm γ λ_s

Typ

W1010-C4N-WL25-P

25

C4

0

50

200

0°

0°

WL25..

W1010-C5N-WL25-P

25

C5

0

60

200

0°

0°

W1010-C6N-WL25-P

25

C6

0

65

200

0°

0°

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: WL25-VC0708N-MM4 | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe



Typ

WL25..

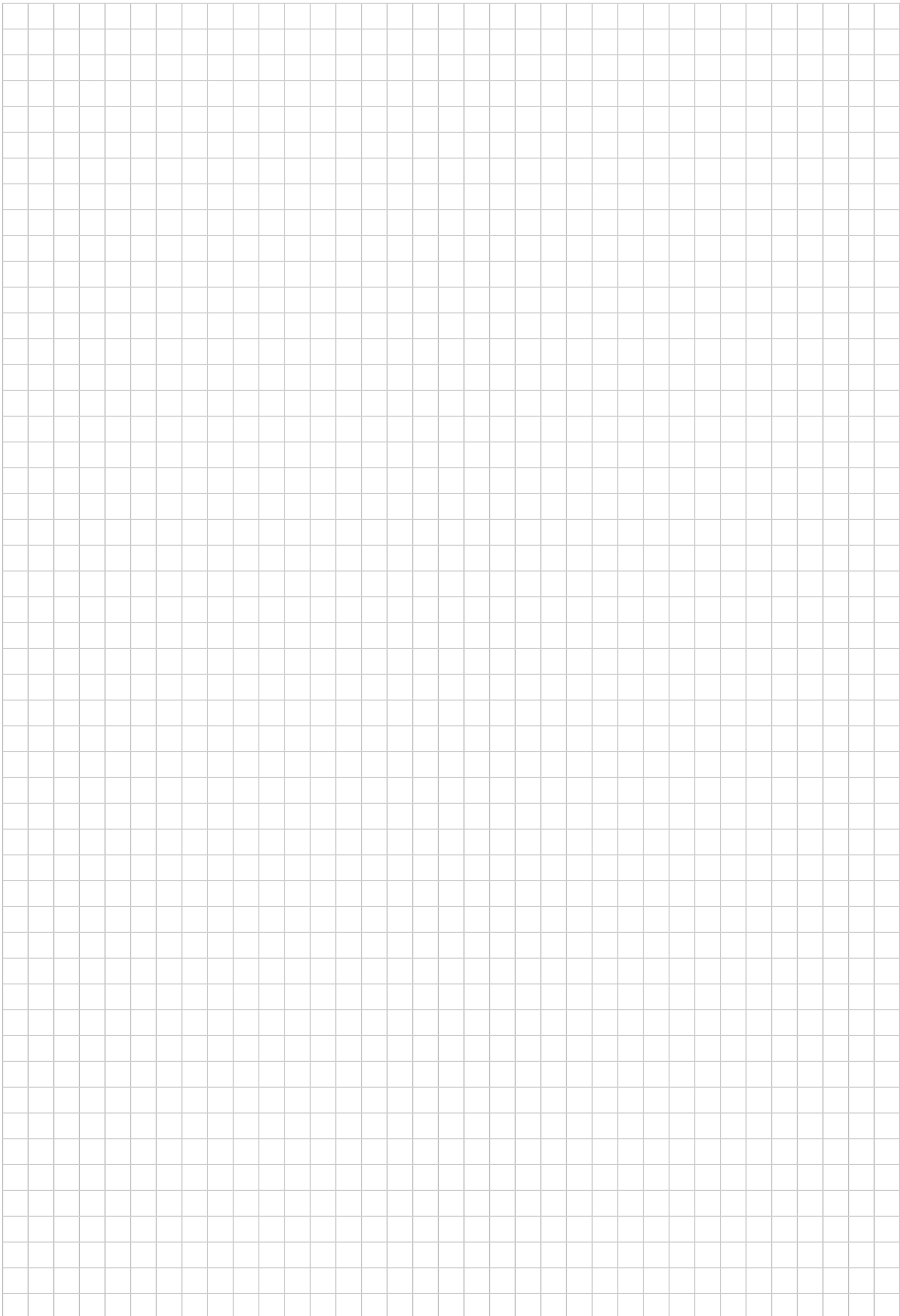
Śruba mocująca płytkę skrawającą
Moment dokręcającyFS1495 (T20IP)
5 Nm

Klucz kątowy

FS1464 (T20IP)

**WALTER
SELECT**

● ● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

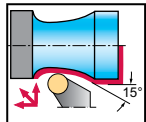


Oprawka tokarska - mocowanie za pomocą łapy

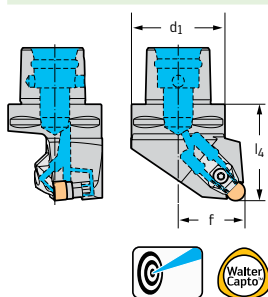
C...-CRSN...-P

Walter Turn

- Chłodzenie precyzyjne
- Do ceramicznych płytek skrawających



Narzędzie



Oznaczenie		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Typ
C6-CRSNR-45065-12-P		12	45	65	600	700	-6°	-6°	RNGN1207 ..
C6-CRSNL-45065-12-P		12	45	65	600	700	-6°	-6°	RNGN1207 ..

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Szkiełki wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: RN .. 120700 | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	Typ d ₁	RNGN1207 .. C6
	Podkładka do RN .. 1207 ..	AP418-RN1207
	Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS2241 (T20) 5 Nm
	Łapa mocująca	PK268
	Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Sprężyna dociskowa	FS2298
	Klucz kątowy	FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

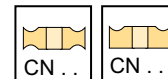
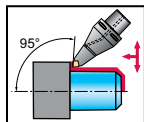
	Typ	RNGN1207 ..
	(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej	PK268-SET
	Podkładka do RN .. 1204 ..	AP421-RN1204

Oprawka tokarska 45° – mocowanie za pomocą łapy

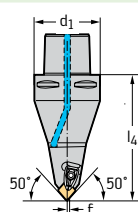
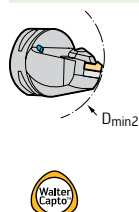
C...-DCMN

Walter Turn

- Walter Capto™
- Oprawki do centrów tokarskich i frezarskich



Narzędzie



Oznaczenie		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Typ
C5-DCMNN-00105-12		12	0	105		110	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
C6-DCMNN-00090-12		12	0	90		110	-6°	-6°	
C6-DCMNN-00115-12		12	0	115		110	-6°	-6°	
C6-DCMNN-00090-16		16	1	90		110	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
C8-DCMNN-00150-16		16	1	150		115	-6°	-6°	

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: CN .. 120408 / CN .. 160612 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ d ₁		CN .. 1204 .. C5	CN .. 1204 .. C6	CN .. 1606 .. C6-C8
	Podkładka	AP301-CN12	AP301-CN12	AP302-CN16
	Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Łapa mocująca	PK241	PK241	PK242
	Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Sprężyna dociskowa	FS1470	FS1470	FS1471
	Kolek	RS117	RS117	RS117
	Dysza do chłodziwa smarującego	FS1476	FS1479	FS1479
	Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	
	Klucz kątowy			FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

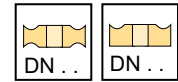
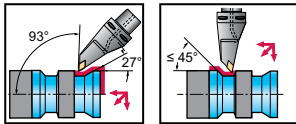
Typ		CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
	(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej	PK241-SET	PK242-SET
	Płytką z otworem Zestaw łapy mocującej HM	PK245-SET	PK246-SET
	Płytką z otworem Zestaw łapy mocującej HM	PK254-SET	
	Podkładka do CN .. 1207 ..	AP411-CN1207	

Oprawka tokarska 45° – mocowanie za pomocą łapy

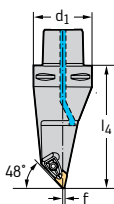
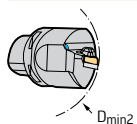
C...-DDMN

Walter Turn

- Walter Capto™
- Oprawki do centrów tokarskich i frezarskich



Narzędzie



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Typ	
C5-DDMNL-00115-15		15	C5	1	115		110	-5°	-6°	DN .. 1506 ..
C6-DDMNL-00130-15		15	C6	1	130		110	-5°	-6°	
C6-DDMNL-33120-15		15	C6	33	120		130	-5°	-6°	
C8-DDMNL-00160-15		15	C8	1	160		120	-5°	-6°	

Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: DN .. 150608 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ d ₁	DN .. 1506 .. C5	DN .. 1506 .. C6-C8
Podkładka	AP304-DN15	AP304-DN15
Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
Łapa mocująca	PK241	PK241
Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
Sprężyna dociskowa	FS1470	FS1470
Kołek	RS117	RS117
Dysza do chłodziwa smarującego	FS1476	FS1479
Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Wyposażenie

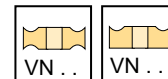
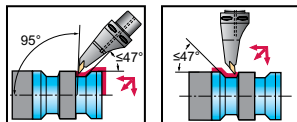
Typ	DN .. 1506 ..
(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej	PK241-SET
Płyta bez otworu Zestaw łapy mocującej HM	PK245-SET
Płyta bez otworu Zestaw łapy mocującej HM	PK254-SET
Podkładka do DN .. 1504..	AP304-DN1504
Podkładka do DN .. 1507 ..	AP412-DN1507

Oprawka tokarska 45° – mocowanie za pomocą łapy

C...-DVMN

Walter Turn

- Walter Capto™
- Oprawki do centrów tokarskich i frezarskich



Narzędzie

			d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Typ	
		C8-DVMNL-00160-16	16	C8	1	160		110	-4°	-14°	VN .. 1604 ..

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: VN .. 160408 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	Typ d_1	VN .. 1604 .. C8
	Podkładka	AP312-VN16
	Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1467 (T15IP) 3 Nm
	Łapa mocująca	PK244
	Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Sprężyna dociskowa	FS1470
	Kołek	RS117
	Dysza do chłodziwa smarującego	FS1479
	Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)

Wyposażenie

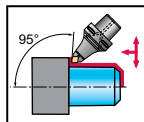
	Typ	VN .. 1604 ..
	(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej	PK244-SET

Oprawka tokarska 45° – mocowanie za pomocą śruby

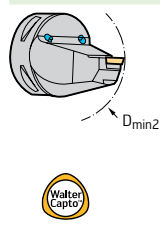
C...-SCMC

Walter Turn

- Walter Capto™
- Oprawki do centrów tokarskich i frezarskich



Narzędzie



Oznaczenie

d₁f
mml₄
mmD_{min}
mmD_{min2}
mm

γ

λ_s

Typ

C6-SCMCN-00090-12

12

C6

1

90

100

0°

0°

CC... 1204..

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: CC... 120408 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ
d₁CC... 1204..
C6

Śruba mocująca płytkę skrawającą
Moment dokręcający

FS2065 (T15IP)
3 Nm



Podkładka

AP319-SC1212



Śruba do podkładki

FS2069 (SW 4)



Kluczyk imbusowy

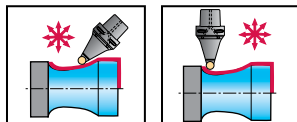
FS1496 (T15IP)

Oprawka tokarska 45° – mocowanie za pomocą śruby

C...-SRDC

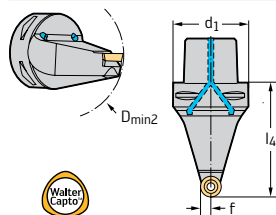
Walter Turn

- Walter Capto™
- Oprawki do centrów tokarskich i frezarskich



Narzędzie

Oznaczenie		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Typ
C6-SRDCN-00100-10	10	C6	5	100		110	0°	0°	RC .. T10T3M0 ..
C6-SRDCN-00100-16	16	C6	8	100		110	0°	0°	RC .. T1606M0 ..



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: RC .. 10T3M0 / RC .. 1606M0 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

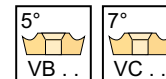
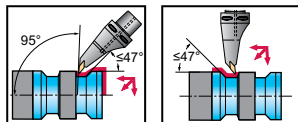
Typ d ₁	RC .. T10T3M0 .. C6	RC .. T1606M0 .. C6
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2090 (T20IP) 6,4 Nm
Podkładka	AP324-RC10T3	AP326-RC1606
Śruba do podkładki	FS2068 (SW 3,5)	FS2091 (SW 5)
Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)	
Klucz kątowy		FS1464 (T20IP)

Oprawka tokarska 45° – mocowanie za pomocą śruby

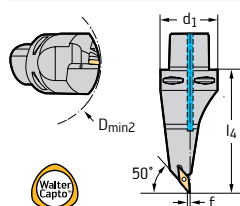
C...-SVMB

Walter Turn

- Walter Capto™
- Oprawki do centrów tokarskich i frezarskich



Narzędzie



Oznaczenie		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Typ	
C5-SVMBL-00115-16		16	C5	1	115		110	0°	0°	VB .. 1604 ..
C6-SVMBL-00130-16		16	C6	1	130		110	0°	0°	
C6-SVMBL-33120-16		16	C6	33	120		110	0°	0°	

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: VB .. 160408 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	Typ d ₁	VB .. 1604 .. C5–C6
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Podkładka	AP316-VB1608
	Śruba do podkładki	FS2068 (SW 3,5)
	Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)

Wyposażenie

	Typ	VB .. 1604 ..
	Podkładka	FS1476

Wytaczadła – geometria negatywna

Typ		
Obróbka		



Oznaczenie	A...-DCLN	A...-PCLN	A...-DDUN	A...-PDUN
Kąt przystawienia	95°	95°	93°	93°
System mocowania	Łapa mocująca	Dźwignia kolankowa	Łapa mocująca	Dźwignia kolankowa
Doprowadzanie chłodziwa	osiowy	osiowy	osiowy	osiowy
Ø wytaczadeł d_1 [mm]	25–50	16–40	25–50	25–40
Ø wytaczadeł d_1 [inch]	0,750–2,000		0,750–2,000	
Wielkość płytki l [mm]	9–16	9–16	11–15	11–15
Strona w katalogu	A 274	A 276	A 277	A 280

Kod QR				
--------	--	--	--	--

www.walter-tools.com/woc/

A-DCLN

A-PCLN

A-DDUN

A-PDUN

Typ			
Obróbka			



Oznaczenie	A...-DDXN	A...-DSKN	A...-PSKN	A...-DTFN
Kąt przystawienia	62,5°	75°	75°	91°
System mocowania	Łapa mocująca	Łapa mocująca	Dźwignia kolankowa	Łapa mocująca
Doprowadzanie chłodziwa	osiowy	osiowy	osiowy	osiowy
Ø wytaczadeł d_1 [mm]	32–40	25–40	25–32	25–50
Ø wytaczadeł d_1 [inch]				0,750–2,000
Wielkość płytki l [mm]	11–15	12–15	12	16–22
Strona w katalogu	A 279	A 281	A 282	A 283

Kod QR				
--------	--	--	--	--

www.walter-tools.com/woc/


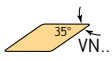

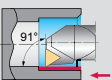
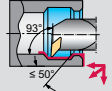
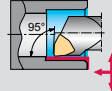
A-DDXN

A-DSKN

A-PSKN

A-DTFN

Wytaczadła – geometria negatywna

Typ			
Obróbka			



Oznaczenie	A...-PTFN	A...-DVUN	A...-DWLN	A...-PWLN
Kąt przystawienia	91°	93°	95°	95°
System mocowania	Dźwignia kolankowa	Łapa mocująca	Łapa mocująca	Dźwignia kolankowa
Doprowadzanie chłodziwa	osiowy	osiowy	osiowy	osiowy
Ø wytaczadeł d ₁ [mm]	16–32	40	25–50	20–32
Ø wytaczadeł d ₁ [inch]		1,250–1,500	1,000–2,000	
Wielkość płytki l [mm]	11–16	16	6–10	6–8
Strona w katalogu	A 285	A 286	A 288	A 290

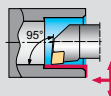
Kod QR				
	www.walter-tools.com/woc/A-PTFN	www.walter-tools.com/woc/A-DVUN	www.walter-tools.com/woc/A-DWLN	www.walter-tools.com/woc/A-PWLN

Wytaczadła – geometria pozytywna

Typ



Obróbka



Oznaczenie	A...-SCLC	A...-SCLC...-R	E...-SCLC	E...-SCLC...-R
Kąt przystawienia	95°	95°	95°	95°
System mocowania	Śruba	Śruba	Śruba	Śruba
Doprowadzanie chłodziwa	osiowy	osiowy	osiowy	osiowy
Ø wytaczadeł d ₁ [mm]	8–32	8–20		8–25
Ø wytaczadeł d ₁ [inch]	0,375–1,250		0,375–1,000	
Wielkość płytki l [mm]	6–12	6–9	6–9	6–9
Strona w katalogu	A 291	A 291	A 291	A 291

Kod QR



A-SCLC



A-SCLC-R



E-SCLC



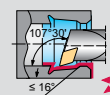
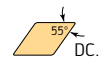
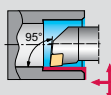
E-SCLC-R

www.walter-tools.com/woc/

Typ



Obróbka



Oznaczenie	A...-SCLP	E...-SCLP	A...-SDQC	A...-SDQC...-R
Kąt przystawienia	95°	95°	107,5°	107,5°
System mocowania	Śruba	Śruba	Śruba	Śruba
Doprowadzanie chłodziwa	osiowy	osiowy	osiowy	osiowy
Ø wytaczadeł d ₁ [mm]			12–25	12–20
Ø wytaczadeł d ₁ [inch]	0,312–1,000	0,375–0,500		
Wielkość płytki l [mm]	6–9	6	7–11	7–11
Strona w katalogu	A 296	A 296	A 298	A 298

Kod QR



A-SCLP-E-SCLP



E-SCLP










A-SDQC



A-SDQC-R

www.walter-tools.com/woc/

Wytaczadła – geometria pozytywna

Typ				
Obróbka				
				
Oznaczenie	A...-SDUC...-R	A...-SDJC	A...-SDUC	A...-SDUC...-X
Kąt przystawienia	93°	93°	93°	93°
System mocowania	Śruba	Śruba	Śruba	Śruba
Doprowadzanie chłodziwa	osiowy	osiowy	osiowy	osiowy
Ø wytaczadeł d ₁ [mm]	10–20	16–25	10–32	16–32
Ø wytaczadeł d ₁ [inch]			0,375–1,000	1,000–1,250
Wielkość płytki l [mm]	7–11	7–11	7–11	7–11
Strona w katalogu	A 300	A 307	A 300	A 303
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	A-SDUC-R	A-SDJC	A-SDUC	A-SDUC-X

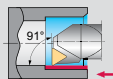
Typ				
Obróbka				
				
Oznaczenie	E...-SDUC	E...-SDUC...-R	A...-SDXC...	A...-SSKC
Kąt przystawienia	93°	93°	62,5°	75°
System mocowania	Śruba	Śruba	Śruba	Śruba
Doprowadzanie chłodziwa	osiowy	osiowy	osiowy	osiowy
Ø wytaczadeł d ₁ [mm]		10–25	12–25	16–25
Ø wytaczadeł d ₁ [inch]	0,375–1,000			
Wielkość płytki l [mm]	7–11	7–11	7–11	9–12
Strona w katalogu	A 300	A 300	A 308	A 309
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	E-SDUC	E-SDUC-R	A-SDXC	A-SSKC

Wytaczadła – geometria pozytywna

Typ



Obróbka



Oznaczenie	A...-STFC	A...-STFC...-R	E...-STFC	E...-STFC...-R
Kąt przystawienia	91°	91°	91°	91°
System mocowania	Śruba	Śruba	Śruba	Śruba
Doprowadzanie chłodziwa	osiowy	osiowy	osiowy	osiowy
Ø wytaczadeł d_1 [mm]	6–32	6–16		6–25
Ø wytaczadeł d_1 [inch]	0,375–1,250		0,375–1,000	
Wielkość płytki l [mm]	6–16	6–11	9–16	6–16
Strona w katalogu	A 310	A 310	A 310	A 310

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

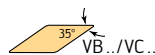
A-STFC

A-STFC-R

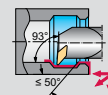
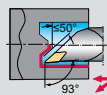
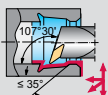
E-STFC

E-STFC-R

Typ



Obróbka



Oznaczenie	A...-SVQB	A...-SVQB...-R	A...-SVJB	A...-SVUB
Kąt przystawienia	107,5°	107,5°	93°	93°
System mocowania	Śruba	Śruba	Śruba	Śruba
Doprowadzanie chłodziwa	osiowy	osiowy	osiowy	osiowy
Ø wytaczadeł d_1 [mm]	16–40	16–20	16–20	16–40
Ø wytaczadeł d_1 [inch]				0,625–1,500
Wielkość płytki l [mm]	11–16	11	11	11–16
Strona w katalogu	A 315	A 315	A 317	A 318

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

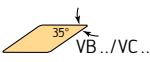

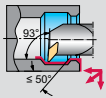
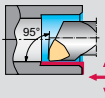
A-SVQB

A-SVQB-R

A-SVJB

A-SVUB

Wytaczadła – geometria pozytywowa

Typ		
Obróbka		



Oznaczenie	A...-SVUB...-R	E...-SWLC	A...-SWLC
Kąt przystawienia	93°	95°	95°
System mocowania	Śruba	Śruba	Śruba
Doprowadzanie chłodziwa	osiowy	osiowy	osiowy
Ø wytaczadeł d_1 [mm]	16–20		10–25
Ø wytaczadeł d_1 [inch]		0,375–0,500	0,375–1,000
Wielkość płytki l [mm]	11	4	4–8
Strona w katalogu	A 318	A 321	A 321

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

A-SVUB-R

E-SWLC

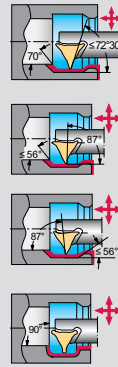
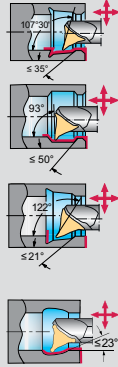
A-SWLC

Wytaczadła – System toczenia kopiowego WL

Typ



Obróbka



Oznaczenie	W1211	W1210	
Kąt przystawienia	107,5°	72,5°	
System mocowania	Śruba	Śruba	
Doprowadzanie chłodziwa	osiowy	osiowy	
Ø wytaczadeł d_1 [mm]	12–40	12–40	
Ø wytaczadeł d_1 [inch]	1,000–1,250		
Wielkość płytki l [mm]	17–25	17–25	
Strona w katalogu	A 324	A 327	

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

W1211

W1210

Oprawki do wytaczadeł

Typ

Obróbka



Oznaczenie

A2140-W

Kąt przystawienia

System mocowania

null_x_

Doprowadzanie chłodziwa

osiowy

Wielkość chwytu h [mm]

14,2–38,5

Wielkość chwytu h [Inch]

Wielkość płytki l [mm]

Strona w katalogu

A 329

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

A2140-W

Wytaczadła Walter Capto™ – geometria negatywna

Typ		
Obróbka		



Oznaczenie	C...-DCLN	C...-PCLN	C...-DDUN	C...-PDUN
Kąt przystawienia	95°	95°	93°	93°
System mocowania	Łapa mocująca	Dźwignia kolankowa	Łapa mocująca	Dźwignia kolankowa
Doprowadzanie chłodziwa	wewnętrzne	osiowy	wewnętrzne	osiowy
Wielkość Walter Capto™	C4–C6	C3–C6	C4–C6	C3–C6
Ø wytaczadeł d ₂ [mm]	25–40	25–50	25–40	25–50
Wielkość płytki l [mm]	12–16	12–16	11–15	11–15
Strona w katalogu	A 330	A 331	A 333	A 334

Kod QR



C-DCLN



C-PCLN



C-DDUN



C-PDUN

www.walter-tools.com/woc/

Typ			
Obróbka			



Oznaczenie	C...-PSKN	C...-PTFN	C...-DWLN	C...-PWLN
Kąt przystawienia	75°	91°	95°	95°
System mocowania	Dźwignia kolankowa	Dźwignia kolankowa	Łapa mocująca	Dźwignia kolankowa
Doprowadzanie chłodziwa	osiowy	osiowy	wewnętrzne	wewnętrzne
Wielkość Walter Capto™	C5–C6	C4–C6	C4–C6	C3–C6
Ø wytaczadeł d ₂ [mm]	40–50	25–50	20–40	20–50
Wielkość płytki l [mm]	12–15	16–22	6–10	6–8
Strona w katalogu	A 336	A 337	A 338	A 339

Kod QR



C-PSKN



C-PTFN






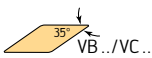
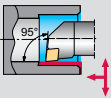
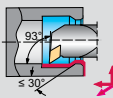
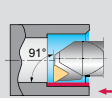
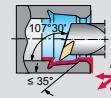
C-DWLN



C-PWLN

www.walter-tools.com/woc/

Wytaczadła Walter Capto™ – geometria pozytywna

Typ				
Obróbka				



Oznaczenie	C...-SCLC	C...-SDUC	C...-STFC	C...-SVQB
Kąt przystawienia	95°	93°	91°	107,5°
System mocowania	Śruba	Śruba	Śruba	Śruba
Doprowadzanie chłodziwa	osiowy	osiowy	osiowy	osiowy
Wielkość Walter Capto™	C3–C5	C3–C5	C4–C5	C3–C6
Ø wytaczadeł d ₂ [mm]	16–40	16–40	16–32	16–50
Wielkość płytki l [mm]	9–12	7–11	11–16	11–16
Strona w katalogu	A 340	A 341	A 342	A 343

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

C-SCLC

C-SDUC

C-STFC

C-SVQB

Oprawka do wytaczadeł, z tłumieniem drgań



Oprawka z chwytem walcowym
– z tłumieniem wibracji







Oprawka z chwytem walcowym
– z tłumieniem wibracji



Walter Capto™ oprawka – z
tłumieniem wibracji



Walter Capto™ oprawka – z
tłumieniem wibracji

Oznaczenie	A3000	A3001	A3000-C	A3001-C
Po stronie maszyny	Chwył walcowy z powierzchnią mocującą	Chwył walcowy	Walter Capto™ wg ISO 26623	Walter Capto™ wg ISO 26623
Po stronie narzędzia	Q25 - Q50	QL60 - QL100	Q25 - Q50	QL60 - QL80
Strona w katalogu	A 344	A 346	A 348	A 349
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	A3000	A3001	A3000-C	A3001-C



Oprawka HSK-T – z
tłumieniem wibracji




Oprawka HSK-T – z
tłumieniem wibracji

Oznaczenie	A3000-HSK-T	A3001-HSK-T
Po stronie maszyny	HSK DIN 69893-7	HSK DIN 69893-7
Po stronie narzędzia	Q25 - Q50	QL60 - QL80
Strona w katalogu	A 350	A 351
Kod QR		
www.walter-tools.com/woc/	A3000-HSK-T	A3001-HSK-T

Oprawki do wytaczadeł – QuadFit



Chwył cylindryczny - QuadFit

Oznaczenie	A2100	
Po stronie maszyny	Chwył walcowy z powierzchnią mocującą	
Po stronie narzędzia	Q40 - QL60	
Strona w katalogu	A 352	
Kod QR		
www.walter-tools.com/woc/	A2100	

Adapter – QuadFit Large

Typ

Obróbka



Oznaczenie

A2201

Kąt przystawienia

System mocowania

Doprowadzanie chłodziwa

osiowy

Wielkość chwytu h [mm]

QL100–QL80

Wielkość chwytu h [Inch]

QL64–QL76

Wielkość płytki l [mm]

Strona w katalogu

A 354

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

A2201

Głowica wymienna QuadFit – negatywny kształt bazowy

Typ			
Obróbka			
Oznaczenie	Q...-DCLN	Q...-DDUN	Q...-DWLN
Kąt przystawienia	95°	93°	95°
System mocowania	Łapa mocująca	Łapa mocująca	Łapa mocująca
Doprowadzanie chłodziwa	osiowy	osiowy	osiowy
Rozmiar QuadFit	Q32-Q50	Q32-Q50	Q32-Q50
Wielkość płytki l [mm]	12-16	11-15	6-8
Strona w katalogu	A 356	A 357	A 358
Kod QR			
www.walter-tools.com/woc/	Q-DCLN	Q-DDUN	Q-DWLN

Głowica wymienna QuadFit – pozytywny kształt bazowy

Typ				
Obróbka				
Oznaczenie	Q...-SCLC	Q...-SDUC	Q...-SDXC	Q...-SDUC...-X
Kąt przystawienia	95°	93°	62,5°	32°
System mocowania	Śruba	Śruba	Śruba	Śruba
Doprowadzanie chłodziwa	osiowy	osiowy	osiowy	osiowy
Rozmiar QuadFit	Q25-Q50	Q25-Q50	Q25-Q50	Q25-Q50
Wielkość płytki l [mm]	9-12	11	11	11
Strona w katalogu	A 359	A 360	A 362	A 360
Kod QR				
	www.walter-tools.com/woc/	Q-SCLC	Q-SDUC	Q-SDXC
				Q-SDUC-X

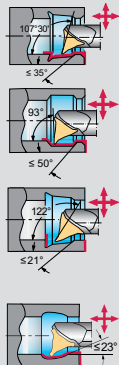
Typ		
Obróbka		
Oznaczenie	Q...-STFC	Q...-SVUB
Kąt przystawienia	91°	93°
System mocowania	Śruba	Śruba
Doprowadzanie chłodziwa	osiowy	osiowy
Rozmiar QuadFit	Q25-Q50	Q25-Q50
Wielkość płytki l [mm]	11-16	11-16
Strona w katalogu	A 363	A 364
Kod QR		
	www.walter-tools.com/woc/	Q-STFC
		Q-SVUB

Głowica wymienna QuadFit – system toczenia kopiowego WL

Typ



Obróbka



Oznaczenie	W1211-Q...	
Kąt przystawienia	107,5°	
System mocowania	Śruba	
Doprowadzanie chłodziwa	Chłodzenie precyzyjne	
Wielkość chwytu h [mm]	Q32-Q50	
Wielkość chwytu h [Inch]		
Wielkość płytki l [mm]	25	
Strona w katalogu	A 365	

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

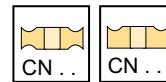
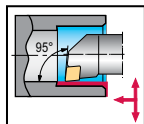
W1211-Q

Wytaczadło – mocowanie za pomocą łapy

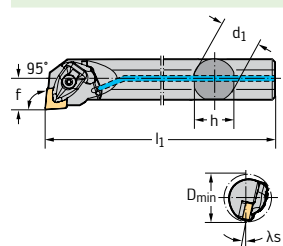
A...-DCLN

Walter Turn

- A = wersja stalowa z chłodzeniem wewnętrznym



Narzędzie



Parallel shank with clamping surface

Oznaczenie		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Typ
A25T-DCLNR12		12	32	25	17	23	-6°	-12°	CN .. 1204 ..
A32T-DCLNR12		12	40	32	22	30	-6°	-10°	
A40T-DCLNR12		12	50	40	27	37	-6°	-15°	
A40T-DCLNR16		16	50	40	27	37	-6°	-16°	CN .. 1606 ..
A50U-DCLNR16		16	63	50	35	47	-6°	-13°	
A25T-DCLNL12		12	32	25	17	23	-6°	-12°	CN .. 1204 ..
A32T-DCLNL12		12	40	32	22	30	-6°	-10°	
A40T-DCLNL12		12	50	40	27	37	-6°	-15°	
A40T-DCLNL16		16	50	40	27	37	-6°	-16°	CN .. 1606 ..
A50U-DCLNL16		16	63	50	35	47	-6°	-13°	

Szkiełkowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: CN .. 120408 / CN .. 160612 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ	Typ	CN .. 1204 .. 32-40	CN .. 1204 .. 50	CN .. 1606 .. 50-63
	Podkładka	AP354-CN12	AP301-CN12	AP302-CN16
	Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Łapa mocująca	PK241	PK241	PK242
	Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Sprężyna dociskowa	FS1470	FS1470	FS1471
	Kolek	RS117	RS117	RS117
	Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	
	Klucz kątowy			FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

Typ	Typ	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
	(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej	PK241-SET	PK242-SET
	Płytko z otworem Zestaw łapy mocującej HM	PK245-SET	PK246-SET
	Płytko z otworem Zestaw łapy mocującej HM	PK254-SET	

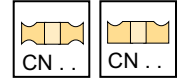
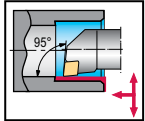
Wytaczadło – mocowanie za pomocą łapy

A...-DCLN inch

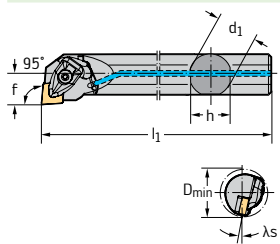
Walter Turn



– A = wersja stalowa z chłodzeniem wewnętrznym



Narzędzie



Parallel shank with clamping surface

Oznaczenie		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Typ
A12S-DCLNR3		9	1,000	0,750	0,64	0,709	0°		CN .. 0903 .. CN .. 32 ..
A16T-DCLNR4		12	1,280	1,000	0,640	0,906	-6°	-12°	CN .. 1204 .. CN .. 43 ..
A20T-DCLNR4		12	1,469	1,250	0,765	1,181	-6°	-11°	
A24T-DCLNR4		12	1,760	1,500	0,890	1,374	-6°	-16°	
A24T-DCLNR5		16	1,760	1,500	0,890	1,374	-6°	-18°	CN .. 1606 .. CN .. 54 ..
A32U-DCLNR5		16	2,402	2,000	1,281	1,874	-6°	-14°	
A12S-DCLNL3		9	1,000	0,750	0,64	0,709	0°		CN .. 0903 .. CN .. 32 ..
A16T-DCLNL4		12	1,280	1,000	0,640	0,906	-6°	-12°	CN .. 1204 .. CN .. 43 ..
A20T-DCLNL4		12	1,469	1,250	0,765	1,181	-6°	-11°	
A24T-DCLNL4		12	1,760	1,500	0,890	1,374	-6°	-16°	
A24T-DCLNL5		16	1,760	1,500	0,890	1,374	-6°	-18°	CN .. 1606 .. CN .. 54 ..
A32U-DCLNL5		16	2,402	2,000	1,281	1,874	-6°	-14°	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: CN .. 090308 / CN .. 120408 / CN .. 160612 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ D_{min} [inch]	CN .. 0903 .. 1	CN .. 1204 .. 1,28–1,76	CN .. 1606 .. 1,76–2,402	
	Podkładka	AP414-CN09	AP354-CN12	AP302-CN16
	Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1462 (T9IP) 1,106 lbs	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs	FS1463 (T20IP) 3,688 lbs
	Łapa mocująca	PK240	PK241	PK242
	Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1472 (T9IP) 1,254 lbs	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs	FS1474 (T20IP) 4,72 lbs
	Sprężyna dociskowa	FS1469	FS1470	FS1471
	Kolek	RS116	RS117	RS117
	Kluczyk imbusowy	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	
	Klucz kątowy			FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

Typ	CN .. 0903 ..	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
 (elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej	PK240-SET	PK241-SET	PK242-SET
 Płytką z otworem Zestaw łapy mocującej HM		PK245-SET	PK246-SET
 Płytką z otworem Zestaw łapy mocującej HM		PK254-SET	
 CN..1207.. Podkładka do geometrii		AP411-CN1207	

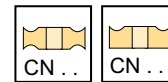
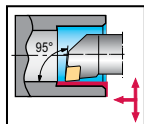
Wytaczadło – mocowanie za pomocą dźwigni

A...-PCLN

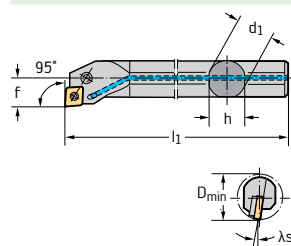
Walter Turn



- A = wersja stalowa z chłodzeniem wewnętrznym



Narzędzie



Parallel shank with clamping surface

Oznaczenie		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Typ
A16R-PCLNR09		9	20	16	11	15	-6°	-13°	CN .. 0903 ..
A20S-PCLNR09		9	25	20	13	18	-6°	-11°	
A25T-PCLNR09		9	32	25	17	23	-6°	-10°	
A25T-PCLNR12		12	32	25	17	23	-6°	-10°	CN .. 1204 ..
A32T-PCLNR12		12	40	32	22	30	-6°	-11°	
A40T-PCLNR12		12	50	40	27	37	-6°	-10°	CN .. 1606 ..
A32T-PCLNR16		16	55	32	22	30	-6°	-10°	
A40T-PCLNR16		16	58	40	27	37	-6°	-10°	
A16R-PCLNL09		9	20	16	11	15	-6°	-13°	CN .. 0903 ..
A20S-PCLNL09		9	25	20	13	18	-6°	-11°	
A25T-PCLNL09		9	32	25	17	23	-6°	-10°	
A25T-PCLNL12		12	32	25	17	23	-6°	-10°	CN .. 1204 ..
A32T-PCLNL12		12	40	32	22	30	-6°	-11°	
A40T-PCLNL12		12	50	40	27	37	-6°	-10°	CN .. 1606 ..
A32T-PCLNL16		16	55	32	22	30	-6°	-10°	
A40T-PCLNL16		16	58	40	27	37	-6°	-10°	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: CN .. 090308 / CN .. 120408 / CN .. 160612 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ D_{min} [mm]	CN .. 0903 .. 20-32	CN .. 1204 .. 32	CN .. 1204 .. 40	CN .. 1204 .. 50	CN .. 1606 .. 55-58
Podkładka			AP134-CN1216	AP134-CN1216	AP135-CN1624
Dźwignia	KN126	KN128	KN121	KN102	KN104
Śruba mocująca Moment dokręcający	FS2182 (SW 2) 2 Nm	FS332 (SW 2,5) 2,5 Nm	FS2129 (SW 3) 5 Nm	FS352 (SW 3) 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm
Kołek sprężynujący			RS102	RS102	RS103
Trzpień montażowy			MD101	MD101	MD102
Klucz kątowy	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)

Wyposażenie

Typ	CN .. 0903 ..	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
Podkładka		AP134-CN1208	AP135-CN1616

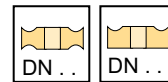
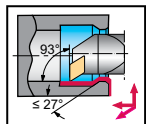
Wytaczadło – mocowanie za pomocą łapy

A...-DDUN

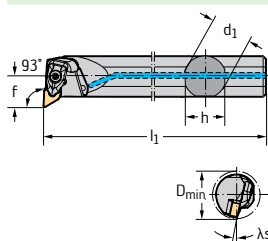
Walter Turn



– A = wersja stalowa z chłodzeniem wewnętrznym



Narzędzie



Parallel shank with clamping surface

Oznaczenie		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Typ
A25T-DDUNR11		11	32	25	17	23	-6°	-12°	DN .. 1104 ..
A32T-DDUNR11		11	40	32	22	30	-6°	-10°	
A32T-DDUNR15		15	40	32	22	30	-6°	-14°	DN .. 1506 ..
A40T-DDUNR15		15	50	40	27	37	-6°	-11°	
A50U-DDUNR15		15	63	50	35	47	-6°	-8°	
A25T-DDUNL11		11	32	25	17	23	-6°	-12°	DN .. 1104 ..
A32T-DDUNL11		11	40	32	22	30	-6°	-10°	
A32T-DDUNL15		15	40	32	22	30	-6°	-14°	DN .. 1506 ..
A40T-DDUNL15		15	50	40	27	37	-6°	-11°	
A50U-DDUNL15		15	63	50	35	47	-6°	-8°	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: DN .. 110408 / DN .. 150608 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ D_{min} [mm]	DN .. 1104 .. 32–40	DN .. 1506 .. 40–63
Podkładka	AP305-DN11	AP304-DN15
Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
Łapa mocująca	PK240	PK241
Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
Sprężyna dociskowa	FS1469	FS1470
Kotek	RS116	RS117
Kluczyk imbusowy	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Wyposażenie

Typ	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej	PK240-SET	PK241-SET
Płyta bez otworu Zestaw łapy mocującej HM		PK245-SET
Płyta bez otworu Zestaw łapy mocującej HM		PK254-SET
Podkładka do DN .. 1504..		AP304-DN1504

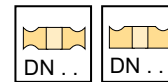
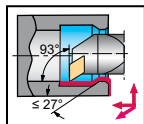
Wytaczadło – mocowanie za pomocą łapy

A...-DDUN inch

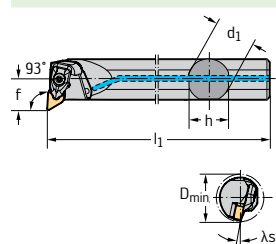
Walter Turn



– A = wersja stalowa z chłodzeniem wewnętrznym



Narzędzie



Parallel shank with clamping surface

Oznaczenie		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Typ
A12S-DDUNR3		11	1,250	0,750	0,625	0,709	-6°		DN .. 1104 .. DN .. 33 ..
A16T-DDUNR3		11	1,299	1,000	0,750	0,906	-6°	-12°	
A16T-DDUNR4		15	1,500	1,000	0,750	0,906	-6°	-15°	DN .. 1506 .. DN .. 44 ..
A20T-DDUNR4		15	1,705	1,250	1,000	1,181	-6°	-13°	
A24T-DDUNR4		15	2,000	1,500	1,125	1,374	-6°	-11°	
A32U-DDUNR4		15	2,677	2,000	1,500	1,874	-6°	-8°	
A12S-DDUNL3		11	1,250	0,750	0,625	0,709	-6°		DN .. 1104 .. DN .. 33 ..
A16T-DDUNL3		11	1,299	1,000	0,750	0,906	-6°	-12°	
A16T-DDUNL4		15	1,500	1,000	0,750	0,906	-6°	-15°	DN .. 1506 .. DN .. 44 ..
A20T-DDUNL4		15	1,705	1,250	1,000	1,181	-6°	-13°	
A24T-DDUNL4		15	2,000	1,500	1,125	1,374	-6°	-11°	
A32U-DDUNL4		15	2,677	2,000	1,500	1,874	-6°		

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: DN .. 110408 / DN .. 150608 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ	D_{min} (inch)	DN .. 1104 .. 1,25–1,299	DN .. 1506 .. 1,5–2,677
	Podkładka	AP305-DN11	AP304-DN15
	Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1462 (T9IP) 1,106 lbs	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs
	Łapa mocująca	PK240	PK241
	Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1472 (T9IP) 1,254 lbs	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs
	Sprężyna dociskowa	FS1469	FS1470
	Kotek	RS116	RS117
	Kluczyk imbusowy	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Wyposażenie

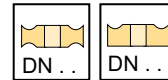
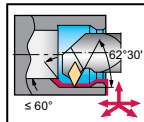
Typ	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej	PK240-SET	PK241-SET
Płytką z otworem Zestaw łapy mocującej HM		PK245-SET
		AP304-DN1504
		AP412-DN1507

Wytaczadło – mocowanie za pomocą łapy

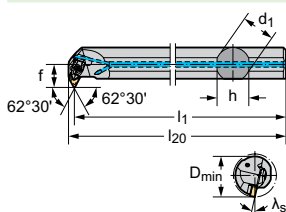
A...-DDXN

Walter Turn

- A = wersja stalowa z chłodzeniem wewnętrznym
- Dodatkowy otwór chłodziwa do obróbki otworów nieprzelotowych



Narzędzie



Oznaczenie		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_{20} mm	γ	λ_s	Typ
A32T-DDXNR11		11	40	22	30	300	306,1	-6°	-10°	DN .. 1104 ..
A40T-DDXNR15		15	50	27	37	300	308,5	-6°	-11°	DN .. 1506 ..
A32T-DDXNL11		11	40	22	30	300	306,1	-6°	-10°	DN .. 1104 ..
A40T-DDXNL15		15	50	27	37	300	308,5	-6°	-11°	DN .. 1506 ..

Parallel shank with clamping surface

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: DN .. 110408 / DN .. 150608 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ	D_{min} [mm]	DN .. 1104 .. 40	DN .. 1506 .. 50
	Podkładka	AP305-DN11	AP304-DN15
	Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Łapa mocująca	PK240	PK241
	Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Sprężyna dociskowa	FS1469	FS1470
	Kolek	RS116	RS117
	Kluczyk imbusowy	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Wyposażenie

Typ	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
 (elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej	PK240-SET	PK241-SET
 Płyta bez otworu Zestaw łapy mocującej HM		PK245-SET
 Płyta bez otworu Zestaw łapy mocującej HM		PK254-SET
 Podkładka do DN .. 1504..		AP304-DN1504

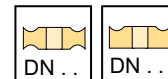
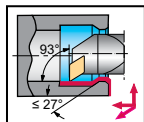
Wytaczadło – mocowanie za pomocą dźwigni

A...-PDUN

Walter Turn



- A = wersja stalowa z chłodzeniem wewnętrznym



Narzędzie

Oznaczenie		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Typ
A25T-PDUNR11		11	32	17	23	300	-6°	-11°	DN .. 1104 ..
A32T-PDUNR11		11	40	22	30	300	-6°	-10°	
A40T-PDUNR11		11	50	40	27	37	300	-6°	-11°
A32T-PDUNR15		15	40	32	22	30	300	-6°	-12°
A40T-PDUNR15	15	50	40	27	37	300	-6°	-11°	
A25T-PDUNL11		11	32	17	23	300	-6°	-11°	DN .. 1104 ..
A32T-PDUNL11		11	40	22	30	300	-6°	-10°	
A40T-PDUNL11		11	50	40	27	37	300	-6°	-11°
A32T-PDUNL15		15	40	32	22	30	300	-6°	-12°
A40T-PDUNL15	15	50	40	27	37	300	-6°	-11°	

Parallel shank with clamping surface

Szkiełkowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: DN .. 110408 / DN .. 150608 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ D_{min} [mm]	DN .. 1104 .. 32	DN .. 1104 .. 40-50	DN .. 1506 .. 40-50
Podkładka		AP171-DN1112	AP145-DN1516
Dźwignia	KN120	KN119	KN103
Śruba mocująca Moment dokręcający	FS905 (SW 2) 2 Nm	FS351 (SW 2,5) 2 Nm	FS355 (SW 3) 5 Nm
Kołek sprężynujący		RS101	RS102
Trzpień montażowy		MD101	MD101
Klucz kątowy	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2.5 (SW 2.5)	ISO2936-3 (SW 3)

Wyposażenie

Typ	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
Podkładka	AP171-DN1108	AP145-DN1508
Podkładka do DN .. 1504..		AP357-DN1508
Podkładka do DN .. 1504..		AP357-DN1516

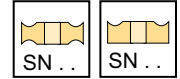
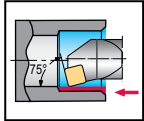
Wytaczadło – mocowanie za pomocą łapy

A...-DSKN

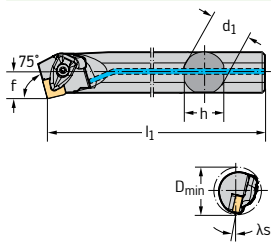
Walter Turn



– A = wersja stalowa z chłodzeniem wewnętrznym



Narzędzie



Parallel shank with clamping surface

Oznaczenie		D _{min} mm	d ₁ mm	f mm	h mm	l ₁ mm	γ	λ _s	Typ
A25T-DSKNR12		12	32	17	23	300	-6°	-11°	SN .. 1204 ..
A32T-DSKNR12		12	40	22	30	300	-6°	-9°	
A40T-DSKNR12		12	50	27	37	300	-6°	-13°	
A40T-DSKNR15		15	50	27	37	300	-6°	-14°	SN .. 1506 ..
A25T-DSKNL12		12	32	17	23	300	-6°	-11°	SN .. 1204 ..
A32T-DSKNL12		12	40	22	30	300	-6°	-9°	
A40T-DSKNL12		12	50	27	37	300	-6°	-13°	
A40T-DSKNL15		15	50	27	37	300	-6°	-14°	SN .. 1506 ..

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: SN .. 120408 / SN .. 150612 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ D _{min} [mm]	SN .. 1204 .. 32–40	SN .. 1204 .. 50	SN .. 1506 .. 50
Podkładka	AP355-SN12	AP308-SN12	AP309-SN15
Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
Łapa mocująca	PK241	PK241	PK242
Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
Sprężyna dociskowa	FS1470	FS1470	FS1471
Kulek	RS117	RS117	RS117
Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	
Klucz kątowy			FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

Typ	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..
(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej	PK241-SET	PK242-SET
Płytką z otworem Zestaw łapy mocującej HM	PK245-SET	PK246-SET
Płytką z otworem Zestaw łapy mocującej HM	PK254-SET	

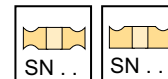
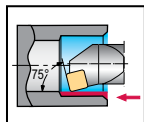
Wytaczadło – mocowanie za pomocą dźwigni

A...-PSKN

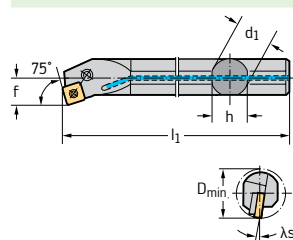
Walter Turn



- A = wersja stalowa z chłodzeniem wewnętrznym



Narzędzie



Parallel shank with clamping surface

Oznaczenie		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Typ
A25T-PSKNR12		12	32	17	23	300	-6°	-11°	SN .. 1204 ..
A32T-PSKNR12		12	40	22	30	300	-6°	-10°	
A25T-PSKNL12		12	32	17	23	300	-6°	-11°	SN .. 1204 ..
A32T-PSKNL12		12	40	22	30	300	-6°	-10°	

Szkiełkowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: SN .. 120408 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ D_{min} [mm]	SN .. 1204 .. 32	SN .. 1204 .. 40
Podkładka		AP141-SN1216
Dźwignia	KN128	KN121
Śruba mocująca Moment dokręcający	FS332 (SW 2,5) 2,5 Nm	FS2129 (SW 3) 5 Nm
Kołek sprężynujący		RS102
Trzpień montażowy		MD101
Klucz kątowy	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)

Wyposażenie

Typ	SN .. 1204 ..
Podkładka	AP141-SN1208

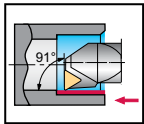
Wytaczadło – mocowanie za pomocą łapy

A...-DTFN

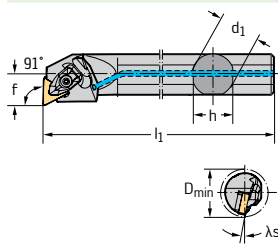
Walter Turn



– A = wersja stalowa z chłodzeniem wewnętrznym



Narzędzie



Parallel shank with clamping surface

Oznaczenie		D _{min} mm	d ₁ mm	f mm	h mm	l ₁ mm	γ	λ _s	Typ
A25T-DTFNR16	16	32	25	17	23	300	-6°	-12°	TN .. 1604 ..
A32T-DTFNR16	16	40	32	22	30	300	-6°	-10°	
A40T-DTFNR16	16	50	40	27	37	300	-6°	-8°	
A40T-DTFNR22	22	50	40	27	37	300	-6°	-13°	TN .. 2204 ..
A50U-DTFNR22	22	63	50	35	47	350	-6°	-10°	
A25T-DTFNL16	16	32	25	17	23	300	-6°	-12°	TN .. 1604 ..
A32T-DTFNL16	16	40	32	22	30	300	-6°	-10°	
A40T-DTFNL16	16	50	40	27	37	300	-6°	-8°	
A40T-DTFNL22	22	50	40	27	37	300	-6°	-13°	TN .. 2204 ..
A50U-DTFNL22	22	63	50	35	47	350	-6°	-10°	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: TN .. 160408 / TN .. 220408 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ	D _{min} [mm]	TN .. 1604 .. 32–50	TN .. 2204 .. 50–63
	Podkładka	AP356-TN16	AP322-TN22
	Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Łapa mocująca	PK240	PK241
	Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Sprężyna dociskowa	FS1469	FS1470
	Kolek	RS116	RS117
	Kluczyk imbusowy	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Wyposażenie

Typ	TN .. 1604 ..	TN .. 2204 ..
(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej	PK240-SET	PK241-SET
Płyta bez otworu Zestaw łapy mocującej HM		PK245-SET
Płyta bez otworu Zestaw łapy mocującej HM		PK254-SET

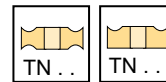
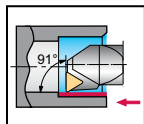
Wytaczadło – mocowanie za pomocą łapy

A...-DTFN inch

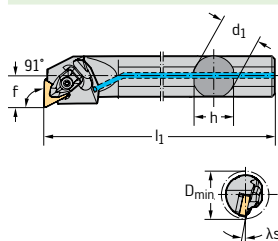
Walter Turn



– A = wersja stalowa z chłodzeniem wewnętrznym



Narzędzie



Parallel shank with clamping surface

Oznaczenie		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Typ
A12S-DTFNR3	16	1,024	0,750	0,500	0,709	10,000	-6°	-14°	TN .. 1604 .. TN .. 33 ..
A16T-DTFNR3	16	1,201	1,000	0,640	0,906	12,000	-6°	-12°	
A20T-DTFNR3	16	1,469	1,250	0,765	1,181	12,000	-6°	-11°	
A24T-DTFNR4	22	1,760	1,500	0,890	1,374	12,000	-6°	-15°	TN .. 2204 .. TN .. 43 ..
A32U-DTFNR4	22	2,402	2,000	1,281	1,874	14,000	-6°		
A12S-DTFNL3	16	1,024	0,750	0,500	0,709	10,000	-6°	-14°	TN .. 1604 .. TN .. 33 ..
A16T-DTFNL3	16	1,201	1,000	0,640	0,906	12,000	-6°	-12°	
A20T-DTFNL3	16	1,469	1,250	0,765	1,181	12,000	-6°	-11°	
A24T-DTFNL4	22	1,760	1,500	0,890	1,374	12,000	-6°	-15°	TN .. 2204 .. TN .. 43 ..
A32U-DTFNL4	22	2,402	2,000	1,281	1,874	14,000	-6°		

Szkiełkowy wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: TN .. 160408 / TN .. 220408 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ	Typ	TN .. 1604 .. 1,024–1,469	TN .. 2204 .. 1,76–2,402
	Podkładka	AP356-TN16	AP322-TN22
	Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1462 (T9IP) 1,106 lbs	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs
	Łapa mocująca	PK240	PK241
	Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1472 (T9IP) 1,254 lbs	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs
	Sprężyna dociskowa	FS1469	FS1470
	Kołek	RS116	RS117
	Kluczyk imbusowy	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Wyposażenie

Typ	Typ	TN .. 1604 ..	TN .. 2204 ..
	(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej	PK240-SET	PK241-SET
	Płytki z otworem Zestaw łapy mocującej HM		PK245-SET

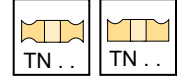
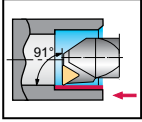
Wytaczadło – mocowanie za pomocą dźwigni

A...-PTFN

Walter Turn



– A = wersja stalowa z chłodzeniem wewnętrznym



Narzędzie

	Oznaczenie		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Typ
<p>Parallel shank with clamping surface</p>	A16R-PTFNR11	11	20	16	11	15	200	-6°	-14°	TN .. 1103 ..
	A20S-PTFNR11	11	25	20	13	18	250	-6°	-12°	TN .. 1604 ..
	A25T-PTFNR16	16	32	25	17	23	300	-6°	-13°	
	A32T-PTFNR16	16	50	32	22	30	300	-6°	-12°	
	A16R-PTFNL11	11	20	16	11	15	200	-6°	-14°	TN .. 1103 ..
	A20S-PTFNL11	11	25	20	13	18	250	-6°	-12°	TN .. 1604 ..
	A25T-PTFNL16	16	32	25	17	23	300	-6°	-13°	
	A32T-PTFNL16	16	50	32	22	30	300	-6°	-12°	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: TN .. 110304 / TN .. 160408 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	Typ D_{min} [mm]	TN .. 1103 .. 20–25	TN .. 1604 .. 32–50
	Podkładka		AP137-TN1616
	Dźwignia	KN127	KN101
	Śruba mocująca Moment dokręcający	FS2182 (SW 2) 2 Nm	FS351 (SW 2,5) 2 Nm
	Kolek sprężynujący		RS101
	Trzpień montażowy		MD101
	Klucz kątowy	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2.5 (SW 2,5)

Wyposażenie

	Typ	TN .. 1103 ..	TN .. 1604 ..
	Podkładka		AP137-TN1608

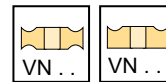
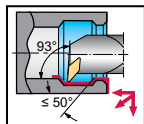
Wytaczadło – mocowanie za pomocą łapy

A...-DVUN

Walter Turn

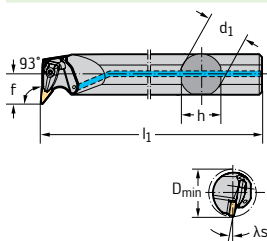


- A = wersja stalowa z chłodzeniem wewnętrznym



Narzędzie

Oznaczenie		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Typ
A40T-DVUNR16		16	50	27	37	300	-6°	-9°	VN .. 1604 ..
A40T-DVUNL16		16	50	27	37	300	-6°	-9°	VN .. 1604 ..



Parallel shank with clamping surface

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: VN .. 160408 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ	Typ	VN .. 1604 ..
D_{min} [mm]		50
	Podkładka	AP312-VN16
	Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1467 (T15IP) 3 Nm
	Łapa mocująca	PK244
	Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Sprężyna dociskowa	FS1470
	Kołek	RS117
	Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)

Wyposażenie

Typ	Typ	VN .. 1604 ..
	(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej	PK244-SET

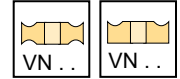
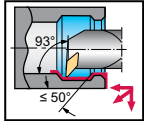
Wytaczadło – mocowanie za pomocą łapy

A...-DVUN inch

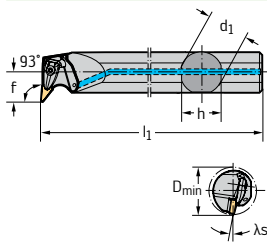
Walter Turn



– A = wersja stalowa z chłodzeniem wewnętrznym



Narzędzie



Oznaczenie		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Typ	
A20T-DVUNR3		16	1,705	1,250	1,000	1,181	12,000	-6°	-9°	VN .. 1604 .. VN .. 33 ..
A24T-DVUNR3		16	2,000	1,500	1,125	1,374	12,000	-6°	-8°	
A20T-DVUNL3		16	1,705	1,250	1,000	1,181	12,000	-6°	-9°	VN .. 1604 .. VN .. 33 ..
A24T-DVUNL3		16	2,000	1,500	1,125	1,374	12,000	-6°	-8°	

Parallel shank with clamping surface

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej:VN .. 160408 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	Typ D_{min} [inch]	VN .. 1604 .. 1,705–2
	Podkładka	AP312-VN16
	Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1467 (T15IP) 2,213 lbs
	Łapa mocująca	PK244
	Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs
	Sprężyna dociskowa	FS1470
	Kolek	RS117
	Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)

Wyposażenie

	Typ	VN .. 1604 ..
	(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej	PK244-SET

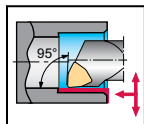
Wytaczadło – mocowanie za pomocą łapy

A...-DWLN

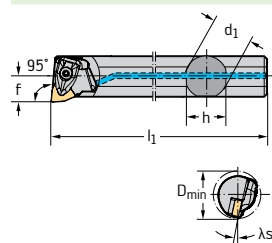
Walter Turn



- A = wersja stalowa z chłodzeniem wewnętrznym



Narzędzie



Parallel shank with clamping surface

Oznaczenie		D _{min} mm	d ₁ mm	f mm	h mm	l ₁ mm	γ	λ _s	Typ
A25T-DWLNRO6	6	32	25	17	23	300	-6°	-14°	WN .. 0604 ..
A32T-DWLNRO6	6	40	32	22	30	300	-6°	-11°	
A25T-DWLNRO8	8	32	25	17	23	300	-6°	-12°	WN .. 0804 ..
A32T-DWLNRO8	8	40	32	22	30	300	-6°	-10°	
A40T-DWLNRO8	8	50	40	27	37	300	-6°	-13°	
A50U-DWLNRO8	8	63	50	35	47	350	-6°	-11°	
A40T-DWLNRO10	10	50	40	27	37	300	-6°	-16°	WN .. 1006 ..
A25T-DWLNLO6	6	32	25	17	23	300	-6°	-14°	WN .. 0604 ..
A32T-DWLNLO6	6	40	32	22	30	300	-6°	-11°	
A25T-DWLNLO8	8	32	25	17	23	300	-6°	-12°	WN .. 0804 ..
A32T-DWLNLO8	8	40	32	22	30	300	-6°	-10°	
A40T-DWLNLO8	8	50	40	27	37	300	-6°	-13°	
A50U-DWLNLO8	8	63	50	35	47	350	-6°	-11°	
A40T-DWLNLO10	10	50	40	27	37	300	-6°	-16°	WN .. 1006 ..

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: WN .. 060408 / WN .. 080408 / WN .. 100612 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ D _{min} [mm]	WN .. 0604 .. 32-40	WN .. 0804 .. 32-40	WN .. 0804 .. 50-63	WN .. 1006 .. 50
Podkładka	AP306-WN06	AP331-WN08	AP307-WN08	AP311-WN10
Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
Łapa mocująca	PK240	PK241	PK241	PK242
Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
Sprężyna dociskowa	FS1469	FS1470	FS1470	FS1471
Kołek	RS116	RS117	RS117	RS117
Kluczyk imbusowy	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	
Klucz kątowy				FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

Typ	WN .. 0604 ..	WN .. 0804 ..	WN .. 1006 ..
(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej	PK240-SET	PK241-SET	PK242-SET
Płytką z otworem Zestaw łapy mocującej HM		PK245-SET	PK246-SET
Płytką z otworem Zestaw łapy mocującej HM		PK254-SET	

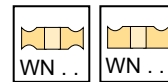
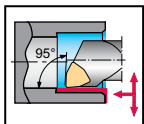
Wytaczadło – mocowanie za pomocą łapy

A...-DWLN inch

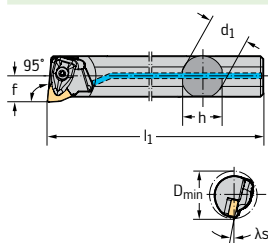
Walter Turn



– A = wersja stalowa z chłodzeniem wewnętrznym



Narzędzie



Parallel shank with clamping surface

Oznaczenie		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Typ
A16T-DWLN3		6	1,299	1,000	0,750	0,906	-6°	-14°	WN .. 0604 .. WN .. 33 ..
A20T-DWLN3		6	1,705	1,250	1,000	1,181	-6°	-10°	
A16T-DWLN4		8	1,299	1,000	0,750	0,906	-6°	-12°	WN .. 0804 .. WN .. 43 ..
A20T-DWLN4		8	1,705	1,250	1,000	1,181	-6°	-15°	
A24T-DWLN4		8	2,000	1,500	1,000	1,374	-6°	-13°	
A32U-DWLN4		8	2,500	2,000	1,325	1,874	-6°	-11°	
A16T-DWLN3		6	1,299	1,000	0,750	0,906	-6°	-14°	WN .. 0604 .. WN .. 33 ..
A20T-DWLN3		6	1,705	1,250	1,000	1,181	-6°	-10°	
A16T-DWLN4		8	1,299	1,000	0,750	0,906	-6°	-12°	WN .. 0804 .. WN .. 43 ..
A20T-DWLN4		8	1,705	1,250	1,000	1,181	-6°	-15°	
A24T-DWLN4		8	2,000	1,500	1,000	1,374	-6°	-13°	
A32U-DWLN4		8	2,500	2,000	1,325	1,874	-6°	-11°	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: WN .. 060408 / WN .. 080408 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ D_{min} [inch]	WN .. 0604 .. 1,299–1,705	WN .. 0804 .. 1,299–1,705	WN .. 0804 .. 2–2,5
Podkładka	AP306-WN06	AP307-WN08	AP331-WN08
Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1462 (T9IP) 1,106 lbs	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs
Łapa mocująca	PK240	PK241	PK241
Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1472 (T9IP) 1,254 lbs	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs
Sprężyna dociskowa	FS1469	FS1470	FS1470
Kołek	RS116	RS117	RS117
Kluczyk imbusowy	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Wyposażenie

Typ	WN .. 0604 ..	WN .. 0804 ..
(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej	PK240-SET	PK241-SET
Płytką z otworem Zestaw łapy mocującej HM		PK245-SET

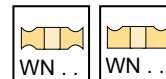
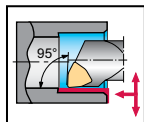
Wytaczadło – mocowanie za pomocą dźwigni

A...-PWLN

Walter Turn

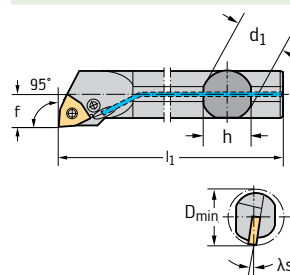


- A = wersja stalowa z chłodzeniem wewnętrznym



Narzędzie

Oznaczenie		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Typ
A20S-PWLN06		6	25	13	18	250	-6°	-15°	WN .. 0604 ..
A25T-PWLN06		6	32	17	23	300	-6°	-12°	WN .. 0804 ..
A25T-PWLN08		8	32	17	23	300	-6°	-10°	
A32T-PWLN08		8	40	22	30	300	-6°	-10°	
A20S-PWLN06		6	25	13	18	250	-6°	-15°	WN .. 0604 ..
A25T-PWLN06		6	32	17	23	300	-6°	-12°	WN .. 0804 ..
A25T-PWLN08		8	32	17	23	300	-6°	-10°	
A32T-PWLN08		8	40	22	30	300	-6°	-10°	



Parallel shank with clamping surface

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: WN .. 060408 / WN .. 080408 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ D_{min} [mm]	WN .. 0604 .. 25-32	WN .. 0804 .. 32	WN .. 0804 .. 40
Podkładka			AP170-WN0816
Dźwignia	KN108	KN128	KN102
Śruba mocująca Moment dokręcający	FS331 (SW 2) 2 Nm	FS332 (SW 2,5) 2,5 Nm	FS352 (SW 3) 5 Nm
Kołek sprężynujący			RS102
Trzpień montażowy			MD101
Klucz kątowy	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)

Wyposażenie

Typ	WN .. 0604 ..	WN .. 0804 ..
Podkładka		AP170-WN0808

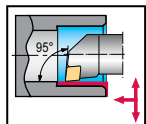
Wytaczadło – mocowanie za pomocą śruby

A...-SCLC

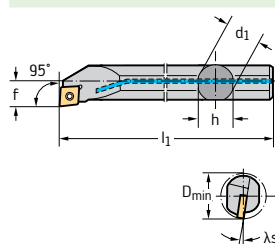
Walter Turn



– A = wersja stalowa z chłodzeniem wewnętrznym



Narzędzie



Parallel shank with clamping surface

Oznaczenie		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Typ
A08H-SCLCR06		6	10	8	5	7	0°	-13,8°	CC .. 0602 ..
A10K-SCLCR06		6	12	10	6	9	0°	-10,9°	
A12M-SCLCR06		6	16	12	9	11	0°	-7,3°	
A16R-SCLCR09		9	20	16	11	15	0°	-8,4°	CC .. 09T3 ..
A20S-SCLCR09		9	25	20	13	18	0°	-5,8°	
A25T-SCLCR09		9	32	25	17	23	0°	-3,4°	
A25T-SCLCR12		12	32	25	17	23	0°	-4,6°	CC .. 1204 ..
A32T-SCLCR12		12	40	32	22	30	0°	-9,8°	
A08H-SCLCL06		6	10	8	5	7	0°	-13,8°	CC .. 0602 ..
A10K-SCLCL06		6	12	10	6	9	0°	-10,9°	
A12M-SCLCL06		6	16	12	9	11	0°	-7,3°	
A16R-SCLCL09		9	20	16	11	15	0°	-8,4°	CC .. 09T3 ..
A20S-SCLCL09		9	25	20	13	18	0°	-5,8°	
A25T-SCLCL09		9	32	25	17	23	0°	-3,4°	
A25T-SCLCL12		12	32	25	17	23	0°	-4,6°	CC .. 1204 ..
A32T-SCLCL12		12	40	32	22	30	0°	-9,8°	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: CC .. 060204 / CC .. 09T308 / CC .. 120408 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ D_{min} [mm]	CC .. 0602 .. 10–16	CC .. 09T3 .. 20–25	CC .. 09T3 .. 32	CC .. 1204 .. 32	CC .. 1204 .. 40
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2066 (T7IP) 0,9 Nm	FS2062 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2064 (T15IP) 3 Nm	FS2065 (T15IP) 3 Nm
Podkładka					AP314-CC1212
Śruba do podkładki					FS2069 (SW 4)
Kluczyk imbusowy	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)	FS1496 (T15IP)

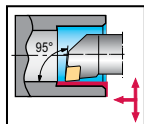
Wytaczadło – mocowanie za pomocą śruby

A...-SCLC...-R

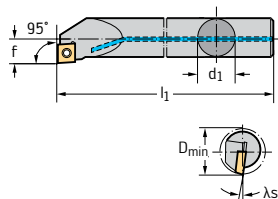
Walter Turn



- A = wersja stalowa z chłodzeniem wewnętrznym



Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie



D_{min}
mm

d_1
mm

f
mm

l_1
mm

γ

λ_s

Typ

Oznaczenie	D_{min} mm	d_1 mm	f mm	l_1 mm	γ	λ_s	Typ
A08H-SCLCR06-R	6	10	5	100	0°	-13,8°	CC .. 0602 ..
A10K-SCLCR06-R	6	12	6	125	0°	-10,9°	
A12M-SCLCR06-R	6	16	9	150	0°	-7,3°	
A16R-SCLCR09-R	9	20	11	200	0°	-8,4°	CC .. 09T3 ..
A20S-SCLCR09-R	9	25	13	250	0°	-5,8°	
A08H-SCLCL06-R	6	10	5	100	0°	-13,8°	CC .. 0602 ..
A10K-SCLCL06-R	6	12	6	125	0°	-10,9°	
A12M-SCLCL06-R	6	16	9	150	0°	-7,3°	
A16R-SCLCL09-R	9	20	11	200	0°	-8,4°	CC .. 09T3 ..
A20S-SCLCL09-R	9	25	13	250	0°	-5,8°	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: CC .. 060204 / CC .. 09T308 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ
 D_{min} [mm]

CC .. 0602 ..
10-16

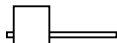
CC .. 09T3 ..
20-25



Śruba mocująca płytkę skrawającą
Moment dokręcający

FS2066 (T7IP)
0,9 Nm

FS2062 (T15IP)
3 Nm



Kluczyk imbusowy

FS1490 (T7IP)

FS1465 (T15IP)

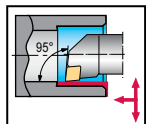
Wytaczadło – mocowanie za pomocą śruby

E...-SCLC...-R

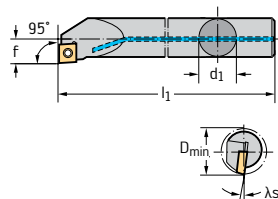
Walter Turn



– E = wersja pełnowęglkowa z wewnętrznym doprowadzeniem chłodziwa



Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie



D_{min}
mm

d_1
mm

f
mm

l_1
mm

γ

λ_s

Typ

E08K-SCLCR06-R	6	10	8	5	125	0°	-13,8°	CC .. 0602 ..
E10M-SCLCR06-R	6	12	10	6	150	0°	-10,9°	
E12Q-SCLCR06-R	6	16	12	9	180	0°	-7,3°	
E16R-SCLCR09-R	9	20	16	11	200	0°	-8,4°	CC .. 09T3 ..
E20S-SCLCR09-R	9	25	20	13	220	0°	-6°	
E25T-SCLCR09-R	9	32	25	17	270	0°	-3°	
E08K-SCLCL06-R	6	10	8	5	125	0°	-13,8°	CC .. 0602 ..
E10M-SCLCL06-R	6	12	10	6	150	0°	-10,9°	
E12Q-SCLCL06-R	6	16	12	9	180	0°	-7,3°	
E16R-SCLCL09-R	9	20	16	11	200	0°	-8,4°	CC .. 09T3 ..
E20S-SCLCL09-R	9	25	20	13	220	0°	-6°	
E25T-SCLCL09-R	9	32	25	17	270	0°	-3°	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: CC .. 060204 / CC .. 09T308 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe



Typ
 D_{min} [mm]

CC .. 0602 ..
10–16

CC .. 09T3 ..
20–25

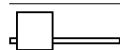
CC .. 09T3 ..
32

Śruba mocująca płytkę skrawającą
Moment dokręcający

FS2066 (T7IP)
0,9 Nm

FS2062 (T15IP)
3 Nm

FS2063 (T15IP)
3 Nm



Kłuczyk imbusowy

FS1490 (T7IP)

FS1465 (T15IP)

FS1465 (T15IP)

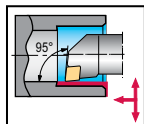
Wytaczadło – mocowanie za pomocą śruby

A...-SCLC inch

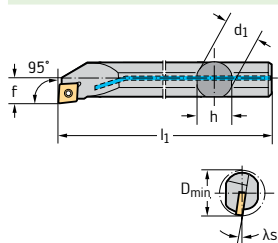
Walter Turn



- A = wersja stalowa z chłodzeniem wewnętrznym



Narzędzie



Parallel shank with clamping surface

Oznaczenie		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Typ
A06M-SCLCR2	6	0,48	0,375	0,250	0,336	6,000	0°	-10,696°	CC .. 0602 .. CC .. 2(1.5) ..
A08M-SCLCR2	6	0,598	0,500	0,312	0,460	6,000	0°	-7,86°	
A10R-SCLCR2	6	0,772	0,625	0,406	0,562	8,000	0°	-5,34°	
A10R-SCLCR3	9	0,772	0,625	0,406	0,562	8,000	0°	-8,696°	CC .. 09T3 .. CC .. 3(2.5) ..
A12S-SCLCR3	9	0,929	0,750	0,500	0,709	10,000	0°	-6,371°	
A16T-SCLCR3	9	1,201	1,000	0,640	0,906	12,000	0°	-3,834°	
A16T-SCLCR4	12	1,201	1,000	0,640	0,906	12,000	0°	-5,103°	CC .. 1204 .. CC .. 43 ..
A20T-SCLCR4	12	1,469	1,250	0,765	1,181	12,000	0°	-10,738°	
A06M-SCLCL2	6	0,48	0,375	0,250	0,336	6,000	0°	-10,696°	CC .. 0602 .. CC .. 2(1.5) ..
A08M-SCLCL2	6	0,598	0,500	0,312	0,460	6,000	0°	-7,86°	
A10R-SCLCL2	6	0,772	0,625	0,406	0,562	8,000	0°	-5,34°	
A10R-SCLCL3	9	0,772	0,625	0,406	0,562	8,000	0°	-8,696°	CC .. 09T3 .. CC .. 3(2.5) ..
A12S-SCLCL3	9	0,929	0,750	0,500	0,709	10,000	0°	-6,371°	
A16T-SCLCL3	9	1,201	1,000	0,640	0,906	12,000	0°	-3,834°	
A16T-SCLCL4	12	1,201	1,000	0,640	0,906	12,000	0°	-5,103°	CC .. 1204 .. CC .. 43 ..
A20T-SCLCL4	12	1,469	1,250	0,765	1,181	12,000	0°	-10,738°	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: CC .. 060204 / CC .. 09T308 / CC .. 120408 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ D_{min} [inch]	CC .. 0602 .. 0,48	CC .. 0602 .. 0,598-0,772	CC .. 09T3 .. 0,772	CC .. 09T3 .. 0,929-1,201	CC .. 1204 .. 1,201	CC .. 1204 .. 1,469
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2066 (T7IP) 0,664 lbs	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2062 (T15IP) 2,213 lbs	FS2063 (T15IP) 2,213 lbs	FS2064 (T15IP) 2,213 lbs	FS2065 (T15IP) 2,213 lbs
Podkładka						AP314-CC1212
Śruba mocująca do podkładki						FS2069 (SW 4)
Kluczyk imbusowy	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)	FS1496 (T15IP)

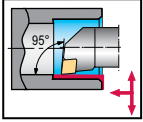
Wytaczadło – mocowanie za pomocą śruby

E...-SCLC inch

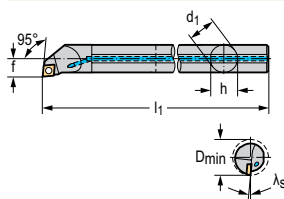
Walter Turn



– E = wersja pełnowęglkowa z wewnętrznym doprowadzeniem chłodziwa



Narzędzie



Parallel shank with clamping surface

Oznaczenie		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	l_1 inch	γ	λ_s	Typ
E06M-SCLCR2	6	0,48	0,375	0,250	6,000	0°	-10,696°	CC .. 0602 ..
E08R-SCLCR2	6	0,598	0,500	0,312	8,000	0°	-7,86°	CC .. 2(1.5) ..
E10R-SCLCR2	6	0,772	0,625	0,406	8,000	0°	-5,34°	
E12S-SCLCR3	9	0,929	0,750	0,500	10,000	0°	-6,371°	CC .. 09T3 ..
E16T-SCLCR3	9	1,201	1,000	0,640	12,000	0°	-3,834°	CC .. 3(2.5) ..
E06M-SCLCL2	6	0,48	0,375	0,250	6,000	0°	-10,696°	CC .. 0602 ..
E08R-SCLCL2	6	0,598	0,500	0,312	8,000	0°	-7,86°	CC .. 2(1.5) ..
E10R-SCLCL2	6	0,772	0,625	0,406	8,000	0°	-5,34°	
E12S-SCLCL3	9	0,929	0,750	0,500	10,000	0°	-6,371°	CC .. 09T3 ..
E16T-SCLCL3	9	1,201	1,000	0,640	12,000	0°	-3,834°	CC .. 3(2.5) ..

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: CC .. 060204 / CC .. 09T308 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

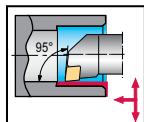
Typ D_{min} [inch]	CC .. 0602 .. 0,48–0,598	CC .. 0602 .. 0,772	CC .. 09T3 .. 0,929	CC .. 09T3 .. 1,201
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2066 (T7IP) 0,664 lbs	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2062 (T15IP) 2,213 lbs	FS2063 (T15IP) 2,213 lbs
Kluczyk imbusowy	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Wytaczadło – mocowanie za pomocą śruby

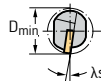
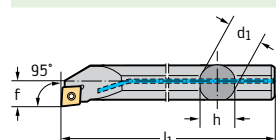
A...-SCLP inch

Walter Turn

- A = wersja stalowa z chłodzeniem wewnętrznym
- E = wersja pełnowęglkowa z wewnętrznym doprowadzeniem chłodziwa



Narzędzie



Parallel shank with clamping surface

Oznaczenie		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Typ
A05K-SCLPR2	6	0,413	0,312	0,219	0,272	5,000	0°	-9°	CP .. 0602 ..
A06M-SCLPR2	6	0,48	0,375	0,250	0,336	6,000	4°	-6,5°	CP .. 2(1.5) ..
A08M-SCLPR2	6	0,598	0,500	0,312	0,460	6,000	6°	-2,58°	
A10R-SCLPR2	6	0,772	0,625	0,406	0,562	8,000	0°	5°	
A12S-SCLPR3	9	0,929	0,750	0,500	0,709	10,000	0°	-6,3°	CP .. 09T3 ..
A16T-SCLPR3	9	1,201	1,000	0,639	0,906	14,173	6°	1°	CP .. 3(2.5) ..
A05K-SCLPL2	6	0,413	0,312	0,219	0,272	5,000	0°	-9°	CP .. 0602 ..
A06M-SCLPL2	6	0,48	0,375	0,250	0,336	6,000	4°	-6,5°	CP .. 2(1.5) ..
A08M-SCLPL2	6	0,598	0,500	0,312	0,460	6,000	6°	-2,58°	
A10R-SCLPL2	6	0,772	0,625	0,406	0,562	8,000	0°	-5°	
A12S-SCLPL3	9	0,929	0,750	0,500	0,709	10,000	0°	-6,3°	CP .. 09T3 ..
A16T-SCLPL3	9	1,201	1,000	0,639	0,906	14,173	0°	1°	CP .. 3(2.5) ..

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: CP .. 060204 / CP .. 09T304 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ D_{min} (inch)	CP .. 0602 .. 0,413	CP .. 0602 .. 0,48-0,598	CP .. 0602 .. 0,772	CP .. 09T3 .. 0,929	CP .. 09T3 .. 1,201
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2187 (T7IP) 0,664 lbs	FS2066 (T7IP) 0,664 lbs	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2062 (T15IP) 2,213 lbs	FS2063 (T15IP) 2,213 lbs
Kluczyk imbusowy	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

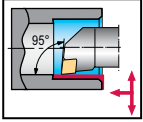
Wytaczadło – mocowanie za pomocą śruby

E...-SCLP inch

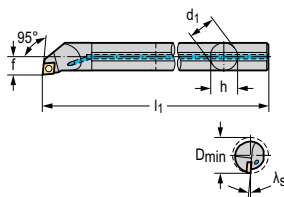
Walter Turn



– E = wersja pełnowęglkowa z wewnętrznym doprowadzeniem chłodziwa



Narzędzie



Oznaczenie		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	l_1 inch	γ	λ_s	Typ
E06M-SCLPR2	6	0,48	0,375	0,250	6,000	4°	-7°	CP .. 0602 ..
E08R-SCLPR2	6	0,598	0,500	0,312	8,000	6°	-3°	CP .. 2(1.5) ..
E06M-SCLPL2	6	0,48	0,375	0,250	6,000	4°	-7°	CP .. 0602 ..
E08R-SCLPL2	6	0,598	0,500	0,312	8,000	6°	-3°	CP .. 2(1.5) ..

Parallel shank with clamping surface

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: CP .. 060204 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzi w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	Typ D_{min} [inch]	CP .. 0602 .. 0,48–0,598
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2066 (T7IP) 0,664 lbs
	Kluczyk imbusowy	FS1490 (T7IP)

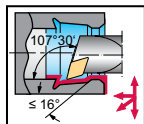
Wytaczadło – mocowanie za pomocą śruby

A...-SDQC

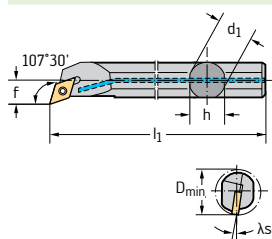
Walter Turn



– A = wersja stalowa z chłodzeniem wewnętrznym



Narzędzie



Parallel shank with clamping surface

Oznaczenie		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Typ
A12M-SDQCR07		7	16	9	11	150	0°	-7,1°	DC .. 0702 ..
A16R-SDQCR07		7	20	11	15	200	0°	-4,9°	
A20S-SDQCR11		11	25	13	18	250	0°	-5,9°	DC .. 11T3 ..
A25T-SDQCR11		11	32	17	23	300	0°	-3,5°	
A12M-SDQCL07		7	16	9	11	150	0°	-7,1°	DC .. 0702 ..
A16R-SDQCL07		7	20	11	15	200	0°	-4,9°	
A20S-SDQCL11		11	25	13	18	250	0°	-5,9°	DC .. 11T3 ..
A25T-SDQCL11		11	32	17	23	300	0°	-3,5°	

Szkiełkowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ D_{min} [mm]	DC .. 0702 .. 16–20	DC .. 11T3 .. 25	DC .. 11T3 .. 32
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2062 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm
Kluczyk imbusowy	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

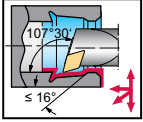
Wytaczadło – mocowanie za pomocą śruby

A...-SDQC...-R

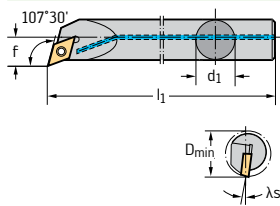
Walter Turn



- A = wersja stalowa z chłodzeniem wewnętrznym



Narzędzie



Oznaczenie



D_{min}
mm

d_1
mm

f
mm

l_1
mm

γ

λ_s

Typ

Oznaczenie	D_{min} mm	d_1 mm	f mm	l_1 mm	γ	λ_s	Typ
A12M-SDQCR07-R	7	16	9	150	0°	-7,1°	DC .. 0702 ..
A16R-SDQCR07-R	7	20	11	200	0°	-4,9°	
A20S-SDQCR11-R	11	25	13	250	0°	-5,9°	DC .. 11T3 ..
A12M-SDQCL07-R	7	16	9	150	0°	-7,1°	DC .. 0702 ..
A16R-SDQCL07-R	7	20	11	200	0°	-4,9°	
A20S-SDQCL11-R	11	25	13	250	0°	-5,9°	DC .. 11T3 ..

Cylindrical shank

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe



Typ
 D_{min} [mm]

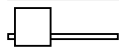
DC .. 0702 ..
16-20

DC .. 11T3 ..
25

Śruba mocująca płytkę skrawającą
Moment dokręcający

FS2061 (T7IP)
0,9 Nm

FS2062 (T15IP)
3 Nm



Kluczyk imbusowy

FS1490 (T7IP)

FS1465 (T15IP)

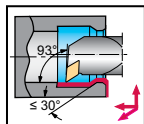
Wytaczadło – mocowanie za pomocą śruby

A...-SDUC

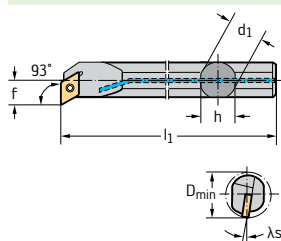
Walter Turn



– A = wersja stalowa z chłodzeniem wewnętrznym



Narzędzie



Parallel shank with clamping surface

Oznaczenie		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Typ
A10K-SDUCR07		7	13	7	9	125	0°	-9°	DC .. 0702 ..
A12M-SDUCR07		7	16	9	11	150	0°	-6,5°	
A16R-SDUCR07		7	20	11	15	200	0°	-4,3°	
A20S-SDUCR11		11	25	13	18	250	0°	-5,8°	DC .. 11T3 ..
A25T-SDUCR11		11	32	17	23	300	0°	-3,4°	
A32T-SDUCR11		11	40	22	30	300	0°	-3°	
A10K-SDUCL07		7	13	7	9	125	0°	-9°	DC .. 0702 ..
A12M-SDUCL07		7	16	9	11	150	0°	-6,5°	
A16R-SDUCL07		7	20	11	15	200	0°	-4,3°	
A20S-SDUCL11		11	25	13	18	250	0°	-5,8°	DC .. 11T3 ..
A25T-SDUCL11		11	32	17	23	300	0°	-3,4°	
A32T-SDUCL11		11	40	22	30	300	0°	-3°	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ D_{min} [mm]	DC .. 0702 .. 13–20	DC .. 11T3 .. 25	DC .. 11T3 .. 32	DC .. 11T3 .. 40
 Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2062 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
 Podkładka				AP315-DC1108
 Śruba mocująca do podkładki				FS2068 (SW 3,5)
 Kluczyk imbusowy	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

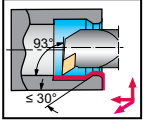
Wytaczadło – mocowanie za pomocą śruby

A...-SDUC...-R

Walter Turn



- A = wersja stalowa z chłodzeniem wewnętrznym



Narzędzie

	Oznaczenie		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	l_1 mm	γ	λ_s	Typ	
 Cylindrical shank	A10K-SDUCR07-R		7	15	10	7	125	0°	-7°	DC .. 0702 ..
	A12M-SDUCR07-R		7	18	12	9	150	0°	-5°	
	A16R-SDUCR07-R		7	20	16	11	200	0°	-4,3°	
	A20S-SDUCR11-R		11	25	20	13	250	0°	-5,8°	DC .. 11T3 ..
	A10K-SDUCL07-R		7	15	10	7	125	0°	-7°	DC .. 0702 ..
	A12M-SDUCL07-R		7	18	12	9	150	0°	-5°	
	A16R-SDUCL07-R		7	20	16	11	200	0°	-4,3°	
	A20S-SDUCL11-R		11	25	20	13	250	0°	-5,8°	DC .. 11T3 ..

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	Typ D_{min} [mm]	DC .. 0702 .. 15–20	DC .. 11T3 .. 25
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2062 (T15IP) 3 Nm
	Kluczyk imbusowy	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

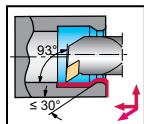
Wytaczadło – mocowanie za pomocą śruby

E...-SDUC...-R

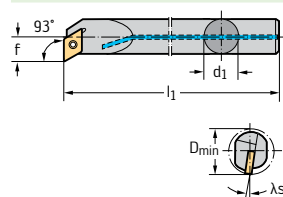
Walter Turn



- E = wersja pełnowęglkowa z wewnętrznym doprowadzeniem chłodziwa



Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie



D_{min}
mm

d_1
mm

f
mm

l_1
mm

γ

λ_s

Typ

E10M-SDUCR07-R	7	15	10	9	150	0°	-7,2°	DC .. 0702 ..
E12Q-SDUCR07-R	7	18	12	11	180	0°	-5,3°	
E16R-SDUCR07-R	7	22	16	13	200	0°	-3,6°	
E20S-SDUCR11-R	11	25	20	13	220	0°	-6°	DC .. 11T3 ..
E25T-SDUCR11-R	11	32	25	17	270	0°	-3°	
E10M-SDUCL07-R	7	15	10	9	150	0°	-7,2°	DC .. 0702 ..
E12Q-SDUCL07-R	7	18	12	11	180	0°	-5,3°	
E16R-SDUCL07-R	7	22	16	13	200	0°	-3,6°	
E20S-SDUCL11-R	11	25	20	13	220	0°	-6°	DC .. 11T3 ..
E25T-SDUCL11-R	11	32	25	17	270	0°	-3°	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe



Typ
 D_{min} [mm]

DC .. 0702 ..
15-22

DC .. 11T3 ..
25

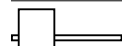
DC .. 11T3 ..
32

Śruba mocująca płytkę skrawającą
Moment dokręcający

FS2061 (T7IP)
0,9 Nm

FS2062 (T15IP)
3 Nm

FS2063 (T15IP)
3 Nm



Kluczyk imbusowy

FS1490 (T7IP)

FS1465 (T15IP)

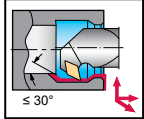
FS1465 (T15IP)

Wytaczadło – mocowanie za pomocą śruby

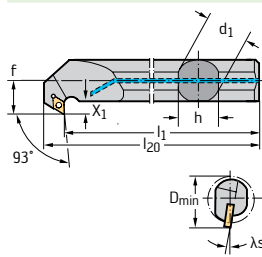
A...-SDUC...-X

Walter Turn

- A = wersja stalowa z chłodzeniem wewnętrznym
- Wytaczadło do kopiowania wstecznego



Narzędzie



Oznaczenie		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_{20} mm	γ	λ_s	Typ
A16R-SDUCR07-X		7	22	13	15	200	212,2	0°	-3,6°	DC .. 0702 ..
A20S-SDUCR07-X		7	27	20	15	250	262,2	0°	-2,1°	
A25T-SDUCR07-X		7	33	25	18	300	312,2	0°	-0,9°	
A32T-SDUCR11-X		11	40	22	30	300	316,7	0°	-7,6°	DC .. 11T3 ..
A16R-SDUCL07-X		7	22	13	15	200	212,2	0°	-3,6°	DC .. 0702 ..
A20S-SDUCL07-X		7	27	20	15	250	262,2	0°	-2,1°	
A25T-SDUCL07-X		7	33	25	18	300	312,2	0°	-0,9°	
A32T-SDUCL11-X		11	40	22	30	300	316,7	0°	-7,6°	DC .. 11T3 ..

Parallel shank with clamping surface

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: DC .. 070204 / DC .. 11T308 | $X_1 = f - d_1/2$ | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ D_{min} [mm]	DC .. 0702 .. 22-33	DC .. 11T3 .. 40
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
Podkładka		AP315-DC1108
Śruba do podkładki		FS2068 (SW 3,5)
Kluczyk imbusowy	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

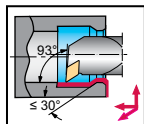
Wytaczadło – mocowanie za pomocą śruby

A...-SDUC inch

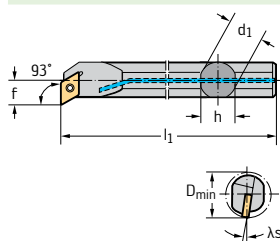
Walter Turn



– A = wersja stalowa z chłodzeniem wewnętrznym



Narzędzie



Parallel shank with clamping surface

Oznaczenie		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Typ
A06M-SDUCR2	7	0,598	0,375	0,375	0,336	6,000	0°	-7,06°	DC .. 0702 .. DC .. 2(1.5) ..
A08M-SDUCR2	7	0,728	0,500	0,438	0,460	6,000	0°	-5,018°	
A10R-SDUCR2	7	0,85	0,625	0,500	0,562	8,000	0°	-3,698°	
A12S-SDUCR3	11	1,051	0,750	0,625	0,709	10,000	0°	-5,076°	DC .. 11T3 .. DC .. 3(2.5) ..
A16T-SDUCR3	11	1,299	1,000	0,750	0,906	12,000	0°	-3,161°	
A06M-SDUCL2	7	0,598	0,375	0,375	0,336	6,000	0°	-7,06°	DC .. 0702 .. DC .. 2(1.5) ..
A08M-SDUCL2	7	0,728	0,500	0,438	0,460	6,000	0°	-5,018°	
A10R-SDUCL2	7	0,85	0,625	0,500	0,562	8,000	0°	-3,698°	
A12S-SDUCL3	11	1,051	0,750	0,625	0,709	10,000	0°	-5,076°	DC .. 11T3 .. DC .. 3(2.5) ..
A16T-SDUCL3	11	1,299	1,000	0,750	0,906	12,000	0°	-3,161°	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	Typ D_{min} [inch]	DC .. 0702 .. 0,598–0,85	DC .. 11T3 .. 1,051–1,299
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2062 (T15IP) 2,213 lbs
	Kluczyk imbusowy	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

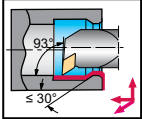
Wytaczadło – mocowanie za pomocą śruby

E...-SDUC inch

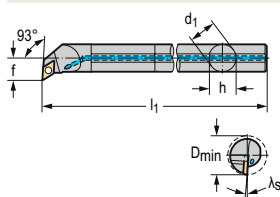
Walter Turn



– E = wersja pełnowęglkowa z wewnętrznym doprowadzeniem chłodziwa



Narzędzie



Parallel shank with clamping surface

Oznaczenie		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Typ
E06M-SDUCR2	7	0,598	0,375	0,375	0,336	6,000	0°	-7°	DC .. 0702 .. DC .. 2(1.5) ..
E08R-SDUCR2	7	0,717	0,500	0,438	0,460	8,000	0°	-5°	
E10R-SDUCR2	7	0,85	0,625	0,500	0,354	8,000	0°	-4°	
E12S-SDUCR3	11	1,039	0,750	0,625	0,709	10,000	0°	-3°	DC .. 11T3 .. DC .. 3(2.5) ..
E16T-SDUCR3	11	1,299	1,000	0,750	0,906	12,000	0°	-3°	
E06M-SDUCL2	7	0,598	0,375	0,375	0,336	6,000	0°	-7°	DC .. 0702 .. DC .. 2(1.5) ..
E08R-SDUCL2	7	0,717	0,500	0,438	0,460	8,000	0°	-5°	
E10R-SDUCL2	7	0,85	0,625	0,500	0,354	8,000	0°	-4°	
E12S-SDUCL3	11	1,039	0,750	0,625	0,709	10,000	0°	-3°	DC .. 11T3 .. DC .. 3(2.5) ..
E16T-SDUCL3	11	1,299	1,000	0,750	0,906	12,000	0°	-3°	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

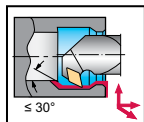
Typ D_{min} [inch]	DC .. 0702 .. 0,598–0,85	DC .. 11T3 .. 1,039	DC .. 11T3 .. 1,299
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2062 (T15IP) 2,213 lbs	FS2063 (T15IP) 2,213 lbs
Kluczyk imbusowy	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Wytaczadło – mocowanie za pomocą śruby

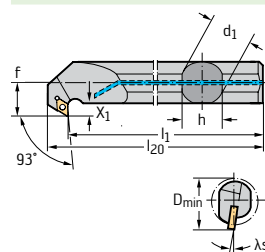
A...-SDUC...-X inch

Walter Turn

- A = wersja stalowa z chłodzeniem wewnętrznym
- Wytaczadło do kopiowania wstecznego



Narzędzie



Oznaczenie		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	l_{20} inch	γ	λ_s	Typ
A16T-SDUCR2-X	7	1,299	1,000	0,750	0,906	12,000	12,48	0°	-0,9°	DC .. 0702 .. DC .. 2(1.5) ..
A20T-SDUCR3-X	11	1,579	1,250	0,875	1,181	12,000	12,61	0°	-7,528°	DC .. 11T3 .. DC .. 3(2.5) ..
A16T-SDUCL2-X	7	1,299	1,000	0,750	0,906	12,000	12,48	0°	0,9°	DC .. 0702 .. DC .. 2(1.5) ..
A20T-SDUCL3-X	11	1,579	1,250	0,875	1,181	12,000	12,61	0°	-7,528°	DC .. 11T3 .. DC .. 3(2.5) ..

Parallel shank with clamping surface

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

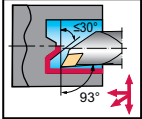
	Typ D_{min} [inch]	DC .. 0702 .. 1,299	DC .. 11T3 .. 1,579
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2062 (T15IP) 2,213 lbs
	Kluczyk imbusowy	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

Wytaczadło – mocowanie za pomocą śruby

A...-SDJC

Walter Turn

- A = wersja stalowa z chłodzeniem wewnętrznym
- Dodatkowy otwór chłodziwa do obróbki otworów nieprzewodzących



Narzędzie

Oznaczenie		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Typ
A16R-SDJCR07		7	16	9	15	200	0°	-6°	DC .. 0702 ..
A20S-SDJCR11		11	20	12	18	250	0°	-6°	DC .. 11T3 ..
A25T-SDJCR11		11	25	14	23	300	0°	-4°	
A16R-SDJCL07		7	16	9	15	200	0°	-6°	DC .. 0702 ..
A20S-SDJCL11		11	20	12	18	250	0°	-6°	DC .. 11T3 ..
A25T-SDJCL11		11	25	14	23	300	0°	-4°	

Parallel shank with clamping surface

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

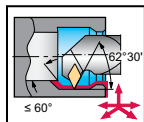
Typ D_{min} [mm]	DC .. 0702 .. 20	DC .. 11T3 .. 25-32
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2062 (T15IP) 3 Nm
Kluczyk imbusowy	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

Wytaczadło – mocowanie za pomocą śruby

A...-SDXC...

Walter Turn

- A = wersja stalowa z chłodzeniem wewnętrznym
- Wytaczadło kopiujące przednie/wsteczne



Narzędzie

Oznaczenie		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_{20} mm	γ	λ_s	Typ	
A12M-SDXCR07		7	16	12	9	11	154,3	0°	-4°	DC .. 0702 ..	
A16R-SDXCR07		7	20	16	11	15	205	-2°	-4°	DC .. 11T3 ..	
A20S-SDXCR11		11	25	20	13	18	257	-3°	-5,8°		
A25T-SDXCR11		11	32	25	17	23	306	-2°	-3,4°		
A12M-SDXCL07		7	16	12	9	11	150	154,3	0°	-4°	DC .. 0702 ..
A16R-SDXCL07		7	20	16	11	15	200	205	-2°	-4°	DC .. 11T3 ..
A20S-SDXCL11		11	25	20	13	18	250	257	-3°	-5,8°	
A25T-SDXCL11		11	32	25	17	23	300	306	-2°	-3,4°	

Parallel shank with clamping surface

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: DC .. 070204 / DC .. 11T308 | $X_1 = f - d_1/2$ | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ D_{min} [mm]	DC .. 0702 .. 16-20	DC .. 11T3 .. 25	DC .. 11T3 .. 32
 Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2062 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm
 Kluczyk imbusowy	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

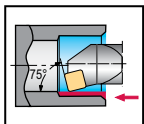
Wytaczadło – mocowanie za pomocą śruby

A...-SSKC

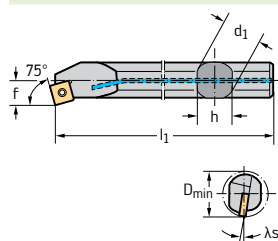
Walter Turn



– A = wersja stalowa z chłodzeniem wewnętrznym



Narzędzie



Oznaczenie		D _{min} mm	d ₁ mm	f mm	h mm	l ₁ mm	γ	λ _s	Typ
A16R-SSKCR09	9	20	16	11	15	200	0°	-8,9°	SC .. 09T3 ..
A20S-SSKCR09	9	25	20	13	18	250	0°	-6°	
A25T-SSKCR12	12	32	25	17	23	300	0°	-4,7°	SC .. 1204 ..
A16R-SSKCL09	9	20	16	11	15	200	0°	-8,9°	SC .. 09T3 ..
A20S-SSKCL09	9	25	20	13	18	250	0°	-6°	
A25T-SSKCL12	12	32	25	17	23	300	0°	-4,7°	SC .. 1204 ..

Parallel shank with clamping surface

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: SC .. 09T308 / SC .. 120408 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ D _{min} [mm]	SC .. 09T3 .. 20–25	SC .. 1204 .. 32
 Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2062 (T15IP) 3 Nm	FS2064 (T15IP) 3 Nm
 Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)

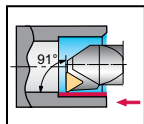
Wytaczadło – mocowanie za pomocą śruby

A...-STFC

Walter Turn

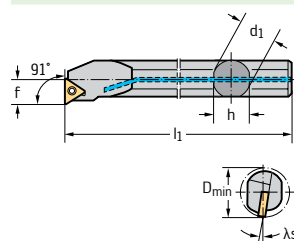


- A = wersja stalowa z chłodzeniem wewnętrznym



Narzędzie

Oznaczenie		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Typ
A06F-STFCR06	6	9	6	5	5	80	0°	-12,2°	TC .. 06T1 ..
A08H-STFCR06	6	11	8	6	7	100	0°	-10,2°	
A10K-STFCR09	9	13	10	7	9	125	0°	-9,2°	TC .. 0902 ..
A12M-STFCR11	11	16	12	9	11	150	0°	-6,7°	TC .. 1102 ..
A16R-STFCR11	11	20	16	11	15	200	0°	-4,5°	
A20S-STFCR11	11	25	20	13	18	250	0°	-2,8°	
A25T-STFCR16	16	32	25	17	23	300	0°	-3,4°	TC .. 16T3 ..
A32T-STFCR16	16	40	32	22	30	300	0°	-7,9°	
A06F-STFCL06	6	9	6	5	5	80	0°	-12,2°	TC .. 06T1 ..
A08H-STFCL06	6	11	8	6	7	100	0°	-10,2°	
A10K-STFCL09	9	13	10	7	9	125	0°	-9,2°	TC .. 0902 ..
A12M-STFCL11	11	16	12	9	11	150	0°	-6,7°	TC .. 1102 ..
A16R-STFCL11	11	20	16	11	15	200	0°	-4,5°	
A20S-STFCL11	11	25	20	13	18	250	0°	-2,8°	
A25T-STFCL16	16	32	25	17	23	300	0°	-3,4°	TC .. 16T3 ..
A32T-STFCL16	16	40	32	22	30	300	0°	-7,9°	



Parallel shank with clamping surface

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: TC .. 06T102 / TC .. 090204 / TC .. 110204 / TC .. 16T308 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ D_{min} [mm]	TC .. 06T1 .. 9	TC .. 06T1 .. 11	TC .. 0902 .. 13	TC .. 1102 .. 16	TC .. 1102 .. 20-25	TC .. 16T3 .. 32	TC .. 16T3 .. 40
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	FS2148 (T6IP) 0,6 Nm	FS2149 (T7IP) 0,9 Nm	FS2067 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
Podkładka							AP317- TC1612
Śruba do podkładki							FS2068 (SW 3,5)
Kluczyk imbusowy	FS2146 (T6IP)	FS2146 (T6IP)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Wytaczadło – mocowanie za pomocą śruby

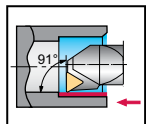
A...-STFC...-R

mm

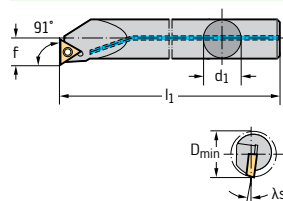
Walter Turn



- A = wersja stalowa z chłodzeniem wewnętrznym



Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	l_1 mm	γ	λ_s	Typ
A06F-STFCR06-R	6	9	6	5	80	0°	-12,2°	TC .. 06T1 ..
A08H-STFCR06-R	6	11	8	6	100	0°	-10,2°	
A10K-STFCR09-R	9	13	10	7	125	0°	-9,2°	TC .. 0902 ..
A12M-STFCR11-R	11	16	12	9	150	0°	-6,5°	TC .. 1102 ..
A16R-STFCR11-R	11	20	16	11	200	0°	-4,5°	
A06F-STFCL06-R	6	9	6	5	80	0°	-12,2°	TC .. 06T1 ..
A08H-STFCL06-R	6	11	8	6	100	0°	-10,2°	
A10K-STFCL09-R	9	13	10	7	125	0°	-9,2°	TC .. 0902 ..
A12M-STFCL11-R	11	16	12	9	150	0°	-6,5°	TC .. 1102 ..
A16R-STFCL11-R	11	20	16	11	200	0°	-4,5°	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: TC .. 06T102 / TC .. 090204 / TC .. 110204 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ D_{min} [mm]	TC .. 06T1 .. 9	TC .. 06T1 .. 11	TC .. 0902 .. 13	TC .. 1102 .. 16	TC .. 1102 .. 20
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	FS2148 (T6IP) 0,6 Nm	FS2149 (T7IP) 0,9 Nm	FS2067 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm
Kluczyk imbusowy	FS2146 (T6IP)	FS2146 (T6IP)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)

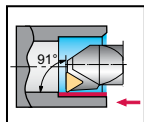
Wytaczadło – mocowanie za pomocą śruby

E...-STFC...-R

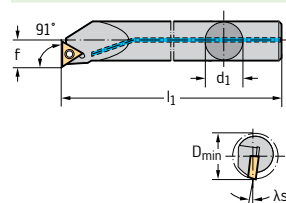
Walter Turn



- E = wersja pełnowęglkowa z wewnętrznym doprowadzeniem chłodziwa



Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	l_1 mm	γ	λ_s	Typ
E06H-STFCR06-R	6	9	6	5	100	0°	-12,2°	TC .. 06T1 ..
E08K-STFCR06-R	6	11	8	6	125	0°	-10,2°	
E10M-STFCR09-R	9	13	10	7	150	0°	-9,2°	TC .. 0902 ..
E12Q-STFCR09-R	9	16	12	9	180	0°	-6,7°	
E16R-STFCR11-R	11	20	16	11	200	0°	-4°	TC .. 1102 ..
E20S-STFCR11-R	11	25	20	13	220	0°	-3°	
E25T-STFCR16-R	16	32	25	17	270	0°	-3°	TC .. 16T3 ..
E06H-STFCL06-R	6	9	6	5	100	0°	-12,2°	TC .. 06T1 ..
E08K-STFCL06-R	6	11	8	6	125	0°	-10,2°	
E10M-STFCL09-R	9	13	10	7	150	0°	-9,2°	TC .. 0902 ..
E12Q-STFCL09-R	9	16	12	9	180	0°	-6,7°	
E16R-STFCL11-R	11	20	16	11	200	0°	-4°	TC .. 1102 ..
E20S-STFCL11-R	11	25	20	13	220	0°	-3°	
E25T-STFCL16-R	16	32	25	17	270	0°	-3°	TC .. 16T3 ..

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: TC .. 06T102 / TC .. 090204 / TC .. 110204 / TC .. 16T308 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ D_{min} [mm]	TC .. 06T1 .. 9	TC .. 06T1 .. 11	TC .. 0902 .. 13-16	TC .. 1102 .. 20-25	TC .. 16T3 .. 32
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	FS2148 (T6IP) 0,6 Nm	FS2149 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm
Kluczyk imbusowy	FS2146 (T6IP)	FS2146 (T6IP)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

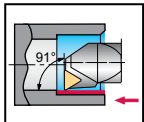
Wytaczadło – mocowanie za pomocą śruby

A...-STFC inch

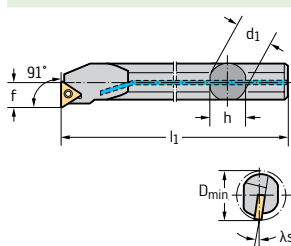
Walter Turn



– A = wersja stalowa z chłodzeniem wewnętrznym



Narzędzie



Parallel shank with clamping surface

Oznaczenie		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Typ
A06M-STFCR2	11	0,500	0,375	0,250	0,336	6,000	0°	-10,075°	TC .. 1102 ..
A08M-STFCR2	11	0,598	0,500	0,312	0,460	6,000	0°	-7,213°	TC .. 2(1.5) ..
A10R-STFCR2	11	0,772	0,625	0,406	0,562	8,000	0°	-4,703°	
A12S-STFCR2	11	0,929	0,750	0,500	0,709	10,000	0°	-3,161°	
A16T-STFCR3	16	1,201	1,000	0,640	0,906	12,000	0°	-3,834°	TC .. 16T3 ..
A20T-STFCR3	16	1,469	1,250	0,765	1,181	12,000	0°	-8,67°	TC .. 3(2.5) ..
A06M-STFCL2	11	0,500	0,375	0,250	0,336	6,000	0°	-10,075°	TC .. 1102 ..
A08M-STFCL2	11	0,598	0,500	0,312	0,460	6,000	0°	-7,213°	TC .. 2(1.5) ..
A10R-STFCL2	11	0,772	0,625	0,406	0,562	8,000	0°	-4,703°	
A12S-STFCL2	11	0,929	0,750	0,500	0,709	10,000	0°	-3,161°	
A16T-STFCL3	16	1,201	1,000	0,640	0,906	12,000	0°	-3,834°	TC .. 16T3 ..
A20T-STFCL3	16	1,469	1,250	0,765	1,181	12,000	0°	-8,67°	TC .. 3(2.5) ..

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: TC .. 110204 / TC .. 16T308 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ D_{min} [inch]	TC .. 1102 .. 0,5–0,598	TC .. 1102 .. 0,772–0,929	TC .. 16T3 .. 1,201	TC .. 16T3 .. 1,469
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2067 (T7IP) 0,664 lbs	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2063 (T15IP) 2,213 lbs	FS2060 (T15IP) 2,213 lbs
Podkładka				AP317-TC1612
Śruba mocująca do podkładki				FS2068 (SW 3,5)
Kluczyk imbusowy	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

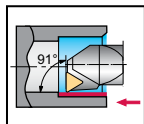
Wytaczadło – mocowanie za pomocą śruby

E...-STFC inch

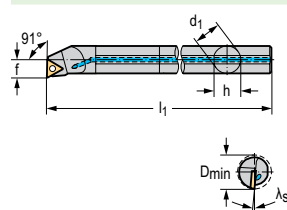
Walter Turn



– E = wersja pełnowęglkowa z wewnętrznym doprowadzeniem chłodziwa



Narzędzie



Parallel shank with clamping surface

Oznaczenie		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Typ
E06M-STFCR1.8	9	0,500	0,375	0,264	0,359	6,000	0°	-9,5°	TC .. 0902 .. TC .. 1.8(1.5) ..
E08R-STFCR1.8	9	0,630	0,500	0,349	0,460	8,000	0°	-7°	
E10R-STFCR2	11	0,772	0,625	0,406	0,609	8,000	0°	-6°	TC .. 1102 .. TC .. 2(1.5) ..
E12S-STFCR2	11	0,929	0,750	0,500	0,734	10,000	0°	-4°	
E16T-STFCR3	16	1,201	1,000	0,640	0,984	12,000	0°	-4°	TC .. 16T3 .. TC .. 3(2.5) ..
E06M-STFCL1.8	9	0,500	0,375	0,264	0,359	6,000	0°	-9,5°	TC .. 0902 .. TC .. 1.8(1.5) ..
E08R-STFCL1.8	9	0,630	0,500	0,349	0,460	8,000	0°	-7°	
E10R-STFCL2	11	0,772	0,625	0,406	0,609	8,000	0°	-6°	TC .. 1102 .. TC .. 2(1.5) ..
E12S-STFCL2	11	0,929	0,750	0,500	0,734	10,000	0°	-4°	
E16T-STFCL3	16	1,201	1,000	0,640	0,984	12,000	0°	-4°	TC .. 16T3 .. TC .. 3(2.5) ..

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: TC .. 090204 / TC .. 110200RE=0 / TC .. 16T308 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ D_{min} [inch]	TC .. 0902 .. 0,5–0,63	TC .. 1102 .. 0,772–0,929	TC .. 16T3 .. 1,201
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2149 (T7IP) 0,664 lbs	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2063 (T15IP) 2,213 lbs
Kluczyk imbusowy	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

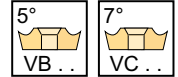
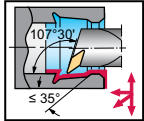
Wytaczadło – mocowanie za pomocą śruby

A...-SVQB

Walter Turn

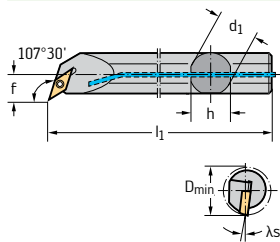


– A = wersja stalowa z chłodzeniem wewnętrznym



Narzędzie

Oznaczenie		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Typ
A16R-SVQBR11		11	22	16	13	15	0°	-6,9°	VB .. 1103 ..
A20S-SVQBR11		11	27	20	15	18	0°	-5°	
A25T-SVQBR11		11	33	25	18	23	0°	-3,5°	
A32T-SVQBR16		16	40	32	22	30	0°	-10,9°	VB .. 1604 ..
A40T-SVQBR16		16	50	40	27	37	0°	-7,9°	
A16R-SVQBL11		11	22	16	13	15	0°	-6,9°	VB .. 1103 ..
A20S-SVQBL11		11	27	20	15	18	0°	-5°	
A25T-SVQBL11		11	33	25	18	23	0°	-3,5°	
A32T-SVQBL16		16	40	32	22	30	0°	-10,9°	VB .. 1604 ..
A40T-SVQBL16		16	50	40	27	37	0°	-7,9°	



Parallel shank with clamping surface

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: VB .. 110304 / VB .. 160408 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ D_{min} [mm]	VB .. 1103 .. 22-33	VB .. 1604 .. 40-50
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2172 (T71P) 0,9 Nm	FS2060 (T151P) 3 Nm
Podkładka		AP316-VB1608
Śruba do podkładki		FS2068 (SW 3,5)
Kluczyk imbusowy	FS1490 (T71P)	FS1465 (T151P)

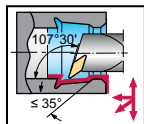
Wytaczadło – mocowanie za pomocą śruby

A...-SVQB...-R

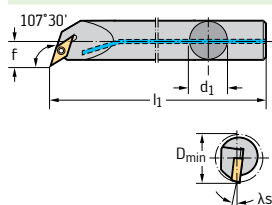
Walter Turn



- A = wersja stalowa z chłodzeniem wewnętrznym



Narzędzie



Oznaczenie		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	l_1 mm	γ	λ_s	Typ
A16R-SVQBR11-R	11	22	16	13	200	0°	-6,9°	VB .. 1103 ..
A20S-SVQBR11-R	11	27	20	15	250	0°	-5°	
A16R-SVQBL11-R	11	22	16	13	200	0°	-6,9°	VB .. 1103 ..
A20S-SVQBL11-R	11	27	20	15	250	0°	-5°	

Cylindrical shank

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: VB .. 110304 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

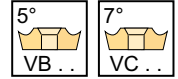
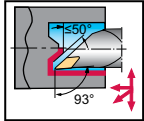
Typ D_{min} [mm]	VB .. 1103 .. 22-27
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2172 (T7IP) 0,9 Nm
Kluczyk imbusowy	FS1490 (T7IP)

Wytaczadło – mocowanie za pomocą śruby






A...-SVJB

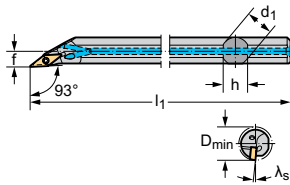
Walter Turn

- A = wersja stalowa z chłodzeniem wewnętrznym
- Dodatkowy otwór chłodziwa do obróbki otworów nieprzewodzących



Narzędzie


Oznaczenie		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Typ
A16R-SVJBR11		11	16	9	15	200	0°	-6°	VB .. 1103 ..
A20S-SVJBR11		11	20	11	18	250	0°	-6°	
A16R-SVJBL11		11	16	9	15	200	0°	-6°	VB .. 1103 ..
A20S-SVJBL11		11	20	11	18	250	0°	-6°	



Parallel shank with clamping surface

Szkiełkowy wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: VB .. 110304 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ D_{min} [mm]	VB .. 1103 .. 20	VB .. 1103 .. 25
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2067 (T7IP) 0,9 Nm	FS2172 (T7IP) 0,9 Nm
 Kluczyk imbusowy	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)

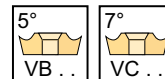
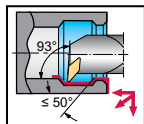
Wytaczadło – mocowanie za pomocą śruby

A...-SVUB

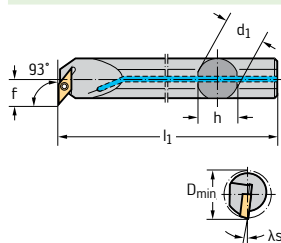
Walter Turn



- A = wersja stalowa z chłodzeniem wewnętrznym



Narzędzie



Parallel shank with clamping surface

Oznaczenie		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Typ
A16R-SVUBR11		11	22	16	13	15	0°	-6,5°	VB .. 1103 ..
A20S-SVUBR11		11	27	20	15	18	0°	-4,7°	
A25T-SVUBR11		11	33	25	18	23	0°	-3,3°	
A32T-SVUBR16		16	40	32	22	30	0°	-9,8°	VB .. 1604 ..
A40T-SVUBR16		16	50	40	27	37	0°	-6,9°	
A16R-SVUBL11		11	22	16	13	15	0°	-6,5°	VB .. 1103 ..
A20S-SVUBL11		11	27	20	15	18	0°	-4,7°	
A25T-SVUBL11		11	33	25	18	23	0°	-3,3°	
A32T-SVUBL16		16	40	32	22	30	0°	-9,8°	VB .. 1604 ..
A40T-SVUBL16		16	50	40	27	37	0°	-6,9°	

Szkiełkowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: VB .. 110304 / VB .. 160408 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ D_{min} [mm]	VB .. 1103 .. 22-33	VB .. 1604 .. 40-50
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2172 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
Podkładka		AP316-VB1608
Śruba do podkładki		FS2068 (SW 3,5)
Kluczyk imbusowy	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

Wytaczadło – mocowanie za pomocą śruby

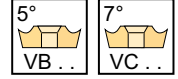
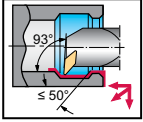
A...-SVUB...-R

mm

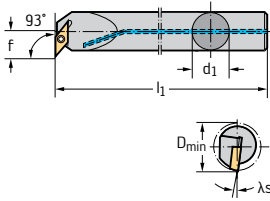
Walter Turn



– A = wersja stalowa z chłodzeniem wewnętrznym



Narzędzie



Oznaczenie

 D_{min}
mm d_1
mmf
mm l_1
mm γ λ_s

Typ

A16R-SVUBR11-R	11	22	16	13	200	0°	-6,5°	VB .. 1103 ..
A20S-SVUBR11-R	11	27	20	15	250	0°	-4,6°	
A16R-SVUBL11-R	11	22	16	13	200	0°	-6,5°	VB .. 1103 ..
A20S-SVUBL11-R	11	27	20	15	250	0°	-4,6°	

Cylindrical shank

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: VB .. 110304 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ
 D_{min} [mm]VB .. 1103 ..
22–27Śruba mocująca płytkę skrawającą
Moment dokręcającyFS2172 (T7IP)
0,9 Nm

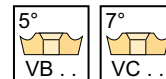
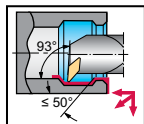
Kluczyk imbusowy

FS1490 (T7IP)

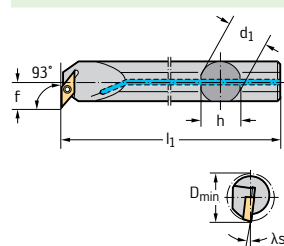
Wytaczadło – mocowanie za pomocą śruby

A...-SVUB inch

Walter Turn



Narzędzie



Parallel shank with clamping surface

Oznaczenie		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Typ
A10R-SVUBR2	11	0,85	0,625	0,486	0,562	8,000	0°	-6,839°	VB .. 1103 .. VB .. 22 ..
A12S-SVUBR2	11	1,012	0,750	0,580	0,709	10,000	0°	-5,05°	
A16T-SVUBR2	11	1,24	1,000	0,680	0,906	12,000	0°	-3,519°	VB .. 1604 .. VB .. 33 ..
A20T-SVUBR3	16	1,705	1,250	1,000	1,181	12,000	0°	-8,696°	
A24T-SVUBR3	16	2,126	1,500	1,125	1,374	12,000	0°	-5,997°	
A10R-SVUBL2	11	0,85	0,625	0,486	0,562	8,000	0°	-6,839°	VB .. 1103 .. VB .. 22 ..
A12S-SVUBL2	11	1,012	0,750	0,580	0,709	10,000	0°	-5,05°	
A16T-SVUBL2	11	1,24	1,000	0,680	0,906	12,000	0°	-3,519°	VB .. 1604 .. VB .. 33 ..
A20T-SVUBL3	16	1,705	1,250	1,000	1,181	12,000	0°	-8,696°	
A24T-SVUBL3	16	2,126	1,500	1,125	1,374	12,000	0°	-5,997°	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: VB .. 110304 / VB .. 160408 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ D_{min} (inch)	VB .. 1103 .. 0,85–1,24	VB .. 1604 .. 1,705–2,126
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2172 (T7IP) 0,664 lbs	FS2060 (T15IP) 2,213 lbs
Podkładka		AP316-VB1608
Śruba do podkładki		FS2068 (SW 3,5)
Kluczyk imbusowy	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

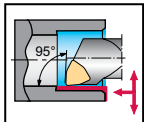
Wytaczadło – mocowanie za pomocą śruby

A...-SWLC

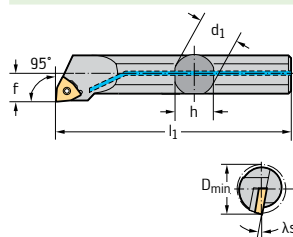
Walter Turn



– A = wersja stalowa z chłodzeniem wewnętrznym



Narzędzie



Parallel shank with clamping surface

Oznaczenie		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Typ
A10K-SWLCR04		4	12	10	7	9	0°	-10°	WC .. 0402 ..
A12M-SWLCR04		4	16	12	9	11	0°	-7°	
A16R-SWLCR04		4	20	16	11	15	0°	-5°	
A20S-SWLCR06		6	25	20	13	18	0°	-6°	WC .. 06T3 ..
A25T-SWLCR06		6	32	25	17	23	0°	-3,5°	
A25T-SWLCR08		8	32	25	17	23	0°	-4°	WC .. 0804 ..
A10K-SWLCLO4		4	12	10	7	9	0°	-10°	WC .. 0402 ..
A12M-SWLCLO4		4	16	12	9	11	0°	-7°	
A16R-SWLCLO4		4	20	16	11	15	0°	-5°	
A20S-SWLCLO6		6	25	20	13	18	0°	-6°	WC .. 06T3 ..
A25T-SWLCLO6		6	32	25	17	23	0°	-3,5°	
A25T-SWLCLO8		8	32	25	17	23	0°	-4°	WC .. 0804 ..

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: WC .. 040204 / WC .. 06T308 / WC .. 080408 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

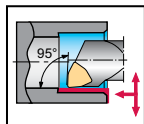
Elementy dodatkowe

Typ	Typ	WC .. 0402 .. 12–20	WC .. 06T3 .. 25–32	WC .. 0804 .. 32
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2067 (T7IP) 0,9 Nm	FS2062 (T15IP) 3 Nm	FS2064 (T15IP) 3 Nm
	Kłuczyk imbusowy	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)

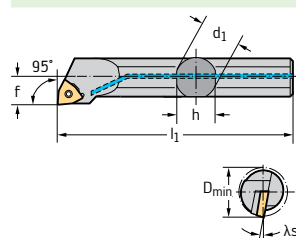
Wytaczadło – mocowanie za pomocą śruby

A...-SWLC inch

Walter Turn



Narzędzie



Parallel shank with clamping surface

Oznaczenie		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Typ
A06M-SWLCR2	4	0,500	0,375	0,250	0,336	6,000	0°	-11°	WC .. 0402 .. WC .. 2(1.5) ..
A08M-SWLCR2	4	0,625	0,500	0,312	0,460	6,000	0°	-8°	
A10R-SWLCR3	6	0,750	0,625	0,375	0,562	8,000	0°	-10°	WC .. 06T3 .. WC .. 3(2.5) ..
A12S-SWLCR3	6	1,000	0,750	0,500	0,709	10,000	0°	-6,5°	
A16T-SWLCR3	6	1,280	1,000	0,640	0,906	12,000	0°	-4°	
A06M-SWLCCL2	4	0,500	0,375	0,250	0,336	6,000	0°	-11°	WC .. 0402 .. WC .. 2(1.5) ..
A08M-SWLCCL2	4	0,625	0,500	0,312	0,460	6,000	0°	-8°	
A10R-SWLCCL3	6	0,750	0,625	0,375	0,562	8,000	0°	-10°	WC .. 06T3 .. WC .. 3(2.5) ..
A12S-SWLCCL3	6	1,000	0,750	0,500	0,709	10,000	0°	-6,5°	
A16T-SWLCCL3	6	1,280	1,000	0,640	0,906	12,000	0°	-4°	

Szkiełkowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: WC .. 040204 / WC .. 06T308 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	Typ D_{min} [inch]	WC .. 0402 .. 0,5–0,625	WC .. 06T3 .. 0,75–1,28
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2067 (T7IP) 0,664 lbs	FS2062 (T15IP) 2,213 lbs
	Kluczyk imbusowy	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

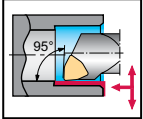
Wytaczadło – mocowanie za pomocą śruby

E...-SWLC inch


Walter Turn

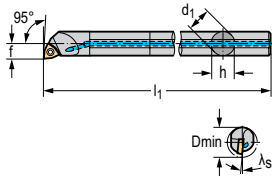


– E = wersja pełnowęglkowa z wewnętrznym doprowadzeniem chłodziwa



Narzędzie


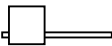
Oznaczenie		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Typ
E06M-SWLCR2	4	0,500	0,375	0,250	0,359	6,000	0°	-11°	WC .. 0402 .. WC .. 2(1.5) ..
E08R-SWLCR2	4	0,625	0,500	0,312	0,460	8,000	0°	-8°	
E06M-SWLCL2	4	0,500	0,375	0,250	0,359	6,000	0°	-11°	WC .. 0402 .. WC .. 2(1.5) ..
E08R-SWLCL2	4	0,625	0,500	0,312	0,460	6,000	0°	-8°	



Parallel shank with clamping surface

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: WC .. 040204 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

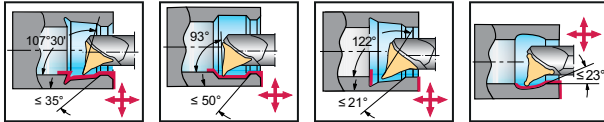
Elementy dodatkowe

Typ	D_{min} [inch]	Typ
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	WC .. 0402 .. 0,5–0,625 FS2067 (T7IP) 0,664 lbs
	Kluczyk imbusowy	FS1490 (T7IP)

Wytaczadło – system toczenia kopiowego

W1211
Walter Turn


– Podwójne wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa



Narzędzie

	Oznaczenie		d_1 mm	D_{min} mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_4 mm	X_1 mm	γ	λ_s	Typ	
	W1211-12MR-WL17		17	12	18	10	11,5	150	23	4,5	-3,2°	-7,5°	WL17..
	W1211-16RR-WL17		17	16	20	11	15	200	23	4	-3,2°	-7,5°	
	W1211-20SR-WL17		17	20	25	14	18,5	250	28	5,5	-2,7°	-7,6°	
	W1211-12ML-WL17		17	12	18	10	11,5	150	23	4,5	-3,2°	-7,5°	WL17..
	W1211-16RL-WL17		17	16	20	11	15	200	23	4	-3,2°	-7,5°	
	W1211-20SL-WL17		17	20	25	14	18,5	250	28	5,5	-2,7°	-7,6°	

Parallel shank with clamping surface

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: WL17-VC050804N-FM4 | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 80 barów (1160 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

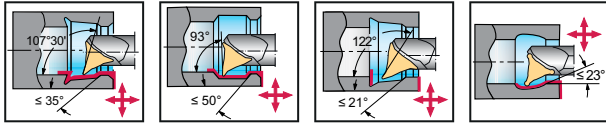
Elementy dodatkowe

	Typ d_1 [mm]	WL17.. 12-20
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1457 (T9IP) 2 Nm
	Kluczyk imbusowy	FS1466 (T9IP)

Wytaczadło – system toczenia kopiowego

W1211
Walter Turn


- Podwójne wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa
- Dodatkowy otwór chłodziwa do obróbki otworów nieprzelotowych



Narzędzie

Oznaczenie		d_1 mm	D_{min} mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_4 mm	X_1 mm	γ	λ_s	Typ
W1211-25TR-WL25		25	25	17	23	300	35	7	-1,3°	-7,5°	WL25..
W1211-32TR-WL25		25	32	23	30	300	45	9,5	-1,3°	-7,5°	
W1211-40TR-WL25		25	40	27,5	37	300	54	10	-1,3°	-7,5°	
W1211-25TL-WL25		25	25	17	23	300	35	7	-1,3°	-7,5°	WL25..
W1211-32TL-WL25		25	32	23	30	300	45	9,5	-1,3°	-7,5°	
W1211-40TL-WL25		25	40	27,5	37	300	54	10	-1,3°	-7,5°	

Parallel shank with clamping surface

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: WL25-VC0708N-MM4 | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 80 barów (1160 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ	Typ d_1 [mm]	WL25.. 25-40
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Wkręt bez łba	FS2082 (T6IP)
	Klucz kątowy	FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

Typ	Typ d_1 [mm]	WL25.. 25	WL25.. 32	WL25.. 40
	Adapter uszczelniający chłodziwa	CN3000-25-8.5	CN3000-32-8.5	CN3000-40-11.5

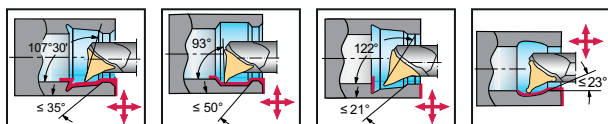
**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Wytaczadło – system toczenia kopiowego

W1211 inch
Walter Turn


- Podwójne wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa
- Dodatkowy otwór chłodziwa do obróbki otworów nieprzelotowych



Narzędzie

	Oznaczenie		d_1 inch	D_{min} inch	f inch	h inch	l_1 inch	l_4 inch	X_1 inch	γ	λ_s	Typ
	W1211.16TR-WL25		25	1,000	0,669	0,906	12,049	1,378	0,217	-1,3°	-7,5°	WL25..
	W1211.20TR-WL25		25	1,250	0,906	1,181	12,049	1,772	0,315	-1,3°	-7,5°	WL25..
	W1211.16TL-WL25		25	1,000	0,669	0,906	12,049	1,378	0,217	-1,3°	-7,5°	WL25..
	W1211.20TL-WL25		25	1,250	0,906	1,181	12,049	1,772	0,315	-1,3°	-7,5°	WL25..

Parallel shank with clamping surface

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: WL25-VC0708N-MM4 | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 80 barów (1160 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	Typ d_1 [inch]	WL25.. 1-1,25
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs
	Wkręt bez łba	FS2082 (T6IP)
	Klucz kątowy	FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

	Typ d_1 [inch]	WL25.. 1	WL25.. 1,25
	Adapter uszczelniający chłodziwa	CN3000-25-8.5	CN3000-32-8.5

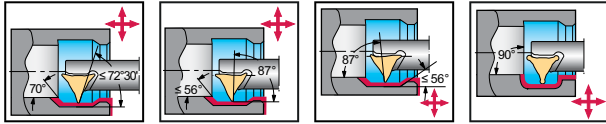
**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Wytaczadło – system toczenia kopiowego

W1210
Walter Turn


- Podwójne wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa
- With WL form-fit system



Narzędzie

Oznaczenie		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_4 mm	l_{20} mm	X_1 mm	γ	λ_s	Typ	
W1210-12MR-WL17		17	19	12	12	11	157	21	157	6,5	-2,4°	-7,6°	WL17..
W1210-16RR-WL17		17	22	16	13	15	207	23	207	6	-2,4°	-7,6°	
W1210-20SR-WL17		17	26	20	15	18	257	26	257	6,5	-2,4°	-7,6°	
W1210-12ML-WL17		17	19	12	12	11	157	21	157	6,5	-2,4°	-7,6°	WL17..
W1210-16RL-WL17		17	22	16	13	15	207	23	207	6	-2,4°	-7,6°	
W1210-20SL-WL17		17	26	20	15	18	257	26	257	6,5	-2,4°	-7,6°	

Parallel shank with clamping surface

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: WL17-VC050804N-FM4 | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 80 barów (1160 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ	WL17..
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1457 (T9IP) 2 Nm
Kluczyk imbusowy	FS1466 (T9IP)

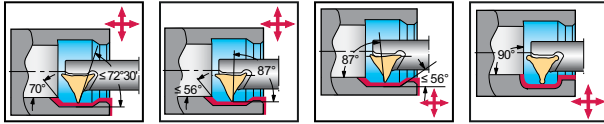
**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Wytaczadło – system toczenia kopiowego

W1210
Walter Turn


- Podwójne wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa
- Dodatkowy otwór chłodziwa do obróbki otworów nieprzelotowych



Narzędzie

Oznaczenie		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_4 mm	l_{20} mm	X_1 mm	γ	λ_s	Typ	
W1210-25TR-WL25		25	34	25	20	23	300	30	310	10	-1,5°	-4,8°	WL25..
W1210-32TR-WL25		25	44	32	27	30	300	31	310	13,5	-1,5°	-4,8°	WL25..
W1210-40TR-WL25		25	52	40	31	37	300	35	310	13,5	-1,5°	-4,8°	WL25..
W1210-25TL-WL25		25	34	25	20	23	300	30	310	10	-1,5°	-4,8°	WL25..
W1210-32TL-WL25		25	44	32	27	30	300	31	310	13,5	-1,5°	-4,8°	WL25..
W1210-40TL-WL25		25	52	40	31	37	300	35	310	13,5	-1,5°	-4,8°	WL25..

Parallel shank with clamping surface

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: WL25-VC0708N-MM4 | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 80 barów (1160 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ	WL25..
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1495 (T20IP) 5 Nm
Wkręt bez łoża	FS2082 (T6IP)
Klucz kątowy	FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

Typ	WL25..
Adapter uszczelniający chłodziwa	CN3000-25-8.5

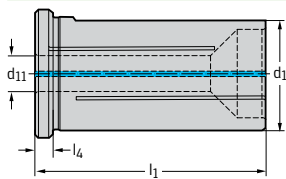
Oprawka wytaczadła

A2140-W mm




- Z chwytem Weldon wg DIN 9766
- Samocentryjące do chwytów walcowych

Narzędzie



Cylindrical shank with flat

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

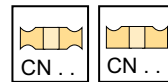
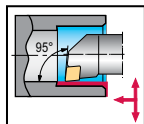
Wskazówka: Rowek do samocentryrowania występuje we wszystkich wytaczadłach Walter Turn z chwytem całkowicie okrągłym (-R) Ø 6–25 mm. | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 80 barów (1160 psi)

Wytaczadło – mocowanie za pomocą łapy

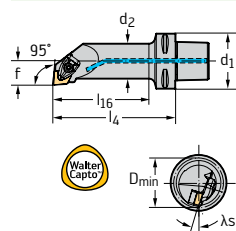
C...-DCLN

Walter Turn

– Walter Capto™



Narzędzie



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie		d ₁	D _{min} mm	d ₂ mm	f mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	γ	λ _s	Typ	
C4-DCLNR-17090-12		12	C4	32	25	17	90	68	-6°	-12°	CN .. 1204 ..
C5-DCLNR-17090-12		12	C5	32	25	17	90	66	-6°	-12°	
C6-DCLNR-17100-12		12	C6	32	25	17	100	72	-6°	-12°	
C6-DCLNR-27140-16		16	C6	50	40	27	140	114	-6°	-16°	CN .. 1606 ..
C4-DCLNL-17090-12		12	C4	32	25	17	90	68	-6°	-12°	CN .. 1204 ..
C5-DCLNL-17090-12		12	C5	32	25	17	90	66	-6°	-12°	
C6-DCLNL-17100-12		12	C6	32	25	17	100	72	-6°	-12°	
C6-DCLNL-27140-16		16	C6	50	40	27	140	114	-6°	-16°	CN .. 1606 ..

Szkiełkowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: CN .. 120408 / CN .. 160612 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ	D _{min} [mm]	CN .. 1204 .. 32	CN .. 1606 .. 50
	Podkładka	AP354-CN12	AP302-CN16
	Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Łapa mocująca	PK241	PK242
	Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Sprężyna dociskowa	FS1470	FS1471
	Kolek	RS117	RS117
	Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)	
	Klucz kątowy		FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

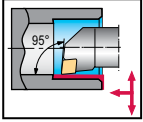
Typ	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
 (elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej	PK241-SET	
 Płytką z otworem Zestaw łapy mocującej HM	PK245-SET	
 (elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej		PK242-SET
 Płytką z otworem Zestaw łapy mocującej HM		PK246-SET
 Płytką z otworem Zestaw łapy mocującej HM	PK254-SET	

Wytaczadło – mocowanie za pomocą dźwigni

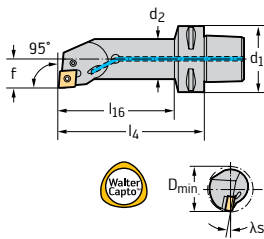
C...-PCLN

Walter Turn

– Walter Capto™








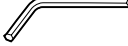
Narzędzie



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie		d ₁	D _{min} mm	d ₂ mm	f mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	γ	λ _s	Typ
C3-PCLNR-17090-12	12	C3	32	25	17	90	75	-6°	-11°	CN .. 1204 ..
C4-PCLNR-17090-12	12	C4	32	25	17	90	69	-6°	-11°	
C4-PCLNR-22110-12	12	C4	40	32	22	110	89	-6°	-11°	
C4-PCLNR-27080-12	12	C4	50	40	27	80	60	-6°	-10°	
C4-PCLNR-27120-12	12	C4	50	40	27	120	100	-6°	-11°	CN .. 1606 ..
C5-PCLNR-17090-12	12	C5	32	25	17	90	67	-6°	-11°	
C5-PCLNR-22110-12	12	C5	40	32	22	110	88	-6°	-11°	
C5-PCLNR-27140-12	12	C5	50	40	27	140	119	-6°	-10°	
C5-PCLNR-35100-12	12	C5	63	50	35	100	81	-6°	-7°	CN .. 1204 ..
C6-PCLNR-17100-12	12	C6	32	25	17	100	74	-6°	-11°	
C6-PCLNR-22110-12	12	C6	40	32	22	110	84	-6°	-11°	
C6-PCLNR-27140-16	16	C6	50	40	27	140	115	-6°	-11°	
C6-PCLNR-35175-16	16	C6	63	50	35	175	152	-6°	-11°	CN .. 1606 ..
C3-PCLNL-17090-12	12	C3	32	25	17	90	75	-6°	-11°	
C4-PCLNL-17090-12	12	C4	32	25	17	90	69	-6°	-11°	
C4-PCLNL-22110-12	12	C4	40	32	22	110	89	-6°	-11°	
C4-PCLNL-27080-12	12	C4	50	40	27	80	60	-6°	-10°	CN .. 1204 ..
C4-PCLNL-27120-12	12	C4	50	40	27	120	100	-6°	-11°	
C5-PCLNL-17090-12	12	C5	32	25	17	90	67	-6°	-11°	
C5-PCLNL-22110-12	12	C5	40	32	22	110	88	-6°	-11°	
C5-PCLNL-27140-12	12	C5	50	40	27	140	119	-6°	-10°	CN .. 1606 ..
C5-PCLNL-35100-12	12	C5	63	50	35	100	81	-6°	-7°	
C6-PCLNL-17100-12	12	C6	32	25	17	100	74	-6°	-11°	
C6-PCLNL-22110-12	12	C6	40	32	22	110	84	-6°	-11°	
C5-PCLNL-35150-16	16	C5	63	50	35	150	131	-6°	-11°	CN .. 1606 ..
C6-PCLNL-27140-16	16	C6	50	40	27	140	115	-6°	-11°	
C6-PCLNL-35175-16	16	C6	63	50	35	175	152	-6°	-11°	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: CN .. 120408 / CN .. 160612 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe				
	Typ D _{min} [mm]	CN .. 1204 .. 32	CN .. 1204 .. 40-63	CN .. 1606 .. 50-63
	Podkładka		AP134-CN1216	AP135-CN1624
	Dźwignia	KN109	KN102	KN104
	Śruba mocująca Moment dokręcający	FS332 (SW 2,5) 2,5 Nm	FS352 (SW 3) 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm
	Kołek sprężynujący		RS102	RS103
	Trzpień montażowy		MD101	MD102
	Klucz kątowy	ISO2936-2.5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)

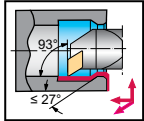
Wyposażenie			
	Typ	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
	Podkładka	AP134-CN1208	AP135-CN1616

Wytaczadło – mocowanie za pomocą łapy

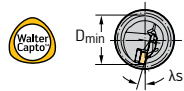
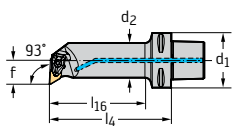
C...-DDUN

Walter Turn

– Walter Capto™



Narzędzie



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie		d ₁	D _{min} mm	d ₂ mm	f mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	γ	λ _s	Typ	
C4-DDUNR-17090-11		11	C4	32	25	17	90	68	-6°	-12°	DN .. 1104 ..
C5-DDUNR-17090-11		11	C5	32	25	17	90	66	-6°	-12°	
C4-DDUNR-27080-15		15	C4	50	40	27	80	59	-6°	-11°	DN .. 1506 ..
C5-DDUNR-27140-15		15	C5	50	40	27	140	118	-6°	-11°	
C6-DDUNR-27140-15		15	C6	50	40	27	140	114	-6°	-11°	
C4-DDUNL-17090-11		11	C4	32	25	17	90	68	-6°	-12°	DN .. 1104 ..
C5-DDUNL-17090-11		11	C5	32	25	17	90	66	-6°	-12°	
C4-DDUNL-27080-15		15	C4	50	40	27	80	59	-6°	-11°	DN .. 1506 ..
C5-DDUNL-27140-15		15	C5	50	40	27	140	118	-6°	-11°	
C6-DDUNL-27140-15		15	C6	50	40	27	140	114	-6°	-11°	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: DN .. 110408 / DN .. 150608 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ D _{min} [mm]	DN .. 1104 .. 32	DN .. 1506 .. 50
Podkładka	AP305-DN11	AP304-DN15
Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
Łapa mocująca	PK240	PK241
Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
Sprężyna dociskowa	FS1469	FS1470
Kotek	RS116	RS117
Kluczyk imbusowy	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Wyposażenie

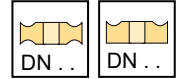
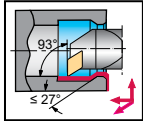
Typ	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej	PK240-SET	PK241-SET
Płyta bez otworu Zestaw łapy mocującej HM		PK245-SET
Płyta bez otworu Zestaw łapy mocującej HM		PK254-SET
Podkładka do DN .. 1504..		AP304-DN1504

Wytaczadło – mocowanie za pomocą dźwigni

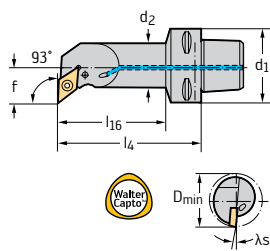
C...-PDUN

Walter Turn

– Walter Capto™



Narzędzie



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623




Oznaczenie		d ₁	D _{min} mm	d ₂ mm	f mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	γ	λ _s	Typ	
C3-PDUNR-17090-11		11	C3	32	25	17	90	75	-6°	-11°	DN .. 1104 ..
C4-PDUNR-17090-11		11	C4	32	25	17	90	69	-6°	-11°	
C4-PDUNR-22110-11		11	C4	40	32	22	110	89	-6°	-10°	
C5-PDUNR-17090-11		11	C5	32	25	17	90	67	-6°	-11°	
C5-PDUNR-22110-11		11	C5	40	32	22	110	88	-6°	-10°	
C6-PDUNR-17100-11		11	C6	32	25	17	100	74	-6°	-11°	DN .. 1506 ..
C4-PDUNR-27080-15		15	C4	50	40	27	80	60	-6°	-11°	
C4-PDUNR-27120-15		15	C4	50	40	27	120	100	-6°	-11°	
C5-PDUNR-27140-15		15	C5	50	40	27	140	119	-6°	-11°	
C5-PDUNR-35100-15		15	C5	63	50	35	100	81	-6°	-10°	
C5-PDUNR-35150-15		15	C5	63	50	35	150	131	-6°	-10°	DN .. 1104 ..
C6-PDUNR-27140-15		15	C6	50	40	27	140	115	-6°	-11°	
C6-PDUNR-35175-15		15	C6	63	50	35	175	152	-6°	-10°	
C3-PDUNL-17090-11		11	C3	32	25	17	90	75	-6°	-11°	
C4-PDUNL-17090-11		11	C4	32	25	17	90	69	-6°	-11°	
C4-PDUNL-22110-11		11	C4	40	32	22	110	89	-6°	-10°	DN .. 1506 ..
C5-PDUNL-17090-11		11	C5	32	25	17	90	67	-6°	-11°	
C5-PDUNL-22110-11		11	C5	40	32	22	110	88	-6°	-10°	
C6-PDUNL-17100-11		11	C6	32	25	17	100	74	-6°	-11°	
C4-PDUNL-27080-15		15	C4	50	40	27	80	60	-6°	-11°	
C4-PDUNL-27120-15		15	C4	50	40	27	120	100	-6°	-11°	DN .. 1104 ..
C5-PDUNL-27140-15		15	C5	50	40	27	140	119	-6°	-11°	
C5-PDUNL-35100-15		15	C5	63	50	35	100	81	-6°	-10°	
C5-PDUNL-35150-15		15	C5	63	50	35	150	131	-6°	-10°	
C6-PDUNL-27140-15		15	C6	50	40	27	140	115	-6°	-11°	
C6-PDUNL-35175-15		15	C6	63	50	35	175	152	-6°	-10°	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: DN .. 110408 / DN .. 150608 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ	D _{min} [mm]	DN .. 1104 .. 32	DN .. 1104 .. 40	DN .. 1506 .. 50-63
	Podkładka		AP171-DN1112	AP145-DN1516
	Dźwignia	KN120	KN119	KN103
	Śruba mocująca Moment dokręcający	FS905 (SW 2) 2 Nm	FS351 (SW 2,5) 2 Nm	FS355 (SW 3) 5 Nm
	Kolek sprężynujący		RS101	RS102
	Trzpień montażowy		MD101	MD101
	Klucz kątowy	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)

Wyposażenie

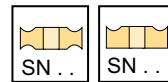
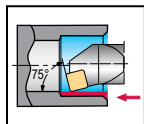
	Typ	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
	Podkładka	AP171-DN1108	AP145-DN1508
	Podkładka do DN .. 1504..		AP357-DN1508
	Podkładka do DN .. 1504..		AP357-DN1516

Wytaczadło – mocowanie za pomocą dźwigni

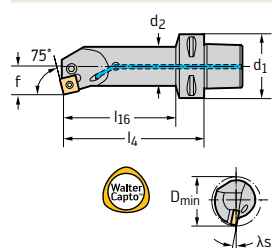
C...-PSKN

Walter Turn

– Walter Capto™



Narzędzie



Oznaczenie		d ₁	D _{min} mm	d ₂ mm	f mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	γ	λ _s	Typ	
C5-PSKNR-27140-12		12	C5	50	40	27	140	119	-6°	-10°	SN .. 1204 ..
C6-PSKNR-35175-15		15	C6	63	50	35	175	152	-6°	-9°	SN .. 1506 ..
C5-PSKNL-27140-12		12	C5	50	40	27	140	119	-6°	-10°	SN .. 1204 ..
C6-PSKNL-35175-15		15	C6	63	50	35	175	152	-6°	-9°	SN .. 1506 ..

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: SN .. 120408 / SN .. 150608 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ D _{min} [mm]	SN .. 1204 .. 50	SN .. 1506 .. 63
Podkładka	AP141-SN1216	AP142-SN1524
Dźwignia	KN102	KN104
Śruba mocująca Moment dokręcający	FS352 (SW 3) 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm
Kołek sprężynujący	RS102	RS103
Trzpień montażowy	MD101	MD102
Klucz kątowy	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)

Wyposażenie

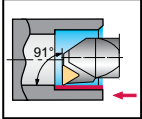
Typ	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..
Podkładka	AP141-SN1208	AP142-SN1516

Wytaczadło – mocowanie za pomocą dźwigni

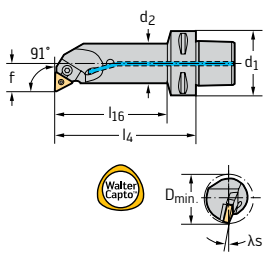
C...-PTFN

Walter Turn

– Walter Capto™



Narzędzie



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie		d ₁	D _{min} mm	d ₂ mm	f mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	γ	λ _s	Typ
C4-PTFNR-17090-16W	16	C4	32	25	17	90	69	-6°	-13°	TN .. 1604 ..
C4-PTFNR-22110-16W	16	C4	40	32	22	110	89	-6°	-12°	
C5-PTFNR-17090-16W	16	C5	32	25	17	90	67	-6°	-13°	
C5-PTFNR-22110-16W	16	C5	40	32	22	110	88	-6°	-12°	
C6-PTFNR-22110-16W	16	C6	40	32	22	110	84	-6°	-12°	
C5-PTFNR-35150-22W	22	C5	63	50	35	150	131	-6°	-11°	TN .. 2204 ..
C6-PTFNR-27140-22W	22	C6	50	40	27	140	115	-6°	-11°	
C6-PTFNR-35175-22W	22	C6	63	50	35	175	152	-6°	-10°	
C4-PTFNL-17090-16W	16	C4	32	25	17	90	69	-6°	-13°	TN .. 1604 ..
C4-PTFNL-22110-16W	16	C4	40	32	22	110	89	-6°	-12°	
C5-PTFNL-17090-16W	16	C5	32	25	17	90	67	-6°	-13°	
C5-PTFNL-22110-16W	16	C5	40	32	22	110	88	-6°	-12°	
C6-PTFNL-22110-16W	16	C6	40	32	22	110	84	-6°	-12°	
C5-PTFNL-35150-22W	22	C5	63	50	35	150	131	-6°	-10°	TN .. 2204 ..
C6-PTFNL-27140-22W	22	C6	50	40	27	140	115	-6°	-11°	
C6-PTFNL-35175-22W	22	C6	63	50	35	175	152	-6°	-10°	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: TN .. 160408 / TN .. 220408 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

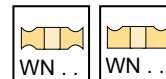
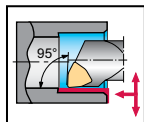
Typ D _{min} [mm]	TN .. 1604 .. 32	TN .. 1604 .. 40	TN .. 2204 .. 50-63
Podkładka		AP147	AP148
Zestaw klinów	FK307	FK308	FK309
Kulek	RS113	RS114	RS115
Śruba	FS1156 (T9IP)	FS1156 (T9IP)	FS1158 (T15IP)
Klucz kątowy	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)

Wytaczadło – mocowanie za pomocą łapy

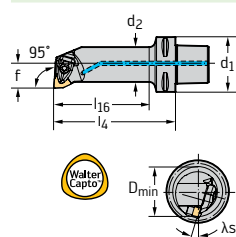
C...-DWLN

Walter Turn

– Walter Capto™



Narzędzie



Oznaczenie		d ₁	D _{min} mm	d ₂ mm	f mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	γ	λ _s	Typ
C4-DWLN-13075-06	6	C4	27	20	13	75	52	-6°	-17°	WN .. 0604 ..
C4-DWLN-17090-08	8	C4	33	25	17	90	68	-6°	-12°	WN .. 0804 ..
C5-DWLN-17090-08	8	C5	33	25	17	90	66	-6°	-12°	
C6-DWLN-27140-10	10	C6	50	40	27	140	114	-6°	-16°	WN .. 1006 ..
C4-DWLN-13075-06	6	C4	27	20	13	75	52	-6°	-17°	WN .. 0604 ..
C4-DWLN-17090-08	8	C4	33	25	17	90	68	-6°	-12°	WN .. 0804 ..
C5-DWLN-17090-08	8	C5	33	25	17	90	66	-6°	-12°	
C6-DWLN-27140-10	10	C6	50	40	27	140	114	-6°	-16°	WN .. 1006 ..

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: WN .. 060408 / WN .. 080408 / WN .. 100612 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ	D _{min} [mm]	WN .. 0604 .. 27	WN .. 0804 .. 33	WN .. 1006 .. 50
	Podkładka	AP306-WN06	AP331-WN08	AP311-WN10
	Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Łapa mocująca	PK240	PK241	PK242
	Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Sprężyna dociskowa	FS1469	FS1470	FS1471
	Kołek	RS116	RS117	RS117
	Kluczyk imbusowy	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	
	Klucz kątowy			FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

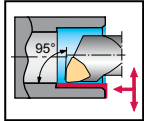
Typ	WN .. 0604 ..	WN .. 0804 ..	WN .. 1006 ..	
	(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej	PK240-SET	PK241-SET	PK242-SET
	Płytką z otworem Zestaw łapy mocującej HM		PK245-SET	PK246-SET
	Płytką z otworem Zestaw łapy mocującej HM		PK254-SET	

Wytaczadło – mocowanie za pomocą dźwigni

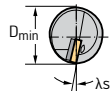
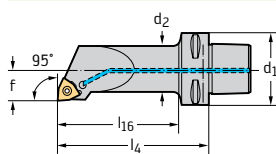
C...-PWLN

Walter Turn

– Walter Capto™



Narzędzie



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie		d ₁	D _{min} mm	d ₂ mm	f mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	γ	λ _s	Typ
C3-PWLNR-13075-06	6	C3	25	20	13	75	58	-6°	-15°	WN .. 0604 ..
C4-PWLNR-13075-06	6	C4	25	20	13	75	52	-6°	-15°	
C4-PWLNR-17090-06	6	C4	32	25	17	90	68	-6°	-10°	
C4-PWLNR-17090-08	8	C4	32	25	17	90	67	-6°	-10°	WN .. 0804 ..
C4-PWLNR-22110-08	8	C4	40	32	22	110	89	-6°	-10°	
C4-PWLNR-27120-08	8	C4	50	40	27	120	100	-6°	-10°	
C5-PWLNR-17090-08	8	C5	32	25	17	90	67	-6°	-10°	WN .. 0804 ..
C5-PWLNR-22110-08	8	C5	40	32	22	110	88	-6°	-14°	
C5-PWLNR-27140-08	8	C5	50	40	27	140	119	-6°	-10°	
C6-PWLNR-27140-08	8	C6	50	40	27	140	115	-6°	-10°	
C6-PWLNR-35175-08	8	C6	63	50	35	175	152	-6°	-10°	
C6-PWLNR-35175-08	8	C6	63	50	35	175	152	-6°	-10°	
C3-PWLNL-13075-06	6	C3	25	20	13	75	58	-6°	-15°	WN .. 0604 ..
C4-PWLNL-13075-06	6	C4	25	20	13	75	52	-6°	-15°	
C4-PWLNL-17090-06	6	C4	32	25	17	90	68	-6°	-12°	
C4-PWLNL-17090-08	8	C4	32	25	17	90	69	-6°	-14°	WN .. 0804 ..
C4-PWLNL-22110-08	8	C4	40	32	22	110	89	-6°	-10°	
C4-PWLNL-27120-08	8	C4	50	40	27	120	100	-6°	-10°	
C5-PWLNL-17090-08	8	C5	32	25	17	90	67	-6°	-10°	
C5-PWLNL-22110-08	8	C5	40	32	22	110	88	-6°	-14°	
C5-PWLNL-27140-08	8	C5	50	40	27	140	119	-6°	-10°	
C6-PWLNL-27140-08	8	C6	50	40	27	140	115	-6°	-10°	WN .. 0804 ..
C6-PWLNL-35175-08	8	C6	63	50	35	175	152	-6°	-10°	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: WN .. 060408 / WN .. 080408 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ D _{min} [mm]	WN .. 0604 .. 25–32	WN .. 0804 .. 32	WN .. 0804 .. 40	WN .. 0804 .. 50–63
Podkładka			AP170-WN0816	AP170-WN0816
Dźwignia	KN108	KN109	KN121	KN102
Śruba mocująca Moment dokręcający	FS331 (SW 2) 2 Nm	FS332 (SW 2,5) 2,5 Nm	FS2129 (SW 3) 5 Nm	FS352 (SW 3) 5 Nm
Kolek sprężynujący			RS102	RS102
Trzpień montażowy			MD101	MD101
Klucz kątowy	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)

Wyposażenie

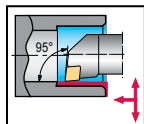
Typ	WN .. 0604 ..	WN .. 0804 ..
Podkładka		AP170-WN0808

Wytaczadło – mocowanie za pomocą śruby

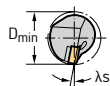
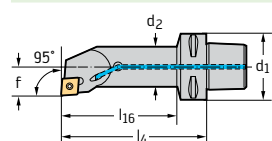
C...-SCLC

Walter Turn

– Walter Capto™



Narzędzie



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie		d ₁	D _{min} mm	d ₂ mm	f mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	γ	λ _s	Typ
C3-SCLCR-11065-09	9	C3	20	16	11	65	48	0°	-8,4°	CC .. 09T3 ..
C3-SCLCR-17090-09	9	C3	32	25	17	90	74	0°	-3,4°	
C4-SCLCR-11070-09	9	C4	20	16	11	70	47	0°	-8,4°	
C4-SCLCR-13080-09	9	C4	25	20	13	80	57	0°	-5,8°	
C4-SCLCR-17090-09	9	C4	32	25	17	90	68	0°	-3,4°	
C5-SCLCR-11070-09	9	C5	20	16	11	70	46	0°	-8,4°	
C5-SCLCR-13080-09	9	C5	25	20	13	80	56	0°	-5,8°	
C5-SCLCR-17090-09	9	C5	32	25	17	90	67	0°	-3,4°	
C4-SCLCR-17090-12	12	C4	32	25	17	90	68	0°	-4,6°	CC .. 1204 ..
C5-SCLCR-22110-12	12	C5	40	32	22	110	88	0°	-9,8°	
C5-SCLCR-27140-12	12	C5	50	40	27	140	119	0°	-7,2°	
C3-SCLCL-11065-09	9	C3	20	16	11	65	48	0°	-8,4°	CC .. 09T3 ..
C3-SCLCL-17090-09	9	C3	32	25	17	90	74	0°	-3,4°	
C4-SCLCL-11070-09	9	C4	20	16	11	70	47	0°	-8,4°	
C4-SCLCL-13080-09	9	C4	25	20	13	80	57	0°	-5,8°	
C4-SCLCL-17090-09	9	C4	32	25	17	90	68	0°	-3,4°	
C5-SCLCL-11070-09	9	C5	20	16	11	70	46	0°	-8,5°	
C5-SCLCL-13080-09	9	C5	25	20	13	80	56	0°	-5,8°	
C5-SCLCL-17090-09	9	C5	32	25	17	90	67	0°	-3,4°	
C4-SCLCL-17090-12	12	C4	32	25	17	90	68	0°	-4,6°	CC .. 1204 ..
C5-SCLCL-22110-12	12	C5	40	32	22	110	88	0°	-9,8°	
C5-SCLCL-27140-12	12	C5	50	40	27	140	119	0°	-7,2°	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: CC .. 09T308 / CC .. 120408 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

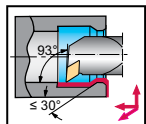
Typ	D _{min} [mm]	CC .. 09T3 .. 20–25	CC .. 09T3 .. 32	CC .. 1204 .. 32	CC .. 1204 .. 40–50
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2062 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2064 (T15IP) 3 Nm	FS2065 (T15IP) 3 Nm
	Podkładka				AP314-CC1212
	Śruba do podkładki				FS2069 (SW 4)
	Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)	FS1496 (T15IP)

Wytaczadło – mocowanie za pomocą śruby

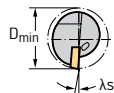
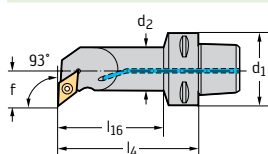
C...-SDUC

Walter Turn

– Walter Capto™



Narzędzie



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie		d ₁	D _{min} mm	d ₂ mm	f mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	γ	λ _s	Typ	
C3-SDUCR-11065-07		7	C3	20	16	11	65	48	0°	-4,3°	DC .. 0702 ..
C4-SDUCR-11070-07		7	C4	20	16	11	70	47	0°	-4,3°	
C5-SDUCR-11070-07		7	C5	20	16	11	70	46	0°	-4,3°	DC .. 11T3 ..
C3-SDUCR-13075-11		11	C3	25	20	13	75	58	0°	-5,8°	
C3-SDUCR-17090-11		11	C3	32	25	17	90	73	0°	-3,4°	
C4-SDUCR-13080-11		11	C4	25	20	13	80	57	0°	-5,8°	
C4-SDUCR-17090-11		11	C4	32	25	17	90	68	0°	-3,4°	
C4-SDUCR-22110-11		11	C4	40	32	22	110	89	0°	-7,6°	
C4-SDUCR-27080-11		11	C4	50	40	27	80	60	0°	-5,4°	
C5-SDUCR-13080-11		11	C5	25	20	13	80	56	0°	-5,8°	
C5-SDUCR-17090-11		11	C5	32	25	17	90	67	0°	-3,4°	
C5-SDUCR-22110-11		11	C5	40	32	22	110	88	0°	-7,6°	
C3-SDUCL-11065-07		7	C3	20	16	11	65	48	0°	-4,3°	DC .. 0702 ..
C4-SDUCL-11070-07		7	C4	20	16	11	70	47	0°	-4,3°	
C5-SDUCL-11070-07		7	C5	20	16	11	70	46	0°	-4,3°	
C3-SDUCL-13075-11		11	C3	25	20	13	75	58	0°	-5,8°	DC .. 11T3 ..
C3-SDUCL-17090-11		11	C3	32	25	17	90	73	0°	-3,4°	
C4-SDUCL-13080-11		11	C4	25	20	13	80	57	0°	-5,8°	
C4-SDUCL-17090-11		11	C4	32	25	17	90	68	0°	-3,4°	
C4-SDUCL-22110-11		11	C4	40	32	22	110	89	0°	-7,6°	
C4-SDUCL-27080-11		11	C4	50	40	27	80	60	0°	-5,4°	
C5-SDUCL-13080-11		11	C5	25	20	13	80	56	0°	-5,8°	
C5-SDUCL-17090-11		11	C5	32	25	17	90	67	0°	-3,4°	
C5-SDUCL-22110-11		11	C5	40	32	22	110	88	0°	-7,6°	

Szkiełki wymiarowe przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ D _{min} [mm]	DC .. 0702 .. 20	DC .. 11T3 .. 25	DC .. 11T3 .. 32	DC .. 11T3 .. 40–50
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2062 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
Podkładka				AP315-DC1108
Śruba do podkładki				FS2068 (SW 3,5)
Kluczyk imbusowy	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

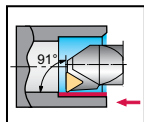
Wytaczadło – mocowanie za pomocą śruby

C...-STFC

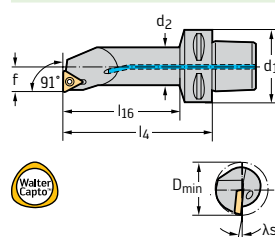
Walter Turn



– Walter Capto™



Narzędzie



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie		d ₁	D _{min} mm	d ₂ mm	f mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	γ	λ _s	Typ
C4-STFCR-11070-11	11	C4	20	16	11	70	47	0°	-12°	TC .. 1102 ..
C5-STFCR-11070-11	11	C5	20	16	11	70	46	0°	-12°	
C5-STFCR-13080-11	11	C5	25	20	13	80	56	0°	-3°	TC .. 16T3 ..
C4-STFCR-17090-16	16	C4	32	25	17	90	68	0°	-3,4°	
C4-STFCR-22110-16	16	C4	40	32	22	110	89	0°	-7,9°	TC .. 16T3 ..
C5-STFCR-17090-16	16	C5	32	25	17	90	67	0°	-3,4°	
C5-STFCR-22110-16	16	C5	40	32	22	110	88	0°	-7,9°	TC .. 1102 ..
C4-STFCL-11070-11	11	C4	20	16	11	70	47	0°	-12°	
C5-STFCL-11070-11	11	C5	20	16	11	70	46	0°	-12°	TC .. 16T3 ..
C5-STFCL-13080-11	11	C5	25	20	13	80	56	0°	-10,3°	
C4-STFCL-17090-16	16	C4	32	25	17	90	68	0°	-3,4°	TC .. 16T3 ..
C4-STFCL-22110-16	16	C4	40	32	22	110	89	0°	-7,9°	
C5-STFCL-17090-16	16	C5	32	25	17	90	67	0°	-3,4°	TC .. 16T3 ..
C5-STFCL-22110-16	16	C5	40	32	22	110	88	0°	-7,9°	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: TC .. 110204 / TC .. 16T308 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

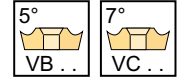
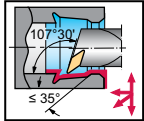
Typ D _{min} [mm]	TC .. 1102 .. 20–25	TC .. 16T3 .. 32	TC .. 16T3 .. 40
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
Podkładka			AP317-TC1612
Śruba do podkładki			FS2068 (SW 3,5)
Kluczyk imbusowy	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Wytaczadło – mocowanie za pomocą śruby

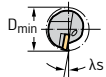
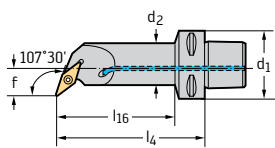
C...-SVQB

Walter Turn

– Walter Capto™



Narzędzie



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie		d ₁	D _{min} mm	d ₂ mm	f mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	γ	λ _s	Typ
C3-SVQBR-13070-11	11	C3	22	16	13	70	53	0°	-6,9°	VB .. 1103 ..
C4-SVQBR-13070-11	11	C4	25	20	13	70	47	0°	-5,7°	
C4-SVQBR-15080-11	11	C4	27	20	15	80	57	0°	-5°	
C5-SVQBR-15080-11	11	C5	27	20	15	80	56	0°	-5°	VB .. 1604 ..
C4-SVQBR-18090-16	16	C4	33	25	18	90	68	0°	-7,2°	
C4-SVQBR-22110-16	16	C4	40	32	22	110	89	0°	-10,9°	
C4-SVQBR-27080-16	16	C4	50	40	27	80	60	0°	-7,9°	VB .. 1604 ..
C4-SVQBR-27120-16	16	C4	50	40	27	120	100	0°	-7,9°	
C5-SVQBR-18090-16	16	C5	33	25	18	90	67	0°	-7,2°	
C5-SVQBR-22110-16	16	C5	40	32	22	110	88	0°	-10,9°	VB .. 1604 ..
C5-SVQBR-27140-16	16	C5	50	40	27	140	119	0°	-7,9°	
C5-SVQBR-35150-16	16	C5	63	50	35	150	130	0°	-5,4°	
C6-SVQBR-22120-16	16	C6	40	32	22	120	94	0°	-10,9°	VB .. 1604 ..
C6-SVQBR-27145-16	16	C6	50	40	27	145	120	0°	-7,9°	
C6-SVQBR-35175-16	16	C6	63	50	35	175	151	0°	-5,4°	
C3-SVQBL-13070-11	11	C3	22	16	13	70	53	0°	-6,9°	VB .. 1103 ..
C4-SVQBL-13070-11	11	C4	25	20	13	70	48	0°	-5,7°	
C4-SVQBL-15080-11	11	C4	27	20	15	80	57	0°	-5°	
C5-SVQBL-15080-11	11	C5	27	20	15	80	56	0°	-5°	VB .. 1604 ..
C4-SVQBL-18090-16	16	C4	33	25	18	90	68	0°	-7,2°	
C4-SVQBL-22110-16	16	C4	40	32	22	110	89	0°	-10,9°	
C4-SVQBL-27080-16	16	C4	50	40	27	80	60	0°	-7,9°	VB .. 1604 ..
C4-SVQBL-27120-16	16	C4	50	40	27	120	100	0°	-7,9°	
C5-SVQBL-18090-16	16	C5	33	25	18	90	67	0°	-7,2°	
C5-SVQBL-22110-16	16	C5	40	32	22	110	88	0°	-10,9°	VB .. 1604 ..
C5-SVQBL-27140-16	16	C5	50	40	27	140	119	0°	-7,9°	
C5-SVQBL-35150-16	16	C5	63	50	35	150	130	0°	-5,4°	
C6-SVQBL-22120-16	16	C6	40	32	22	120	94	0°	-10,9°	VB .. 1604 ..
C6-SVQBL-27145-16	16	C6	50	40	27	145	120	0°	-7,9°	
C6-SVQBL-35175-16	16	C6	63	50	35	175	151	0°	-5,4°	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej VB .. 110304 / VB .. 160408 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ	D _{min} [mm]	VB .. 1103 .. 22–27	VB .. 1604 .. 33	VB .. 1604 .. 40–63
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2172 (T7IP) 0,9 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Podkładka		AP316-VB1608	AP316-VB1608
	Śruba do podkładki		FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)
	Kluczyk imbusowy	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Wyposażenie

Typ	VB .. 1103 ..	VB .. 1604 ..
	Podkładka	AP330-VB1612

Oprawka z chwytem walcowym – z tłumieniem wibracji

A3000

Accure-tec®

- Do głowic szybkowymiennych QuadFit
- Z wstępnie ustawionym tłumieniem drgań



Narzędzie

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

A3000...-CS = wersja wzmocniona węglikiem spiekany | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	d ₁₁	Q25	Q32	Q40	Q50
	Klucz hakowy Moment dokręcający	SD9000-Q25 25 Nm	SD9000-Q32 25 Nm	SD9000-Q40 35 Nm	SD9000-Q50 55 Nm
	Adapter chłodziwa do wariantu CS	CN3001-M8-G1/4	CN3001-M8-G1/4		

Wyposażenie

	d ₁₁	Q25	Q32	Q40	Q50
	Klucz dynamometryczny z hakiem		SD4000-Q32-25 (Q32) 25 Nm	SD4000-Q40-35 (Q40) 35 Nm	SD4000-Q50-55 (Q50) 55 Nm
	Hak do klucza dynamometrycznego		SD6000-Q32 (Q32) 25 Nm	SD6000-Q40 (Q40) 35 Nm	SD6000-Q50 (Q50) 55 Nm

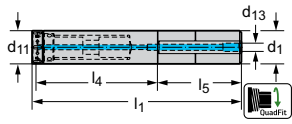
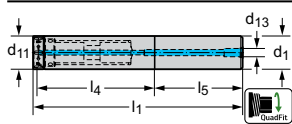
Oprawka z chwytem walcowym – z tłumieniem wibracji

A3000 inch



Accure-tec®



- Do głowic szybkowymiennych QuadFit
- Z wstępnie ustawionym tłumieniem drgań



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

A3000...-CS = wersja wzmocniona węglikiem spiekany | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe		d ₁₁	Q25	Q32	Q40	Q50
	Klucz hakowy Moment dokręcający		SD9000-Q25 18,439 lbs	SD9000-Q32 18,439 lbs	SD9000-Q40 25,815 lbs	SD9000-Q50 40,566 lbs
	Adapter chłodziwa do wariantu CS		CN3001-M8-G1/4	CN3001-M8-G1/4		

Wyposażenie		d ₁₁	Q25	Q32	Q40	Q50
	Klucz dynamometryczny z hakiem			SD4000-Q32-25 (Q32) 18,439 lbs	SD4000-Q40-35 (Q40) 25,815 lbs	SD4000-Q50-55 (Q50) 40,566 lbs
	Hak do klucza dynamometrycznego			SD6000-Q32 (Q32) 18,439 lbs	SD6000-Q40 (Q40) 25,815 lbs	SD6000-Q50 (Q50) 40,566 lbs

Oprawka z chwytem walcowym – z tłumieniem wibracji

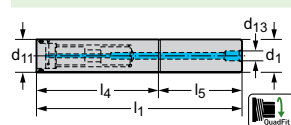
A3001

Accure-tec®


- Do adaptera A2201 ze złączem QuadFit
- Z wstępnie ustawionym tłumieniem drgań



Narzędzie





Cylindrical shank

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

Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	d ₁₁	QL100	QL60	QL80
	Wkręt bez łba	FS2611 (SW 6)	FS2609 (SW 4)	FS2610 (SW 5)
	Klucz kątowy	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW 5)

Oprawka z chwytem walcowym – z tłumieniem wibracji

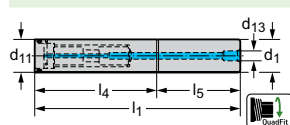
A3001 inch

Accure-tec®

- Do adaptera A2201 ze złączem QuadFit
- Z wstępnie ustawionym tłumieniem drgań



Narzędzie


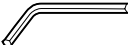


Oznaczenie	d ₁ inch	d ₁₁	l ₄ inch	l ₅ inch	l ₁ inch	d ₁₃	lbs
A3001.40-QL64-318	2,500	QL64	12,500	10,000	22,500	G 3/4	32,408
A3001.40-QL64-572	2,500	QL64	22,500	10,000	32,500	G 3/4	46,738
A3001.48-QL76-394	3,000	QL74	15,500	12,000	27,500	G 3/4	57,32
A3001.48-QL76-699	3,000	QL74	27,500	12,000	39,500	G 3/4	83,114
A3001.64-QL100-953	4,000	QL100	37,500	20,000	57,500	G 3/4	195,55

Cylindrical shank

Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	d ₁₁	QL100	QL64	QL74
	Wkręt bez łba	FS2611 (SW 6)	FS2609 (SW 4)	FS2610 (SW 5)
	Klucz kątowy	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW 5)

Walter Capto™ oprawka – z tłumieniem wibracji

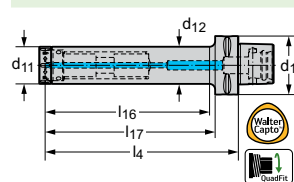
A3000-C

Accure-tec®

- Do głowic szybkowymiennych QuadFit
- Z wstępnie ustawionym tłumieniem drgań



Narzędzie



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

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

Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	d ₁₁	Q25	Q32	Q40	Q50
	Klucz hakowy Moment dokręcający	SD9000-Q25 25 Nm	SD9000-Q32 25 Nm	SD9000-Q40 35 Nm	SD9000-Q50 55 Nm

Wyposażenie

	d ₁₁	Q25	Q32	Q40	Q50
	Klucz dynamometryczny z hakiem		SD4000-Q32-25 (Q32) 25 Nm	SD4000-Q40-35 (Q40) 35 Nm	SD4000-Q50-55 (Q50) 55 Nm
	Hak do klucza dynamometrycznego		SD6000-Q32 (Q32) 25 Nm	SD6000-Q40 (Q40) 35 Nm	SD6000-Q50 (Q50) 55 Nm

Walter Capto™ oprawka – z tłumieniem wibracji


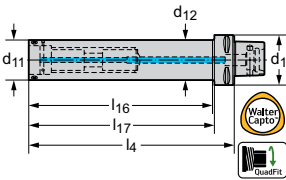
A3001-C

Accure-tec®

- Do adaptera A2201 ze złączem QuadFit
- Z wstępnie ustawionym tłumieniem drgań





Narzędzie

	Oznaczenie	d ₁	d ₁₂	l ₄ mm	l ₁₆ mm	l ₁₇ mm	
	A3001-C6-QL60-301	QL60	C6	301	273	276	7,8
	A3001-C6-QL60-421	QL60	C6	421	393	396	10,6
	A3001-C8-QL60-301	QL60	C8	301	263	268	8,6
	A3001-C8-QL60-421	QL60	C8	421	383	388	11,4
	A3001-C8-QL60-541	QL60	C8	541	503	508	14
	A3001-C8-QL80-421	QL80	C8	421	383	388	18,8
	A3001-C8-QL80-581	QL80	C8	581	543	548	25,1

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	d ₁	QL60	QL80
	Wkręt bez łba	FS2609 (SW 4)	FS2610 (SW 5)
	Klucz kątowy	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW 5)

Oprawka HSK-T – z tłumieniem wibracji

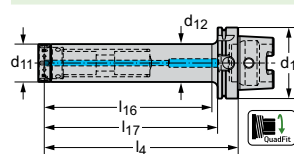
A3000-HSK-T

Accure-tec®

- Do głowic szybkowymiennych QuadFit
- Z wstępnie ustawionym tłumieniem drgań



Narzędzie



HSK DIN 69893-7

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

Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	d ₁₁	Q25	Q32	Q40	Q50
	Klucz hakowy Moment dokręcający	SD9000-Q25 25 Nm	SD9000-Q32 25 Nm	SD9000-Q40 35 Nm	SD9000-Q50 55 Nm

Wyposażenie

	d ₁₁	Q25	Q32	Q40	Q50
	Klucz dynamometryczny z hakiem		SD4000-Q32-25 (Q32) 25 Nm	SD4000-Q40-35 (Q40) 35 Nm	SD4000-Q50-55 (Q50) 55 Nm
	Hak do klucza dynamometrycznego		SD6000-Q32 (Q32) 25 Nm	SD6000-Q40 (Q40) 35 Nm	SD6000-Q50 (Q50) 55 Nm

Oprawka HSK-T – z tłumieniem wibracji

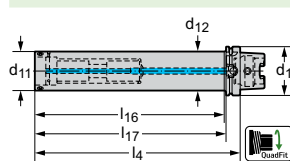
A3001-HSK-T


Accure-tec®

- Do adaptera A2201 ze złączem QuadFit
- Z wstępnie ustawionym tłumieniem drgań



Narzędzie





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

HSK DIN 69893-7

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	d ₁	QL60	QL80
	Wkręt bez łba	FS2609 (SW 4)	FS2610 (SW 5)
	Klucz kątowy	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW 5)

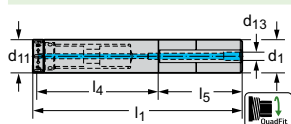
Chwyt cylindryczny - QuadFit


A2100



– Do głowic szybkowymiennych QuadFit

Narzędzie






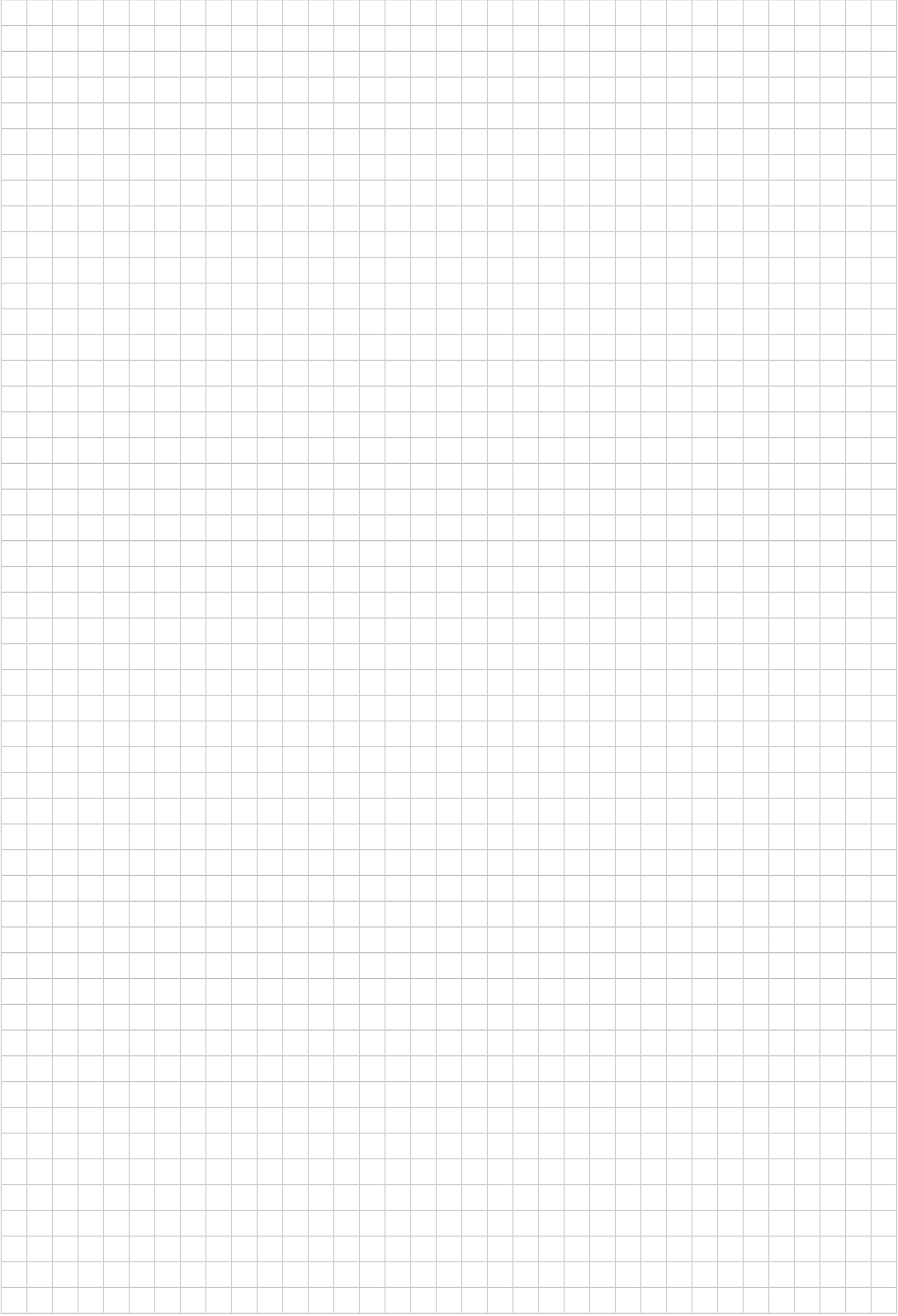
Oznaczenie	d ₁ mm	d ₁₁	l ₄ mm	l ₅ mm	l ₁ mm	d ₁₃	
A2100-40-Q40-288	40	Q40	128	160	294,4	G 1/4	2,6
A2100-50-Q50-368	50	Q50	168	200	375,4	G 1/4	5,5
A2100-60-QL60-421	60	QL60	181	240	421	G 3/4	8,3

Parallel shank with clamping surface

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	d ₁₁	Q40	Q50	QL60
	Wkręt bez łba			FS2609 (SW 4)
	Klucz hakowy Moment dokręcający	SD9000-Q40 35 Nm	SD9000-Q50 55 Nm	
	Klucz kątowy			ISO2936-4 (SW 4)



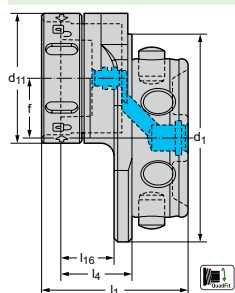
QuadFit Large Adaptery pośrednie


A2201
Accure-tec®

- QuadFit
- Do wytaczadeł A3001 Accure-tec



Narzędzie



Oznaczenie	d ₁₁	d ₁	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	
A2201-QL60-05-27-Q50	Q50	QL60	5	50,4	27	21,5	0,6
A2201-QL60-10-27-Q50	Q50	QL60	10	50,4	27	21,5	0,9
A2201-QL80-15-27-Q50	Q50	QL80	15	56,4	27	21,5	0,9
A2201-QL80-23-27-Q50	Q50	QL80	23	56,4	27	21,5	1,2
A2201-QL100-28-29-Q50	Q50	QL100	28	61,4	29	21,5	1,5
A2201-QL100-38-29-Q50	Q50	QL100	38	61,4	29	21,5	1,5



QuadFit

Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	d ₁₁	Q50
	Klucz hakowy Moment dokręcający	SD9000-Q50 55 Nm

Wyposażenie

	d ₁₁	Q50
	Klucz dynamometryczny z hakiem	SD4000-Q50-55 (Q50) 55 Nm
	Hak do klucza dynamometrycznego	SD6000-Q50 (Q50) 55 Nm

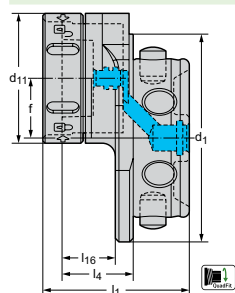
QuadFit Large Adaptery pośrednie

A2201 **inch**
Accure-tec®

- QuadFit
- Do wytaczadeł A3001 Accure-tec



Narzędzie



Oznaczenie	d ₁₁	d ₁	f inch	h ₁ inch	l ₄ inch	l ₁₆ inch	lbs
A2201.QL64-07-27-Q50	Q50	QL64	0,266	1,988	1,063	0,846	2,205
A2201.QL64-12-27-Q50	Q50	QL64	0,463	1,988	1,063	0,846	2,205
A2201.QL76-13-27-Q50	Q50	QL76	0,516	2,228	1,063	0,846	2,205
A2201.QL76-21-27-Q50	Q50	QL76	0,831	2,228	1,063	0,846	2,205



QuadFit

Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	d ₁₁	Q50
	Klucz hakowy Moment dokręcający	SD9000-Q50 40,566 lbs

Wyposażenie

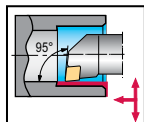
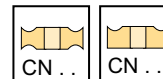
	d ₁₁	Q50
	Klucz dynamometryczny z hakiem	SD4000-Q50-55 (Q50) 40,566 lbs
	Hak do klucza dynamometrycznego	SD6000-Q50 (Q50) 40,566 lbs

Końcówka wymienna – mocowanie za pomocą łapy

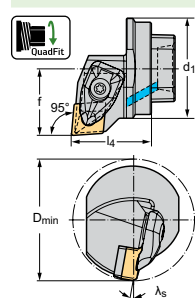
Q...-DCLN

Walter Turn

- QuadFit
- Do wytaczadeł Accure-tec



Narzędzie



Oznaczenie		d_1	D_{min} mm	f mm	l_4 mm	γ	λ_s	Typ
Q32-DCLNR-22032-12	12	Q32	40	22	32	-6°	-10°	CN .. 1204 ..
Q40-DCLNR-27032-12	12	Q40	50	27	32	-6°	-10°	
Q50-DCLNR-32032-12	12	Q50	63	32	32	-6°	-8°	
Q50-DCLNR-32037-16	16	Q50	63	32	37	-5°	-14°	CN .. 1606 ..
Q32-DCLNL-22032-12	12	Q32	40	22	32	-6°	-10°	CN .. 1204 ..
Q40-DCLNL-27032-12	12	Q40	50	27	32	-6°	-10°	
Q50-DCLNL-32032-12	12	Q50	63	32	32	-6°	-8°	
Q50-DCLNL-32037-16	16	Q50	63	32	37	-5°	-14°	CN .. 1606 ..

QuadFit

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: CN .. 120408 / CN .. 160612 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
Podkładka	AP354-CN12	AP302-CN16
Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
Łapa mocująca	PK241	PK242
Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
Sprężyna dociskowa	FS1470	FS1471
Kolek	RS117	RS117
Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)	
Klucz kątowy		FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

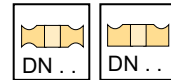
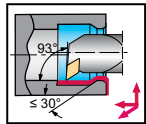
Typ	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej	PK241-SET	PK242-SET
Płytką z otworem Zestaw łapy mocującej HM	PK245-SET	PK246-SET
Płytką z otworem Zestaw łapy mocującej HM	PK254-SET	

Końcówka wymienna – mocowanie za pomocą łapy

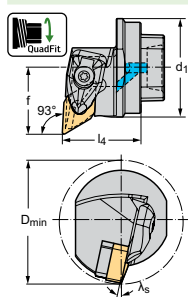
Q...-DDUN

Walter Turn

- QuadFit
- Do wytaczadeł Accure-tec



Narzędzie



Oznaczenie		d_1	D_{min} mm	f mm	l_4 mm	γ	λ_s	Typ	
Q32-DDUNR-22032-11		11	Q32	40	22	32	-6°	-10°	DN .. 1104 ..
Q40-DDUNR-27032-11		11	Q40	50	27	32	-5°	-10°	
Q32-DDUNR-22032-15		15	Q32	40	21,9	32	-6°	-14°	DN .. 1506 ..
Q40-DDUNR-27032-15		15	Q40	50	27	32	-6°	-12°	
Q50-DDUNR-32032-15		15	Q50	63	32	32	-6°	-12°	
Q32-DDUNL-22032-11		11	Q32	40	22	32	-6°	-10°	DN .. 1104 ..
Q40-DDUNL-27032-11		11	Q40	50	27	32	-5°	-10°	
Q32-DDUNL-22032-15		15	Q32	40	21,9	32	-6°	-14°	DN .. 1506 ..
Q40-DDUNL-27032-15		15	Q40	50	27	32	-6°	-12°	
Q50-DDUNL-32032-15		15	Q50	63	32	32	-6°	-12°	

QuadFit

Szkiełkowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: DN .. 110408 / DN .. 150608 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
Podkładka	AP305-DN11	AP304-DN15
Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
Łapa mocująca	PK240	PK241
Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
Sprężyna dociskowa	FS1469	FS1470
Kolek	RS116	RS117
Kluczyk imbusowy	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Wyposażenie

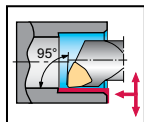
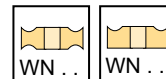
Typ	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej	PK240-SET	PK241-SET
Płyta bez otworu Zestaw łapy mocującej HM		PK245-SET
Płyta bez otworu Zestaw łapy mocującej HM		PK254-SET
Podkładka do DN .. 1504..		AP304-DN1504

Końcówka wymienna – mocowanie za pomocą łapy

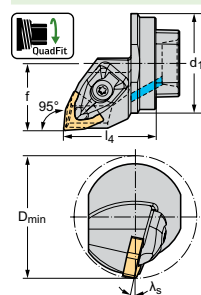
Q...-DWLN

Walter Turn

- QuadFit
- Do wytaczadeł Accure-tec



Narzędzie



Oznaczenie		d_1	D_{min} mm	f mm	l_4 mm	γ	λ_s	Typ
Q32-DWLN-22032-06	6	Q32	40	22	32	-5°	-12°	WN .. 0604 ..
Q32-DWLN-22035-08	8	Q32	40	22	35	-5°	-14°	WN .. 0804 ..
Q40-DWLN-27037-08	8	Q40	50	27	37	-5°	-12°	
Q50-DWLN-32038-08	8	Q50	63	32	38	-5°	-12°	
Q32-DWLN-22032-06	6	Q32	40	22	32	-5°	-12°	WN .. 0604 ..
Q32-DWLN-22035-08	8	Q32	40	22	35	-5°	-14°	WN .. 0804 ..
Q40-DWLN-27037-08	8	Q40	50	27	37	-5°	-12°	
Q50-DWLN-32038-08	8	Q50	63	32	38	-5°	-12°	

QuadFit

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: WN .. 060408 / WN .. 080408 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ	WN .. 0604 ..	WN .. 0804 ..
Podkładka	AP306-WN06	AP331-WN08
Śruba do podkładki Moment dokręcający	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
Łapa mocująca	PK240	PK241
Śruba do łapy mocującej Moment dokręcający	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
Sprężyna dociskowa	FS1469	FS1470
Kołek	RS116	RS117
Kluczyk imbusowy	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Wyposażenie

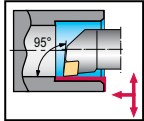
Typ	WN .. 0604 ..	WN .. 0804 ..
(elementy standardowe) Zestaw łapy mocującej	PK240-SET	PK241-SET
Płyta bez otworu Zestaw łapy mocującej HM		PK245-SET
Płyta bez otworu Zestaw łapy mocującej HM		PK254-SET

Końcówka wymienna – mocowanie za pomocą śruby

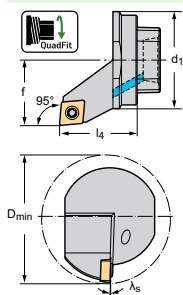
Q...-SCLC mm

Walter Turn

- QuadFit
- Do wytaczadeł Accure-tec



Narzędzie



QuadFit

Oznaczenie		d_1	D_{min} mm	f mm	l_4 mm	γ	λ_s	Typ
Q25-SCLCR-17020-09	9	Q25	32	17	20	0°	-3°	CC .. 09T3 ..
Q32-SCLCR-22032-09	9	Q32	40	22	32	0°	-2°	
Q40-SCLCR-27032-09	9	Q40	50	27	32	0°	-2°	
Q50-SCLCR-32032-09	9	Q50	63	32	32	0°	-2°	
Q32-SCLCR-22032-12	12	Q32	40	22	32	0°	-8°	CC .. 1204 ..
Q40-SCLCR-27032-12	12	Q40	50	27	32	0°	-8°	
Q50-SCLCR-32032-12	12	Q50	63	32	32	0°	-9°	
Q25-SCLCL-17020-09	9	Q25	32	17	20	0°	-3°	CC .. 09T3 ..
Q32-SCLCL-22032-09	9	Q32	40	22	32	0°	-2°	
Q40-SCLCL-27032-09	9	Q40	50	27	32	0°	-2°	
Q50-SCLCL-32032-09	9	Q50	63	32	32	0°	-2°	
Q32-SCLCL-22032-12	12	Q32	40	22	32	0°	-8°	CC .. 1204 ..
Q40-SCLCL-27032-12	12	Q40	50	27	32	0°	-8°	
Q50-SCLCL-32032-12	12	Q50	63	32	32	0°	-9°	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzone przy użyciu płytki wzorcowej: CC .. 09T308 / CC .. 120408 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

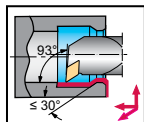
Typ	CC .. 09T3 ..	CC .. 1204 ..
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS2281 (T20IP) 5 Nm
Podkładka		AP364-CC1208
Śruba do podkładki		FS2592 (SW 5)
Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)	
Klucz kątowy		FS1464 (T20IP)
Klucz kątowy do podkładki		ISO2936-5 (SW 5)

Końcówka wymienna – mocowanie za pomocą śruby

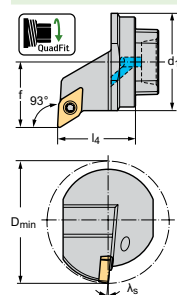
Q...-SDUC

Walter Turn

- QuadFit
- Do wytaczadeł Accure-tec



Narzędzie



Oznaczenie		d_1	D_{min} mm	f mm	l_4 mm	γ	λ_s	Typ
Q25-SDUCR-17020-11	11	Q25	32	17	20	0°	-6°	DC .. 11T3 ..
Q32-SDUCR-22032-11	11	Q32	40	22	32	0°	-5°	
Q40-SDUCR-27032-11	11	Q40	50	27	32	0°	-5°	
Q50-SDUCR-32032-11	11	Q50	63	32	32	0°	-5°	
Q25-SDUCL-17020-11	11	Q25	32	17	20	0°	-6°	DC .. 11T3 ..
Q32-SDUCL-22032-11	11	Q32	40	22	32	0°	-5°	
Q40-SDUCL-27032-11	11	Q40	50	27	32	0°	-5°	
Q50-SDUCL-32032-11	11	Q50	63	32	32	0°	-5°	

QuadFit

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: DC .. 11T308 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	Typ	DC .. 11T3 ..
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)

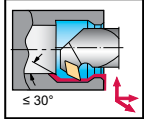
Końcówka wymienna – mocowanie za pomocą śruby

Q...-SDUC...-X

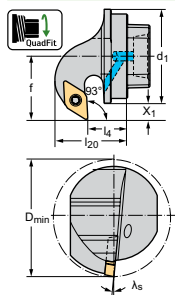
mm

Walter Turn

- QuadFit
- Do wytaczadeł Accure-tec



Narzędzie



Oznaczenie



d_1

D_{min}
mm

f
mm

l_4
mm

l_{20}
mm

X_1
mm

γ

λ_s

Typ

Q25-SDUCR-17012-11X	11	Q25	32	17	12	24,5	4,5	0°	-6°	DC .. 11T3 ..
Q32-SDUCR-22018-11X	11	Q32	40	21,9	32	37,5	5,9	0°	-5°	
Q40-SDUCR-27017-11X	11	Q40	50	26,9	17	40,5	6,9	0°	-5°	
Q50-SDUCR-32017-11X	11	Q50	63	32	17	42,5	6,9	0°	-5°	
Q25-SDUCL-17012-11X	11	Q25	32	17	12	24,5	4,5	0°	-6°	DC .. 11T3 ..
Q32-SDUCL-22018-11X	11	Q32	40	21,9	18	37,5	5,9	0°	-5°	
Q40-SDUCL-27017-11X	11	Q40	50	26,9	17	40,5	6,9	0°	-5°	
Q50-SDUCL-32017-11X	11	Q50	63	32	17	42,5	6,9	0°	-5°	

QuadFit

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: DC .. 11T308 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

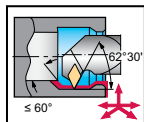
	Typ	DC .. 11T3 ..
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)

Końcówka wymienna – mocowanie za pomocą śruby

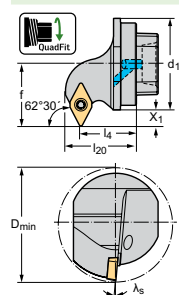
Q...-SDXC mm

Walter Turn

- QuadFit
- Do wytaczadeł Accure-tec



Narzędzie



Oznaczenie		d_1	D_{min} mm	f mm	l_4 mm	l_{20} mm	X_1 mm	γ	λ_s	Typ
Q25-SDXCR-17018-11	11	Q25	32	17	18	24,3	4,5	0°	-6°	DC .. 11T3 ..
Q32-SDXCR-22025-11	11	Q32	40	21,9	25	37,5	5,9	0°	-5°	
Q40-SDXCR-27025-11	11	Q40	50	26,9	25	40,5	6,9	0°	-5°	
Q50-SDXCR-32025-11	11	Q50	63	31,9	25	42,5	6,9	0°	-5°	
Q25-SDXCL-17018-11	11	Q25	32	17	18	24,3	4,5	0°	-6°	DC .. 11T3 ..
Q32-SDXCL-22025-11	11	Q32	40	21,9	25	37,5	5,9	0°	-5°	
Q40-SDXCL-27025-11	11	Q40	50	26,9	25	40,5	6,9	0°	-5°	
Q50-SDXCL-32025-11	11	Q50	63	31,9	25	42,5	6,9	0°	-5°	

QuadFit

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: DC .. 11T308 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

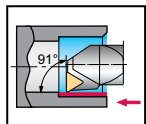
	Typ	DC .. 11T3 ..
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)

Końcówka wymienna – mocowanie za pomocą śruby

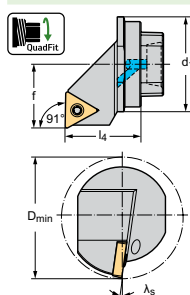
Q...-STFC mm

Walter Turn

- QuadFit
- Do wytaczadeł Accure-tec



Narzędzie



Oznaczenie		d_1	D_{min} mm	f mm	l_4 mm	γ	λ_s	Typ
Q25-STFCR-17020-11	11	Q25	32	17	20	0°	-3°	TC .. 1102 ..
Q32-STFCR-22032-16	16	Q32	40	22	32	0°	-10°	TC .. 16T3 ..
Q40-STFCR-27032-16	16	Q40	50	27	32	0°	-8°	
Q50-STFCR-32032-16	16	Q50	63	32	32	0°	-8°	
Q25-STFCL-17020-11	11	Q25	32	17	20	0°	-3°	TC .. 1102 ..
Q32-STFCL-22032-16	16	Q32	40	22	32	0°	-10°	TC .. 16T3 ..
Q40-STFCL-27032-16	16	Q40	50	27	32	0°	-8°	
Q50-STFCL-32032-16	16	Q50	63	32	32	0°	-8°	

QuadFit

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: TC .. 110200RE=0 / TC .. 16T308 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

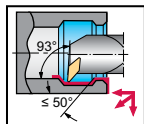
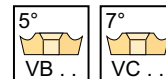
Typ	TC .. 1102 ..	TC .. 16T3 ..
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm
Podkładka		AP317-TC1612
Śruba do podkładki		FS2068 (SW 3,5)
Kluczyk imbusowy	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

Końcówka wymienna – mocowanie za pomocą śruby

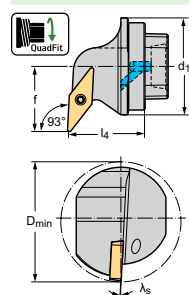
Q...-SVUB


Walter Turn

- QuadFit
- Do wytaczadeł Accure-tec



Narzędzie







Oznaczenie		d_1	D_{min} mm	f mm	l_4 mm	γ	λ_s	Typ
Q25-SVUBR-17020-11	11	Q25	32	17	20	0°	-4°	VB .. 1103 ..
Q32-SVUBR-22032-16	16	Q32	40	22	32	0°	-3°	VB .. 1604 ..
Q40-SVUBR-27032-16	16	Q40	50	26,9	32	0°	-3°	
Q50-SVUBR-32032-16	16	Q50	63	31,9	32	0°	-3°	
Q25-SVUBL-17020-11	11	Q25	32	17	20	0°	-4°	VB .. 1103 ..
Q32-SVUBL-22032-16	16	Q32	40	22	32	0°	-3°	VB .. 1604 ..
Q40-SVUBL-27032-16	16	Q40	50	26,9	32	0°	-3°	
Q50-SVUBL-32032-16	16	Q50	63	31,9	32	0°	-3°	

QuadFit

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: VB .. 110304 / VB .. 160408 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ	VB .. 1103 ..	VB .. 1604 ..
 Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm
 Podkładka		AP316-VB1608
 Śruba do podkładki		FS2068 (SW 3,5)
 Kluczyk imbusowy	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

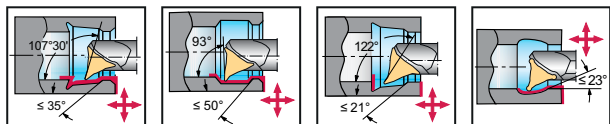
Końcówka wymienna – system toczenia kopiowego

W1211-Q...

Walter Turn



- Podwójne wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa
- Dodatkowy otwór chłodziwa do obróbki otworów nieprzelotowych



Narzędzie

	Oznaczenie		d_1	D_{min} mm	f mm	l_c mm	γ	λ_s	Typ
	W1211-Q32R-WL25	25	Q32	40	24	35	-1,8°	-3,7°	WL25..
	W1211-Q40R-WL25	25	Q40	50	29	35	-1,8°	-3,7°	WL25..
	W1211-Q50R-WL25	25	Q50	63	34	35	-1,8°	-3,7°	WL25..
	W1211-Q32L-WL25	25	Q32	40	24	35	-1,8°	-3,7°	WL25..
	W1211-Q40L-WL25	25	Q40	50	29	35	-1,8°	-3,7°	WL25..
	W1211-Q50L-WL25	25	Q50	63	34	35	-1,8°	-3,7°	WL25..

QuadFit

Szkiełkowy przedstawia wersję prawą. | Zmierzono przy użyciu płytki wzorcowej: WL25-VC0708N-MM4 | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 80 barów (1160 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy





















Elementy dodatkowe

	Typ d_1	WL25.. Q32-Q50
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Klucz kątowy	FS1464 (T20IP)






**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Płytki skrawające

System	MX				
Obróbka	Niski posuw		Średni posuw		
Geometria					
P Stal	●●	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●●	●●	●●	●●	●●
K Żeliwo	●	●	●	●	●
N Metale nieżelazne	●●	●●	●●	●	●
S Materiały trudnoskrawalne	●●	●●	●●	●●	●●
H Materiały twarde					
O Inne			●		
Szerokość skrawania S [mm]	0,5–3,25	2,8	0,8–5,0	1,57–5,0	
a _p [mm]					
f [mm]	0,02–0,15	0,05–0,12	0,02–0,25	0,04–0,25	
Strona w katalogu	A 376	A 378	A 377	A 379	A 380
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	GD8	VG8	CF5	RF5	A60
System	MX			DX	
Obróbka	Niski posuw				
Geometria		NEW 			
P Stal	●●	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●●	●●	●●	●	●●
K Żeliwo	●	●	●●	●	●●
N Metale nieżelazne	●	●●	●●	●●	●●
S Materiały trudnoskrawalne	●●	●●	●●	●	●●
H Materiały twarde			●●		
O Inne			●		●
Szerokość skrawania S [mm]			3,35–5,65	1,5–4,0	1,0–3,0
a _p [mm]					
f [mm]				0,04–0,22	0,03–0,23
Strona w katalogu	A 380	A 379	A 380	A 279	A 381
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	AG60	ISO	-X..N	CK8	CF6

Płytki skrawające

System	DX				
Obróbka	Niski posuw				Średni posuw
Geometria		NEW 			
GD8	GD3	UF8	UF7	CF5	
P Stal	●●	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●●	●●	●●	●●	●●
K Żeliwo	●	●	●	●	●
N Metale nieżelazne	●●	●	●●	●	●●
S Materiały trudnoskrawalne	●●	●	●●	●●	●●
H Materiały twarde					
O Inne		●			●
Szerokość skrawania S [mm]	1,0–1,4	2,0–4,0	1,6–4,25	2,0–4,0	1,0–3,0
a _p [mm]			0,3–2,2	0,3–2,2	
f [mm]	0,05–0,10	0,04–0,23	0,05–0,30	0,05–0,30	0,03–0,23
Strona w katalogu	A 279	A 381	A 279	A 279	A 381

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/






GD8

GD3

UF8

UF7

CF5

System	DX				
Obróbka	Średni posuw				Wysoki posuw
Geometria		NEW 			NEW 
GD6	UF4	RF8	RF7	CE4	
P Stal	●●	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●●	●●	●●	●●	●
K Żeliwo	●	●●	●	●	●●
N Metale nieżelazne	●	●	●	●	●
S Materiały trudnoskrawalne	●●	●	●●	●●	●
H Materiały twarde					●
O Inne					
Szerokość skrawania S [mm]	2,0–4,0	2,0–4,0	3,0	2,0–4,0	1,2–3,0
a _p [mm]		0,3–2,8	0,1–1,0	0,1–2,0	
f [mm]	0,04–0,25	0,10–0,33	0,08–0,26	0,08–0,48	0,03–0,33
Strona w katalogu	A 381	A 383	A 279	A 385	A 381

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

GD6

UF4

RF8






RF7

CE4

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Płytki skrawające

System	DX			GD	
Obróbka	Wysoki posuw			Niski posuw	
	NEW 	NEW 	NEW 	NEW 	NEW 
Geometria	UD4	UA4	RD4	CF6	GD3
P Stal	●●		●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●		●	●●	●●
K Żeliwo	●●	●●	●●		●
N Metale nieżelazne				●●	●
S Materiały trudnoskrawalne			●	●●	●
H Materiały twarde		●			
O Inne				●	●
Szerokość skrawania S [mm]	2,0–4,0	2,0–4,0	2,0–3,0	3,0	3,0–6,0
a _p [mm]	0,3–2,8	0,3–2,8	0,2–1,5		
f [mm]	0,10–0,33	0,08–0,38	0,08–0,38	0,04–0,23	0,06–0,28
Strona w katalogu	A 383	A 383	A 385	A 376	A 376

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/






UD4

UA4

RD4

CF6

GD3

System	GD				
Obróbka	Średni posuw				Wysoki posuw
	NEW 	NEW 	NEW 	NEW 	NEW 
Geometria	CF5	GD6	UF4	RF8	CE4
P Stal	●●	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●●	●●	●●	●●	●
K Żeliwo	●	●	●●	●	●●
N Metale nieżelazne	●●	●	●	●	●
S Materiały trudnoskrawalne	●●	●●	●	●●	●
H Materiały twarde					●
O Inne	●				
Szerokość skrawania S [mm]	2,5–6,0	3,0–6,0	3,0–6,0	3,0–6,0	2,5–6,0
a _p [mm]			0,3–3,5	0,1–3,0	
f [mm]	0,04–0,28	0,08–0,30	0,10–0,40	0,10–0,55	0,07–0,40
Strona w katalogu	A 376	A 376	A 376	A 376	A 376

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

CF5






GD6

UF4

RF8

CE4

Płytki skrawające

System	GD			GX	
Obróbka	Wysoki posuw			Niski posuw	
	NEW 	NEW 	NEW 		
Geometria	UD4	UA4	RD4	CK8	CF6
P Stal	●●		●●		●●
M Stal nierdzewna	●		●	●	●●
K Żeliwo	●●	●●	●●		
N Metale nieżelazne				●●	●●
S Materiały trudnoskrawalne			●	●	●●
H Materiały twarde		●			
O Inne					●
Szerokość skrawania S [mm]	3,0–6,0	3,0–6,0	3,0–6,0	2,0–4,0	1,5–3,0
a _p [mm]	0,4–3,5	0,4–3,5	0,5–3,0		
f [mm]	0,10–0,40	0,10–0,40	0,10–0,70	0,04–0,22	0,03–0,23
Strona w katalogu	A 376	A 376	A 376	A 389	A 389

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/






UD4

UA4

RD4

CK8

CF6

System	GX				
Obróbka	Niski posuw				
					
Geometria	GD8	GD3	UF8	VG7	RK8
P Stal	●●	●●	●●	●●	
M Stal nierdzewna	●●	●●	●●	●●	
K Żeliwo	●	●	●	●	
N Metale nieżelazne	●●	●	●●	●●	●●
S Materiały trudnoskrawalne	●●	●	●●	●●	
H Materiały twarde					
O Inne		●			●
Szerokość skrawania S [mm]	1,0–1,4	2,0–6,0	1,6–6,0	2,8	6,0
a _p [mm]			0,3–3,2	0,2–2,5	0,1–4,0
f [mm]	0,05–0,10	0,04–0,28	0,05–0,35	0,05–0,25	0,10–0,60
Strona w katalogu	A 82	A 389	A 395	A 82	A 399

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

GD8

GD3

UF8











VG7











RK8

WALTER SELECT






●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Płytki skrawające

System	GX				
Obróbka	Niski posuw		Średni posuw		
Geometria			NEW 		
	TM-1	EM-1	CF5	GD6	UD6
P Stal			●●	●●	●
M Stal nierdzewna			●●	●●	●●
K Żeliwo			●	●	
N Metale nieżelazne			●●	●	●
S Materiały trudnoskrawalne		●●	●●	●●	
H Materiały twarde	●●				
O Inne			●		
Szerokość skrawania S [mm]	3,0–6,0	3,0–6,0	2,0–5,0	2,0–6,0	2,0–6,0
a _p [mm]	0,05–3,0	0,05–3,0			0,3–3,5
f [mm]	0,02–0,15	0,10–0,30	0,03–0,25	0,04–0,30	0,06–0,35
Strona w katalogu	A 393	A 393	A 389	A 389	A 396
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	TM-1	EM-1	CF5	GD6	UD6

System	GX				
Obróbka	Średni posuw				
Geometria					
	UF4	RF8	RF7	FS-M1	FS-F1
P Stal	●●	●●	●●		
M Stal nierdzewna	●●	●●	●●		
K Żeliwo	●●	●	●		
N Metale nieżelazne	●	●	●	●●	●●
S Materiały trudnoskrawalne	●	●●	●●	●	●
H Materiały twarde					
O Inne				●●	●●
Szerokość skrawania S [mm]	2,0–8,0	2,0–8,0	3,0–5,0	2,0–6,0	2,0–6,0
a _p [mm]	0,3–4,0	0,1–4,0	0,1–2,5	0,1–3,0	
f [mm]	0,10–0,55	0,05–0,60	0,10–0,53	0,05–0,50	0,04–0,28
Strona w katalogu	A 396	A 400	A 400		
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	UF4	RF8	RF7	FS-M1	FS-F1

Płytki skrawające

System	GX				
Obróbka	Średni posuw	Wysoki posuw			
Geometria					
	AF5	CE4	UD4	UA4	RD4
P Stal	●●	●●	●●		●●
M Stal nierdzewna	●●	●	●		●
K Żeliwo	●	●●	●●	●●	●●
N Metale nieżelazne	●	●			
S Materiały trudnoskrawalne	●	●			●
H Materiały twarde		●		●	
O Inne					
Szerokość skrawania S [mm]	5,0	2,0–6,0	2,0–8,0	2,0–6,0	2,0–8,0
a _p [mm]	0,5		0,3–4,0	0,3–3,5	0,2–4,0
f [mm]	0,15–0,30	0,04–0,40	0,10–0,40	0,08–0,40	0,08–0,80
Strona w katalogu	A 82	A 389	A 398	A 398	A 400

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/






AF5

CE4

UD4

UA4

RD4

System	GX	SX			
Obróbka		Niski posuw			Średni posuw
Geometria					
	.X..N	CK8	CF6	SK8	CF5
P Stal	●●	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●●	●	●●		●●
K Żeliwo	●●	●●	●●	●●	●
N Metale nieżelazne	●●	●●	●●	●●	●●
S Materiały trudnoskrawalne	●●	●	●●	●	●●
H Materiały twarde	●●				
O Inne	●		●		●
Szerokość skrawania S [mm]	4,8–10,3	2,0–5,0	2,0–3,0	1,5–4,0	1,5–6,0
a _p [mm]					
f [mm]		0,04–0,25	0,03–0,23	0,03–0,20	0,03–0,30
Strona w katalogu	A 401	A 402	A 402	A 403	A 402

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

-X-N

CK8

CF6

SK8

CF5

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Płytki skrawające

System	SX			UX	WT
Obróbka	Średni posuw		Wysoki posuw		Niski posuw
Geometria					
	UF4	SF5	CE4	GD2	CD8
P Stal	●●	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●●	●●	●	●●	●●
K Żeliwo	●●	●	●●	●●	●
N Metale nieżelazne	●	●●	●	●●	●●
S Materiały trudnoskrawalne	●	●●	●	●●	●●
H Materiały twarde			●		
O Inne		●			
Szerokość skrawania S [mm]	8,0	1,5–5,0	1,5–10,0	12,0–19,0	0,7–2,0
a _p [mm]	0,9–4,0				
f [mm]	0,18–0,55	0,03–0,25	0,03–0,60	0,20–0,60	0,02–0,14
Strona w katalogu	A 403	A 403	A 402	A 404	A 405

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

UF4

SF5

CE4

GD2

CD8

System	WT				
Obróbka	Niski posuw				
Geometria					
	GD8	DG8	UA8	VG8	RA8
P Stal	●●	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●●	●●	●●	●●	●●
K Żeliwo	●	●	●	●	●
N Metale nieżelazne	●●	●●	●●	●●	●●
S Materiały trudnoskrawalne	●●	●●	●●	●●	●●
H Materiały twarde					
O Inne					
Szerokość skrawania S [mm]	0,5–2,5	3,0	1,0–2,5	3,0	1,25–1,6
a _p [mm]		0,1–4,0	0,1–3,0	0,1–4,0	0,05–0,8
f [mm]	0,02–0,16	0,02–0,16	0,02–0,16	0,02–0,16	0,02–0,14
Strona w katalogu	A 405	A 406	A 405	A 405	A 405

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/







GD8

DG8

UA8

VG8

RA8

Płytki skrawające			
System	WT		
Obróbka			
	NEW 	NEW 	
Geometria	AG60	ISO	.X..N
P Stal	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●●	●●	●●
K Żeliwo	●	●	●●
N Metale nieżelazne	●	●●	●●
S Materiały trudnoskrawalne	●●	●●	●●
H Materiały twarde			●●
O Inne			●
Szerokość skrawania S [mm]			3,0
a_p [mm]			
f [mm]			
Strona w katalogu	A 408	A 408	A 409
Kod QR			
www.walter-tools.com/woc/	AG60	ISO	-X-N

Płytki skrawające

System	WE..-G	WE..-GR	WE..-GP	WE..-T	
Obróbka					
Geometria	G	GR	GP	T	T-X
P Stal	●●	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●●	●●	●●	●●	●●
K Żeliwo	●	●	●	●	●
N Metale nieżelazne	●●	●	●	●	●
S Materiały trudnoskrawalne	●●	●●	●●	●●	●●
H Materiały twarde	●	●	●	●	●
O Inne	●	●	●	●	●
Szerokość skrawania S [mm]	0,7–3,18	0,8–3,0	1,0		
a _p [mm]				0,05–0,3	0,05–0,3
f [mm]	0,01–0,04	0,01–0,04	0,01–0,04	0,02–0,10	0,02–0,10
Strona w katalogu	A 410	A 413	A 413	A 416	A 416

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

G

GR

GP

T

T-X

System	WE..-C	WE..-B	WE..-A	WE..-AR	WE..-AC
Obróbka					
Geometria	C	B	A	AR	AC
P Stal	●●	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●●	●●	●●	●●	●●
K Żeliwo	●	●	●	●	●
N Metale nieżelazne	●	●	●	●	●
S Materiały trudnoskrawalne	●●	●●	●●	●●	●●
H Materiały twarde	●	●	●	●	●
O Inne	●	●	●	●	●
Szerokość skrawania S [mm]			1,0–3,0	1,5–3,0	1,0–3,0
a _p [mm]	0,05	0,05			
f [mm]	0,02–0,10	0,02–0,10	0,01–0,04	0,01–0,04	0,01–0,04
Strona w katalogu	A 417	A 418	A 415	A 415	A 415

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

C

B





A

AR

AC

WALTER SELECT

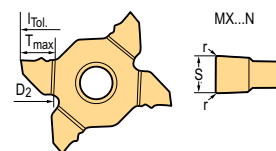
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Płytki skrawające		
System	WE..-AD	WE..-I
Obróbka		
		
Geometria	AD	I
P Stal	●●	●●
M Stal nierdzewna	●●	●●
K Żeliwo	●	●
N Metale nieżelazne	●	●
S Materiały trudnoskrawalne	●●	●●
H Materiały twarde	●	
O Inne	●	
Szerokość skrawania S [mm]	1,5–3,0	
a_p [mm]		
f [mm]	0,01–0,04	
Strona w katalogu	A 415	A 418
Kod QR		
www.walter-tools.com/woc/	AD	I


Rowkowanie i odcinanie – płytki skrawające

MX

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	s mm	r mm	T _{max} mm	D ₂ mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P		M		S	
								HC		HC		HC	
								WSM23G	WSM33G	WSM23G	WSM33G	WSM23G	WSM33G
 MX22-2E050N01-GD8	0,5	0,1	2,5		0,02-0,04	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E100N01-GD8	1	0,1	3,5	130	0,03-0,06	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E150N01-GD8	1,5	0,1	5	130	0,03-0,09	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E170N02-GD8	1,7	0,2	3		0,03-0,10	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E200N02-GD8	2	0,2	6	100	0,04-0,10	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E224N02-GD8	2,24	0,2	6	100	0,04-0,12	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E300N02-GD8	3	0,2	6	100	0,04-0,14	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E318N02-GD8	3,18	0,2	6	100	0,04-0,14	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E325N02-GD8	3,25	0,2	6	100	0,04-0,15	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺

 l_{Tol} = powtarzalność w przypadku zmiany płytki w ramach jednej partii płytek skrawających

 Tolerancja promienia r_{Tol} = ± 0,05 mm

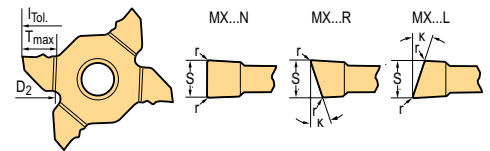
Przykład zamówienia dla gatunku WSM23G: MX22-2E050N01-GD8 WSM23G

HC = węgiel pokrywany

Rowkowanie i odcinanie – płytki skrawające




MX

Tiger-tec® Gold



A2

Płytki skrawające

Oznaczenie	s mm	r mm	κ	T _{max} mm	D ₂ mm	f mm	S _{Tol} mm	h _{Tol} mm	P			M			S		
									HC			HC			HC		
									WSM13G	WSM23G	WSM33G	WSM13G	WSM23G	WSM33G	WSM13G	WSM23G	WSM33G
	MX22-2E080N01-CF5	0,8	0,1		1,6	130	0,02-0,05	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E100N01-CF5	1	0,1		3,5	130	0,03-0,07	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E104N01-CF5	1,04	0,1		2		0,03-0,07	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E120N01-CF5	1,2	0,1		2		0,03-0,08	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E140N01-CF5	1,4	0,1		2		0,03-0,09	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E147N01-CF5	1,47	0,1		2,5		0,03-0,09	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E150N01-CF5	1,5	0,1		5	130	0,03-0,10	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E157N02-CF5	1,57	0,2		3		0,04-0,12	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E170N02-CF5	1,7	0,2		3		0,04-0,12	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E185N02-CF5	1,85	0,2		3		0,04-0,12	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E196N02-CF5	1,96	0,2		3		0,04-0,12	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E200N02-CF5	2	0,2		6	100	0,04-0,14	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E224N02-CF5	2,24	0,2		6	100	0,04-0,16	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E239N02-CF5	2,39	0,2		6	100	0,04-0,16	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E250N02-CF5	2,5	0,2		6	100	0,04-0,16	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E275N02-CF5	2,75	0,2		6	100	0,04-0,16	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E300N02-CF5	3	0,2		6	100	0,04-0,16	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E318N02-CF5	3,18	0,2		6	100	0,04-0,16	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E325N02-CF5	3,25	0,2		6	100	0,04-0,16	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-4E400N02-CF5	4	0,2		6	100	0,10-0,20	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-4E400N04-CF5	4	0,4		6	100	0,10-0,20	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-4E425N02-CF5	4,25	0,2		6	100	0,10-0,20	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-4E480N06-CF5	4,8	0,6		6	100	0,10-0,25	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-4E500N02-CF5	5	0,2		6	100	0,10-0,25	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-4E500N04-CF5	5	0,4		6	100	0,10-0,25	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E100R10-CF5	1	0,05	10	3,5	130	0,02-0,04	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E150R10-CF5	1,5	0,05	10	5	130	0,03-0,06	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E200R6-CF5	2	0,1	6	6	100	0,04-0,12	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E080L5-CF5	0,8	0,05	5	1,6	130	0,02-0,04	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E100L10-CF5	1	0,05	10	3,5	130	0,02-0,04	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E150L10-CF5	1,5	0,05	10	5	130	0,03-0,06	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E200L6-CF5	2	0,1	6	6	100	0,04-0,12	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

h_{Tol} = powtarzalność w przypadku zmiany płytki w ramach jednej partii płytek skrawających
 Tolerancja promienia r_{Tol} = ± 0,05 mm

HC = węgiel pokrywany

Przykład zamówienia dla gatunku WSM23G: MX22-2E080N01-CF5 WSM23G

WALTER SELECT

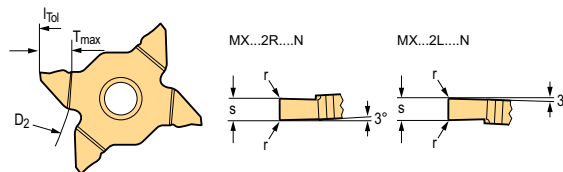
Optymalna płytki skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

☺ ☹ ☹ / * = Nowość w ofercie



TOC_Cutting-inserts-all _x_

A 377

Rowkowanie i odcinanie 3° – płytki skrawające

MX
Tiger-tec® Gold


Płytki skrawające

Oznaczenie	s mm	r mm	T _{max} mm	D ₂ mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm			
								P	M	S
 MX22-2R150N01-GD8 MX22-2R200N02-GD8 MX22-2R300N02-GD8	1,5	0,1	5	130	0,03-0,06	±0,02	±0,03	WSM23G	WSM23G	WSM23G
	2	0,2	5	100	0,04-0,10	±0,02	±0,03	HC	HC	HC
	3	0,2	5	100	0,05-0,14	±0,02	±0,03	HC	HC	HC
 MX22-2L150N01-GD8 MX22-2L200N02-GD8 MX22-2L300N02-GD8	1,5	0,1	5	130	0,03-0,06	±0,02	±0,03	WSM23G	WSM23G	WSM23G
	2	0,2	5	100	0,04-0,10	±0,02	±0,03	HC	HC	HC
	3	0,2	5	100	0,04-0,14	±0,02	±0,03	HC	HC	HC

l_{Tol} = powtarzalność w przypadku zmiany płytki w ramach jednej partii płytek skrawających
Tolerancja promienia r_{Tol} = ± 0,05 mm

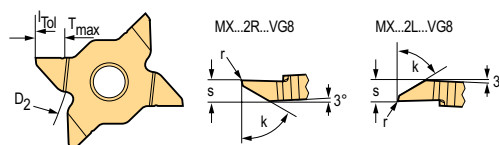
W przypadku stosowania płytki skrawającej MX22-2R... należy użyć narzędzia G3051...R

W przypadku stosowania płytki skrawającej MX22-2L... należy użyć narzędzia G3051...L



Przykład zamówienia dla gatunku WSM23G: MX22-2R150N01-GD8 WSM23G

HC = węgiel pokrywany

Rowkowanie i wcinanie 3° – płytki skrawające

MX
Tiger-tec® Gold


Płytki skrawające

Oznaczenie	s mm	r mm	κ	T _{max} mm	D ₂ mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm			
									P	M	S
 MX22-2R280R01-VG8	2,8	0,05	60	5,5	100	0,05-0,12	±0,02	±0,03	WSM23G	WSM23G	WSM23G
	2,8	0,05	60	5,5	100	0,05-0,12	±0,02	±0,03	HC	HC	HC
 MX22-2L280L01-VG8	2,8	0,05	60	5,5	100	0,05-0,12	±0,02	±0,03	WSM23G	WSM23G	WSM23G

l_{Tol} = powtarzalność w przypadku zmiany płytki w ramach jednej partii płytek skrawających
Tolerancja promienia r_{Tol} = ± 0,05 mm

Przykład zamówienia dla gatunku WSM23G: MX22-2R280R01-VG8 WSM23G

HC = węgiel pokrywany

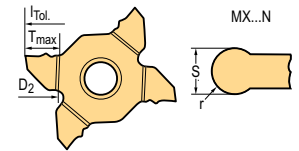
WALTER SELECT

Optymalna płytki skrawająca do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Rowkowanie i toczenie kopiowe – płytki skrawające


MX

Tiger-tec® Gold



A2

Płytki skrawające

Oznaczenie	s mm	r mm	T _{max} mm	D ₂ mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P			M			S			
								HC			HC			HC			
								WSM23G	WSM13G	WSM23G	WSM13G	WSM23G	WSM13G	WSM23G	WSM13G	WSM23G	
 MX22-2E157N08-RF5	1,57	0,79	3	130	0,04-0,12	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E200N10-RF5	2	1	6	100	0,04-0,14	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E239N12-RF5	2,39	1,2	6	100	0,04-0,18	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E300N15-RF5	3	1,5	6	100	0,04-0,20	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E318N16-RF5	3,18	1,59	6	100	0,04-0,20	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-4E400N20-RF5	4	2	6	100	0,06-0,22	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-4E500N25-RF5	5	2,5	6	100	0,06-0,25	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

l_{Tol} = powtarzalność w przypadku zmiany płytki w ramach jednej partii płytek skrawających

Tolerancja promienia r_{Tol} = ± 0,05 mm

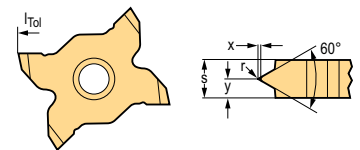
Przykład zamówienia dla gatunku WSM23G: MX22-2E157N08-RF5 WSM23G

HC = węgiel pokrywany


Gwint zewnętrzny – profil pełny – płytki skrawające

MX

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	P mm	s mm	r mm	X mm	Y mm	P			M			S					
						HC			HC			HC					
						WSM23G	WSM13G	WSM23G	WSM13G	WSM23G	WSM13G	WSM23G	WSM13G	WSM23G			
 MX22-2E-EN1.00ISO	1	3,35	0,13	0,13	1,68	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E-EN1.50ISO	1,5	3,35	0,19	0,19	1,68	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E-EN2.00ISO	2	3,35	0,25	0,25	1,68	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

l_{Tol} = powtarzalność w przypadku zmiany płytki w ramach jednej partii płytek skrawających

Tolerancja promienia r_{Tol} = ± 0,05 mm

Przykład zamówienia dla gatunku WSM23G: MX22-2E-EN1.00ISO WSM23G

HC = węgiel pokrywany

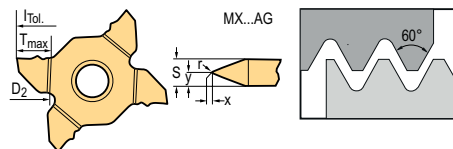
WALTER SELECT

Optymalna płytki skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki


☺ ☹ ☹ / ★ = Nowość w ofercie

TOC_Cutting-inserts-all _x_ A 379

Gwint zewnętrzny – profil częściowy 60° – płytki skrawające

MX
Tiger-tec® Gold


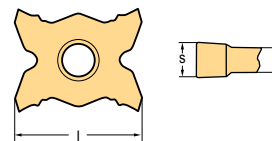
Płytki skrawające

Oznaczenie	P mm	Skok (P) in	s mm	r mm	X mm	Y mm	P		M		S	
							WSM23G	WSM33G	WSM23G	WSM33G	WSM23G	WSM33G
	MX22-2E-EN-A60	0,5-1,5	48-16	3,35	0,05	0,05	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-4E-EN-AG60	0,5-3	48-8	5,65	0,08	0,08	☹	☹	☹	☹	☹	☹


l_{Tol} = powtarzalność w przypadku zmiany płytki w ramach jednej partii płytek skrawających
 Tolerancja promienia r_{Tol} = ± 0,05 mm
 Przykład zamówienia dla gatunku WSM23G: MX22-2E-EN-A60 WSM23G

HC = węgiel pokrywany

Półfabrykaty do kształtów specjalnych

MX


Płytki skrawające

Oznaczenie	s mm	l mm	P		M		S	
			WMG30	HF	WMG30	HF	WMG30	HF
	MX22-2E335N	3,35	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-4E565N	5,65	☹	☹	☹	☹	☹	☹

Materiał skrawający WMG30 ma zakresy zastosowania ISO P20, M20, S20
 Przykład zamówienia dla gatunku WMG30: MX22-2E335N WMG30

HF = niepokrywany węgiel drobnziarnisty

Rowkowanie i odcinanie – płytki skrawające

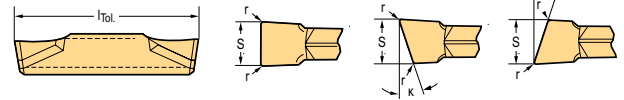
DX

Tiger-tec® Gold

DX...N

DX...R

DX...L



A2

Płytki skrawające

Oznaczenie	s mm	r mm	k	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P				M				K	N	S		
								WSM13G	WKP23G	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WSM13G	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WKP23G	WN13	WSM13G	WSM23G
DX18-1E150N01-CK8	1,5	0,15		18	0,04-0,10	±0,02	±0,15									☺				
DX18-2E200N02-CK8	2	0,2		18	0,04-0,12	±0,02	±0,15									☺				
DX18-3E300N02-CK8	3	0,2		18	0,08-0,20	±0,02	±0,15									☺				
DX18-4E400N02-CK8	4	0,2		18	0,10-0,22	±0,02	±0,15									☺				
DX18-2E200R7-CK8	2	0	7	18	0,04-0,10	±0,02	±0,15									☺				
DX18-2E200L7-CK8	2	0	7	18	0,04-0,10	±0,02	±0,15									☺				
DX18-1E100N01-CF6	1	0,1		18	0,03-0,10	±0,05	±0,15			☹										☹
DX18-1E150N01-CF6	1,5	0,15		18	0,03-0,12	±0,05	±0,15			☹	☹									☹
DX18-2E200N02-CF6	2	0,2		18	0,03-0,14	±0,05	±0,15			☹	☹									☹
DX18-2E250N02-CF6	2,5	0,2		18	0,03-0,18	±0,05	±0,15			☹	☹									☹
DX18-3E300N02-CF6	3	0,2		18	0,04-0,23	±0,05	±0,15			☹	☹									☹
DX18-1E150R10-CF6	1,5	0	10	18	0,03-0,12	±0,05	±0,15			☹										☹
DX18-2E200R6-CF6	2	0,2	6	18	0,03-0,14	±0,05	±0,15			☹	☹									☹
DX18-2E250R6-CF6	2,5	0,2	6	18	0,03-0,18	±0,05	±0,15			☹	☹									☹
DX18-3E300R6-CF6	3	0,2	6	18	0,04-0,23	±0,05	±0,15			☹	☹									☹
DX18-2E200R15-CF6	2	0	15	18,3	0,03-0,14	±0,05	±0,15			☹										☹
DX18-3E300R15-CF6	3	0	15	18,8	0,04-0,23	±0,05	±0,15			☹										☹
DX18-1E150L10-CF6	1,5	0	10	18	0,03-0,12	±0,05	±0,15			☹										☹
DX18-2E200L6-CF6	2	0,2	6	18	0,03-0,14	±0,05	±0,15			☹	☹									☹
DX18-2E250L6-CF6	2,5	0,2	6	18	0,03-0,18	±0,05	±0,15			☹	☹									☹
DX18-3E300L6-CF6	3	0,2	6	18	0,04-0,23	±0,05	±0,15			☹	☹									☹
DX18-2E200L15-CF6	2	0	15	18,3	0,03-0,14	±0,05	±0,15			☹										☹
DX18-1E100N01-CF5	1	0,1		18	0,03-0,10	±0,05	±0,15			☹	☹									☹
DX18-1E150N01-CF5	1,5	0,15		18	0,03-0,12	±0,05	±0,15			☹	☹	☹								☹
DX18-2E200N00-CF5	2	0		18	0,03-0,12	±0,05	±0,15			☹	☹									☹
DX18-2E200N02-CF5	2	0,2		18	0,04-0,14	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹							☹
DX18-2E250N02-CF5	2,5	0,2		18	0,05-0,18	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹							☹
DX18-3E300N02-CF5	3	0,2		18	0,08-0,23	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹							☹
DX18-1E150R10-CF5	1,5	0	10	18	0,03-0,06	±0,05	±0,15			☹										☹
DX18-2E200R6-CF5	2	0,2	6	18	0,03-0,12	±0,05	±0,15			☹	☹									☹
DX18-2E200R7-CF5	2	0	7	18	0,03-0,12	±0,05	±0,15			☹										☹
DX18-2E200R15-CF5	2	0	15	18	0,03-0,12	±0,05	±0,15			☹										☹
DX18-2E250R6-CF5	2,5	0,2	6	18	0,03-0,15	±0,05	±0,15			☹	☹									☹
DX18-3E300R6-CF5	3	0,2	6	18	0,04-0,19	±0,05	±0,15			☹	☹									☹
DX18-3E300R7-CF5	3	0	7	18,8	0,04-0,16	±0,05	±0,15			☹										☹
DX18-3E300R15-CF5	3	0	15	18,8	0,04-0,16	±0,05	±0,15			☹										☹

l_{Tol} = powtarzalność w przypadku zmiany płytki w ramach jednej partii płytek skrawających
 Tolerancja promienia r_{Tol} = ± 0,05 mm
 Przykład zamówienia dla gatunku WN13: DX18-1E150N01-CK8 WN13

HC = węgiel pokrywany
 HF = niepokrywany węgiel drobnoziarnisty

WALTER SELECT

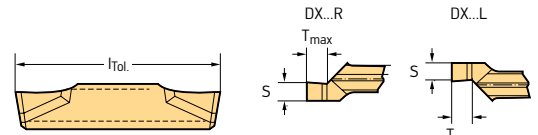
Optymalna płytko skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

☺ ☹ ☹ / * = Nowość w ofercie

Rowkowanie i odcinanie – płytki skrawające

DX

Tiger-tec® Gold



A2

Płytki skrawające

Oznaczenie	s mm	r mm	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P	M	S
							HC	HC	HC
							WSM23G	WSM23G	WSM23G
DX18-2E100R00-GD8	1	0	18	0,05–0,10	±0,05	±0,15	☺	☺	☺
DX18-2E120R00-GD8	1,2	0	18	0,05–0,10	±0,05	±0,15	☺	☺	☺
DX18-2E140R00-GD8	1,4	0,2	18	0,05–0,10	±0,05	±0,15	☺	☺	☺
DX18-2E100L00-GD8	1	0	18	0,05–0,10	±0,05	±0,15	☺	☺	☺
DX18-2E120L00-GD8	1,2	0	18	0,05–0,10	±0,05	±0,15	☺	☺	☺
DX18-2E140L00-GD8	1,4	0	18	0,05–0,10	±0,05	±0,15	☺	☺	☺

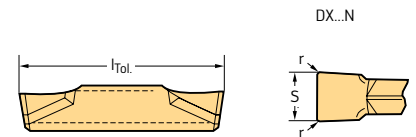
Przykład zamówienia dla gatunku WSM23G: DX18-2E100R00-GD8 WSM23G

HC = węgiel pokrywany

Rowkowanie i wcinanie – płytki skrawające

DX

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	s mm	r mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P				M				K			S			H		
								WSM13G	WSM13G	WKP23G	WSM23G	WKP33G	WSM33G	WSM43G	WSM13G	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WKP13G	WKP23G	WKP33G	WSM13G	WSM23G	WSM33G
DX18-1E160N01-UF8	1,6	0,1	18	0,05–0,17	0,3–1,0	±0,02	±0,15			☺					☺					☺				
DX18-1E170N01-UF8	1,7	0,1	18	0,05–0,17	0,3–1,0	±0,02	±0,15			☺					☺					☺				
DX18-1E185N01-UF8	1,85	0,1	18	0,05–0,22	0,3–1,0	±0,02	±0,15			☺					☺					☺				
DX18-1E196N01-UF8	1,96	0,1	18	0,05–0,22	0,3–1,2	±0,02	±0,15			☺					☺					☺				
DX18-2E200N02-UF8	2	0,2	18	0,05–0,22	0,3–1,2	±0,02	±0,15			☺					☺					☺				
DX18-2E225N01-UF8	2,25	0,1	18	0,05–0,22	0,3–1,3	±0,02	±0,15			☺					☺					☺				
DX18-2E275N01-UF8	2,75	0,1	18	0,06–0,22	0,3–1,3	±0,02	±0,15			☺					☺					☺				
DX18-3E300N02-UF8	3	0,2	18	0,07–0,24	0,4–1,5	±0,02	±0,15			☺					☺					☺				
DX18-3E318N02-UF8	3,18	0,2	18	0,07–0,24	0,4–1,5	±0,02	±0,15			☺					☺					☺				
DX18-3E325N01-UF8	3,25	0,1	18	0,07–0,24	0,4–1,6	±0,02	±0,15			☺					☺					☺				
DX18-4E400N04-UF8	4	0,4	18	0,09–0,30	0,5–2,2	±0,02	±0,15			☺					☺					☺				
DX18-4E425N02-UF8	4,25	0,2	18	0,09–0,30	0,5–2,2	±0,02	±0,15			☺					☺					☺				

l_{Tol} = powtarzalność w przypadku zmiany płytki w ramach jednej partii płytek skrawającychTolerancja promienia r_{Tol} = ± 0,05 mm

Przykład zamówienia dla gatunku WSM23G: DX18-1E160N01-UF8 WSM23G

HC = węgiel pokrywany

WALTER SELECT

Optymalna płytki skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

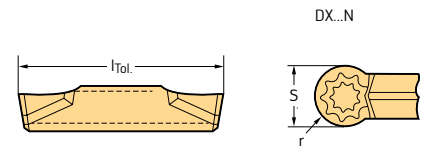
☺ ☹ ☹ / * = Nowość w ofercie

TOC_Cutting-inserts-all _x_ A 383

Rowkowanie i toczenie kopiowe – płytki skrawające




DX

Tiger-tec® Gold



A2

Płytki skrawające

Oznaczenie	s mm	r mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P				M			K		S	
								HC				HC			HC		HC	
								WSM13G	WKP23G	WSM23G	WSM33G	WSM13G	WSM23G	WSM33G	WKP23G	WSM13G	WSM23G	WSM33G
 DX18-3E300N15-RF8	3	1,5	18	0,08-0,26	0,1-1,0	±0,02	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
 DX18-2E200N10-RF7	2	1	18,3	0,08-0,26	0,1-1,0	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
DX18-3E300N15-RF7	3	1,5	18,3	0,10-0,33	0,1-1,5	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
DX18-4E400N20-RF7	4	2	18,5	0,12-0,48	0,1-2,0	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
 DX18-2E200N10-RD4	2	1	18,3	0,08-0,28	0,2-1,0	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
DX18-2E239N12-RD4	2,39	1,2	18,3	0,08-0,25	0,2-1,0	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
DX18-3E300N15-RD4	3	1,5	18,3	0,10-0,38	0,5-1,5	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	

l_{Tol} = powtarzalność w przypadku zmiany płytki w ramach jednej partii płytek skrawających
 Tolerancja promienia r_{Tol} = ± 0,05 mm

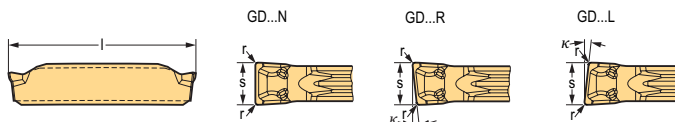
HC = węgiel pokrywany

Przykład zamówienia dla gatunku WSM13G: DX18-3E300N15-RF8 WSM13G

Rowkowanie i odcinanie – płytki skrawające

GD

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	s mm	r mm	k	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P		M				K	S		
								WSM13G	WKP23G	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WSM13G	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WKP23G
GD26-3E300N02-CF6	3	0.2		26,5	0,04-0,23	±0,05	±0,15										
GD26-3E300R6-CF6	3	0.2	6	26,5	0,04-0,20	±0,05	±0,15										
GD26-3E300L6-CF6	3	0.2	6	26,5	0,04-0,20	±0,05	±0,15										
GD26-3F300N02-CF6	3	0.2		26,5	0,04-0,23	±0,05	±0,15										
GD26-2E250N02-CF5	2,5	0.2		26,5	0,05-0,15	±0,05	±0,15										
GD26-3E300N02-CF5	3	0.2		26,5	0,08-0,20	±0,05	±0,15										
GD26-4E400N02-CF5	4	0.2		26,5	0,10-0,22	±0,05	±0,15										
GD26-5E500N03-CF5	5	0.3		26,5	0,10-0,25	±0,05	±0,15										
GD26-6E600N03-CF5	6	0.3		26,5	0,10-0,28	±0,05	±0,15										
GD26-3E300R6-CF5	3	0.2	6	26,5	0,04-0,16	±0,05	±0,15										
GD26-3E300L6-CF5	3	0.2	6	26,5	0,04-0,16	±0,05	±0,15										
GD26-5F500N03-CF5	5	0.3		26,2	0,10-0,25	±0,05	±0,15										
GD26-3F300N02-CF5	3	0.2		26,5	0,08-0,20	±0,05	±0,15										
GD26-4F400N02-CF5	4	0.2		26,5	0,10-0,22	±0,05	±0,15										
GD26-2E250N02-CE4	2,5	0.2		26,5	0,07-0,18	±0,05	±0,15										
GD26-3E300N02-CE4	3	0.2		26,5	0,09-0,30	±0,05	±0,15										
GD26-4E400N03-CE4	4	0.3		26,5	0,10-0,32	±0,05	±0,15										
GD26-5E500N03-CE4	5	0.3		26,5	0,12-0,35	±0,05	±0,15										
GD26-6E600N03-CE4	6	0.3		26,5	0,12-0,40	±0,05	±0,15										
GD26-3E300R6-CE4	3	0.2	6	26,5	0,09-0,24	±0,05	±0,15										
GD26-4E400R6-CE4	4	0.2	6	26,5	0,10-0,26	±0,05	±0,15										
GD26-3E300L6-CE4	3	0.2	6	26,5	0,09-0,24	±0,05	±0,15										
GD26-4E400L6-CE4	4	0.2	6	26,5	0,10-0,26	±0,05	±0,15										
GD26-3F300N02-CE4	3	0.2		26,5	0,09-0,24	±0,05	±0,15										
GD26-4F400N03-CE4	4	0.3		26,5	0,10-0,32	±0,05	±0,15										

 l_{Tol} = powtarzalność w przypadku zmiany płytki w ramach jednej partii płytek skrawających

HC = węgiel pokrywany

 Tolerancja promienia r_{Tol} = ± 0,05 mm

Przykład zamówienia dla gatunku WSM33G: GD26-3E300N02-CF6 WSM33G

WALTER SELECT

Optymalna płytka skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹☹ warunków obróbki

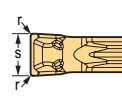
Rowkowanie i odcinanie – płytki skrawające

GD

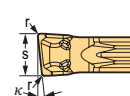
Tiger-tec® Gold



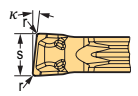
GD...N



GD...R



GD...L



A2

Płytki skrawające

Oznaczenie	s mm	r mm	k	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P				M				K		S		
								WSM13G	WKP23G	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WSM13G	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WKP23G	WSM13G	WSM23G	WSM33G
 GD26-3E300N03-GD6 GD26-4E400N04-GD6 GD26-5E500N04-GD6 GD26-6E600N05-GD6	3	0,3		26,5	0,08–0,18	±0,05	±0,15													
	4	0,4		26,5	0,10–0,22	±0,05	±0,15													
	5	0,4		26,5	0,12–0,24	±0,05	±0,15													
	6	0,5		26,5	0,14–0,30	±0,05	±0,15													
 GD26-3E300N03-GD3 GD26-4E400N04-GD3 GD26-5E500N04-GD3 GD26-6E600N05-GD3	3	0,3		26,5	0,06–0,18	±0,05	±0,15													
	4	0,4		26,5	0,10–0,20	±0,05	±0,15													
	5	0,4		26,5	0,12–0,25	±0,05	±0,15													
	6	0,5		26,5	0,14–0,28	±0,05	±0,15													

l_{Tol} = powtarzalność w przypadku zmiany płytki w ramach jednej partii płytek skrawającychTolerancja promienia r_{Tol} = ± 0,05 mm

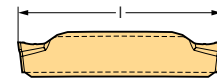
Przykład zamówienia dla gatunku WSM33G: GD26-3E300N02-CF6 WSM33G

HC = węgiel pokrywany

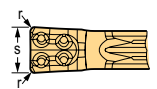
Rowkowanie i wcinanie – płytki skrawające

GD

Tiger-tec® Gold



GD...N



Płytki skrawające

Oznaczenie	s mm	r mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P				M			K			S			H
								WKP13G	WKP23G	WSM23G	WKP33G	WSM33G	WSM43G	WKP13G	WKP23G	WKP33G	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WKP13G	WKP23G
 GD26-3E300N02-UF4 GD26-3E300N03-UF4 GD26-3E318N03-UF4 GD26-4E400N02-UF4 GD26-4E400N04-UF4 GD26-4E400N08-UF4 GD26-5E500N04-UF4 GD26-5E500N08-UF4 GD26-6E600N05-UF4 GD26-6E600N08-UF4	3	0,2	26,5	0,10–0,20	0,3–2,0	±0,05	±0,15														
	3	0,3	26,5	0,10–0,20	0,4–2,0	±0,05	±0,15														
	3,18	0,3	26,5	0,10–0,20	0,4–2,0	±0,05	±0,15														
	4	0,2	26,5	0,10–0,30	0,3–2,8	±0,05	±0,15														
	4	0,4	26,5	0,10–0,30	0,5–2,8	±0,05	±0,15														
	4	0,8	26,5	0,10–0,30	0,5–2,8	±0,05	±0,15														
	5	0,4	26,5	0,12–0,35	0,5–3,0	±0,05	±0,15														
	5	0,8	26,5	0,12–0,35	0,5–3,0	±0,05	±0,15														
	6	0,5	26,5	0,14–0,40	0,6–3,5	±0,05	±0,15														
	6	0,8	26,5	0,14–0,40	0,6–3,5	±0,05	±0,15														

l_{Tol} = powtarzalność w przypadku zmiany płytki w ramach jednej partii płytek skrawającychTolerancja promienia r_{Tol} = ± 0,05 mm

Przykład zamówienia dla gatunku WSM33G: GD26-3E300N02-UF4 WSM33G

HC = węgiel pokrywany

WALTER SELECT

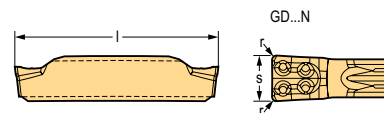
Optymalna płytki skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

☺ ☹ ☹ / * = Nowość w ofercie

TOC_Cutting-inserts-all _x_ A 387

Rowkowanie i wcinanie – płytki skrawające

GD

Tiger-tec® Gold


Płytki skrawające

Oznaczenie	s mm	r mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P					M			K			S			H					
								HC					HC			HC			HC			HC					
								WKP13G	WKP23G	WSM23G	WKP33G	WSM33G	WSM43G	WKP13G	WKP23G	WKP33G	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WKP13G	WKP23G	WKP33G	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WKP13G	
GD26-3E300N03-UD4	3	0,3	26,5	0,10–0,20	0,4–2,0	±0,05	±0,15	☺	☺		☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
GD26-3E318N03-UD4	3,18	0,3	26,5	0,10–0,20	0,4–2,0	±0,05	±0,15	☺	☺		☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
GD26-4E400N04-UD4	4	0,4	26,5	0,10–0,30	0,5–2,8	±0,05	±0,15	☺	☺		☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
GD26-4E400N08-UD4	4	0,8	26,5	0,10–0,30	0,5–2,8	±0,05	±0,15	☺	☺		☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
GD26-5E500N04-UD4	5	0,4	26,5	0,12–0,35	0,5–3,0	±0,05	±0,15	☺	☺		☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
GD26-5E500N08-UD4	5	0,8	26,5	0,12–0,35	0,5–3,0	±0,05	±0,15	☺	☺		☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
GD26-6E600N05-UD4	6	0,5	26,5	0,14–0,40	0,6–3,5	±0,05	±0,15	☺	☺		☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
GD26-6E600N08-UD4	6	0,8	26,5	0,14–0,40	0,6–3,5	±0,05	±0,15	☺	☺		☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
GD26-3E300N03-UA4	3	0,3	26,5	0,10–0,22	0,4–2,0	±0,05	±0,15	☺			☺				☺	☺				☺	☺					☺	
GD26-4E400N04-UA4	4	0,4	26,5	0,10–0,35	0,5–2,8	±0,05	±0,15	☺			☺				☺	☺				☺	☺					☺	
GD26-5E500N04-UA4	5	0,4	26,5	0,12–0,35	0,5–3,0	±0,05	±0,15	☺			☺				☺	☺				☺	☺					☺	
GD26-6E600N05-UA4	6	0,5	26,5	0,14–0,40	0,6–3,5	±0,05	±0,15	☺			☺				☺	☺				☺	☺					☺	

 l_{Tol} = powtarzalność w przypadku zmiany płytki w ramach jednej partii płytek skrawających

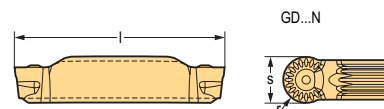
 Tolerancja promienia r_{Tol} = ± 0,05 mm

Przykład zamówienia dla gatunku WSM33G: GD26-3E300N02-UF4 WSM33G

HC = węgiel pokrywany

Rowkowanie i toczenie kopiowe – płytki skrawające

GD

Tiger-tec® Gold


Płytki skrawające

Oznaczenie	s mm	r mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P				M			K	S		
								HC				HC			HC	HC		
								WSM13G	WKP23G	WSM23G	WKP33G	WSM13G	WSM23G	WSM33G	WKP23G	WSM13G	WSM23G	WSM33G
GD26-3E300N15-RF8	3	1,5	26,5	0,10–0,30	0,1–1,5	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	
GD26-4E400N20-RF8	4	2	26,5	0,12–0,45	0,1–2,0	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	
GD26-5E500N25-RF8	5	2,5	26,5	0,15–0,50	0,1–2,5	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	
GD26-6E600N30-RF8	6	3	26,5	0,15–0,55	0,1–3,0	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	
GD26-3E300N15-RD4	3	1,5	26,5	0,10–0,35	0,5–1,5	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GD26-3E318N16-RD4	3,18	1,6	26,5	0,10–0,35	0,5–1,5	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GD26-4E400N20-RD4	4	2	26,5	0,15–0,50	0,5–2,0	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GD26-5E500N25-RD4	5	2,5	26,5	0,17–0,60	0,5–2,5	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GD26-6E600N30-RD4	6	3	26,5	0,17–0,70	0,5–3,0	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

 l_{Tol} = powtarzalność w przypadku zmiany płytki w ramach jednej partii płytek skrawających

 Tolerancja promienia r_{Tol} = ± 0,05 mm

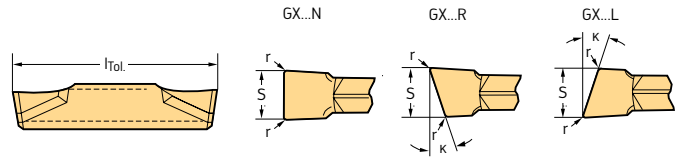
Przykład zamówienia dla gatunku WSM13G: GD26-3E300N15-RF8 WSM13G

HC = węgiel pokrywany

Rowkowanie i odcinanie – płytki skrawające

GX

Tiger-tec® Gold



A2

Płytki skrawające

Oznaczenie	s mm	r mm	k	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P					M					K		N		S					
								HC					HC					HC	HW	HC							
								WKP23S	WSM23S	WSM33G	WSM43G	WSM43S	WSM23S	WSM33G	WSM43G	WSM43S	WKP23S	WK1	WSM23S	WSM33G	WSM43G	WSM43S	WSM23S	WSM33G	WSM43G	WSM43S	
GX16-1E200N02-CK8	2	0.2		16,6	0,04-0,12	±0,02	±0,03											☺									
GX16-2E300N02-CK8	3	0.2		16,6	0,08-0,20	±0,02	±0,03											☺									
GX24-2E300N02-CK8	3	0.2		24,6	0,08-0,20	±0,02	±0,03											☺									
GX24-3E400N02-CK8	4	0.2		24,6	0,10-0,22	±0,02	±0,03											☺									
GX16-0E150N01-CF6	1,5	0,15		16,6	0,03-0,12	±0,02	±0,05			☹				☹											☹		☹
GX16-1E200N02-CF6	2	0,2		16,6	0,03-0,14	±0,05	±0,15			☹	☹			☹	☹										☹		☹
GX16-1E250N02-CF6	2,5	0,2		16,6	0,03-0,18	±0,05	±0,15			☹				☹											☹		☹
GX16-2E300N02-CF6	3	0,2		16,6	0,04-0,23	±0,05	±0,15			☹	☹			☹	☹										☹		☹
GX24-1E200N02-CF6	2	0,2		24	0,03-0,14	±0,05	±0,15			☹				☹											☹		☹
GX24-2E300N02-CF6	3	0,2		24,6	0,04-0,23	±0,05	±0,15			☹	☹			☹	☹										☹		☹
GX16-1E200R15-CF6	2	0	15	16,2	0,03-0,14	±0,05	±0,15			☹				☹											☹		☹
GX16-2E300R15-CF6	3	0	15	16,2	0,04-0,23	±0,05	±0,15			☹				☹											☹		☹
GX16-0E150R10-CF6	1,5	0,15	10	16,6	0,03-0,12	±0,05	±0,05			☹				☹											☹		☹
GX16-1E200R6-CF6	2	0,2	6	16,6	0,03-0,14	±0,05	±0,15			☹				☹											☹		☹
GX16-1E250R6-CF6	2,5	0,2	6	16,6	0,03-0,18	±0,05	±0,15			☹				☹											☹		☹
GX16-2E300R6-CF6	3	0,2	6	16,6	0,04-0,23	±0,05	±0,15			☹				☹											☹		☹
GX24-2E300R6-CF6	3	0,2	6	24,6	0,04-0,23	±0,05	±0,15			☹				☹											☹		☹
GX24-2E300L6-CF6	3	0,2	6	24,6	0,04-0,23	±0,05	±0,15			☹				☹											☹		☹

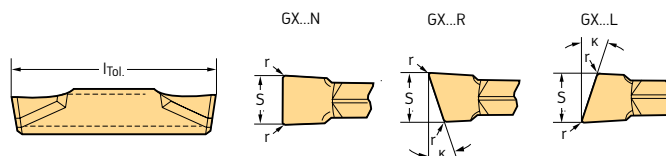
l_{Tol} = powtarzalność w przypadku zmiany płytki w ramach jednej partii płytek skrawających
 Tolerancja promienia r_{Tol} = ± 0,05 mm
 Przy użyciu płytek GX16 możliwe jest wcinanie rowków do Ø 32 mm (l = 16,6 mm)
 Przykład zamówienia dla gatunku WK1: GX16-1E200N02-CK8 WK1

HC = węgiel pokrywany
 HW = węgiel niepokrywany

Rowkowanie i odcinanie – płytki skrawające

GX

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	s mm	r mm	k	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P					M					K		N		S				
								HC					HC					HC		HW	HC					
								WKP23S	WSM23S	WSM33G	WSM43S	WSM43G	WSM43S	WSM23S	WSM33G	WSM43S	WSM43G	WKP23S	WK1	WSM23S	WSM33G	WSM43S	WSM43G	WSM43S		
GX16-1E200N02-CF5	2	0.2		16,6	0,04–0,12	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺	
GX16-1E250N02-CF5	2,5	0,2		16,6	0,05–0,15	±0,05	±0,15			☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	
GX16-2E300N02-CF5	3	0,2		16,6	0,08–0,20	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺	
GX24-1E200N02-CF5	2	0,2		24	0,04–0,12	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺	
GX24-1E250N02-CF5	2,5	0,2		24	0,05–0,15	±0,05	±0,15			☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	
GX24-2E300N02-CF5	3	0,2		24	0,08–0,20	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺	
GX24-3E400N02-CF5	4	0,2		24	0,10–0,22	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺	
GX24-3E500N03-CF5	5	0,3		24	0,10–0,25	±0,05	±0,15			☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	
GX24-2E300N00-CF5	3	0		24,6	0,04–0,16	±0,02	±0,05			☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	
GX34-2E300N03-CF5	3	0,3		34	0,08–0,20	±0,05	±0,15			☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	
GX34-3E400N04-CF5	4	0,4		34	0,10–0,22	±0,05	±0,15			☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	
GX16-1E200R7-CF5	2	0	7	16,4	0,03–0,10	±0,05	±0,15			☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	
GX16-1E200R15-CF5	2	0	15	16,4	0,03–0,10	±0,05	±0,15			☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	
GX16-1E200R6-CF5	2	0,2	6	16,6	0,03–0,10	±0,05	±0,15			☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	
GX16-1E250R6-CF5	2,5	0,2	6	16,6	0,03–0,12	±0,05	±0,15			☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	
GX16-2E300R6-CF5	3	0,2	6	16,6	0,04–0,16	±0,05	±0,15			☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	
GX16-2E300R15-CF5	3	0	15	16,6	0,04–0,13	±0,05	±0,15			☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	
GX24-2E300R6-CF5	3	0,2	6	24,6	0,04–0,16	±0,05	±0,15			☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	
GX24-3E400R6-CF5	4	0,2	6	24,6	0,10–0,18	±0,05	±0,15			☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	
GX34-2E300R6-CF5	3	0,3	6	34	0,04–0,16	±0,05	±0,15			☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	
GX24-2E300L6-CF5	3	0,2	6	24,6	0,04–0,16	±0,05	±0,15			☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	
GX24-3E400L6-CF5	4	0,2	6	24,6	0,10–0,18	±0,05	±0,15			☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	
GX34-2E300L6-CF5	3	0,3	6	34	0,04–0,16	±0,05	±0,15			☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	

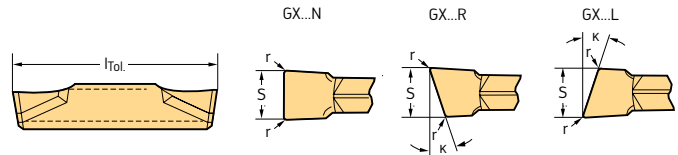
l_{Tol} = powtarzalność w przypadku zmiany płytki w ramach jednej partii płytek skrawających
 Tolerancja promienia r_{Tol} = ± 0,05 mm
 Przy użyciu płytek GX16 możliwe jest wcinanie rowków do Ø 32 mm (l = 16,6 mm)
 Przykład zamówienia dla gatunku WK1: GX16-1E200N02-CK8 WK1

HC = węgiel pokrywany
 HW = węgiel niepokrywany

Rowkowanie i odcinanie – płytki skrawające

GX

Tiger-tec® Gold



A2

Płytki skrawające

Oznaczenie	s mm	r mm	k	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P					M					K		N		S				
								HC					HC					HC	HW	HC						
								WKP23S	WSM23S	WSM33G	WSM33S	WSM43G	WSM43S	WSM23S	WSM33G	WSM33S	WSM43G	WSM43S	WKP23S	WK1	WSM23S	WSM33G	WSM33S	WSM43G	WSM43S	
GX24-2F300N02-CF5	3	0,2		23,7	0,08–0,20	±0,05	±0,15				☺	☺	☺		☺	☺	☺							☺	☺	
GX24-3F400N02-CF5	4	0,2		23,7	0,10–0,22	±0,05	±0,15				☺	☺	☺		☺	☺	☺							☺	☺	
GX24-3F500N03-CF5	5	0,3		23,7	0,10–0,25	±0,05	±0,15				☺	☺	☺		☺	☺	☺							☺	☺	
GX16-1E200N02-CE4	2	0,2		16,6	0,06–0,15	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺			☺			☺	☺	☺	
GX16-1E250N02-CE4	2,5	0,2		16,6	0,07–0,18	±0,05	±0,15				☺	☺	☺		☺	☺	☺						☺	☺	☺	
GX16-2E300N02-CE4	3	0,2		16,6	0,09–0,30	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺			☺			☺	☺	☺	
GX24-1E200N02-CE4	2	0,2		24	0,06–0,15	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺			☺			☺	☺	☺	
GX24-1E250N02-CE4	2,5	0,2		24	0,07–0,18	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺			☺			☺	☺	☺	
GX24-2E300N02-CE4	3	0,2		24	0,09–0,30	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺			☺			☺	☺	☺	
GX24-3E400N03-CE4	4	0,3		24	0,10–0,32	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺			☺			☺	☺	☺	
GX24-3E500N03-CE4	5	0,3		24	0,12–0,35	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺			☺			☺	☺	☺	
GX24-4E600N03-CE4	6	0,3		24	0,12–0,40	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺			☺			☺	☺	☺	
GX34-2E300N03-CE4	3	0,3		34	0,09–0,30	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺			☺			☺	☺	☺	
GX16-1E200R6-CE4	2	0,2	6	16,6	0,04–0,10	±0,05	±0,15				☺	☺	☺		☺	☺	☺						☺	☺		
GX16-1E250R6-CE4	2,5	0,2	6	16,6	0,05–0,12	±0,05	±0,15				☺	☺	☺		☺	☺	☺						☺	☺		
GX16-2E300R6-CE4	3	0,2	6	16,6	0,09–0,24	±0,05	±0,15				☺	☺	☺		☺	☺	☺						☺	☺		
GX24-2E300R6-CE4	3	0,2	6	24,6	0,09–0,24	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺			☺			☺	☺	☺	
GX24-3E400R6-CE4	4	0,2	6	24,6	0,10–0,26	±0,05	±0,15				☺	☺	☺		☺	☺	☺						☺	☺		
GX16-2E300L6-CE4	3	0,2	6	16,6	0,09–0,24	±0,05	±0,15				☺	☺	☺		☺	☺	☺						☺	☺		
GX24-2E300L6-CE4	3	0,2	6	24,6	0,09–0,24	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺			☺			☺	☺	☺	
GX24-3E400L6-CE4	4	0,2	6	24,6	0,10–0,26	±0,05	±0,15				☺	☺	☺		☺	☺	☺						☺	☺		
GX34-2E300L6-CE4	3	0,3	6	34	0,09–0,24	±0,05	±0,15				☺	☺	☺		☺	☺	☺						☺	☺		

l_{Tol} = powtarzalność w przypadku zmiany płytki w ramach jednej partii płytek skrawającychTolerancja promienia r_{Tol} = ± 0,05 mm

Przy użyciu płytek GX16 możliwe jest wcinanie rowków do Ø 32 mm (l = 16,6 mm)

Przykład zamówienia dla gatunku WK1: GX16-1E200N02-CK8 WK1

HC = węgiel pokrywany

HW = węgiel niepokrywany

WALTER SELECT

Optymalna płytki skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunki obróbki

☺ ☹ ☹ / * = Nowość w ofercie

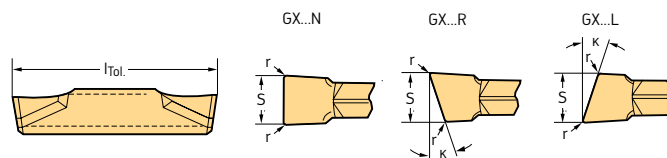
Płytki skrawające jedno-, dwu- i wielostrzowe

A 391

Rowkowanie i odcinanie – płytki skrawające

GX

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P					M					K		N		S				
								HC					HC					HC	HW	HC						
								WKP23S	WSM23S	WSM33G	WSM33S	WSM43G	WSM43S	WSM23S	WSM33G	WSM33S	WSM43G	WSM43S	WKP23S	WK1	WSM23S	WSM33G	WSM33S	WSM43G	WSM43S	
GX24-2F300N02-CE4	3	0.2		24	0.09–0.30	±0.05	±0.15				☺	☺	☺			☺	☺	☺						☺	☺	
GX24-3F400N03-CE4	4	0.3		24	0.10–0.32	±0.05	±0.15				☺	☺	☺			☺	☺	☺						☺	☺	
GX09-1E200N02-GD3	2	0.2		9	0.04–0.12	±0.02	±0.02	☺		☺	☺				☺	☺			☺				☺	☺		
GX09-1E250N02-GD3	2.5	0.2		9	0.04–0.14	±0.02	±0.02			☺					☺								☺			
GX09-2E300N03-GD3	3	0.3		9	0.06–0.18	±0.02	±0.02	☺		☺	☺				☺	☺			☺				☺	☺		
GX16-1E200N02-GD3	2	0.2		16	0.04–0.12	±0.02	±0.02	☺		☺					☺				☺				☺			
GX16-1E250N02-GD3	2.5	0.2		16	0.04–0.14	±0.02	±0.02	☺											☺							
GX16-2E300N03-GD3	3	0.3		16	0.06–0.18	±0.02	±0.02	☺		☺					☺	☺			☺				☺	☺		
GX16-3E400N04-GD3	4	0.4		16	0.10–0.20	±0.02	±0.02	☺		☺					☺	☺			☺				☺	☺		
GX24-2E300N03-GD3	3	0.3		24	0.06–0.18	±0.05	±0.15	☺		☺	☺				☺	☺			☺				☺	☺	☺	
GX24-3E400N04-GD3	4	0.4		24	0.10–0.20	±0.05	±0.15	☺		☺	☺				☺	☺			☺				☺	☺	☺	
GX24-3E500N04-GD3	5	0.4		24	0.12–0.25	±0.05	±0.15	☺		☺					☺	☺			☺				☺	☺		
GX24-4E600N05-GD3	6	0.5		24	0.14–0.28	±0.05	±0.15	☺		☺					☺	☺			☺				☺	☺		
GX16-1E200N02-GD6	2	0.2		16	0.04–0.12	±0.05	±0.15	☺		☺					☺	☺			☺				☺	☺		
GX16-2E300N03-GD6	3	0.3		16	0.08–0.18	±0.05	±0.15			☺					☺								☺			
GX16-3E400N04-GD6	4	0.4		16	0.10–0.22	±0.05	±0.15	☺							☺								☺			
GX24-2E300N03-GD6	3	0.3		24	0.08–0.18	±0.05	±0.15	☺		☺					☺	☺			☺				☺	☺		
GX24-3E400N04-GD6	4	0.4		24	0.10–0.22	±0.05	±0.15	☺		☺					☺	☺			☺				☺	☺		
GX24-3E500N04-GD6	5	0.4		24	0.12–0.24	±0.05	±0.15	☺		☺					☺	☺			☺				☺	☺		
GX24-4E600N05-GD6	6	0.5		24	0.14–0.30	±0.05	±0.15	☺		☺					☺	☺			☺				☺	☺		
GX34-2E300N03-GD6	3	0.3		34	0.08–0.20	±0.05	±0.15			☺					☺								☺			
GX34-3E400N04-GD6	4	0.4		34	0.10–0.22	±0.05	±0.15			☺					☺								☺			

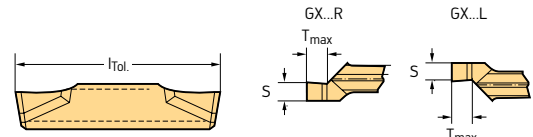
l_{Tol} = powtarzalność w przypadku zmiany płytki w ramach jednej partii płytek skrawających
 Tolerancja promienia r_{Tol} = ± 0,05 mm
 Przy użyciu płytek GX16 możliwe jest wcinanie rowków do Ø 32 mm (l = 16,6 mm)
 Przykład zamówienia dla gatunku WK1: GX16-1E200N02-CK8 WK1

HC = węgiel pokrywany
 HW = węgiel niepokrywany

Rowkowanie i odcinanie – płytki skrawające

GX

Tiger-tec® Gold



A2

Płytki skrawające

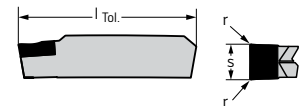
Oznaczenie	s mm	r mm	T _{max} mm	l mm	f mm	S _{Tol} mm	h _{Tol} mm	P		M		S	
								HC	WSM23G	HC	WSM23G	HC	WSM23G
GX09-1E100R00-GD8	1	0	1,14	9	0,05-0,10	±0,02	±0,02	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX09-1E120R00-GD8	1,2	0	1,34	9	0,05-0,10	±0,02	±0,02	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX09-1E140R00-GD8	1,4	0	1,53	9	0,05-0,10	±0,02	±0,02	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX16-2E100R00-GD8	1	0	1,14	16	0,05-0,10	±0,02	±0,02	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX16-2E120R00-GD8	1,2	0	1,34	16	0,05-0,10	±0,02	±0,02	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX16-2E140R00-GD8	1,4	0	1,53	16	0,05-0,10	±0,02	±0,02	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX09-1E100L00-GD8	1	0	1,14	9	0,05-0,10	±0,02	±0,02	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX09-1E120L00-GD8	1,2	0	1,34	9	0,05-0,10	±0,02	±0,02	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX09-1E140L00-GD8	1,4	0	1,53	9	0,05-0,10	±0,02	±0,02	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX16-2E100L00-GD8	1	0	1,14	16	0,05-0,10	±0,02	±0,02	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX16-2E120L00-GD8	1,2	0	1,34	16	0,05-0,10	±0,02	±0,02	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX16-2E140L00-GD8	1,4	0	1,53	16	0,05-0,10	±0,02	±0,02	☺	☺	☺	☺	☺	☺

l_{Tol} = powtarzalność w przypadku zmiany płytki w ramach jednej partii płytek skrawających
 Tolerancja promienia r_{Tol} = ± 0,05 mm
 Przykład zamówienia dla gatunku WSM23G: GX09-1E100R00-GD8 WSM23G

HC = węgiel pokrywany

CBN – rowkowanie i odcinanie

GX



Płytki skrawające

Oznaczenie	s mm	r mm	l mm	f mm	S _{Tol} mm	h _{Tol} mm	S		H	
							WBS10	WBH20	BH	BL
GX24-2F300N02EM-1	3	0,2	24	0,10-0,15	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
GX24-3F400N02EM-1	4	0,2	24	0,10-0,20	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
GX24-3F500N04EM-1	5	0,4	24	0,10-0,25	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
GX24-4F600N04EM-1	6	0,4	24	0,10-0,30	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
GX24-2F300N02TM-1	3	0,2	24	0,02-0,10	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
GX24-3F400N02TM-1	4	0,2	24	0,02-0,12	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
GX24-3F500N04TM-1	5	0,4	24	0,02-0,14	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
GX24-4F600N04TM-1	6	0,4	24	0,02-0,15	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺

l_{Tol} = powtarzalność w przypadku zmiany płytki w ramach jednej partii płytek skrawających
 Tolerancja promienia r_{Tol} = ± 0,05 mm
 Przykład zamówienia dla gatunku WBS10: GX24-2F300N02EM-1 WBS10

BH = CBN o wysokiej zawartości CBN
 BL = CBN o niskiej zawartości CBN

WALTER SELECT

Optymalna płytka skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☺ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

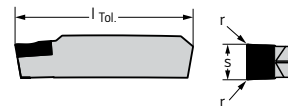
☺ ☹ ☹ ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Płytki skrawające jedno-, dwu- i wielostrzowe A 393


PKD – rowkowanie i odcinanie

GX

A2



Płytki skrawające

Oznaczenie	s mm	r mm	l mm	f mm	S _{Tol} mm	h _{Tol} mm	N	O
							DP	DP
							WDN10	WDN10
 GX16-1F200N02FS-F1	2	0,2	16	0,04-0,12	±0,02	±0,02	☺	☺
GX24-2F300N02FS-F1	3	0,2	24	0,05-0,16	±0,02	±0,02	☺	☺
GX24-3F400N02FS-F1	4	0,2	24	0,06-0,22	±0,02	±0,02	☺	☺
GX24-3F500N02FS-F1	5	0,2	24	0,06-0,25	±0,02	±0,02	☺	☺
GX24-4F600N02FS-F1	6	0,2	24	0,06-0,28	±0,02	±0,02	☺	☺

h_{Tol} = powtarzalność w przypadku zmiany płytki w ramach jednej partii płytek skrawających
 Tolerancja promienia r_{Tol} = ± 0,05 mm
 Przykład zamówienia dla gatunku WDN10: GX16-1F200N02FS-F1 WDN10

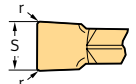
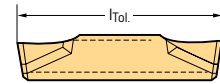
DP = diament polikrystaliczny (ze spoiwem)

Rowkowanie i wcinanie – płytki skrawające

GX

Tiger-tec® Gold

GX...N



A2

Płytki skrawające

Oznaczenie	s mm	r mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P		M		S	
								HC		HC		HC	
								WSM23G	WSM23S	WSM23G	WSM23S	WSM23G	WSM23S
GX09-0E170N01-UF8	1,7	0,1	9	0,05-0,15	0,3-0,8	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX09-0E196N01-UF8	1,96	0,1	9	0,05-0,15	0,3-0,8	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX09-1E225N01-UF8	2,25	0,1	9	0,05-0,20	0,3-1,0	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX09-1E275N01-UF8	2,75	0,1	9	0,05-0,22	0,3-1,3	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX09-2E325N01-UF8	3,25	0,1	9	0,07-0,24	0,4-1,5	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX16-0E160N01-UF8	1,6	0,1	16	0,05-0,17	0,3-1,0	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX16-0E170N01-UF8	1,7	0,1	16	0,05-0,17	0,3-1,0	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX16-0E185N01-UF8	1,85	0,1	16	0,05-0,22	0,3-1,0	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX16-1E200N02-UF8	2	0,2	16	0,05-0,22	0,3-1,2	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX16-1E225N01-UF8	2,25	0,1	16	0,05-0,22	0,3-1,3	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX16-1E275N01-UF8	2,75	0,1	16	0,06-0,22	0,3-1,3	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX16-2E300N02-UF8	3	0,2	16	0,07-0,24	0,4-1,5	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX16-2E318N02-UF8	3,18	0,2	16	0,07-0,24	0,4-1,6	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX16-2E325N01-UF8	3,25	0,1	16	0,07-0,24	0,4-1,6	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX16-3E400N04-UF8	4	0,4	16	0,09-0,30	0,9-2,2	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX16-3E425N02-UF8	4,25	0,2	16	0,09-0,30	0,5-2,2	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX24-1E239N02-UF8	2,39	0,2	24	0,05-0,22	0,3-1,3	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX24-2E300N02-UF8	3	0,2	24	0,07-0,24	0,4-1,5	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX24-2E300N04-UF8	3	0,4	24	0,07-0,24	0,4-1,5	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX24-2E318N02-UF8	3,18	0,2	24	0,07-0,24	0,4-1,6	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX24-3E400N02-UF8	4	0,2	24	0,09-0,30	0,3-2,2	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX24-3E400N04-UF8	4	0,4	24	0,09-0,30	0,5-2,2	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX24-3E500N02-UF8	5	0,2	24	0,11-0,35	0,3-2,6	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX24-3E500N04-UF8	5	0,4	24	0,11-0,35	0,6-2,6	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX24-3E500N08-UF8	5	0,8	24	0,11-0,35	0,9-2,6	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX24-4E600N08-UF8	6	0,8	24	0,11-0,35	0,9-3,2	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺

l_{Tol} = powtarzalność w przypadku zmiany płytki w ramach jednej partii płytek skrawającychTolerancja promienia r_{Tol} = ± 0,05 mm

Przykład zamówienia dla gatunku WSM23G: GX09-0E170N01-UF8 WSM23G

HC = węgiel pokrywany

WALTER SELECT

Optymalna płytki skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

☺ ☹ ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Płytki skrawające jedno-, dwu- i wielostrzowe

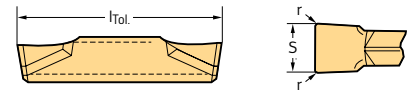
A 395

Rowkowanie i wcinanie – płytki skrawające

GX

Tiger-tec® Silver

GX...N



A2

Płytki skrawające

Oznaczenie	s mm	r mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P		M	K		S	H
								WC	HC	HC	WC	HC	WC	HC
	GX16-1E200N02-UD4	2	0,2	16	0,10-0,15	0,3-1,2	±0,05	±0,15	☉	☉	☉	☉	☉	
	GX16-2E300N03-UD4	3	0,3	16	0,10-0,20	0,4-2,0	±0,05	±0,15	☉	☉	☉	☉	☉	
	GX16-3E400N04-UD4	4	0,4	16	0,10-0,30	0,5-2,8	±0,05	±0,15	☉	☉	☉	☉	☉	
	GX24-2E300N03-UD4	3	0,3	24	0,10-0,20	0,4-2,0	±0,05	±0,15	☉	☉	☉	☉	☉	
	GX24-2E318N03-UD4	3,18	0,3	24	0,10-0,20	0,4-2,0	±0,05	±0,15	☉	☉	☉	☉	☉	
	GX24-3E400N04-UD4	4	0,4	24	0,10-0,30	0,5-2,8	±0,05	±0,15	☉	☉	☉	☉	☉	
	GX24-3E400N08-UD4	4	0,8	24	0,10-0,30	0,9-2,8	±0,05	±0,15	☉	☉	☉	☉	☉	
	GX24-3E500N04-UD4	5	0,4	24	0,12-0,35	0,5-3,0	±0,05	±0,15	☉	☉	☉	☉	☉	
	GX24-3E500N08-UD4	5	0,8	24	0,12-0,35	0,9-3,0	±0,05	±0,15	☉	☉	☉	☉	☉	
	GX24-4E600N05-UD4	6	0,5	24	0,14-0,40	0,6-3,5	±0,05	±0,15	☉	☉	☉	☉	☉	
	GX16-1E200N02-UA4	2	0,2	16	0,08-0,15	0,3-1,2	±0,05	±0,15	☉		☉			☉
	GX16-2E300N03-UA4	3	0,3	16	0,10-0,22	0,4-2,0	±0,05	±0,15	☉		☉			☉
	GX16-3E400N04-UA4	4	0,4	16	0,10-0,35	0,5-2,8	±0,05	±0,15	☉		☉			☉
	GX24-2E300N03-UA4	3	0,3	24	0,10-0,22	0,4-2,0	±0,05	±0,15	☉		☉			☉
	GX24-3E400N04-UA4	4	0,4	24	0,10-0,35	0,5-2,8	±0,05	±0,15	☉		☉			☉
	GX24-3E500N04-UA4	5	0,4	24	0,12-0,35	0,5-3,0	±0,05	±0,15	☉		☉			☉
	GX24-4E600N05-UA4	6	0,5	24	0,14-0,40	0,6-3,5	±0,05	±0,15	☉		☉			☉

l_{Tol} = powtarzalność w przypadku zmiany płytki w ramach jednej partii płytek skrawających
 Tolerancja promienia r_{Tol} = ± 0,05 mm
 Przykład zamówienia dla gatunku WKP23S: GX16-1E200N02-UD4 WKP23S

HC = węgiel pokrywany

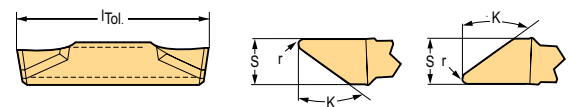
Rowkowanie i wcinanie – płytki skrawające

GX

Tiger-tec® Silver

R...VG7

L...VG7



Płytki skrawające

Oznaczenie	s mm	r mm	K	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P		M	S
									WC	HC	HC	HC
	GX24-2E280R02-VG7	2,8	0,2	50	24	0,05-0,12	0,2-2,0	±0,05	±0,15	☉	☉	☉
	GX24-2E280R04-VG7	2,8	0,4	50	24	0,08-0,25	0,2-2,5	±0,05	±0,15	☉	☉	☉

l_{Tol} = powtarzalność w przypadku zmiany płytki w ramach jednej partii płytek skrawających
 Tolerancja promienia r_{Tol} = ± 0,05 mm
 Przykład zamówienia dla gatunku WSM23S: GX24-2E280R02-VG7 WSM23S

HC = węgiel pokrywany

WALTER SELECT

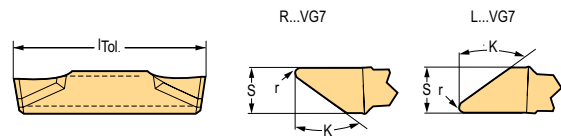
Optymalna płytki skrawająca do → dobrych = ☉ → średnich = ☉ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

☉ ☹ ☹ / ★ = Nowość w ofercie


Płytki skrawające jedno-, dwu- i wielostrzowe A 397

Rowkowanie i wcinanie – płytki skrawające

GX

Tiger-tec® Silver


Płytki skrawające

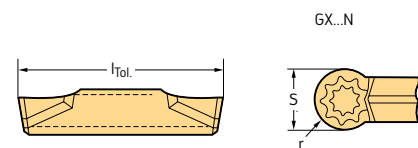
Oznaczenie	s mm	r mm	k	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P		M		S	
									WSM23S	WSM33S	WSM23S	WSM33S	WSM23S	WSM33S
 GX24-2E280L02-VG7	2,8	0,2	50	24	0,05–0,12	0,2–0,0	±0,05	±0,15	HC	HC	HC	HC	HC	HC

l_{Tol} = powtarzalność w przypadku zmiany płytki w ramach jednej partii płytek skrawających
 Tolerancja promienia r_{Tol} = ± 0,05 mm
 Przykład zamówienia dla gatunku WSM23S: GX24-2E280R02-VG7 WSM23S


HC = węgiel pokrywany

Rowkowanie i toczenie kopiowe – płytki skrawające

GX



Płytki skrawające

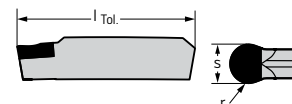
Oznaczenie	s mm	r mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P		M		K	N	S			
								WSM13S	WKP23S	WSM23G	WSM23S	WSM33S	WSM13S	WSM23G	WSM23S	WSM33S	WKP23S
 GX24-4R300N-RK8	6	3	25,4	0,10–0,60	0,1–4,0	±0,02	±0,05						HC	HW	HC	HC	HC

l_{Tol} = powtarzalność w przypadku zmiany płytki w ramach jednej partii płytek skrawających
 Tolerancja promienia r_{Tol} = ± 0,05 mm
 Przykład zamówienia dla gatunku WK1: GX24-4R300N-RK8 WK1

 HC = węgiel pokrywany
 HW = węgiel niepokrywany

CBN – rowkowanie i toczenie kopiowe

GX



Płytki skrawające

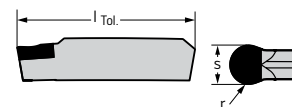
Oznaczenie	s mm	r mm	l mm	f mm	S _{Tol} mm	h _{Tol} mm	S	H	
							BH	BL	
							WBS10	WBH20	
	GX24-2F300N15EM-1	3	1,5	24	0,10-0,15	±0,02	±0,03	☺	☺
	GX24-3F400N20EM-1	4	2	24	0,10-0,20	±0,02	±0,03	☺	☺
	GX24-3F500N25EM-1	5	2,5	24	0,10-0,25	±0,02	±0,03	☺	☺
	GX24-4F600N30EM-1	6	3	24	0,10-0,30	±0,02	±0,03	☺	☺
	GX24-2F300N15TM-1	3	1,5	24	0,02-0,10	±0,02	±0,03	☹	☹
	GX24-3F400N20TM-1	4	2	24	0,02-0,12	±0,02	±0,03	☹	☹
	GX24-3F500N25TM-1	5	2,5	24	0,02-0,14	±0,02	±0,03	☹	☹
	GX24-4F600N30TM-1	6	3	24	0,02-0,15	±0,02	±0,03	☹	☹

l_{Tol} = powtarzalność w przypadku zmiany płytki w ramach jednej partii płytek skrawających
 Tolerancja promienia r_{Tol} = ± 0,05 mm
 Przykład zamówienia dla gatunku WBS10: GX24-2F300N15EM-1 WBS10

BH = CBN o wysokiej zawartości CBN
 BL = CBN o niskiej zawartości CBN

PKD – rowkowanie i toczenie kopiowe

GX



Płytki skrawające

Oznaczenie	s mm	r mm	l mm	f mm	S _{Tol} mm	h _{Tol} mm	N	O	
							DP	DP	
							WDN10	WDN10	
	GX16-1F200N10FS-M1	2	1	16	0,05-0,25	±0,02	±0,02	☺	☺
	GX24-2F300N15FS-M1	3	1,5	24	0,05-0,30	±0,02	±0,02	☺	☺
	GX24-3F400N20FS-M1	4	2	24	0,05-0,35	±0,02	±0,02	☺	☺
	GX24-3F500N25FS-M1	5	2,5	24	0,05-0,40	±0,02	±0,02	☺	☺
	GX24-4F600N30FS-M1	6	3	24	0,05-0,50	±0,02	±0,02	☺	☺

l_{Tol} = powtarzalność w przypadku zmiany płytki w ramach jednej partii płytek skrawających
 Tolerancja promienia r_{Tol} = ± 0,05 mm
 Przykład zamówienia dla gatunku WDN10: GX16-1F200N10FS-M1 WDN10

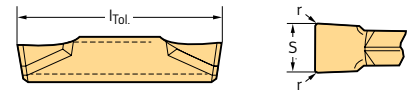
DP = diament polikrystaliczny (ze spoiwem)

rowkowanie osiowe – płytki skrawające

GX





Tiger-tec® Silver

GX...N



A2

Płytki skrawające

Oznaczenie	s mm	r mm	f mm	S _{Tol} mm	h _{Tol} mm					
						P HC	M HC	K HC	S HC	
 GX24-3E500R04-AF5	5	0,4	0,15-0,30	±0,05	±0,15	WKP23S HC	WSM33S HC	WSM33S HC	WKP23S HC	WSM33S HC
 GX24-3E500L04-AF5	5	0,4	0,15-0,30	±0,05	±0,15	WKP23S HC	WSM33S HC	WSM33S HC	WKP23S HC	WSM33S HC
 GX24-3F500R04-AF5	5	0,4	0,15-0,30	±0,05	±0,15	WSM33S HC	WSM33S HC	WKP23S HC	WSM33S HC	WSM33S HC
 GX24-3F500L04-AF5	5	0,4	0,15-0,30	±0,05	±0,15	WSM33S HC	WSM33S HC	WKP23S HC	WSM33S HC	WSM33S HC

W przypadku stosowania płytki skrawającej GX24-...R...-AF5 należy użyć narzędzia G1111...R

W przypadku stosowania płytki skrawającej GX24-...L...-AF5 należy użyć narzędzia G1111...L

Przykład zamówienia dla gatunku WKP23S: GX24-3E500R04-AF5 WKP23S


HC = węgiel pokrywany

Półfabrykaty do kształtów specjalnych

GX



Płytki skrawające

Oznaczenie	s mm	l mm			
			P HW	M HW	S HW
 GX24-2E4.80N	4,8	24,6	WMG40 HW	WMG40 HW	WMG40 HW
GX24-3E6.30N	6,3	24,6	WMG40 HW	WMG40 HW	WMG40 HW
GX24-4E8.30N	8,3	24,6	WMG40 HW	WMG40 HW	WMG40 HW
GX24-5E10.30N	10,3	24,6	WMG40 HW	WMG40 HW	WMG40 HW

Gatunek WMG40 ma zakresy zastosowania ISO P30, M30, S30

Przykład zamówienia dla gatunku WMG40: GX24-2E4.80N WMG40

HW = węgiel niepokrywany

WALTER SELECT

Optymalna płytka skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

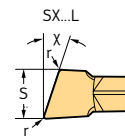
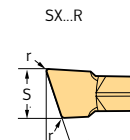
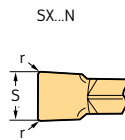
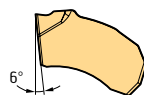
☺ ☹ ☹ / * = Nowość w ofercie

Płytki skrawające jedno-, dwu- i wielostrzowe A 401

Rowkowanie i odcinanie – płytki skrawające

SX

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	s mm	r mm	κ	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P				M			K	N	S	
							HC				HC			HC	HW	HC	
							WKP23S	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WKP23S	WK1	WSM23G	WSM33G
SX-2E200N02-CK8	2	0.2		0,04–0,12	±0,02	±0,05								☺			
SX-3E300N02-CK8	3	0.2		0,08–0,20	±0,02	±0,05								☺			
SX-4E400N02-CK8	4	0.2		0,10–0,22	±0,02	±0,05								☺			
SX-5E500N04-CK8	5	0.4		0,10–0,25	±0,02	±0,05								☺			
SX-2E200N02-CF6	2	0.2		0,03–0,14	±0,05	±0,1		☺	☺							☺	☺
SX-3E300N02-CF6	3	0.2		0,04–0,23	±0,05	±0,1		☺	☺							☺	☺
SX-1E150N01-CF5	1.5	0.15		0,03–0,10	±0,05	±0,1			☺							☺	
SX-2E200N02-CF5	2	0.2		0,04–0,12	±0,05	±0,1			☺	☺						☺	☺
SX-3E300N02-CF5	3	0.2		0,08–0,20	±0,05	±0,1		☺	☺	☺					☺	☺	☺
SX-3E310N03-CF5	3.1	0.3		0,08–0,20	±0,05	±0,1			☺							☺	
SX-4E400N02-CF5	4	0.2		0,10–0,22	±0,05	±0,1			☺	☺						☺	☺
SX-5E500N04-CF5	5	0.4		0,10–0,25	±0,05	±0,1			☺	☺						☺	☺
SX-6E600N04-CF5	6	0.4		0,10–0,30	±0,05	±0,1			☺	☺						☺	☺
SX-2E200R6-CF5	2	0.2	6	0,04–0,10	±0,05	±0,1			☺	☺						☺	☺
SX-3E300R6-CF5	3	0.2	6	0,08–0,17	±0,05	±0,1			☺	☺						☺	☺
SX-3E300R15-CF5	3	0	15	0,05–0,15	±0,05	±0,1			☺	☺						☺	☺
SX-4E400R6-CF5	4	0.2	6	0,10–0,20	±0,05	±0,1			☺	☺						☺	☺
SX-3E300L6-CF5	3	0.2	6	0,08–0,17	±0,05	±0,1			☺	☺						☺	☺
SX-4E400L6-CF5	4	0.2	6	0,10–0,20	±0,05	±0,1			☺	☺						☺	☺
SX-1E150N01-CE4	1.5	0.15		0,03–0,12	±0,05	±0,1			☺							☺	
SX-2E200N02-CE4	2	0.2		0,06–0,15	±0,05	±0,1	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺
SX-2E260N03-CE4	2.6	0.3		0,06–0,18	±0,05	±0,1			☺	☺						☺	☺
SX-3E300N02-CE4	3	0.2		0,09–0,30	±0,05	±0,1	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺
SX-3E310N03-CE4	3.1	0.3		0,09–0,30	±0,05	±0,1			☺	☺						☺	☺
SX-4E400N02-CE4	4	0.2		0,10–0,32	±0,05	±0,1	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺
SX-4E410N03-CE4	4.1	0.3		0,10–0,32	±0,05	±0,1			☺	☺						☺	☺
SX-4E480N03-CE4	4.8	0.3		0,12–0,35	±0,05	±0,1			☺	☺						☺	☺
SX-5E500N04-CE4	5	0.4		0,12–0,35	±0,05	±0,1	☺	☺	☺	☺						☺	☺
SX-6E600N04-CE4	6	0.4		0,12–0,40	±0,05	±0,1	☺	☺	☺	☺						☺	☺
SX-8E800N08-CE4	8	0.8		0,20–0,55	±0,05	±0,1	☺	☺	☺	☺						☺	☺
SX-10E1000N08-CE4	10	0.8		0,25–0,60	±0,05	±0,1			☺	☺						☺	☺
SX-2E200R6-CE4	2	0.2	6	0,06–0,10	±0,05	±0,1			☺	☺						☺	☺
SX-3E300R6-CE4	3	0.2	6	0,09–0,20	±0,05	±0,1	☺	☺	☺	☺						☺	☺
SX-4E400R6-CE4	4	0.2	6	0,10–0,22	±0,05	±0,1			☺	☺						☺	☺
SX-5E500R6-CE4	5	0.4	6	0,12–0,25	±0,05	±0,1			☺	☺						☺	☺
SX-6E600R6-CE4	6	0.4	6	0,12–0,30	±0,05	±0,1			☺	☺						☺	☺
SX-3E300L6-CE4	3	0.2	6	0,09–0,20	±0,05	±0,1			☺	☺						☺	☺
SX-4E400L6-CE4	4	0.2	6	0,10–0,22	±0,05	±0,1			☺	☺						☺	☺
SX-6E600L6-CE4	6	0.4	6	0,12–0,30	±0,05	±0,1			☺	☺						☺	☺

 l_{Tol} = powtarzalność w przypadku zmiany płytki w ramach jednej partii płytek skrawających

 Tolerancja promienia r_{Tol} = ± 0,05 mm

Przykład zamówienia dla gatunku WK1: SX-2E200N02-CK8 WK1

HC = węgiel pokrywany

HW = węgiel niepokrywany

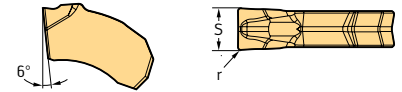
WALTER SELECT

Optymalna płytki skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹☹ warunków obróbki


Rowkowanie i wcinanie – płytki skrawające

SX

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	s mm	r mm	l mm	f mm	S _{Tol} mm	h _{Tol} mm	P		M		K		S	
							HC	HC	HC	HC	HC	HC		
							WKP23S	WSM33G	WSM43G	WSM33G	WSM43G	WKP23S	WSM33G	WSM43G
 SX-8E800N08-UF4	8	0,8	17,4	0,18–0,55	±0,05	±0,1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

h_{Tol} = powtarzalność w przypadku zmiany płytki w ramach jednej partii płytek skrawających
Tolerancja promienia r_{Tol} = ± 0,05 mm

HC = węgiel pokrywany

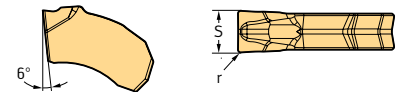
Przykład zamówienia dla gatunku WKP23S: SX-8E800N08-UF4 WKP23S

Przykład zamówienia dla gatunku WSM33G: SX-8E800N08-UF4 WSM33G



Przecinanie – płytki skrawające

SX

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	s mm	r mm	f mm	S _{Tol} mm	h _{Tol} mm	P		M		N		S	
						HC	HC	HC	HW	HC	HC		
							WSM33G	WSM43G	WSM33G	WSM43G	WK1	WSM33G	WSM43G
 SX-1E150N01-SK8	1,5	0,1	0,03–0,08	±0,02	±0,05						☺		
SX-2E200N02-SK8	2	0,2	0,05–0,10	±0,02	±0,05						☺		
SX-3E300N02-SK8	3	0,2	0,05–0,15	±0,02	±0,05						☺		
SX-4E400N02-SK8	4	0,2	0,05–0,20	±0,02	±0,05						☺		
 SX-1E150N01-SF5	1,5	0,15	0,03–0,10	±0,05	±0,1	☺	☺	☺			☺	☺	
SX-2E200N02-SF5	2	0,2	0,06–0,15	±0,05	±0,1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SX-3E300N02-SF5	3	0,2	0,08–0,20	±0,05	±0,1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SX-4E400N02-SF5	4	0,2	0,10–0,22	±0,05	±0,1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SX-5E500N04-SF5	5	0,4	0,10–0,25	±0,05	±0,1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

h_{Tol} = powtarzalność w przypadku zmiany płytki w ramach jednej partii płytek skrawających
Tolerancja promienia r_{Tol} = ± 0,05 mm

HC = węgiel pokrywany

HW = węgiel niepokrywany

Przykład zamówienia dla gatunku WK1: SX-1E150N01-SK8 WK1

WALTER SELECT

Optymalna płytki skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☺ → niekorzystnych = ☺ warunków obróbki

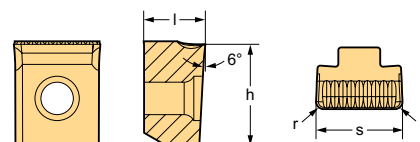
☺ ☺ ☺ / ★ = Nowość w ofercie

TOC_Cutting-inserts-all _x_ A 403

Rowkowanie i odcinanie – płytki skrawające

UX

Tiger-tec® Silver



Płytki skrawające

Oznaczenie	s mm	r mm	l mm	f mm	S _{Tol} mm	h _{Tol} mm	P	K
							HC	HC
UX-12E1200N10-GD2	12	1	8,6	0,20-0,40	±0,2	±0,1	WKP33S	WKP33S
UX-19E1900N15-GD2	19	1,5	13,6	0,25-0,60	±0,2	±0,1	HC	HC

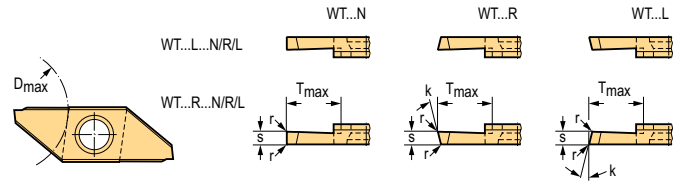


l_{Tol} = powtarzalność w przypadku zmiany płytki w ramach jednej partii płytek skrawających
 Tolerancja promienia $r_{Tol} = \pm 0,05$ mm
 Przykład zamówienia dla gatunku WKP33S: UX-12E1200N10-GD2 WKP33S

HC = węgiel pokrywany

Rowkowanie i odcinanie – płytki skrawające

WT



Płytki skrawające

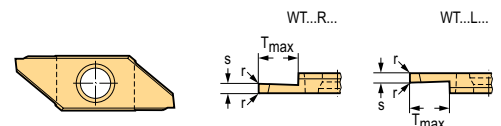
Oznaczenie	s mm	r mm	k	T _{max} mm	D _{max} mm	l mm	f mm	S _{Tol} mm	H _{tol} mm	P	M	N	S
										HC	HC	HW	HC
										WSM23X	WSM23X	WN23	WSM23X
WT26-R070N00-CD8	0,7	0,05		4,3		25	0,02-0,07	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
WT26-R100N00-CD8	1	0,05		6,3		25	0,02-0,10	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
WT26-R150N00-CD8	1,5	0,05		6,3		25	0,02-0,13	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
WT26-R200N00-CD8	2	0,05		8,5	35	25	0,02-0,14	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
WT26-R070R15-CD8	0,7	0,05	15	4,3		25	0,02-0,07	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
WT26-R100R15-CD8	1	0,05	15	6,3		25	0,02-0,10	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
WT26-R150R15-CD8	1,5	0,05	15	6,3		25	0,02-0,13	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
WT26-R200R15-CD8	2	0,05	15	8,5	35	25	0,02-0,14	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
WT26-L070N00-CD8	0,7	0,05		4,3		25	0,02-0,07	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
WT26-L100N00-CD8	1	0,05		6,3		25	0,02-0,10	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
WT26-L150N00-CD8	1,5	0,05		6,3		25	0,02-0,13	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
WT26-L200N00-CD8	2	0,05		8,5	35	25	0,02-0,14	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
WT26-L070R15-CD8	0,7	0,05	15	4,3		25	0,02-0,07	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
WT26-L100R15-CD8	1	0,05	15	6,3		25	0,02-0,10	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
WT26-L150R15-CD8	1,5	0,05	15	6,3		25	0,02-0,13	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
WT26-L200R15-CD8	2	0,05	15	8,5	35	25	0,02-0,14	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WSM23X: WT26-R070N00-CD8 WSM23X

HC = węgiel pokrywany
HW = węgiel niepokrywany

Rowkowanie i odcinanie – płytki skrawające

WT



Płytki skrawające

Oznaczenie	s mm	r mm	T _{max} mm	l mm	f mm	S _{Tol} mm	H _{tol} mm	P	M	S
								HC	HC	HC
								WSM23X	WSM23X	WSM23X
WT26-R050N00-GD8	0,5	0,05	1,3	25	0,02-0,06	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
WT26-R075N00-GD8	0,75	0,05	2,5	25	0,02-0,07	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
WT26-R100N00-GD8	1	0,05	2,7	25	0,02-0,10	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
WT26-R125N00-GD8	1,25	0,05	2,7	25	0,02-0,12	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
WT26-R150N00-GD8	1,5	0,05	3,7	25	0,02-0,13	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
WT26-R175N00-GD8	1,75	0,05	3,7	25	0,02-0,13	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
WT26-R200N00-GD8	2	0,05	3,7	25	0,02-0,14	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
WT26-R250N00-GD8	2,5	0,05	3,7	25	0,02-0,16	±0,02	±0,03	☺	☺	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WSM23X: WT26-R050N00-GD8 WSM23X

HC = węgiel pokrywany

WALTER SELECT

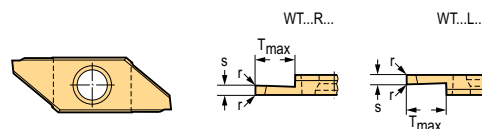
Optymalna płytki skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

☺ ☹ ☹ / * = Nowość w ofercie


TOC_Cutting-inserts-all _x_ A 405

Rowkowanie i odcinanie – płytki skrawające

WT



Płytki skrawające

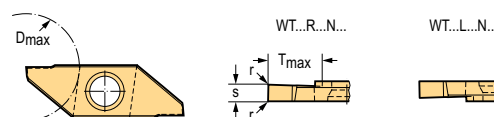
Oznaczenie	s mm	r mm	T _{max} mm	l mm	f mm	S _{Tol} mm	h _{Tol} mm	P	M	S
								HC	HC	HC
								WSM23X	WSM23X	WSM23X
 WT26-L050N00-GD8	0,5	0,05	1,3	25	0,02–0,06	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
WT26-L075N00-GD8	0,75	0,05	2,5	25	0,02–0,07	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
WT26-L100N00-GD8	1	0,05	2,7	25	0,02–0,10	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
WT26-L150N00-GD8	1,5	0,05	3,7	25	0,02–0,13	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
WT26-L200N00-GD8	2	0,05	3,7	25	0,02–0,14	±0,02	±0,03	☺	☺	☺

HC = węgiel pokrywany



Przykład zamówienia dla gatunku WSM23X: WT26-R050N00-GD8 WSM23X

Rowkowanie i wcinanie – płytki skrawające

WT



Płytki skrawające

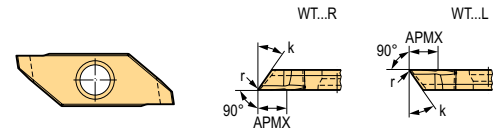
Oznaczenie	s mm	r mm	T _{max} mm	D _{max} mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	h _{Tol} mm	P	M	S
										HC	HC	HC
										WSM23X	WSM23X	WSM23X
 WT26-R100N00-UA8	1	0,05	6,3		25	0,02–0,14	0,1–1,5	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
WT26-R150N00-UA8	1,5	0,05	6,3	35	25	0,02–0,14	0,1–1,5	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
WT26-R200N00-UA8	2	0,05	8,2	35	25	0,02–0,14	0,1–3,0	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
WT26-R250N00-UA8	2,5	0,05	8,2	35	25	0,02–0,16	0,1–3,0	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
 WT26-L200N00-UA8	2	0,05	8,2		25	0,02–0,14	0,1–3,0	±0,02	±0,03	☺	☺	☺

HC = węgiel pokrywany


Przykład zamówienia dla gatunku WSM23X: WT26-R100N00-UA8 WSM23X

Toczenie do przodu - płytki skrawające

WT



Płytki skrawające

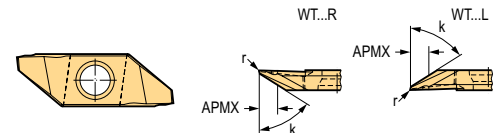
Oznaczenie	s mm	r mm	k	l mm	f mm	APMX mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P	M	N	S
									HC	HC	HW	HC
									WSM23X	WSM23X	WN23	WSM23X
 WT26-R300L003-DG8	3	0.03	35	25	0,02-0,10	4	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
WT26-R300L005-DG8	3	0.05	35	25	0,02-0,13	4	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
WT26-R300L010-DG8	3	0.1	35	25	0,02-0,14	4	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
WT26-R300L020-DG8	3	0.2	35	25	0,02-0,16	4	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WN23: WT26-R300L003-DG8 WN23


HC = węgiel pokrywany
HW = węgiel niepokrywany

Toczenie wsteczne - płytki skrawające

WT



Płytki skrawające

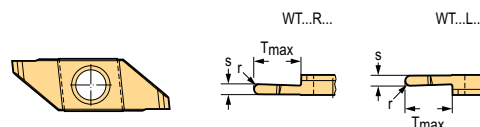
Oznaczenie	s mm	r mm	k	l mm	f mm	APMX mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P	M	N	S
									HC	HC	HW	HC
									WSM23X	WSM23X	WN23	WSM23X
 WT26-R300R003-VG8	3	0.03	59	25	0,02-0,10	4	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
WT26-R300R005-VG8	3	0.05	59	25	0,02-0,13	4	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
WT26-R300R010-VG8	3	0.1	59	25	0,02-0,14	4	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
WT26-R300R020-VG8	3	0.2	59	25	0,02-0,16	4	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WN23: WT26-R300R003-VG8 WN23


HC = węgiel pokrywany
HW = węgiel niepokrywany

Rowkowanie i toczenie kopiowe – płytki skrawające

WT



Płytki skrawające

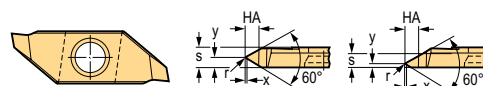
Oznaczenie	s mm	r mm	T _{max} mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P WSM23X	M WSM23X	S WSM23X
 WT26-L125N06-RA8	1,25	0,63	5	25	0,02–0,12	0,10–0,60	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
WT26-L160N08-RA8	1,6	0,8	7,5	25	0,02–0,14	0,10–0,80	±0,02	±0,03	☺	☺	☺

HC = węgiel pokrywany



Przykład zamówienia dla gatunku WSM23X: WT26-L125N06-RA8 WSM23X

Płytki do toczenia gwintów zewnętrznych – profil częściowy 60°

WT



Płytki skrawające

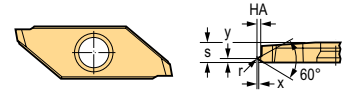
Oznaczenie	P mm	P in	r mm	HA mm	l mm	X mm	Y mm	P WSM23X	M WSM23X	S WSM23X
 WT26-R-ER-AG60R	0,35–1	72–24	0,05	0,75	25	0,05	0,6	☺	☺	☺
WT26-R-ER-AG60	0,35–2	72–12	0,05	1,5	25	0,05	1,59	☺	☺	☺
 WT26-L-EL-AG60	0,35–2	72–12	0,05	1,5	25	0,05	1,59	☺	☺	☺

HC = węgiel pokrywany

Przykład zamówienia dla gatunku WSM23X: WT26-R-ER-AG60 WSM23X



Płytki do toczenia gwintów zewnętrznych – profil pełny, metryczny ISO 60°

WT



A2

Płytki skrawające

Oznaczenie	P mm	s mm	r mm	HA mm	l mm	X mm	Y mm	P	M	S
								HC	HC	HC
								WSM23X	WSM23X	WSM23X
 WT26-R-ER0.25ISO	0,25	3,18	0,04	0,18	25	0,03	0,28	☺	☺	☺
WT26-R-ER0.40ISO	0,4	3,18	0,06	0,29	25	0,04	0,38	☺	☺	☺
WT26-R-ER0.50ISO	0,5	3,18	0,07	0,36	25	0,04	0,38	☺	☺	☺
WT26-R-ER0.70ISO	0,7	3,18	0,1	0,51	25	0,08	0,38	☺	☺	☺
WT26-R-ER0.80ISO	0,8	3,18	0,12	0,58	25	0,09	0,38	☺	☺	☺
WT26-R-ER1.00ISO	1	3,18	0,14	0,72	25	0,11	0,38	☺	☺	☺
WT26-R-ER1.25ISO	1,25	3,18	0,18	0,9	25	0,14	0,38	☺	☺	☺
WT26-R-ER1.50ISO	1,5	3,18	0,22	1,08	25	0,16	0,38	☺	☺	☺
 WT26-L-EL0.50ISO	0,5	3,18	0,07	0,36	25	0,04	0,38	☺	☺	☺
WT26-L-EL0.70ISO	0,7	3,18	0,1	0,51	25	0,08	0,38	☺	☺	☺
WT26-L-EL0.80ISO	0,8	3,18	0,12	0,58	25	0,09	0,38	☺	☺	☺
WT26-L-EL1.00ISO	1	3,18	0,14	0,72	25	0,11	0,38	☺	☺	☺
WT26-L-EL1.25ISO	1,25	3,18	0,18	0,9	25	0,14	0,38	☺	☺	☺
WT26-L-EL1.50ISO	1,5	3,18	0,22	1,08	25	0,16	0,38	☺	☺	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WSM23X: WT26-R-ER0.25ISO WSM23X

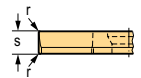
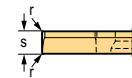
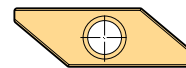
HC = węgiel pokrywany

Półfabrykaty do kształtów specjalnych


WT

WT...R...

WT...L...



Płytki skrawające

Oznaczenie	s mm	r mm	l mm	P	M	S
				HW	HW	HW
				WMG40	WMG40	WMG40
 WT26-L300N00N	3	0,05	25,6	☺	☺	☺
WT26-R300N00N	3	0,05	256,6	☺	☺	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WMG40: WT26-L300N00N WMG40

HW = węgiel niepokrywany

WALTER SELECT

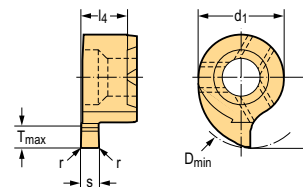
Optymalna płytki skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

☺ ☹ ☹ / ★ = Nowość w ofercie

TOC_Cutting-inserts-all _x_ A 409

Exchangeable head – Grooving and circlip grooves

WE..-G



Exchangeable head

Oznaczenie	d ₁ mm	s mm	r mm	T _{max} mm	D _{min} mm	f ₁ mm	l ₄ mm	f mm	P		M		N		S	
									HC		HC		HC		HC	
									WSM13X	WSM23X	WSM13X	WSM23X	WSM13X	WSM23X	WSM13X	WSM23X
WE05-G07-100R00	5	1		1	7	5,8	3,6	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE05-G07-150R00	5	1,5		1	7	5,8	3,6	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE05-G08-150R02	5	1,5	0,2	2	7,8	5,2	3,7	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE07-G10-073R00	7	0,73		1,2	10	5,8	3,7	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE07-G10-083R00	7	0,83		1,3	10	5,8	3,7	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE07-G10-093R00	7	0,93		1,5	10	5,8	3,7	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE07-G10-100R00	7	1		1,8	10	5,8	3,7	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE07-G10-120R00	7	1,2		1,8	10	5,8	3,7	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE07-G10-140R00	7	1,4		1,8	10	5,8	3,8	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE07-G10-150R00	7	1,5		1,8	10	5,8	3,8	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE07-G10-150R02	7	1,5	0,2	1,8	10	5,8	3,9	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE07-G10-170R00	7	1,6		1,8	10	5,8	3,8	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE07-G10-200R00	7	2		1,8	10	5,8	3,9	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE07-G10-200R02	7	2	0,2	1,8	10	5,8	3,9	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE07-G10-250R00	7	2,5		1,8	10	5,8	3,9	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE07-G10-300R00	7	3		1,8	10	5,8	3,9	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE07-G11-100R00	7	1		2,8	11	6,8	3,7	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE07-G11-150R00	7	1,5		2,8	11	6,8	3,8	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE07-G11-200R00	7	2		2,8	11	6,8	3,9	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE07-G11-250R00	7	2,5		2,8	11	6,8	3,9	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE07-G11-300R00	7	3		2,8	11	6,8	3,9	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE07-G11-318R00	7	3,18		2,8	11	6,8	3,9	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE07-G12-100R00	7	1		3,4	12	7,4	3,7	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE07-G12-150R00	7	1,5		3,4	12	7,4	3,8	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE07-G12-200R00	7	2		3,4	12	7,4	3,9	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE09-G14-073R00	9	0,73		1,2	14	9	5,1	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE09-G14-083R00	9	0,83		1,3	14	9	5,1	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE09-G14-093R00	9	0,93		1,5	14	9	5,1	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE09-G14-100R00	9	1		4	14	9	5,1	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE09-G14-120R00	9	1,2		4	14	9	5,2	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE09-G14-140R00	9	1,4		4	14	9	5,2	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE09-G14-150R00	9	1,5		4	14	9	5,2	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE09-G14-170R00	9	1,7		4	14	9	5,2	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE09-G14-200R00	9	2		4	14	9	5,2	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE09-G14-200R02	9	2	0,2	4	14	9	5,2	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE09-G14-250R00	9	2,5		4	14	9	5,2	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE09-G14-300R00	9	3		4	14	9	5,2	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE09-G14-318R02	9	3,18	0,2	4	14	90	5,2	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE09-G16-150R00	9	1,5		5,5	16	10,5	4,9	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE09-G16-150R02	9	1,5	0,2	4	16	9	5,2	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE09-G16-200R00	9	2		5,5	16	10,5	5,1	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE09-G16-200R02	9	2	0,2	5,5	16	10,5	5,1	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
WE09-G16-250R00	9	2,5		5,5	16	10,5	5,1	0,01-0,04	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

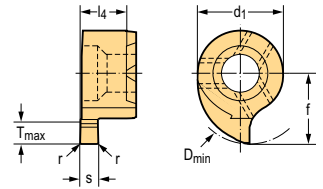
Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą.

Przykład zamówienia dla gatunku WSM23X: WE05-G07-100R00 WSM23X

HC = węgiel pokrywany

Exchangeable head – Grooving and circlip grooves

WE..-G



A2

Exchangeable head

Oznaczenie	d ₁ mm	s mm	r mm	T _{max} mm	D _{min} mm	f ₁ mm	l ₄ mm	f mm	P		M		N		S	
									HC		HC		HC		HC	
									WSM13X	WSM23X	WSM13X	WSM23X	WSM13X	WSM23X	WSM13X	WSM23X
WE09-G16-250R02	9	2,5	0,2	5,5	16	10,5	5,1	0,01-0,04								
WE09-G16-300R00	9	3		5,5	16	10,5	5,1	0,01-0,04								
WE09-G16-300R02	9	3	0,2	5,5	16	10,5	5,1	0,01-0,04								
WE09-G17-150R00	9	1,5		6,5	17	11,5	4,9	0,01-0,04								
WE09-G17-200R00	9	2		6,5	17	11,5	5,1	0,01-0,04								
WE09-G17-250R00	9	2,5		6,5	17	11,5	5,1	0,01-0,04								
WE09-G17-300R00	9	3		6,5	17	11,5	5,1	0,01-0,04								
WE05-G07-100L00	5	1		1	7	5,8	3,6	0,01-0,04								
WE05-G07-150L00	5	1,5		1	7	5,8	3,6	0,01-0,04								
WE05-G08-150L02	5	1,5	0,2	2	7,8	5,2	3,7	0,01-0,04								
WE07-G10-073L00	7	0,7		1,2	10	5,8	3,7	0,01-0,04								
WE07-G10-083L00	7	0,8		1,3	10	5,8	3,7	0,01-0,04								
WE07-G10-100L00	7	1		1,8	10	5,8	3,7	0,01-0,04								
WE07-G10-120L00	7	1,2		1,8	10	5,8	3,7	0,01-0,04								
WE07-G10-150L00	7	1,5		1,8	10	5,8	3,8	0,01-0,04								
WE07-G10-150L02	7	1,5	0,2	1,8	10	5,8	3,9	0,01-0,04								
WE07-G10-170L00	7	1,6		1,8	10	5,8	3,8	0,01-0,04								
WE07-G10-200L00	7	2		1,8	10	5,8	3,9	0,01-0,04								
WE07-G10-200L02	7	2	0,2	1,8	10	5,8	3,9	0,01-0,04								
WE07-G10-250L00	7	2,5		1,8	10	5,8	3,9	0,01-0,04								
WE07-G10-300L00	7	3		1,8	10	5,8	3,9	0,01-0,04								
WE07-G11-100L00	7	1		2,8	11	6,8	3,7	0,01-0,04								
WE07-G11-150L00	7	1,5		2,8	11	6,8	3,8	0,01-0,04								
WE07-G11-200L00	7	2		2,8	11	6,8	3,9	0,01-0,04								
WE07-G11-250L00	7	2,5		2,8	11	6,8	3,9	0,01-0,04								
WE07-G11-300L00	7	3		2,8	11	6,8	3,9	0,01-0,04								
WE07-G11-318L00	7	3,18		2,8	11	6,8	3,9	0,01-0,04								
WE07-G12-100L00	7	1		3,4	12	7,4	3,7	0,01-0,04								
WE07-G12-150L00	7	1,5		3,4	12	7,4	3,8	0,01-0,04								
WE07-G12-200L00	7	2		3,4	12	7,4	3,9	0,01-0,04								
WE09-G14-073L00	9	0,73		1,2	14	9	5,1	0,01-0,04								
WE09-G14-083L00	9	0,83		1,3	14	9	5,1	0,01-0,04								
WE09-G14-093L00	9	0,93		1,5	14	9	5,1	0,01-0,04								
WE09-G14-100L00	9	1		4	14	9	5,1	0,01-0,04								
WE09-G14-120L00	9	1,2		4	14	9	5,2	0,01-0,04								
WE09-G14-140L00	9	1,4		4	14	9	5,2	0,01-0,04								
WE09-G14-150L00	9	1,5		4	14	9	5,2	0,01-0,04								
WE09-G14-170L00	9	1,7		4	14	9	5,2	0,01-0,04								
WE09-G14-200L00	9	2		4	14	9	5,2	0,01-0,04								
WE09-G14-200L02	9	2	0,2	4	14	9	5,2	0,01-0,04								
WE09-G14-250L00	9	2,5		4	14	9	5,2	0,01-0,04								
WE09-G14-300L00	9	3		4	14	9	5,2	0,01-0,04								
WE09-G16-150L00	9	1,5		5,5	16	10,5	4,9	0,01-0,04								

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą.

Przykład zamówienia dla gatunku WSM23X: WE05-G07-100R00 WSM23X

HC = węgiel pokrywany

WALTER SELECT

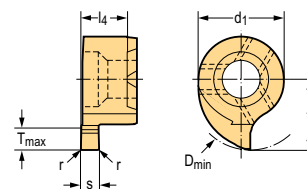
Optymalna płytko skrawająca do → dobrych = → średnich = → niekorzystnych = warunków obróbki

/ * = Nowość w ofercie


Wymienne głowice z jednym ostrzem

A 411

Exchangeable head – Grooving and circlip grooves WE..-G



Exchangeable head

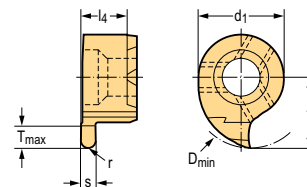
Oznaczenie	d ₁ mm	s mm	r mm	T _{max} mm	D _{min} mm	f ₁ mm	l ₄ mm	f mm	P		M		N		S	
									WSM13X	WSM23X	WSM13X	WSM23X	WSM13X	WSM23X	WSM13X	WSM23X
 WE09-G16-150L02	9	1,5	0,2	4	16	9	5,2	0,01-0,04	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC
WE09-G16-200L00	9	2		5,5	16	10,5	5,1	0,01-0,04	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC
WE09-G16-200L02	9	2	0,2	5,5	16	10,5	5,1	0,01-0,04	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC
WE09-G16-250L00	9	2,5		5,5	16	10,5	5,1	0,01-0,04	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC
WE09-G16-250L02	9	2,5	0,2	5,5	16	10,5	5,1	0,01-0,04	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC
WE09-G16-300L00	9	3		5,5	16	10,5	5,1	0,01-0,04	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC
WE09-G16-300L02	9	3	0,2	5,5	16	10,5	5,1	0,01-0,04	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC
WE09-G17-150L00	9	1,5		6,5	17	11,5	4,9	0,01-0,04	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC
WE09-G17-200L00	9	2		6,5	17	11,5	5,1	0,01-0,04	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC
WE09-G17-250L00	9	2,5		6,5	17	11,5	5,1	0,01-0,04	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC
WE09-G17-300L00	9	3		6,5	17	11,5	5,1	0,01-0,04	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą.


Przykład zamówienia dla gatunku WSM23X: WE05-G07-100R00 WSM23X

HC = węgiel pokrywany

Exchangeable head – Grooving and copy turning WE..-GR



Exchangeable head

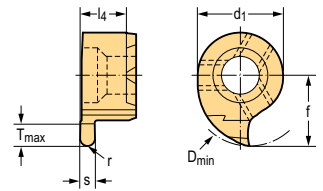
Oznaczenie	d ₁ mm	s mm	r mm	T _{max} mm	D _{min} mm	f ₁ mm	l ₄ mm	f mm	P		M		S	
									WSM23X	WSM23X	WSM23X	WSM23X	WSM23X	WSM23X
 WE07-GR10-080R04	7	0,8	0,4	1,8	10	5,8	3,7	0,01-0,04	HC	HC	HC	HC	HC	HC
WE07-GR10-120R06	7	1,23	0,6	1,8	10	5,8	3,7	0,01-0,04	HC	HC	HC	HC	HC	HC
WE07-GR10-180R09	7	1,8	0,9	1,8	10	5,8	3,9	0,01-0,04	HC	HC	HC	HC	HC	HC
WE07-GR10-200R10	7	2	1	1,8	10	5,8	3,9	0,01-0,04	HC	HC	HC	HC	HC	HC
WE09-GR14-080R04	9	0,8	0,4	4	14	9	5,1	0,01-0,04	HC	HC	HC	HC	HC	HC
WE09-GR14-120R06	9	1,2	0,6	4	14	9	5,2	0,01-0,04	HC	HC	HC	HC	HC	HC
WE09-GR14-180R09	9	1,8	0,9	4	14	9	5,2	0,01-0,04	HC	HC	HC	HC	HC	HC
WE09-GR14-200R10	9	2	1	4	14	9	5,2	0,01-0,04	HC	HC	HC	HC	HC	HC
WE09-GR14-220R11	9	2,2	1,1	4	14	9	5,2	0,01-0,04	HC	HC	HC	HC	HC	HC
WE09-GR14-300R15	9	3	1,5	4	14	9	5,2	0,01-0,04	HC	HC	HC	HC	HC	HC

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą.

Przykład zamówienia dla gatunku WSM23X: WE07-GR10-080R04 WSM23X

HC = węgiel pokrywany

Exchangeable head – Grooving and copy turning WE..-GR



Exchangeable head

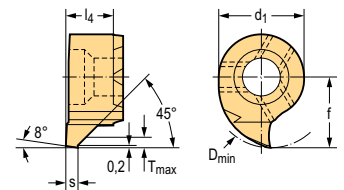
Oznaczenie	d ₁ mm	s mm	r mm	T _{max} mm	D _{min} mm	f ₁ mm	l ₄ mm	f mm	P	M	S
									HC	HC	HC
 WE07-GR10-080L04	7	0,8	0,4	1,8	10	5,8	3,7	0,01-0,04			
WE07-GR10-120L06	7	1,23	0,6	1,8	10	5,8	3,7	0,01-0,04			
WE07-GR10-180L09	7	1,8	0,9	1,8	10	5,8	3,9	0,01-0,04			
WE07-GR10-200L10	7	2	1	1,8	10	5,8	3,9	0,01-0,04			
WE09-GR14-080L04	9	0,8	0,4	4	14	9	5,1	0,01-0,04			
WE09-GR14-120L06	9	1,2	0,6	4	14	9	5,2	0,01-0,04			
WE09-GR14-180L09	9	1,8	0,9	4	14	9	5,2	0,01-0,04			
WE09-GR14-200L10	9	2	1	4	14	9	5,2	0,01-0,04			
WE09-GR14-220L11	9	2,2	1,1	4	14	9	5,2	0,01-0,04			
WE09-GR14-300L15	9	3	1,5	4	14	9	5,2	0,01-0,04			

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą.



Przykład zamówienia dla gatunku WSM23X: WE07-GR10-080R04 WSM23X

HC = węgiel pokrywany

Exchangeable head – Pre-parting WE..-GP



Exchangeable head

Oznaczenie	d ₁ mm	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	f ₁ mm	l ₄ mm	f mm	P	M	S
								HC	HC	HC
 WE07-GP10-100R00	7	1	1,5	10	5,8	3,8	0,01-0,04			
 WE07-GP10-100L00	7	1	1,5	10	5,8	3,9	0,01-0,04			

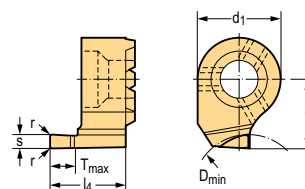
Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą.

Przykład zamówienia dla gatunku WSM23X: WE07-GP10-100R00 WSM23X



HC = węgiel pokrywany

Exchangeable head – Axial grooving

WE..-A



Exchangeable head

Oznaczenie	d ₁ mm	s mm	r mm	T _{max} mm	D _{min} mm	f ₁ mm	l ₄ mm	f mm	P	M	S
									HC	HC	HC
 WE09-A12-100R00	9	1		1,5	12	6	8,3	0,01-0,04	WSM23X	WSM23X	WSM23X
WE09-A12-150R02	9	1,5	0,2	2,5	12	6	8,3	0,01-0,04	WSM23X	WSM23X	WSM23X
WE09-A12-200R02	9	2	0,2	5	12	6	10,3	0,01-0,04	WSM23X	WSM23X	WSM23X
WE09-A12-250R02	9	2,5	0,2	5	12	6	10,3	0,01-0,04	WSM23X	WSM23X	WSM23X
WE09-A12-300R02	9	3	0,2	5	12	6	10,3	0,01-0,04	WSM23X	WSM23X	WSM23X
 WE09-A12-100L00	9	1		1,5	12	6	8,3	0,01-0,04	WSM23X	WSM23X	WSM23X
WE09-A12-150L02	9	1,5	0,2	2,5	12	6	8,3	0,01-0,04	WSM23X	WSM23X	WSM23X
WE09-A12-200L02	9	2	0,2	5	12	6	10,3	0,01-0,04	WSM23X	WSM23X	WSM23X
WE09-A12-250L02	9	2,5	0,2	5	12	6	10,3	0,01-0,04	WSM23X	WSM23X	WSM23X
WE09-A12-300L02	9	3	0,2	5	12	6	10,3	0,01-0,04	WSM23X	WSM23X	WSM23X

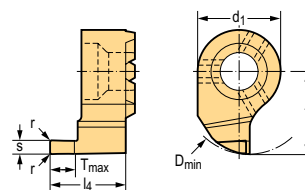
Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą.

Przykład zamówienia dla gatunku WSM23X: WE09-A12-100R00 WSM23X



HC = węgiel pokrywany

Exchangeable head – Axial grooving – Contra

WE..-AC



Exchangeable head

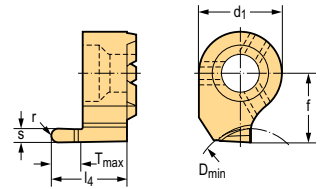
Oznaczenie	d ₁ mm	s mm	r mm	T _{max} mm	D _{min} mm	f ₁ mm	l ₄ mm	f mm	P	M	S
									HC	HC	HC
 WE09-AC14-100R00	9	1		1,5	14	9	8,3	0,01-0,04	WSM23X	WSM23X	WSM23X
WE09-AC14-150R02	9	1,5	0,2	2,5	14	9	8,3	0,01-0,04	WSM23X	WSM23X	WSM23X
WE09-AC14-200R02	9	2	0,2	5	14	9	10,3	0,01-0,04	WSM23X	WSM23X	WSM23X
WE09-AC14-250R02	9	2,5	0,2	5	14	9	10,3	0,01-0,04	WSM23X	WSM23X	WSM23X
WE09-AC14-300R02	9	3	0,2	5	14	9	10,3	0,01-0,04	WSM23X	WSM23X	WSM23X
 WE09-AC14-100L00	9	1		1,5	14	9	8,3	0,01-0,04	WSM23X	WSM23X	WSM23X
WE09-AC14-150L02	9	1,5	0,2	2,5	14	9	8,3	0,01-0,04	WSM23X	WSM23X	WSM23X
WE09-AC14-200L02	9	2	0,2	5	14	9	10,3	0,01-0,04	WSM23X	WSM23X	WSM23X
WE09-AC14-250L02	9	2,5	0,2	5	14	9	10,3	0,01-0,04	WSM23X	WSM23X	WSM23X
WE09-AC14-300L02	9	3	0,2	5	14	9	10,3	0,01-0,04	WSM23X	WSM23X	WSM23X

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą.

Przykład zamówienia dla gatunku WSM23X: WE09-AC14-100R00 WSM23X

HC = węgiel pokrywany

Exchangeable head – Axial grooving full radius WE..-AR



A2

Exchangeable head

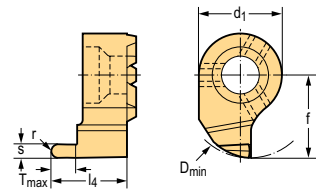
Oznaczenie	d ₁ mm	s mm	r mm	T _{max} mm	D _{min} mm	f ₁ mm	l ₄ mm	f mm	P	M	S
									HC	HC	HC
 WE09-AR12-150R07 WE09-AR12-200R10 WE09-AR12-300R15	9	1,5	0,8	2,5	12	6	8,3	0,01-0,04	WSM23X	WSM23X	WSM23X
	9	2	1	5	12	6	10,3	0,01-0,04	WSM23X	WSM23X	WSM23X
	9	3	1,5	5	12	6	10,3	0,01-0,04	WSM23X	WSM23X	WSM23X
 WE09-AR12-150L07 WE09-AR12-200L10 WE09-AR12-300L15	9	1,5	0,8	2,5	12	6	8,3	0,01-0,04	WSM23X	WSM23X	WSM23X
	9	2	1	5	12	6	10,3	0,01-0,04	WSM23X	WSM23X	WSM23X
	9	3	1,5	5	12	6	10,3	0,01-0,04	WSM23X	WSM23X	WSM23X

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą.

Przykład zamówienia dla gatunku WSM23X: WE09-AR12-150R07 WSM23X

HC = węgiel pokrywany

Exchangeable head – Axial grooving full radius – Contra WE..-AD



Exchangeable head

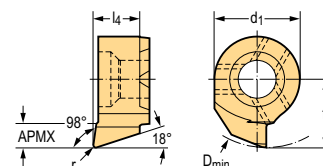
Oznaczenie	d ₁ mm	s mm	r mm	T _{max} mm	D _{min} mm	f ₁ mm	l ₄ mm	f mm	P	M	S
									HC	HC	HC
 WE09-AD14-150R07 WE09-AD14-200R10 WE09-AD14-300R15	9	1,5	0,8	2,5	14	9	8,3	0,01-0,04	WSM23X	WSM23X	WSM23X
	9	2	1	5	14	9	10,3	0,01-0,04	WSM23X	WSM23X	WSM23X
	9	3	1,5	5	14	9	10,3	0,01-0,04	WSM23X	WSM23X	WSM23X
 WE09-AD14-150L07 WE09-AD14-200L10 WE09-AD14-300L15	9	1,5	0,8	2,5	14	9	8,3	0,01-0,04	WSM23X	WSM23X	WSM23X
	9	2	1	5	14	9	10,3	0,01-0,04	WSM23X	WSM23X	WSM23X
	9	3	1,5	5	14	9	10,3	0,01-0,04	WSM23X	WSM23X	WSM23X

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą.



Przykład zamówienia dla gatunku WSM23X: WE09-AD14-150R07 WSM23X

HC = węgiel pokrywany

Exchangeable head – Turning WE..-T



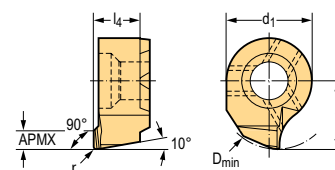
Exchangeable head

Oznaczenie	d ₁ mm	r mm	D _{min} mm	APMX mm	f mm	l ₄ mm	l ₂₀ mm	f mm	P	M	S
									HC	HC	HC
 WE05-T07-098R02 WE07-T10-098R02	5	0,2	7	0,3	4,15	3,6	3,6	0,02-0,10	WSM23X	WSM23X	WSM23X
	7	0,2	10	0,3	5,6	3,8	3,8	0,02-0,10	WSM23X	WSM23X	WSM23X
 WE05-T07-098L02 WE07-T10-098L02	5	0,2	7	0,3	4,15	3,6	3,6	0,02-0,10	WSM23X	WSM23X	WSM23X
	7	0,2	10	0,3	5,6	3,8	3,8	0,02-0,10	WSM23X	WSM23X	WSM23X


Przykład zamówienia dla gatunku WSM23X: WE05-T07-098R02 WSM23X

HC = węgiel pokrywany

Exchangeable head – Turning WE..-T



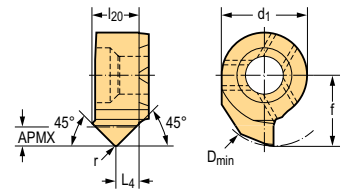
Exchangeable head

Oznaczenie	d ₁ mm	r mm	D _{min} mm	APMX mm	f mm	l ₄ mm	l ₂₀ mm	f mm	P	M	S
									HC	HC	HC
 WE07-T10X090R02 WE07-T10X090L02	7	0,2	10	0,3	5,6	3,8	3,8	0,02-0,10	WSM23X	WSM23X	WSM23X
	7	0,2	10	0,3	5,6	3,8	3,8	0,02-0,10	WSM23X	WSM23X	WSM23X



Przykład zamówienia dla gatunku WSM23X: WE07-T10X090R02 WSM23X

HC = węgiel pokrywany

Exchangeable head – Turning and chamfering WE..-T



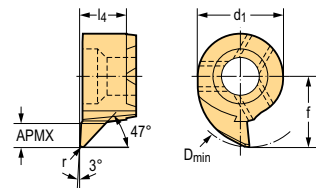
Exchangeable head

Oznaczenie	d ₁ mm	r mm	D _{min} mm	APMX mm	f mm	l ₄ mm	l ₂₀ mm	f mm	P	M	S
									HC	HC	HC
 WE07-T10-045R02	7	0,2	10	1,5	5,8	1,9	3,9	0,02-0,10	WSM23X *	WSM23X *	WSM23X *
 WE07-T10-045L02	7	0,2	10	1,5	5,8	1,9	3,9	0,02-0,10	WSM23X *	WSM23X *	WSM23X *





Przykład zamówienia dla gatunku WSM23X: WE07-T10-045R02 WSM23X

HC = węgiel pokrywany

Exchangeable head – Copy turning WE..-C



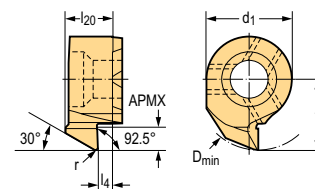
Exchangeable head

Oznaczenie	d ₁ mm	r mm	D _{min} mm	APMX mm	f mm	l ₄ mm	f mm	P	M	S
								HC	HC	HC
 WE05-C07-093R02	5	0,2	7	0,3	4,15	3,4	0,02-0,10	WSM23X *	WSM23X *	WSM23X *
 WE07-C10-093R02	7	0,2	10	0,3	5,8	3,8	0,02-0,10	WSM23X *	WSM23X *	WSM23X *
 WE05-C07-093L02	5	0,2	7	0,3	4,15	3,4	0,02-0,10	WSM23X *	WSM23X *	WSM23X *
 WE07-C10-093L02	7	0,2	10	0,3	5,8	3,8	0,02-0,10	WSM23X *	WSM23X *	WSM23X *



Przykład zamówienia dla gatunku WSM23X: WE05-C07-093R02 WSM23X

HC = węgiel pokrywany

Exchangeable head – Backward turning WE..-B



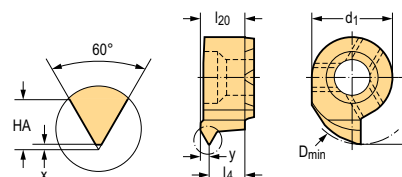
Exchangeable head

Oznaczenie	d ₁ mm	r mm	D _{min} mm	APMX mm	f mm	l ₄ mm	l ₂₀ mm	f mm	P	M	S
									HC	HC	HC
 WE07-B10-093R02	7	0,2	10	0,3	5,8	1,2	4	0,02-0,10	WSM23X	WSM23X	WSM23X
 WE07-B10-093L02	7	0,2	10	0,3	5,8	1,2	4	0,02-0,10	WSM23X	WSM23X	WSM23X


Przykład zamówienia dla gatunku WSM23X: WE07-B10-093R02 WSM23X

HC = węgiel pokrywany

Exchangeable head – 60° partial profile WE..-I



Exchangeable head

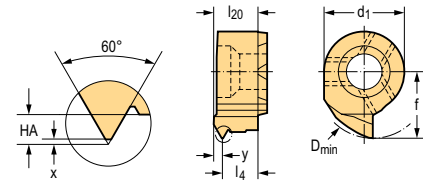
Oznaczenie	P mm	P Zwoje na cal in	d ₁ mm	l ₄ mm	D _{min} mm	l ₄ mm	f mm	HA mm	X mm	P	M	S
										HC	HC	HC
 WE05-IR07-60050	0,5-0,8	17-15	5	3,8	7	3,8	4,15	0,48	0,05	WSM23X	WSM23X	WSM23X
WE05-IR07-60100	1-1,3	25-20	5	3,8	7	2,6	3,8	0,8	0,1	WSM23X	WSM23X	WSM23X
WE05-IR07-60150	1,5-1,8	51-34	5	3,8	7	2,4	4,15	1,11	0,16	WSM23X	WSM23X	WSM23X
WE07-IR10-60050	0,5-0,8	51-34	7	3,8	10	3,3	5,8	0,49	0,06	WSM23X	WSM23X	WSM23X
WE07-IR10-60100	1-1,3	25-20	7	3,8	10	3,1	5,8	1	0,1	WSM23X	WSM23X	WSM23X
WE07-IR10-60150	1,5-1,8	17-15	7	3,8	10	1,9	5,8	1,2	0,16	WSM23X	WSM23X	WSM23X
WE07-IR10-60200	2-2,5	13-10	7	3,8	10	2,7	5,8	1,82	0,22	WSM23X	WSM23X	WSM23X
WE07-IR10-60250	2,5-3	10-8	7	3,8	10	2,5	5,8	2,17	0,27	WSM23X	WSM23X	WSM23X

Przykład zamówienia dla gatunku WSM23X: WE05-IR07-60050 WSM23X

HC = węgiel pokrywany

Exchangeable head – Full profile, ISO metric 60°

WE..-I



A2

Exchangeable head

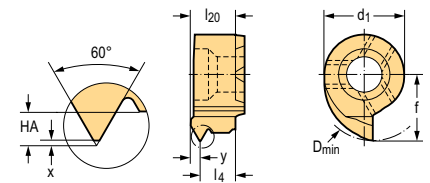
Oznaczenie	P mm	d ₁ mm	l ₄ mm	D _{min} mm	l ₄ mm	f mm	HA mm	X mm	P	M	S	
									HC	HC	HC	
	WE07-IR10-ISO050	0,5	7	3,8	10	3,3	5,8	0,27	0,05	☞	☞	☞
	WE07-IR10-ISO100	1	7	3,8	10	3,1	5,8	0,65	0,11	☞	☞	☞
	WE07-IR10-ISO150	1,5	7	3,8	10	2,9	5,8	0,81	0,16	☞	☞	☞
	WE07-IR10-ISO175	1,75	7	3,8	10	2,8	5,8	0,95	0,19	☞	☞	☞
	WE07-IR10-ISO200	2	7	3,8	10	2,7	5,8	1,08	0,22	☞	☞	☞
	WE07-IR10-ISO250	21,5	7	3,8	10	2,4	5,8	1,35	0,27	☞	☞	☞
	WE07-IL10-ISO050	0,5	7	3,8	10	3,3	5,8	0,27	0,05	☞	☞	☞
	WE07-IL10-ISO100	1	7	3,8	10	3,1	5,8	0,54	0,11	☞	☞	☞
	WE07-IL10-ISO150	1,5	7	3,8	10	2,9	5,8	0,81	0,16	☞	☞	☞
	WE07-IL10-ISO175	1,75	7	3,8	10	2,8	5,8	1,57	0,17	☞	☞	☞
	WE07-IL10-ISO200	2	7	3,8	10	2,7	5,8	1,08	0,22	☞	☞	☞
	WE07-IL10-ISO250	21,5	7	3,8	10	2,4	5,8	1,35	0,27	☞	☞	☞

HC = węgiel pokrywany

Przykład zamówienia dla gatunku WSM23X: WE07-IR10-ISO050 WSM23X

Exchangeable head – Full profile, American UN 60°

WE..-I



Exchangeable head

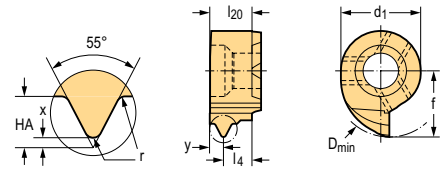
Oznaczenie	P Zwoje na cal	d ₁ mm	l ₄ mm	D _{min} mm	l ₄ mm	f mm	HA mm	X mm	P	M	S	
									HC	HC	HC	
	WE07-IR10-UN14	14	7	3,9	10	3,1	5,8	1,17	0,19	☞	☞	☞
	WE07-IR10-UN16	16	7	3,9	10	3	5,8	1,02	0,16	☞	☞	☞
	WE07-IR10-UN18	18	7	3,9	10	3,1	5,8	0,91	0,15	☞	☞	☞
	WE07-IR10-UN20	20	7	3,9	10	3,1	5,8	0,81	0,13	☞	☞	☞
	WE07-IR10-UN24	24	7	3,9	10	3,2	5,8	0,68	0,11	☞	☞	☞
	WE07-IR10-UN28	28	7	3,9	10	3,3	5,8	0,59	0,1	☞	☞	☞

HC = węgiel pokrywany


Przykład zamówienia dla gatunku WSM23X: WE07-IR10-UN14 WSM23X

Exchangeable head – full profile, Whitworth 55°

WE..-I

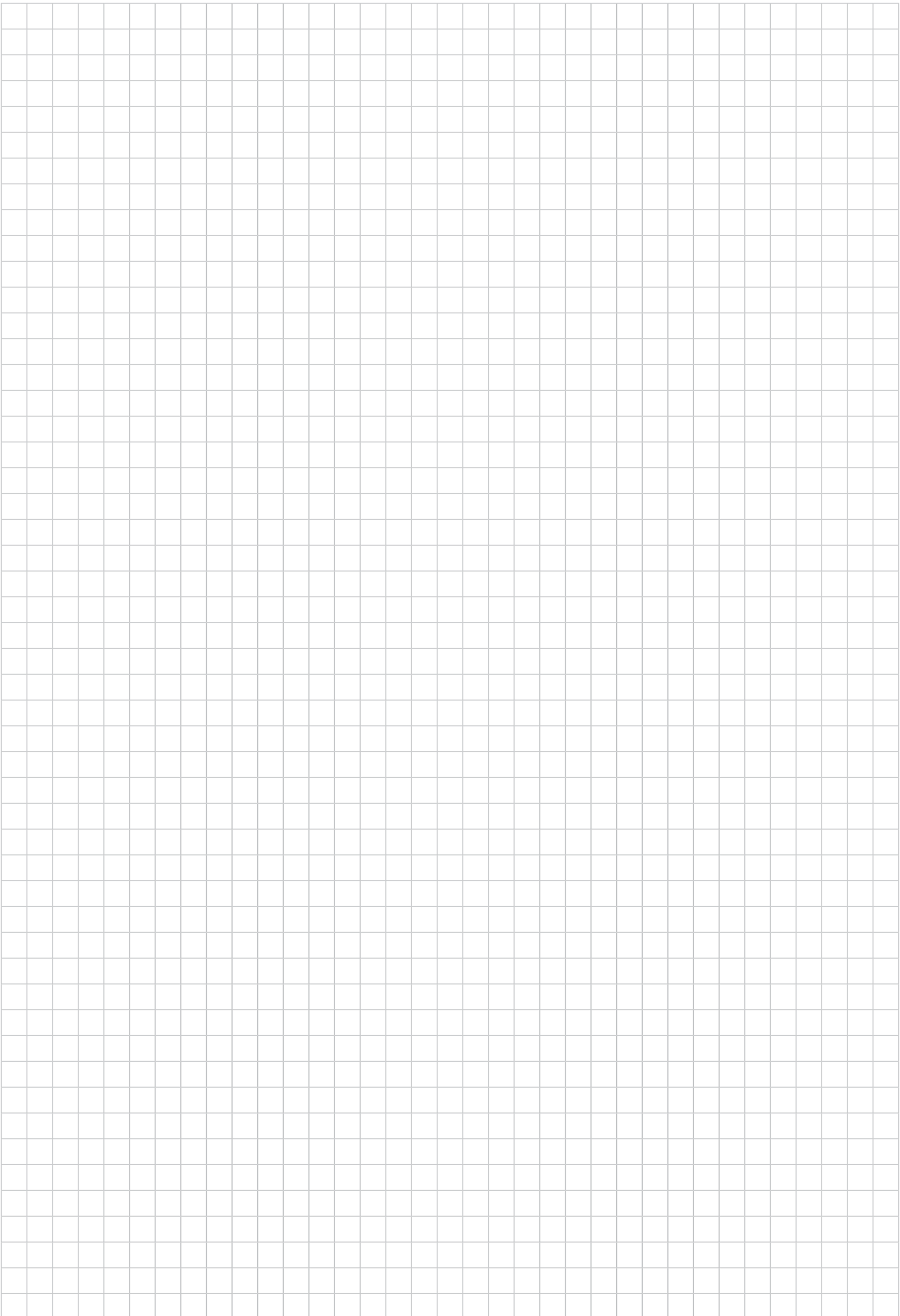


Exchangeable head

Oznaczenie	P Zwoje na cal	r mm	d1 mm	l4 mm	Dmin mm	l4 mm	f mm	HA mm	X mm	P	M	S
										HC	HC	HC
 WE07-IR10-W11 WE07-IR10-W14 WE07-IR10-W19	11	0,31	7	3,8	10	2,2	5,8	1,84	0,36	WSM23X	WSM23X	WSM23X
	14	0,24	7	3,8	10	2,5	5,8	1,44	0,28	WSM23X	WSM23X	WSM23X
	19	0,18	7	3,8	10	2,7	5,8	1,06	0,21	WSM23X	WSM23X	WSM23X

HC = węgiel pokrywany

Przykład zamówienia dla gatunku WSM23X: WE07-IR10-W11 WSM23X

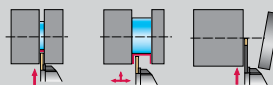


Narzędzia z chwytem / listwy do przecinania

System



Obróbka



G3011



G3011...-P



G3021...-P

Oznaczenie

Szerokość skrawania S [mm]	0,5–3,25	0,5–5,65	0,5–5,65
Głębokość skrawania T _{maks.} [mm]	6	6	6
Doprowadzanie chłodziwa	zewnętrzne	Chłodzenie precyzyjne	Chłodzenie precyzyjne
Wielkość chwytu h [mm]	10–25	12–25	20–25
Wielkość chwytu h [Inch]		0,500–1,000	1,000
Strona w katalogu	A 438	A 440	A 444

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

G3011

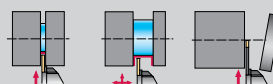
G3011-P

G3021-P

System



Obróbka



G3051...-P



G4014



G4014...-P

Oznaczenie

Szerokość skrawania S [mm]	0,5–3,25	1–3	2–3
Głębokość skrawania T _{maks.} [mm]	6	17,5	17,5
Doprowadzanie chłodziwa	Chłodzenie precyzyjne	zewnętrzne	Chłodzenie precyzyjne
Wielkość chwytu h [mm]	12–25	10–20	12–20
Wielkość chwytu h [Inch]	0,625–1,000	0,500–0,625	0,500–0,750
Strona w katalogu	A 446	A 451	A 451

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

G3051-P

G4014

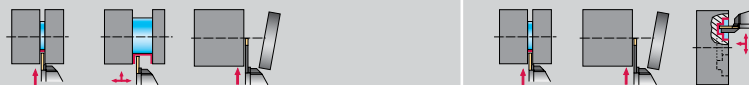
G4014-P

Narzędzia z chwytem / listwy do przecinania

System



Obróbka



G4011



G4011...-P



G4511

Oznaczenie

Szerokość skrawania S [mm]	2-4	2-4	2-6
Głębokość skrawania T _{maks.} [mm]	17	17	5
Doprowadzanie chłodziwa	zewewnętrzne	Chłodzenie precyzyjne	zewewnętrzne
Wielkość chwytu h [mm]	16-25	20-25	12-25
Wielkość chwytu h [Inch]	0,750-1,000	1,000	
Strona w katalogu	A 458	A 458	A 465

Kod QR



www.walter-tools.com/woc/

G4011

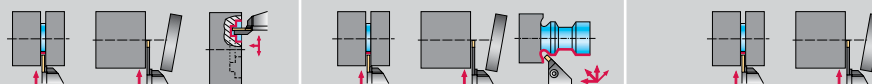
G4011-P

G4511

System



Obróbka



G4521



G4551



G4041

Oznaczenie

Szerokość skrawania S [mm]	2-6	2-6	1,5-3
Głębokość skrawania T _{maks.} [mm]	5	5	21
Doprowadzanie chłodziwa	zewewnętrzne	zewewnętrzne	zewewnętrzne
Wielkość chwytu h [mm]	20-25	20-25	26-32
Wielkość chwytu h [Inch]			
Strona w katalogu	A 466	A 467	A 470

Kod QR



www.walter-tools.com/woc/

G4521

G4551

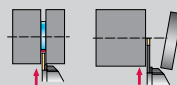
G4041

Narzędzia z chwytem / listwy do przecinania

System



Obróbka



G4041...-P



G4041...C



G4041...C-P

Oznaczenie

Szerokość skrawania S [mm]	2-3	1,5-3	2-3
Głębokość skrawania T _{maks.} [mm]	21	21	21
Doprowadzanie chłodziwa	Chłodzenie precyzyjne	zewnątrzne	Chłodzenie precyzyjne
Wielkość chwytu h [mm]	26-32	26-32	26-32
Wielkość chwytu h [Inch]			
Strona w katalogu	A 470	A 472	A 472

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/G4041-P

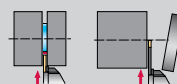
www.walter-tools.com/woc/G4041-C

www.walter-tools.com/woc/G4041-C-P

System



Obróbka



G4042...N



G4042...N...-P



G4634-P

Oznaczenie

Szerokość skrawania S [mm]	1,5-4	3	2-3
Głębokość skrawania T _{maks.} [mm]	40	40	16
Doprowadzanie chłodziwa	zewnątrzne	Chłodzenie precyzyjne	Chłodzenie precyzyjne
Wielkość chwytu h [mm]	26-32	26-32	E33
Wielkość chwytu h [Inch]			
Strona w katalogu	A 468	A 468	A 476

Kod QR

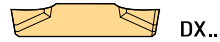

www.walter-tools.com/woc/G4042-N

www.walter-tools.com/woc/G4042-N-P

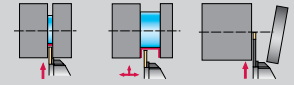
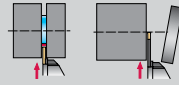
www.walter-tools.com/woc/G4634-P

Narzędzia z chwytem / listwy do przecinania

System



Obróbka



NEW



Oznaczenie

G4635

G4635-P

G5011

Szerokość skrawania S [mm]

1,5–3

2–2,5

3–6

Głębokość skrawania T_{maks.} [mm]

17

16

21

Doprowadzanie chłodziwa

zewewnętrzne

Chłodzenie precyzyjne

zewewnętrzne

Wielkość chwytu h [mm]

E30

E33

16–25

Wielkość chwytu h [Inch]

0,625–1,000

Strona w katalogu

A 474

A 475

A 479

Kod QR



www.walter-tools.com/woc/

G4635

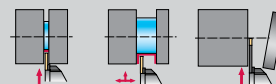
G4635-P

G5011

System



Obróbka



NEW



Oznaczenie

G5011...-P

G1011

G1011...-P

Szerokość skrawania S [mm]

2,5–6

2–8

2–8

Głębokość skrawania T_{maks.} [mm]

21

38

33

Doprowadzanie chłodziwa

Chłodzenie precyzyjne

zewewnętrzne

Chłodzenie precyzyjne

Wielkość chwytu h [mm]

16–25

16–32

16–32

Wielkość chwytu h [Inch]

0,750–1,000

0,625–1,500

0,750–1,000

Strona w katalogu

A 477

A 488

A 490

Kod QR



www.walter-tools.com/woc/

G5011-P

G1011

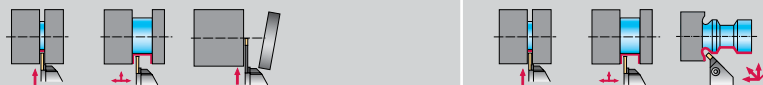
G1011-P

Narzędzia z chwytem / listwy do przecinania

System



Obróbka



Oznaczenie

G1511
G1521
G1551

Szerokość skrawania S [mm]

2–6

2–6

2–6

 Głębokość skrawania T_{maks.} [mm]

6

6

6

Doprowadzanie chłodziwa

zewnętrzne

zewnętrzne

zewnętrzne

Wielkość chwytu h [mm]

20–25

20–25

20–25

Wielkość chwytu h [Inch]

0,750–1,000

0,750–1,000

0,750–1,000

Strona w katalogu

A 501

A 503

A 505

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

G1511

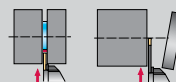
G1521

G1551

System



Obróbka



Oznaczenie

G1041
G1041...-P
G1041...C

Szerokość skrawania S [mm]

2–4

3–4

2–4

 Głębokość skrawania T_{maks.} [mm]

32

33

32

Doprowadzanie chłodziwa

zewnętrzne

Chłodzenie precyzyjne

zewnętrzne

Wielkość chwytu h [mm]

26–32

26–32

26–32

Wielkość chwytu h [Inch]

1,024–1,260

1,024–1,260

1,024–1,260

Strona w katalogu

A 508

A 508

A 508

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

G1041

G1041-P

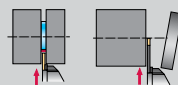
G1041-C

Narzędzia z chwytem / listwy do przecinania

System



Obróbka



G1041...C-P






G1042



XLCFN

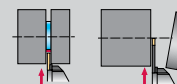
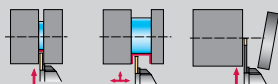
Oznaczenie

Szerokość skrawania S [mm]	2–4	2–6	3–6
Głębokość skrawania T _{maks.} [mm]	33	60	21
Doprowadzanie chłodziwa	Chłodzenie precyzyjne	zewewnętrzne	zewewnętrzne
Wielkość chwytu h [mm]	26–32	26–32	32
Wielkość chwytu h [Inch]			
Strona w katalogu	A 508	A 507	A 512
Kod QR			
www.walter-tools.com/woc/	G1041-C-P	G1042	XLCFN

System



Obróbka



MSS...E...






G1332



G1634-P

Oznaczenie

Szerokość skrawania S [mm]	0,6–8	3	2–4
Głębokość skrawania T _{maks.} [mm]	21	15	33
Doprowadzanie chłodziwa	zewewnętrzne		Chłodzenie precyzyjne
Wielkość chwytu h [mm]	E20–E32	EXT	E33–E43
Wielkość chwytu h [Inch]			
Strona w katalogu	A 551	A 515	A 513
Kod QR			
www.walter-tools.com/woc/	MSS-E	G1332	G1634-P

Narzędzia z chwytem / listwy do przecinania

System



Obróbka



G1111



G1111...-P



MSS...E...A

Oznaczenie

Szerokość skrawania S [mm]	3–6	5	3–6
Głębokość skrawania T _{maks.} [mm]	25	33	15
Doprowadzanie chłodziwa	zewewnętrzne	Chłodzenie precyzyjne	zewewnętrzne
Wielkość chwytu h [mm]	25	25	E20–E32
Wielkość chwytu h [Inch]	1,000		
Strona w katalogu	A 517	A 517	A 551

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

G1111

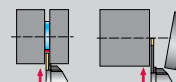
G1111-P

MSS-E-A

System



Obróbka



MSS...E...C



G2012



G2012...-P

Oznaczenie

Szerokość skrawania S [mm]	4–6	1,5–3	2–6
Głębokość skrawania T _{maks.} [mm]	25	33	40
Doprowadzanie chłodziwa	zewewnętrzne	zewewnętrzne	wewnętrzne
Wielkość chwytu h [mm]	E25	20–25	12–25
Wielkość chwytu h [Inch]		0,750–1,000	0,500–1,000
Strona w katalogu	A 551	A 526	A 527

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

MSS-E-C

G2012

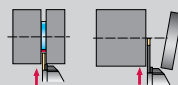
G2012-P

Narzędzia z chwytem / listwy do przecinania

System



Obróbka



G2042...R/L






G2042...R/L...-P



G2042...R/L...C

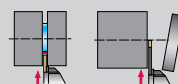
Oznaczenie

Szerokość skrawania S [mm]	1,5-4	2-4	4
Głębokość skrawania T _{maks.} [mm]	33	33	33
Doprowadzanie chłodziwa	zewnątrzne	Chłodzenie precyzyjne	zewnątrzne
Wielkość chwytu h [mm]	26-32	26-32	32
Wielkość chwytu h [Inch]			
Strona w katalogu	A 531	A 531	A 531
Kod QR			
www.walter-tools.com/woc/	G2042-R-L	G2042-R-L-P	G2042-R-L-C

System



Obróbka



G2042...R/L...C-P






G2042...N



G2042...N...-P

Oznaczenie

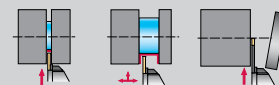
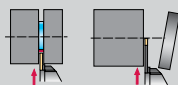
Szerokość skrawania S [mm]	2-4	2-6	3-10
Głębokość skrawania T _{maks.} [mm]	33	80	100
Doprowadzanie chłodziwa	Chłodzenie precyzyjne	zewnątrzne	Chłodzenie precyzyjne
Wielkość chwytu h [mm]	26-32	26-46	26-52
Wielkość chwytu h [Inch]			
Strona w katalogu	A 531	A 531	A 531
Kod QR			
www.walter-tools.com/woc/	G2042-R-L-C-P	G2042-N	G2042-N-P

Narzędzia z chwytem / listwy do przecinania

System



Obróbka



Oznaczenie

G2632-E...R/L...-SX

G2016...-P

MSS-...00

Szerokość skrawania S [mm]

2–8

12–19

 Głębokość skrawania $T_{maks.}$ [mm]

45

41

Doprowadzanie chłodziwa

zewnętrzne

Chłodzenie precyzyjne

zewnętrzne

Wielkość chwytu h [mm]

E20–E32

25–32

20–32

Wielkość chwytu h [Inch]

0,750–1,250

Strona w katalogu

A 557

A 543

A 538

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

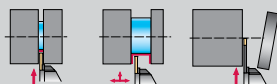
G2632

G2016-P

MSS-00

System

Obróbka



Oznaczenie

MSS-...90

G2661...-P

SBN

Szerokość skrawania S [mm]

 Głębokość skrawania $T_{maks.}$ [mm]

Doprowadzanie chłodziwa

zewnętrzne

wewnętrzne

zewnętrzne

Wielkość chwytu h [mm]

20–32

16–40

20–40

Wielkość chwytu h [Inch]

0,750–1,250

0,750–1,500

0,750–1,250

Strona w katalogu

A 538

A 546

A 129

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

MSS-90

G2661-P

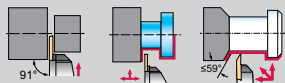
SBN

Narzędzia z chwytem / listwy do przecinania

System



Obróbka



Oznaczenie

W2011

Szerokość skrawania S [mm]

0,5–3

Głębokość skrawania $T_{maks.}$ [mm]

8,5

Doprowadzanie chłodziwa

zewnątrzne

Wielkość chwytu h [mm]

10–16

Wielkość chwytu h [Inch]

0,500–0,625

Strona w katalogu

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

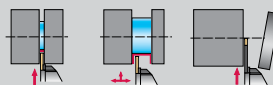
W2011

Oprawka do toczenia poprzecznego Walter Capto™

System



Obróbka



G3011-C...-P



G4011-C...-P



G1011-C...-P

Oznaczenie

Szerokość skrawania S [mm]	0,5–5,65	2	3–5
Głębokość skrawania T _{maks.} [mm]	6	17	21
Doprowadzanie chłodziwa	Chłodzenie precyzyjne	Chłodzenie precyzyjne	Chłodzenie precyzyjne
Wielkość Walter Capto™	C3–C6	C3–C4	C3–C6

Strona w katalogu

A 548

A 549

A 550

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/
[G3011-C-P](http://www.walter-tools.com/woc/)
[G4011-C-P](http://www.walter-tools.com/woc/)
[G1011-C-P](http://www.walter-tools.com/woc/)

System



Obróbka



MSS...E...



MSS...E...A



MSS...E...C

Oznaczenie

Szerokość skrawania S [mm]	0,6–8	3–6	4–6
Głębokość skrawania T _{maks.} [mm]	21	15	25
Doprowadzanie chłodziwa	zewewnętrzne	zewewnętrzne	zewewnętrzne
Wielkość Walter Capto™	E20–E32	E20–E32	E25

Strona w katalogu

A 551

A 551

A 551

Kod QR

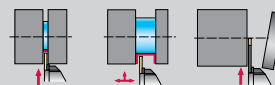
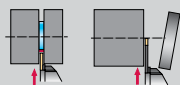

www.walter-tools.com/woc/
[MSS-E](http://www.walter-tools.com/woc/)
[MSS-E-A](http://www.walter-tools.com/woc/)
[MSS-E-C](http://www.walter-tools.com/woc/)

Oprawka do toczenia poprzecznego Walter Capto™

System



Obróbka



Oznaczenie

G2632-E...R/L...-SX

C...-MSS

C...-MSS...90

Szerokość skrawania S [mm]

2-8

Głębokość skrawania $T_{maks.}$ [mm]

45

Doprowadzanie chłodziwa

zewnątrzne

wewnętrzne

wewnętrzne

Wielkość Walter Capto™

E20-E32

C3-C6

C4-C6

Strona w katalogu

A 557

A 555

A 555

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

G2632

C-MSS

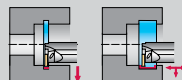
C-MSS-90

Wytaczadła – rowkowanie wewnętrzne

System



Obróbka



Oznaczenie

G3221...-P

G4221...-P

I12

 Szerokość skrawania S [mm]

0,5–3,25

2–4

2–2,5

 Głębokość skrawania $T_{maks.}$ [mm]

4

10

3

Doprowadzanie chłodziwa

Chłodzenie precyzyjne

Chłodzenie precyzyjne

zewnętrzne

 \varnothing wytaczadeł d_1 [mm]

32

25–32

16

 \varnothing wytaczadeł d_1 [inch]

0,959–1,250

Strona w katalogu

A 558

A 559

A 561

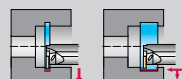
Kod QR


www.walter-tools.com/woc/
[G3221-P](http://www.walter-tools.com/woc/)
[G4221-P](http://www.walter-tools.com/woc/)
[I12](http://www.walter-tools.com/woc/)

System



Obróbka



Oznaczenie

G1221...-P

MSS...I...

MSS...I...90-1.5

 Szerokość skrawania S [mm]

2–6

0,6–6

 Głębokość skrawania $T_{maks.}$ [mm]

12

19

Doprowadzanie chłodziwa

Chłodzenie precyzyjne

zewnętrzne

wewnętrzne

 \varnothing wytaczadeł d_1 [mm]

16–40

116–140

20–40

 \varnothing wytaczadeł d_1 [inch]

0,602–1,500

0,039–1,500

Strona w katalogu

A 562

A 568

A 564

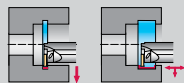
Kod QR


www.walter-tools.com/woc/
[G1221-P](http://www.walter-tools.com/woc/)
[MSS-I](http://www.walter-tools.com/woc/)
[MSS-I-1-5](http://www.walter-tools.com/woc/)

Wytaczadła – rowkowanie wewnętrzne

System

Obróbka



Oznaczenie

MSS...I...90-2.5

Szerokość skrawania S [mm]

Głębokość skrawania $T_{maks.}$ [mm]

Doprowadzanie chłodziwa

wewnętrzne

 \varnothing wytaczadeł d_1 [mm]

20–50

 \varnothing wytaczadeł d_1 [inch]

0,039–2,000

Strona w katalogu

A 564

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

MSS-I-2-5

NEW



Boring bar for exchangeable head

NEW






Boring bar for exchangeable head

NEW



Boring bar for exchangeable head – Axial grooving

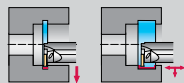
Oznaczenie	W3270-A	W3270-E	W3271-E
Po stronie maszyny	Chwył walcowy z powierzchnią mocującą	Chwył walcowy z powierzchnią mocującą	Chwył walcowy z powierzchnią mocującą
Po stronie narzędzia	05 - 09	05 - 09	09F(R)
Strona w katalogu	A 570	A 570	A 574
Kod QR			
www.walter-tools.com/woc/	W3270-A	W3270-E	W3271-E

Głowica wymienna QuadFit – rowkowanie wewnętrzne

System



Obróbka



Oznaczenie

G4221-Q...-P

Szerokość skrawania S [mm]

3-4

Głębokość skrawania $T_{maks.}$ [mm]

21

Doprowadzanie chłodziwa

Chłodzenie precyzyjne

Rozmiar QuadFit

Q32-Q50

Strona w katalogu

A 576

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

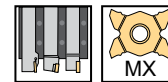
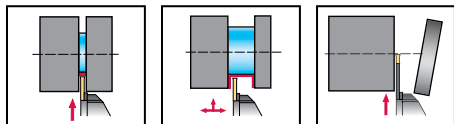
G4221-Q-P

Narzędzie z chwytem - rowkowanie promieniowe

G3011

Walter Cut

– Zacisk śrubowy



Narzędzie

	Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	h ₄ mm	Typ
	G3011-1010R-MX22-2	0.5 - 3.3	6	10	10	8,3	120	28	7	MX22-2E ..
	G3011-1212R-MX22-2		6	12	12	10,3	120	26	5	
	G3011-1616R-MX22-2		6	16	16	14,2	120	26	4	
	G3011-1010L-MX22-2	0.5 - 3.3	6	10	10	8,3	120	28	7	MX22-2E ..
	G3011-1212L-MX22-2		6	12	12	10,3	120	26	5	
	G3011-1616L-MX22-2		6	16	16	14,2	120	26	4	

Square shank

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | $f = f_1 + s/2$ | Maksymalna szerokość skrawania T_{max} – patrz płytki skrawające | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [mm]	0.5 - 3.3
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2570 (T20IP) 5 Nm
	Kluczyk imbusowy	FS2572 (T20IP)

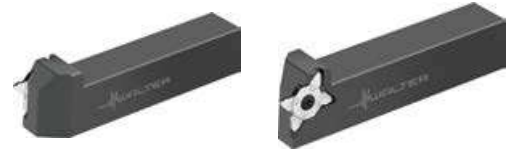
Wyposażenie

	s [mm]	0.5 - 3.3
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)

Narzędzie z chwytem - rowkowanie promieniowe

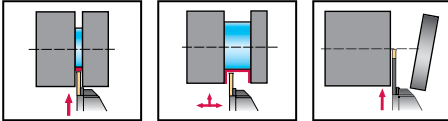
G3011

Walter Cut



A2

– Zacisk śrubowy



Narzędzie

	Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	Typ
	G3011-2020R-MX22-2	0.5 - 3.3	6	20	20	18,3	125	26	MX22-2E ..
	G3011-2525R-MX22-2		6	25	25	23,3	125	26	
	G3011-2020L-MX22-2	0.5 - 3.3	6	20	20	18,3	125	26	MX22-2E ..
	G3011-2525L-MX22-2		6	25	25	23,3	125	26	

Square shank

Szkiełkowy przedstawia wersję prawą. | $f = f_1 + s/2$ | Maksymalna szerokość skrawania T_{max} – patrz płytki skrawające | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [mm]	0.5 - 3.3
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2570 (T20IP) 5 Nm
	Kluczyk imbusowy	FS2572 (T20IP)

Wyposażenie

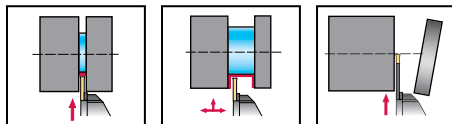
	s [mm]	0.5 - 3.3
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)

Narzędzie z chwytem – rowkowanie promieniowe

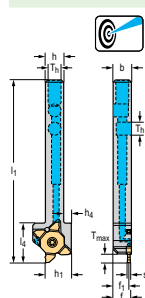
G3011...-P mm

Walter Cut

- Zacisk śrubowy
- Chłodzenie precyzyjne



Narzędzie



Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	h ₄ mm	T _h	Typ
G3011-1212R-MX22-2-P	0.5 - 3.3	6	12	12	10,3	120	26	5	G1/8"	MX22-2E ..
G3011-1616R-MX22-2-P		6	16	16	14,3	120	26		G1/8"	
G3011-1616R-MX22-4-P	4 - 5.7	6	16	16	13,2	120	26	4	G1/8"	MX22-4E ..
G3011-1212L-MX22-2-P	0.5 - 3.3	6	12	12	10,3	120	26	5	G1/8"	MX22-2E ..
G3011-1616L-MX22-2-P		6	16	16	14,3	120	26		G1/8"	
G3011-1616L-MX22-4-P	4 - 5.7	6	16	16	13,2	120	26	4	G1/8"	MX22-4E ..

Square shank

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | $f = f_1 + s/2$ | Maksymalna szerokość skrawania T_{max} – patrz płytki skrawające | Zestaw do podłączenia doprowadzania chłodziwa z gwintem G1/8" – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [mm]	0.5 - 3.3	4 - 5.7
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2570 (T20IP) 5 Nm	FS2571 (T20IP) 5 Nm
	Wkręt bez łba G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Kluczyki imbusowy	FS2572 (T20IP)	FS2572 (T20IP)

Wyposażenie

	s [mm]	0.5 - 3.3-4 - 5.7
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)

Narzędzie z chwytem – rowkowanie promieniowe

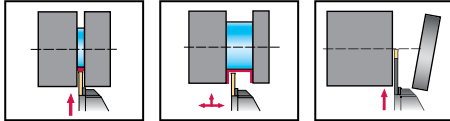
G3011...-P mm

Walter Cut

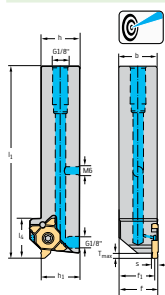
- Zacisk śrubowy
- Chłodzenie precyzyjne



A2



Narzędzie



Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	Typ
G3011-2020R-MX22-2-P	0.5 - 3.3	6	20	20	18,3	125	26	MX22-2E ..
G3011-2525R-MX22-2-P		6	25	25	23,3	125	26	
G3011-2020R-MX22-4-P	4 - 5.7	6	20	20	17,2	125	26	MX22-4E ..
G3011-2525R-MX22-4-P		6	25	25	22,2	125	26	
G3011-2020L-MX22-2-P	0.5 - 3.3	6	20	20	18,3	125	26	MX22-2E ..
G3011-2525L-MX22-2-P		6	25	25	23,3	125	26	
G3011-2020L-MX22-4-P	4 - 5.7	6	20	20	17,2	125	26	MX22-4E ..
G3011-2525L-MX22-4-P		6	25	25	22,2	125	26	

Square shank

Szkiełkowy przedstawia wersję prawą. $f = f_1 + s/2$ | Maksymalna szerokość skrawania T_{max} – patrz płytki skrawające | Zestaw do podłączenia doprowadzania chłodziwa z gwintem G1/8" – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [mm]	0.5 - 3.3	4 - 5.7
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2570 (T20IP) 5 Nm	FS2571 (T20IP) 5 Nm
	Wkręt bez łba G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Wkręt bez łba M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
	Kluczyk imbusowy	FS2572 (T20IP)	FS2572 (T20IP)

Wyposażenie

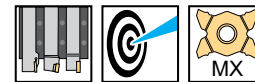
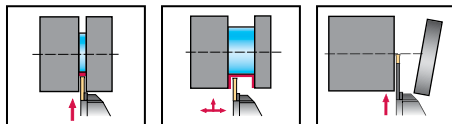
	s [mm]	0.5 - 3.3-4 - 5.7
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)

Narzędzie z chwytem – rowkowanie promieniowe

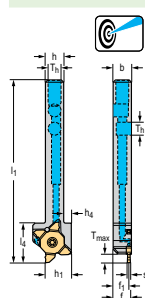
G3011...-P inch

Walter Cut

- Zacisk śrubowy
- Chłodzenie precyzyjne



Narzędzie



Oznaczenie	s inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	h ₄ inch	T _h	Typ
G3011.08R-MX22-2-P	0,020 - 0,130	0,236	0,500	0,500	0,434	4,724	1,024	0,169	5/16"X24	MX22-2E ..
G3011.10R-MX22-2-P		0,236	0,625	0,625	0,559	4,724	1,024		G1/8"	
G3011.08L-MX22-2-P	0,020 - 0,130	0,236	0,500	0,500	0,434	4,724	1,024	0,169	5/16"X24	MX22-2E ..
G3011.10L-MX22-2-P		0,236	0,625	0,625	0,559	4,724	1,024		G1/8"	

Square shank

Szkiełkowy przedstawia wersję prawą. | $f = f_1 + s/2$ | Maksymalna szerokość skrawania T_{max} – patrz płytki skrawające | Zestaw do podłączenia doprowadzania chłodziwa z gwintem G1/8" – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [inch]	0.020 - 0.130
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2570 (T20IP) 3,688 lbs
	Wkręt bez łba G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Sworzeń gwintowany UNF 5/16-24	FS2593 (SW 4)
	Kluczyk imbusowy	FS2572 (T20IP)

Wyposażenie

	s [inch]	0.020 - 0.130
	Przyłącze kątowe 5/16" UNF	FS2594
	Element przyłączeniowy 5/16" UNF	FS2595
	Uszczelka miedziana	FS2598
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2004
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)

Narzędzie z chwytem – rowkowanie promieniowe

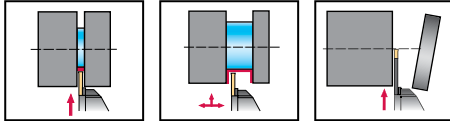
G3011...-P inch

Walter Cut

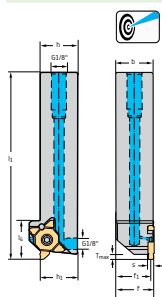
- Zacisk śrubowy
- Chłodzenie precyzyjne



A2



Narzędzie



Oznaczenie	s inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	Typ
G3011.12R-MX22-2-P	0,020 - 0,130	0,236	0,750	0,750	0,684	5,906	1,024	MX22-2E ..
G3011.16R-MX22-2-P		0,236	1,000	1,000	0,934	5,906	1,024	
G3011.12R-MX22-4-P	0,157 - 0,224	0,236	0,750	0,750	0,639	5,906	1,024	MX22-4E ..
G3011.16R-MX22-4-P		0,236	1,000	1,000	0,889	5,906	1,024	
G3011.12L-MX22-2-P	0,020 - 0,130	0,236	0,750	0,750	0,684	5,906	1,024	MX22-2E ..
G3011.16L-MX22-2-P		0,236	1,000	1,000	0,934	5,906	1,024	
G3011.12L-MX22-4-P	0,157 - 0,224	0,236	0,750	0,750	0,639	5,906	1,024	MX22-4E ..
G3011.16L-MX22-4-P		0,236	1,000	1,000	0,889	5,906	1,024	

Square shank

Szkiełkowy przedstawia wersję prawą. $f = f_1 + s/2$ | Maksymalna szerokość skrawania T_{max} – patrz płytki skrawające | Zestaw do podłączenia doprowadzania chłodziwa z gwintem G1/8" – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [inch]	0.020 - 0.130	0.157 - 0.224
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2570 (T20IP) 3,688 lbs	FS2571 (T20IP) 3,688 lbs
	Wkręt bez łba G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Kluczyki imbusowy	FS2572 (T20IP)	FS2572 (T20IP)

Wyposażenie

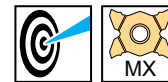
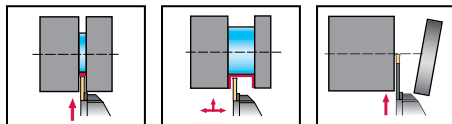
	s [inch]	0.020 - 0.130 - 0.157 - 0.224
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2004
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)

Narzędzie z chwytem – rowkowanie promieniowe

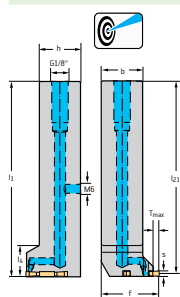
G3021...-P

Walter Cut

- Zacisk śrubowy
- Chłodzenie precyzyjne



Narzędzie



Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	l ₂₁ mm	Typ
G3021-2020R-MX22-2-P	0.5 - 3.3	6	20	20	30	125	19	123,3	MX22-2E ..
G3021-2525R-MX22-2-P		6	25	25	35	125	19	123,3	
G3021-2525R-MX22-4-P	4 - 5.7	6	25	25	35	127,3	19	124,5	MX22-4E ..
G3021-2020L-MX22-2-P	0.5 - 3.3	6	20	20	30	125	19	123,3	MX22-2E ..
G3021-2525L-MX22-2-P		6	25	25	35	125	19	123,3	
G3021-2525L-MX22-4-P	4 - 5.7	6	25	25	35	127,3	19	124,5	MX22-4E ..

Square shank

Szkiełkowy przedstawia wersję prawą. | $l_1 = l_{21} + s/2$ | Maksymalna szerokość skrawania T_{max} – patrz płytki skrawające | Zestaw do podłączenia doprowadzania chłodziwa z gwintem G1/8" – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [mm]	0.5 - 3.3	4 - 5.7
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2570 (T20IP) 5 Nm	FS2571 (T20IP) 5 Nm
	Wkręt bez ła G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Wkręt bez ła M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
	Kluczyk imbusowy	FS2572 (T20IP)	FS2572 (T20IP)

Wyposażenie

	s [mm]	0.5 - 3.3-4 - 5.7
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)

Narzędzie z chwytem – rowkowanie promieniowe

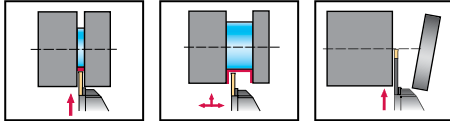
G3021...-P inch

Walter Cut

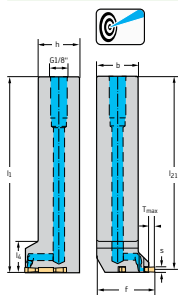
- Zacisk śrubowy
- Chłodzenie precyzyjne



A2



Narzędzie



Oznaczenie	s inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	l ₂₁ inch	Typ
G3021.16R-MX22-2-P	0,020 - 0,130	0,236	1,000	1,000	1,394	5,906	0,748	5,842	MX22-2E ..
G3021.16R-MX22-4-P	0,157 - 0,224	0,236	1,000	1,000	1,394	5,906	0,748	5,794	MX22-4E ..
G3021.16L-MX22-2-P	0,020 - 0,130	0,236	1,000	1,000	1,394	5,906	0,748	5,842	MX22-2E ..
G3021.16L-MX22-4-P	0,157 - 0,224	0,236	1,000	1,000	1,394	5,906	0,748	5,794	MX22-4E ..

Square shank

Szkiełkowy przedstawia wersję prawą. | $l_1 = l_{21} + s/2$ | Maksymalna szerokość skrawania T_{max} – patrz płytki skrawające | Zestaw do podłączenia doprowadzania chłodziwa z gwintem G1/8" – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [inch]	0.020 - 0.130 - 0.157 - 0.224
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2571 (T20IP) 3,688 lbs
	Wkręt bez łba G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Kluczyki imbusowy	FS2572 (T20IP)

Wyposażenie

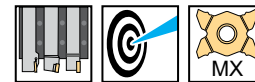
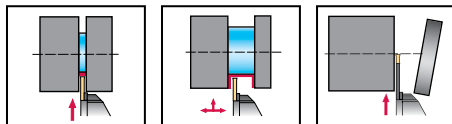
	s [inch]	0.020 - 0.130 - 0.157 - 0.224
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2004
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)

Narzędzie z chwytem 3° – rowkowanie promieniowe

G3051...-P mm

Walter Cut

- Odcinanie i rowkowanie na dużych występach
- Chłodzenie precyzyjne



Narzędzie

	Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	h ₄ mm	Typ
	G3051-1212R-MX22-2-P	0.5 - 3.3	6	12	12	13,3	120	26	5	MX22-2R ..
	G3051-1212L-MX22-2-P	0.5 - 3.3	6	12	12	13,3	120	26	5	MX22-2L ..

Square shank

Szkiełkowy przedstawia wersję prawą. | $f = f_1 + s/2$ | Maksymalna szerokość skrawania T_{max} – patrz płytki skrawające | Zestaw do podłączenia doprowadzania chłodziwa z gwintem G1/8" – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | W przypadku stosowania G3051...R należy użyć płytki skrawającej MX22-2R... / W przypadku stosowania G3051...L należy użyć płytki skrawającej MX22-2L... | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [mm]	0.5 - 3.3
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2570 (T20IP) 5 Nm
	Wkręt bez łba M8x1	FS2587 (SW 4)
	Kluczyk imbusowy	FS2572 (T20IP)

Wyposażenie

	s [mm]	0.5 - 3.3
	Przyłącze kątowe M8x1	FS2596
	Element przyłączeniowy M8x1	FS2597
	Uszczelka miedziana	FS2598
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)

Narzędzie z chwytem 3° – rowkowanie promieniowe

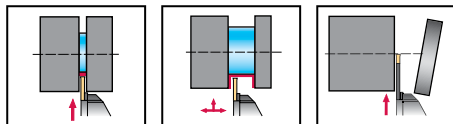
G3051...-P

Walter Cut

- Odcinanie i rowkowanie na dużych występach
- Chłodzenie precyzyjne



A2



Narzędzie

	Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	Typ
	G3051-1616R-MX22-2-P	0.5 - 3.3	6	16	16	17,3	120	26	MX22-2R ..
	G3051-1616L-MX22-2-P	0.5 - 3.3	6	16	16	17,3	120	26	MX22-2L ..

Square shank

Szkiełkowy przedstawia wersję prawą. | $f_1 = f - s/2$ | Maksymalna szerokość skrawania T_{max} – patrz płytki skrawające | Zestaw do podłączenia doprowadzania chłodziwa z gwintem G1/8" – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | W przypadku stosowania G3051...R należy użyć płytki skrawającej MX22-2R... / W przypadku stosowania G3051...L należy użyć płytki skrawającej MX22-2L... | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [mm]	0.5 - 3.3
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2570 (T20IP) 5 Nm
	Wkręt bez łba G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Kluczyk imbusowy	FS2572 (T20IP)

Wyposażenie

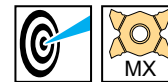
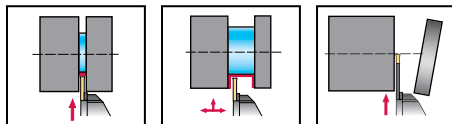
	s [mm]	0.5 - 3.3
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)

Narzędzie z chwytem 3° – rowkowanie promieniowe

G3051...-P

Walter Cut

- Odcinanie i rowkowanie na dużych występach
- Chłodzenie precyzyjne



Narzędzie

	Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	Typ
	G3051-2020R-MX22-2-P	0.5 - 3.3	6	20	20	21,3	125	26	MX22-2R ..
	G3051-2525R-MX22-2-P		6	25	25	26,3	125	26	
	G3051-2020L-MX22-2-P	0.5 - 3.3	6	20	20	21,3	125	26	MX22-2L ..
	G3051-2525L-MX22-2-P		6	25	25	26,3	125	26	

Square shank

Szkiełko wymiarowy przedstawia wersję prawą. | $f = f_1 + s/2$ | Maksymalna szerokość skrawania T_{max} – patrz płytki skrawające | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | W przypadku stosowania G3051...R należy użyć płytki skrawającej MX22-2R... / W przypadku stosowania G3051...L należy użyć płytki skrawającej MX22-2L... | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [mm]	0.5 - 3.3
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2570 (T20IP) 5 Nm
	Wkręt bez łba G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Wkręt bez łba M6	FS2288 (SW 3)
	Kluczyk imbusowy	FS2572 (T20IP)

Wyposażenie

	s [mm]	0.5 - 3.3
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)

Narzędzie z chwytem 3° – rowkowanie promieniowe

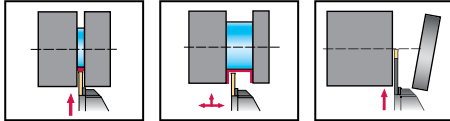
G3051...-P **inch**

Walter Cut

- Odcinanie i rowkowanie na dużych występach
- Chłodzenie precyzyjne



A2



Narzędzie

	Oznaczenie	s inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	Typ
	G3051.10R-MX22-2-P	0,020 - 0,130	0,236	0,625	0,625	0,678	4,724	1,024	MX22-2R ..
	G3051.10L-MX22-2-P	0,020 - 0,130	0,236	0,625	0,625	0,678	4,724	1,024	MX22-2L ..

Square shank

Szkiełkowy przedstawia wersję prawą. $f = f_1 + s/2$ | Maksymalna szerokość skrawania T_{max} – patrz płytki skrawające | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | W przypadku stosowania G3051...R należy użyć płytki skrawającej MX22-2R... / W przypadku stosowania G3051...L należy użyć płytki skrawającej MX22-2L... | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [inch]	0.020 - 0.130
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2570 (T20IP) 3,688 lbs
	Wkręt bez łba G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Kluczyk imbusowy	FS2572 (T20IP)

Wyposażenie

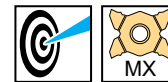
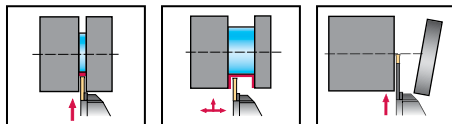
	s [inch]	0.020 - 0.130
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2004
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)

Narzędzie z chwytem 3° – rowkowanie promieniowe

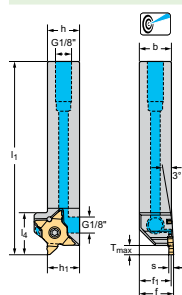
G3051...-P **inch**

Walter Cut

- Odcinanie i rowkowanie na dużych występach
- Chłodzenie precyzyjne



Narzędzie



Oznaczenie	s inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	Typ
G3051.12R-MX22-2-P	0,020 - 0,130	0,236	0,750	0,750	0,803	5,906	1,024	MX22-2R ..
G3051.16R-MX22-2-P		0,236	1,000	1,000	1,053	5,906	1,024	
G3051.12L-MX22-2-P	0,020 - 0,130	0,236	0,750	0,750	0,803	5,906	1,024	MX22-2L ..
G3051.16L-MX22-2-P		0,236	1,000	1,000	1,053	5,906	1,024	

Square shank

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | $f = f_1 + s/2$ | Maksymalna szerokość skrawania T_{max} – patrz płytki skrawające | Zestaw do podłączenia doprowadzania chłodziwa z gwintem G1/8" – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | W przypadku stosowania G3051...R należy użyć płytki skrawającej MX22-2R... / W przypadku stosowania G3051...L należy użyć płytki skrawającej MX22-2L... | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [inch]	0.020 - 0.130
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2570 (T20IP) 3,688 lbs
	Wkręt bez łba G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Kluczyk imbusowy	FS2572 (T20IP)

Wyposażenie

	s [inch]	0.020 - 0.130
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2004
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)

Narzędzie z chwytem – rowkowanie promieniowe

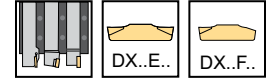
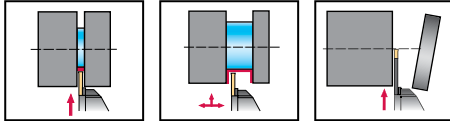
G4014

Walter Cut

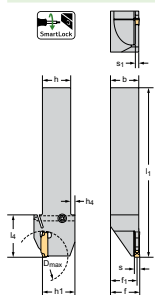


A2

– Boczne mocowanie śrub



Narzędzie



Square shank

Oznaczenie	s mm	D _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	h ₄ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Typ
G4014-1010R-1T12DX18	1	25	10	10	9,6	110	3,5	23	0,8	DX18-1E1 ..
G4014-1212R-1T12DX18		25	12	12	11,6	110	3	22,3	0,8	
G4014-1010R-1.5T10DX18	1,5	20	10	10	9,4	110	3,5	22	1,2	DX18-1E1.5 ..
G4014-1212R-1.5T12DX18		25	12	12	11,4	110	3	22,3	1,2	
G4014-1616R-1.5T12DX18	2	25	16	16	15,4	120	4	24	1,2	DX18-2E2 ..
G4014-1010R-2T10DX18		20	10	10	9,2	110	3,5	22	1,6	
G4014-1212R-2T12DX18		25	12	12	11,2	110	3	22,3	1,6	
G4014-1616R-2T12DX18		25	16	16	15,2	120	4	24	1,6	
G4014-1616R-2T17DX18	3	35	16	16	15,2	120	4	30	1,6	DX18-2E2 ..
G4014-2020R-2T17DX18		35	20	20	19,2	120	3	30	1,6	
G4014-1212R-3T12DX18		25	12	12	10,8	110	3	22,3	2,4	
G4014-1616R-3T17DX18	3	35	16	16	14,8	120	4	30	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4014-2020R-3T17DX18		35	20	20	18,8	120	3	30	2,4	
G4014-1010L-1T12DX18	1	25	10	10	9,6	110	3,5	23	0,8	DX18-1E1 ..
G4014-1212L-1T12DX18		25	12	12	11,6	110	3	22,3	0,8	
G4014-1010L-1.5T10DX18	1,5	20	10	10	9,4	110	3,5	22	1,2	DX18-1E1.5 ..
G4014-1212L-1.5T12DX18		25	12	12	11,4	110	3	22,3	1,2	
G4014-1616L-1.5T12DX18	2	25	16	16	15,4	120	4	24	1,2	DX18-2E2 ..
G4014-1010L-2T10DX18		20	10	10	9,2	110	3,5	22	1,6	
G4014-1212L-2T12DX18		25	12	12	11,2	110	3	22,3	1,6	
G4014-1616L-2T12DX18		25	16	16	15,2	120	4	24	1,6	
G4014-1616L-2T17DX18	3	35	16	16	15,2	120	4	30	1,6	DX18-2E2 ..
G4014-2020L-2T17DX18		35	20	20	19,2	120	3	30	1,6	
G4014-1212L-3T12DX18		25	12	12	10,8	110	3	22,3	2,4	
G4014-1616L-3T17DX18	3	35	16	16	14,8	120	4	30	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4014-2020L-3T17DX18		35	20	20	18,8	120	3	30	2,4	

Szkiełki wymiarowy przedstawia wersję prawą. | $f = f_1 + s/2$ | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [mm]	1	1,5-3
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2586 (T15IP) 2 Nm	FS2586 (T15IP) 2 Nm
	Śruba zamykająca	FS2589	FS2589
	Kluczyki imbusowy	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Wyposażenie

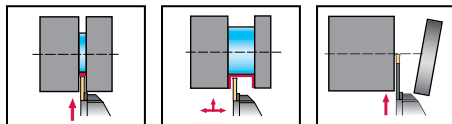
	s [mm]	1-3
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248

Narzędzie z chwytem – rowkowanie promieniowe

G4014...-P

Walter Cut

- Boczne mocowanie śrub
- Chłodzenie precyzyjne



Narzędzie

	Oznaczenie	s mm	D _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	h ₄ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Typ
	G4014-1212R-2T12DX18-P	2	25	12	12	11,2	110	3	22,3	1,6	DX18-2E2 ..
	G4014-1212R-2.5T12DX18-P	2,5	25	12	12	11	110	3	22,3	2,1	DX18-2E2.5 ..
	G4014-1212R-3T12DX18-P	3	25	12	12	10,8	110	3	22,3	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
	G4014-1212L-2T12DX18-P	2	25	12	12	11,2	110	3	22,3	1,6	DX18-2E2 ..
	G4014-1212L-2.5T12DX18-P	2,5	25	12	12	11	110	3	22,3	2,1	DX18-2E2.5 ..
	G4014-1212L-3T12DX18-P	3	25	12	12	10,8	110	3	22,3	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

Square shank

Szkiełkowy przedstawia wersję prawą. | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | $f = f_1 + s/2$ | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [mm]	2-3
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2586 (T15IP) 2 Nm
	Śruba zamykająca	FS2589
	Wkręt bez łba M8X1	FS2587 (SW 4)
	Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)

Wyposażenie

	s [mm]	2-3
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)
	Przyłącze kątowe M8x1	FS2596
	Element przyłączeniowy M8x1	FS2597
	Uszczelka miedziana	FS2598
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248

Narzędzie z chwytem – rowkowanie promieniowe

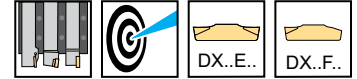
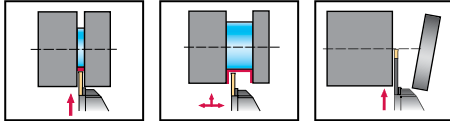
G4014...-P

Walter Cut

- Boczne mocowanie śrub
- Chłodzenie precyzyjne



A2



Narzędzie

	Oznaczenie	s mm	D _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	h ₄ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Typ
	G4014-1616R-2T12DX18-P	2	25	16	16	15,2	120	4	24	1,6	DX18-2E2 ..
	G4014-1616R-2T17DX18-P		35	16	16	15,2	120	4	30	1,6	
	G4014-1616R-2.5T17DX18-P	2,5	35	16	16	15	120	4	30	2,1	DX18-2E2.5 ..
	G4014-1616R-3T17DX18-P	3	35	16	16	14,8	120	4	30	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
	G4014-1616L-2T12DX18-P	2	25	16	16	15,2	120	4	24	1,6	DX18-2E2 ..
	G4014-1616L-2T17DX18-P		35	16	16	15,2	120	4	30	1,6	
	G4014-1616L-2.5T17DX18-P	2,5	35	16	16	15	120	4	30	2,1	DX18-2E2.5 ..
	G4014-1616L-3T17DX18-P	3	35	16	16	14,8	120	4	30	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

Square shank

Szkiełkowy przedstawia wersję prawą. | Zestaw do podłączenia doprowadzania chłodziwa z gwintem G1/8" – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie | $f = f_1 + s/2$ | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [mm]	2-3
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2585 (T15IP) 2,5 Nm
	Śruba zamykająca	FS2589
	Wkręt bez łba G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)

Wyposażenie

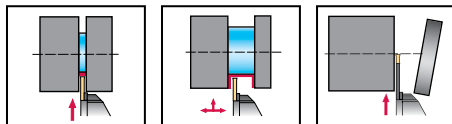
	s [mm]	2-3
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248

Narzędzie z chwytem – rowkowanie promieniowe

G4014...-P mm

Walter Cut

- Boczne mocowanie śrub
- Chłodzenie precyzyjne



Narzędzie

	Oznaczenie	s mm	D _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	h ₄ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Typ
	G4014-2020R-2T17DX18-P	2	35	20	20	19,2	120	3	30	1,6	DX18-2E2 ..
	G4014-2020R-3T17DX18-P	3	35	20	20	18,8	120	3	30	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
	G4014-2020L-2T17DX18-P	2	35	20	20	19,2	120	3	30	1,6	DX18-2E2 ..
	G4014-2020L-3T17DX18-P	3	35	20	20	18,8	120	3	30	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

Square shank

Szkiełkowy przedstawia wersję prawą. | Zestaw do podłączenia doprowadzania chłodziwa z gwintem G1/8" – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie | $f = f_1 + s/2$ | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [mm]	2-3
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2585 (T15IP) 2,5 Nm
	Śruba zamykająca	FS2589
	Wkręt bez łba G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Wkręt bez łba M6	FS2288 (SW 3)
	Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)

Wyposażenie

	s [mm]	2-3
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248

Narzędzie z chwytem – rowkowanie promieniowe

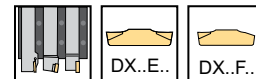
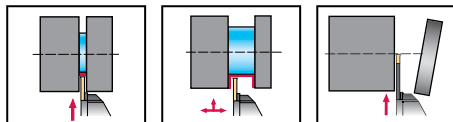
G4014 inch

Walter Cut



A2

– Boczne mocowanie śrub



Narzędzie

	Oznaczenie	s inch	D _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	h ₄ inch	l ₄ inch	s ₁ inch	Typ
	G4014.08R-1.5T12DX18	0,059	0,984	0,500	0,500	0,476	4,331	0,091	0,878	0,047	DX18-1E1.5 ..
	G4014.08L-1.5T12DX18	0,059	0,984	0,500	0,500	0,476	4,331	0,091	0,878	0,047	DX18-1E1.5 ..
	G4014.10L-3T17DX18	0,118	1,378	0,625	0,625	0,579	4,724	0,161	1,181	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

Square shank

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. $l = f_1 + s/2$ | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [inch]	0,059	0,118
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2586 (T15IP) 1,475 lbs	FS2585 (T15IP) 1,844 lbs
	Śruba zamykająca	FS2589	FS2589
	Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Wyposażenie

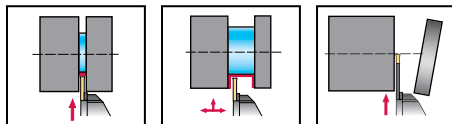
	s [inch]	0,059–0,118
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2004
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248

Narzędzie z chwytem – rowkowanie promieniowe

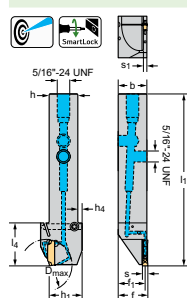
G4014...-P **inch**

Walter Cut

- Boczne mocowanie śrub
- Chłodzenie precyzyjne



Narzędzie



Oznaczenie	s inch	D _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	h ₄ inch	l ₄ inch	s ₁ inch	Typ
G4014.08R-2T12DX18-P	0,079	0,984	0,500	0,500	0,469	4,331	0,091	0,878	0,063	DX18-2E2 ..
G4014.08R-3T12DX18-P	0,118	0,984	0,500	0,500	0,453	4,331	0,091	0,878	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4014.08L-2T12DX18-P	0,079	0,984	0,500	0,500	0,469	4,331	0,091	0,878	0,063	DX18-2E2 ..
G4014.08L-3T12DX18-P	0,118	0,984	0,500	0,500	0,453	4,331	0,091	0,878	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

Square shank

Szkiełkowy przedstawia wersję prawą. | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | $f = f_1 + s/2$ | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [inch]	0,079–0,118
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2586 (T15IP) 1,475 lbs
	Śruba zamykająca	FS2589
	Sworzeń gwintowany UNF 5/16-24	FS2593 (SW 4)
	Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)

Wyposażenie

	s [inch]	0,079–0,118
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2004
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)
	Przyłącze kątowe 5/16" UNF	FS2594
	Element przyłączeniowy 5/16" UNF	FS2595
	Uszczelka miedziana	FS2598
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248

Narzędzie z chwytem – rowkowanie promieniowe

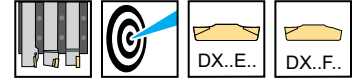
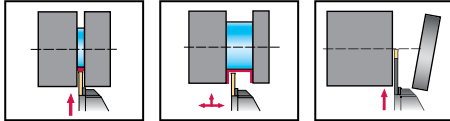
G4014...-P inch

Walter Cut

- Boczne mocowanie śrub
- Chłodzenie precyzyjne



A2



Narzędzie

	Oznaczenie	s inch	D _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	h ₄ inch	l ₄ inch	s ₁ inch	Typ
	G4014.10R-2T17DX18-P	0,079	1,378	0,625	0,625	0,594	4,724	0,161	1,181	0,063	DX18-2E2 ..
	G4014.12R-2T17DX18-P		1,378	0,750	0,750	0,717	4,724	0,118	1,181	0,063	
	G4014.10R-3T17DX18-P	0,118	1,378	0,625	0,625	0,579	4,724	0,161	1,181	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
	G4014.12R-3T17DX18-P		1,378	0,750	0,750	0,701	4,724	0,118	1,181	0,094	
	G4014.10L-2T17DX18-P	0,079	1,378	0,625	0,625	0,594	4,724	0,161	1,181	0,063	DX18-2E2 ..
	G4014.12L-2T17DX18-P		1,378	0,750	0,750	0,717	4,724	0,118	1,181	0,063	
	G4014.10L-3T17DX18-P	0,118	1,378	0,625	0,625	0,579	4,724	0,161	1,181	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
	G4014.12L-3T17DX18-P		1,378	0,750	0,750	0,701	4,724	0,118	1,181	0,094	

Square shank

Szkiełko wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zestaw do podłączenia doprowadzania chłodziwa z gwintem G1/8" – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie | $f = f_1 + s/2$ | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

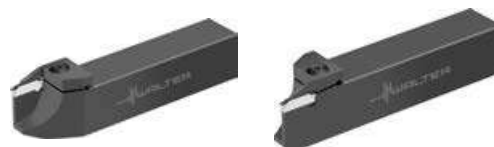
Elementy dodatkowe

	s [inch]	0,079–0,118
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2585 (T15IP) 1,844 lbs
	Śruba zamykająca	FS2589
	Wkręt bez łba G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Wkręt bez łba M6	FS2288 (SW 3)
	Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)

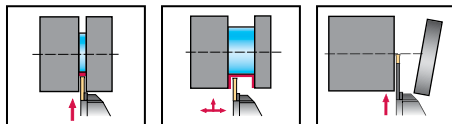
Wyposażenie

	s [inch]	0,079–0,118
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2004
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248

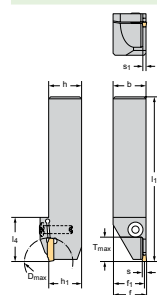
Narzędzie z chwytem – rowkowanie promieniowe

G4011
Walter Cut


– Zacisk śrubowy



Narzędzie



Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Typ
G4011-2525R-2T17DX18	2	17	35	25	25	24,2	125	33,5	1,6	DX18-2E2 ..
G4011-2525R-2.5T17DX18	2,5	17	35	25	25	24	125	33,5	2,1	DX18-2E2.5 ..
G4011-2525R-3T17DX18	3	17	35	25	25	23,8	125	33,5	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4011-2525L-2T17DX18	2	17	35	25	25	24,2	125	33,5	1,6	DX18-2E2 ..
G4011-2525L-2.5T17DX18	2,5	17	35	25	25	24	125	33,5	2,1	DX18-2E2.5 ..
G4011-2525L-3T17DX18	3	17	35	25	25	23,8	125	33,5	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

Square shank

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | $f_1 = f - s/2$ | Ist kein D_{max} angegeben, gibt es keine Durchmesser-Begrenzung am Werkzeug. | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [mm]	2-3
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Klucz kątowy	FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

	s [mm]	2-3
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)

Narzędzie z chwytem – rowkowanie promieniowe

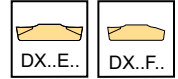
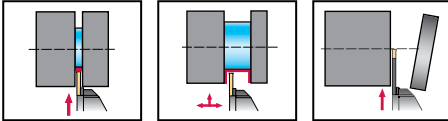
G4011

Walter Cut

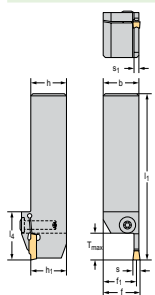


A2

– Zacisk śrubowy



Narzędzie



Square shank

Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Typ
G4011-2020R-2T10DX18	2	10	20	20	19,2	125	33,5	1,6	DX18-2E2 ..
G4011-2525R-2T10DX18		10	25	25	24,2	125	28	1,6	
G4011-1616R-3T10DX18	3	10	16	16	14,3	125	33,5	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4011-2020R-3T10DX18		10	20	20	18,8	125	33,5	2,4	
G4011-2525R-3T10DX18		10	25	25	23,8	125	28	2,4	
G4011-1616R-4T10DX18	4	10	16	16	14,8	125	33,5	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
G4011-2020R-4T10DX18		10	20	20	18,3	125	33,5	3,4	
G4011-2020R-4T17DX18		17	20	20	18,3	125	33,5	3,4	
G4011-2525R-4T10DX18		10	25	25	23,2	125	33,5	3,4	
G4011-2525R-4T17DX18		17	25	25	23,2	125	33,5	3,4	
G4011-2020L-2T10DX18	2	10	20	20	19,2	125	33,5	1,6	DX18-2E2 ..
G4011-2525L-2T10DX18		10	25	25	24,2	125	28	1,6	
G4011-2020L-3T10DX18	3	10	20	20	18,8	125	33,5	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4011-2525L-3T10DX18		10	25	25	23,8	125	28	2,4	
G4011-2020L-4T10DX18		10	20	20	18,3	125	33,5	3,4	
G4011-2020L-4T17DX18	4	17	20	20	18,3	125	33,5	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
G4011-2525L-4T10DX18		10	25	25	23,2	125	33,5	3,4	
G4011-2525L-4T17DX18		17	25	25	23,2	125	33,5	3,4	
G4011-2525L-4T17DX18		17	25	25	23,2	125	33,5	3,4	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | $f_1 = f - s/2$ | $f = f_1 + s/2$ | Ist kein D_{max} angegeben, gibt es keine Durchmesser-Begrenzung am Werkzeug. | Jeśli nie została podana wartość D_2 lub D_{max} , nie ma limitu średnicy narzędzia. | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [mm]	2–4
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Klucz kątowy	FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

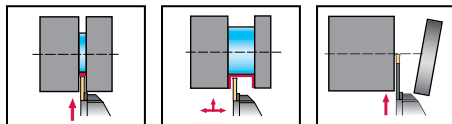
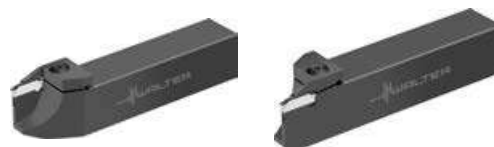
	s [mm]	2–4
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)

Narzędzie z chwytem – rowkowanie promieniowe

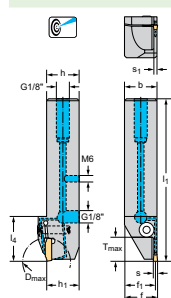
G4011...-P mm

Walter Cut

- Zacisk śrubowy
- Chłodzenie precyzyjne



Narzędzie



Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Typ
G4011-2525R-2T17DX18-P	2	17	35	25	25	24,2	125	33,5	1,6	DX18-2E2 ..
G4011-2525R-2.5T17DX18-P	2,5	17	35	25	25	24	125	33,5	2,1	DX18-2E2.5 ..
G4011-2525R-3T17DX18-P	3	17	35	25	25	23,8	125	33,5	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4011-2525L-2T17DX18-P	2	17	35	25	25	24,2	125	33,5	1,6	DX18-2E2 ..
G4011-2525L-2.5T17DX18-P	2,5	17	35	25	25	24	125	33,5	2,1	DX18-2E2.5 ..
G4011-2525L-3T17DX18-P	3	17	35	25	25	23,8	125	33,5	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

Square shank

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | $f_1 = f - s/2$ | Ist kein D_{max} angegeben, gibt es keine Durchmesser-Begrenzung am Werkzeug. | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [mm]	2-3
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Wkręt bez łba G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Wkręt bez łba M6	FS2288 (SW 3)
	Klucz kątowy	FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

	s [mm]	2-3
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)

Narzędzie z chwytem – rowkowanie promieniowe

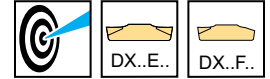
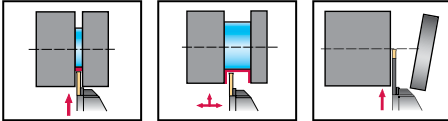
G4011...-P

Walter Cut

- Zacisk śrubowy
- Chłodzenie precyzyjne



A2



Narzędzie

	Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Typ
	G4011-2020R-4T17DX18-P	4	17	20	20	18,3	125	33,5	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
	G4011-2525R-4T17DX18-P		17	25	25	23,3	125	33,5	3,4	
	G4011-2020L-4T17DX18-P	4	17	20	20	18,3	125	33,5	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
	G4011-2525L-4T17DX18-P		17	25	25	23,3	125	33,5	3,4	

Square shank

Szkiełkowy przedstawia wersję prawą. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | Ist kein D_{max} angegeben, gibt es keine Durchmesser-Begrenzung am Werkzeug. | Jeśli nie została podana wartość D_2 lub D_{max} , nie ma limitu średnicy narzędzia. | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

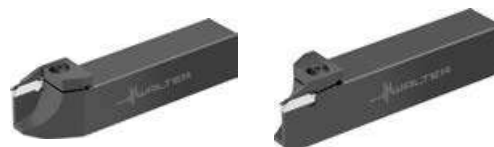
Elementy dodatkowe

	s [mm]	4
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Wkręt bez łba G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Klucz kątowy	FS1464 (T20IP)

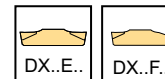
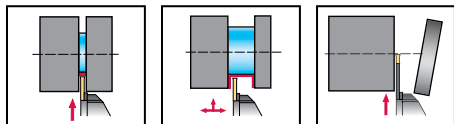
Wyposażenie

	s [mm]	4
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)

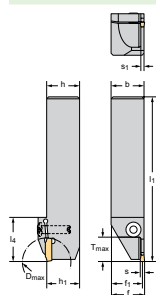
Narzędzie z chwytem – rowkowanie promieniowe

G4011 inch
Walter Cut


– Zacisk śrubowy



Narzędzie



Oznaczenie	s inch	T _{max} inch	D _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	s ₁ inch	Typ
G4011.16R-3T17DX18	0,118	0,669	1,378	1,000	1,000	0,953	4,921	1,319	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4011.16L-3T17DX18	0,118	0,669	1,378	1,000	1,000	0,953	4,921	1,319	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

Square shank

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | $f_1 = f - s/2$ | $f = f_1 + s/2$ | Ist kein D_{max} angegeben, gibt es keine Durchmesser-Begrenzung am Werkzeug. | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [inch]	0,118
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
	Klucz kątowy	FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

	s [inch]	0,118
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2004
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)

Narzędzie z chwytem – rowkowanie promieniowe

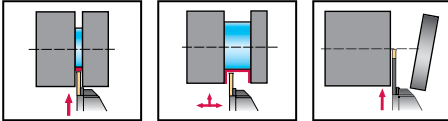
G4011 inch

Walter Cut

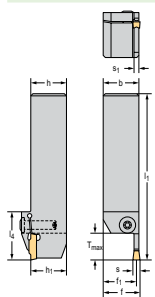


A2

– Zacisk śrubowy



Narzędzie



Square shank

Oznaczenie	s inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	s ₁ inch	Typ
G4011.12R-2T10DX18	0,079	0,394	0,750	0,750	0,717	4,921	1,102	0,063	DX18-2E2 ..
G4011.16R-2T10DX18		0,394	1,000	1,000	0,969	4,921	1,102	0,063	
G4011.16R-3T10DX18	0,118	0,394	1,000	1,000	0,953	4,921	1,102	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4011.12R-4T17DX18	0,157	0,669	0,750	0,750	0,685	4,921	1,319	0,134	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
G4011.16R-4T17DX18		0,669	1,000	1,000	0,933	4,921	1,319	0,134	
G4011.16L-2T10DX18	0,079	0,394	1,000	1,000	0,969	4,921	1,102	0,063	DX18-2E2 ..
G4011.16L-3T10DX18	0,118	0,394	1,000	1,000	0,953	4,921	1,102	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4011.12L-4T17DX18	0,157	0,669	0,750	0,750	0,685	4,921	1,319	0,134	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
G4011.16L-4T17DX18		0,669	1,000	1,000	0,933	4,921	1,319	0,134	

Szkiełkowy przedstawia wersję prawą. | $f_1 = f - s/2$ | $f = f_1 + s/2$ | Ist kein D_{max} angegeben, gibt es keine Durchmesser-Begrenzung am Werkzeug. | Jeśli nie została podana wartość D_2 lub D_{max} , nie ma limitu średnicy narzędzia. | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [inch]	0,079–0,157
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
	Klucz kątowy	FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

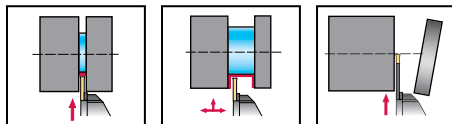
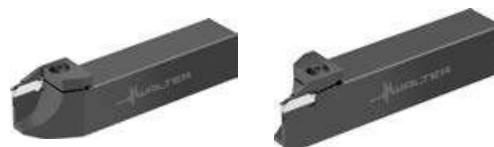
	s [inch]	0,079–0,157
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2004
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)

Narzędzie z chwytem – rowkowanie promieniowe

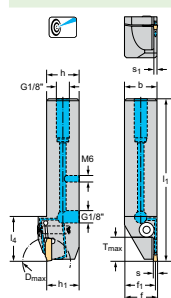
G4011...-P inch

Walter Cut

- Zacisk śrubowy
- Chłodzenie precyzyjne



Narzędzie



Oznaczenie	s inch	T _{max} inch	D _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	s ₁ inch	Typ
G4011.16R-2T17DX18-P	0,079	0,669	1,378	1,000	1,000	0,969	4,921	1,319	0,063	DX18-2E2 ..
G4011.16R-3T17DX18-P	0,118	0,669	1,378	1,000	1,000	0,953	4,921	1,319	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4011.16L-2T17DX18-P	0,079	0,669	1,378	1,000	1,000	0,969	4,921	1,319	0,063	DX18-2E2 ..
G4011.16L-3T17DX18-P	0,118	0,669	1,378	1,000	1,000	0,953	4,921	1,319	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

Square shank

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | $f_1 = f - s/2$ | Ist kein D_{max} angegeben, gibt es keine Durchmesser-Begrenzung am Werkzeug. | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [inch]	0,079–0,118
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
	Wkręt bez łba G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Wkręt bez łba M6	FS2288 (SW 3)
	Klucz kątowy	FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

	s [inch]	0,079–0,118
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2004
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)

Narzędzie z chwytem – uniwersalne

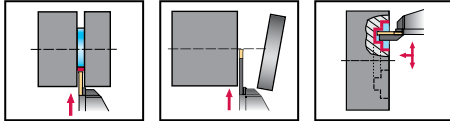
G4511

Walter Cut

- Zacisk śrubowy
- Do jednego narzędzia pasują różne szerokości skrawania



A2



Narzędzie

		s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	Typ
	G4511-1212R-T5DX18	2 - 6	5	12	12	9,4	120	31,5	DX18- . E .. DX18- . F ..
	G4511-1616R-T5DX18		5	16	16	13,4	120	29	
	G4511-2020R-T5DX18		5	20	20	17,4	120	29	
	G4511-2525R-T5DX18		5	25	25	22,4	125	29	
	G4511-2020L-T5DX18	2 - 6	5	20	20	17,4	120	29	DX18- . E .. DX18- . F ..
	G4511-2525L-T5DX18		5	25	25	22,4	125	29	

Square shank

Szkiełkowy przedstawia wersję prawą. | $f = f_1 + s/2$ | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzi w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [mm]	2 - 6
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Klucz kątowy	FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

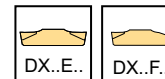
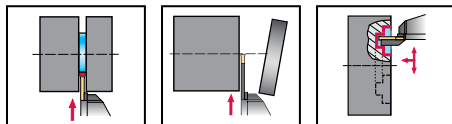
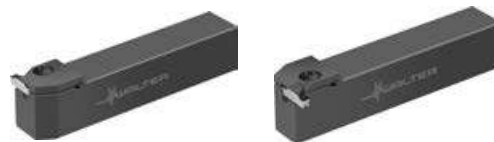
	s [mm]	2 - 6
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)

Narzędzie z chwytem – uniwersalne 90°

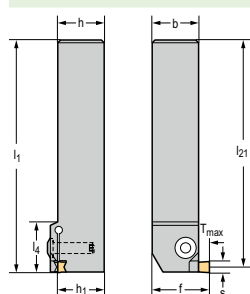
G4521

Walter Cut

- Zacisk śrubowy
- Do jednego narzędzia pasują różne szerokości skrawania



Narzędzie



Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₄ mm	l ₂₁ mm	Typ
G4521-2020R-T5DX18	2 - 6	5	20	20	25,5	27	117,4	DX18- . E .. DX18- . F ..
G4521-2525R-T5DX18		5	25	25	30,5	27	122,4	
G4521-2020L-T5DX18	2 - 6	5	20	20	25,5	27	117,4	DX18- . E .. DX18- . F ..
G4521-2525L-T5DX18		5	25	25	30,5	27	122,4	

Square shank

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | $l_1 = l_{21} + s/2$ | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [mm]	2 - 6
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Klucz kątowy	FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

	s [mm]	2 - 6
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)

Narzędzie z chwytem – uniwersalne 45°

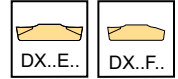
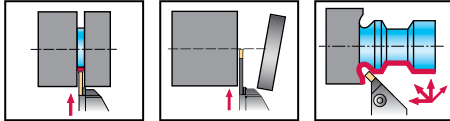
G4551

Walter Cut

- Zacisk śrubowy
- Do jednego narzędzia pasują różne szerokości skrawania



A2



Narzędzie

	Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₂₁ mm	l ₄ mm	Typ
	G4551-2020R-T5DX18	2 - 6	5	20	20	22,3	127,5	32	DX18- . E .. DX18- . F ..
	G4551-2525R-T5DX18		5	25	25	27,3	127,5	32	
	G4551-2525L-T5DX18	2 - 6	5	25	25	27,3	127,5	32	DX18- . E .. DX18- . F ..

Square shank

Szkiełko wymiarowy przedstawia wersję prawą. | $f = f_1 + 0,707 \times s/2$ | $l_1 = l_{21} + 0,707 \times s/2$ | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzi w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [mm]	2 - 6
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Klucz kątowy	FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

	s [mm]	2 - 6
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)

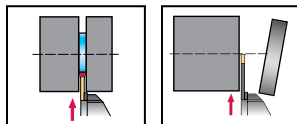
Ostrze do głębokiego wcinania

 G4042...N

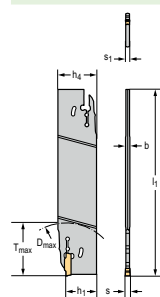
Walter Cut



– Mocowanie samozaciskowe



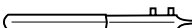
Narzędzie



Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₄ mm	b mm	l ₁ mm	h ₁ mm	s ₁ mm	Typ
G4042-26N-1.5T17DX18	1,5	17	35	26	3,5	130	17,4	1,2	DX18-1E1.5 ..
G4042-26N-2T25DX18	2	25	50	26	3,5	130	17,4	1,6	DX18-2E2 ..
G4042-26N-3T40DX18	3	40	80	26	3,5	130	17,3	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4042-26N-4T40DX18	4	40	80	26	3,5	130	17,2	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
G4042-32N-1.5T17DX18	1,5	17	35	32	3,5	150	21,1	1,2	DX18-1E1.5 ..
G4042-32N-2T25DX18	2	25	50	32	3,5	150	21,1	1,6	DX18-2E2 ..
G4042-32N-3T40DX18	3	40	80	32	3,5	150	21	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4042-32N-4T40DX18	4	40	80	32	3,5	150	20,9	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..

 Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com

Wyposażenie

	s [mm]	1,5-4
	Klucz montażowy do płytek	FS1494

Ostrze do głębokiego wcinania

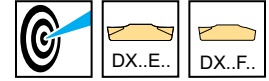
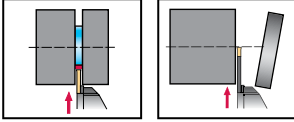
G4042...N...-P

Walter Cut

- Mocowanie samozaciskowe
- Chłodzenie precyzyjne



A2



Narzędzie

	Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₄ mm	b mm	l ₁ mm	h ₁ mm	s ₁ mm	Typ
	G4042-26N-3T40DX18-P	3	40	80	26	3,5	130	17,3	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
	G4042-32N-3T40DX18-P	3	40	80	32	3,5	150	21	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [mm]	
	3	Wkładka do przekazywania chłodziwa FS2282

Wyposażenie

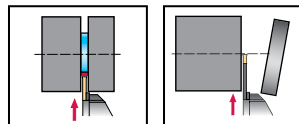
	s [mm]	
	3	Klucz montażowy do płytek FS1494

Wzmocnione ostrze do przecinania

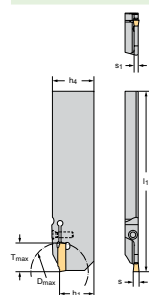
G4041

Walter Cut

– Zacisk śrubowy



Narzędzie



Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₄ mm	l ₁ mm	h ₁ mm	s ₁ mm	Typ
G4041-26R-1.5T17DX18	1,5	17	35	26	110	21,3	1,2	DX18-1E1.5 ..
G4041-26R-2T17DX18	2	17	35	26	110	21,3	1,6	DX18-2E2 ..
G4041-32R-2T21DX18		21	42	32	110	25	2,5	
G4041-26R-3T17DX18	3	17	35	26	110	21,3	2,5	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4041-26L-1.5T17DX18	1,5	17	35	26	110	21,3	1,2	DX18-1E1.5 ..
G4041-26L-2T17DX18	2	17	35	26	110	21,3	1,6	DX18-2E2 ..
G4041-26L-3T17DX18	3	17	35	26	110	21,3	2,5	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [mm]	1,5–3
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2164 (T15IP) 3,5 Nm

Wyposażenie

	s [mm]	1,5–3
	Wkrętak do płytki do rowkowania	FS1485 (T15IP)
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)

Wzmocnione ostrze do przecinania

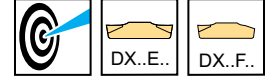
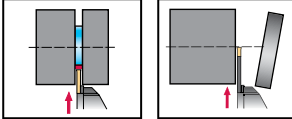
G4041...-P

Walter Cut

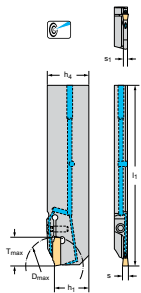
- Zacisk śrubowy
- Chłodzenie precyzyjne



A2



Narzędzie



Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₄ mm	l ₁ mm	h ₁ mm	s ₁ mm	Typ
G4041-26R-2T17DX18-P	2	17	35	26	110	21,3	1,6	DX18-2E2 ..
G4041-26R-3T17DX18-P	3	17	35	26	110	21,3	2,5	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4041-26L-2T17DX18-P	2	17	35	26	110	21,3	1,6	DX18-2E2 ..
G4041-32L-2T21DX18-P		21	42	32	110	25	1,6	
G4041-26L-3T17DX18-P	3	17	35	26	110	21,3	2,5	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 80 barów (1160 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [mm]	2-3
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2164 (T15IP) 3,5 Nm

Wyposażenie

	s [mm]	2-3
	Wkrętak do płytki do rowkowania	FS1485 (T15IP)
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)

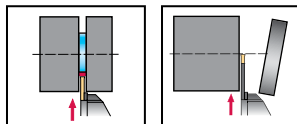
Wzmocnione ostrze do przecinania – Contra

 G4041...C

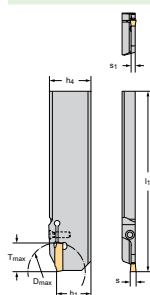
Walter Cut



– Zacisk śrubowy



Narzędzie



Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₄ mm	h ₁ mm	h ₁ mm	s ₁ mm	Typ
G4041-26R-1.5T17DX18C	1,5	17	35	26	110	21,3	1,2	DX18-1E1.5 ..
G4041-26R-2T17DX18C	2	17	35	26	110	21,3	1,6	DX18-2E2 ..
G4041-32R-2T21DX18C		21	42	32	110	25	1,6	
G4041-26R-3T17DX18C	3	17	35	26	110	21,3	2,5	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4041-26L-1.5T17DX18C	1,5	17	35	26	110	21,3	1,2	DX18-1E1.5 ..
G4041-26L-2T17DX18C	2	17	35	26	110	21,3	1,6	DX18-2E2 ..
G4041-32L-2T21DX18C		21	42	32	110	25	1,6	
G4041-26L-3T17DX18C	3	17	35	26	110	21,3	2,5	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzi w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [mm]	1,5–3
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2164 (T15IP) 3,5 Nm

Wyposażenie

	s [mm]	1,5–3
	Wkrętak do płytki do rowkowania	FS1485 (T15IP)
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)

Wzmocnione ostrze do przecinania – Contra

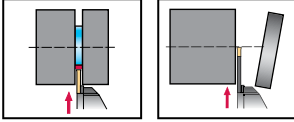
G4041...C-P

Walter Cut

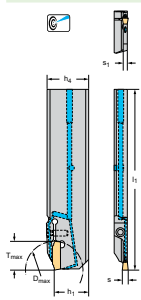
- Zacisk śrubowy
- Chłodzenie precyzyjne



A2



Narzędzie



Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₄ mm	l ₁ mm	h ₁ mm	s ₁ mm	Typ
G4041-26R-2T17DX18C-P	2	17	35	26	110	21,3	1,6	DX18-2E2 ..
G4041-32R-2T21DX18C-P		21	42	32	110	21,3	1,6	
G4041-26R-3T17DX18C-P	3	17	35	26	110	21,3	2,5	DX18-3E3 ..
G4041-32R-3T21DX18C-P		21	42	32	110	21,3	2,5	DX18-3F3 ..
G4041-26L-2T17DX18C-P	2	17	35	26	110	21,3	1,6	DX18-2E2 ..
G4041-32L-2T21DX18C-P		21	42	32	110	21,3	1,6	
G4041-26L-3T17DX18C-P	3	17	35	26	110	21,3	2,5	DX18-3E3 ..
G4041-32L-3T21DX18C-P		21	42	32	110	21,3	2,5	DX18-3F3 ..

Szkiełko wymiarowe przedstawia wersję prawą. | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 80 barów (1160 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [mm]	2-3
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2164 (T15IP) 3,5 Nm

Wyposażenie

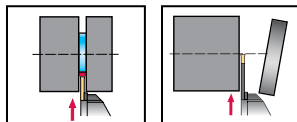
	s [mm]	2-3
	Wkrętak do płytki do rowkowania	FS1485 (T15IP)
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)

Moduł mocujący – wcinanie promieniowe

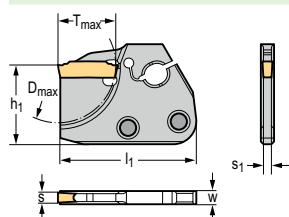
G4635

Walter Cut

- Zacisk śrubowy
- Moduł wymienny



Narzędzie



Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₁ mm	W mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Wielkość modułu	Typ
G4635-30N-1.5T10DX18	1,5	10	35	24	4	42	1,2	E30	DX18-1E1.5 ..
G4635-30N-2T17DX18	2	17	35	24	4	42	1,6	E30	DX18-2E2 ..
G4635-30N-3T17DX18	3	17	35	24	4	42	2,4	E30	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

 Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com

Moduł mocujący – wcinanie promieniowe

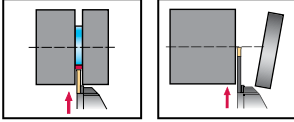
G4635-P

Walter Cut

- Zacisk śrubowy
- Moduł wymienny

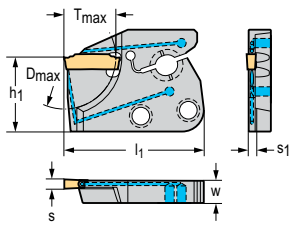


A2



Narzędzie

Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₁ mm	W mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Wielkość modułu	Typ
G4635-33L-2T16DX18-P	2	16	32	24	7,2	45	1,6	E33	DX18-2E2 ..
G4635-33L-2.5T16DX18-P	2,5	16	32	24	7,2	45	2,1	E33	DX18-2E2.5 ..



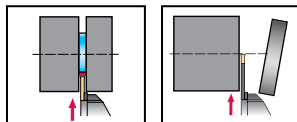
Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com

Moduł mocujący – wcinanie promieniowe

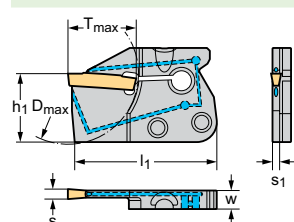
G4634-P mm

Walter Cut

- Zacisk śrubowy
- Moduł wymienny



Narzędzie



Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₁ mm	W mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Wielkość modułu	Typ
G4634-33L-2T13DX18-P	2	13	26	24	4	36	1,6	E33	DX18-2E2 ..
G4634-33L-2T16DX18-P		16	32	24	7,2	46	1,6	E33	
G4634-33L-3T16DX18-P	3	16	32	24	7,2	46	2,4	E33	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

Jeśli nie została podana wartość D₂ lub D_{max}, nie ma limitu średnicy narzędzia. | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Wenn ein Spannkeil verwendet wird, bitte die Schraube FS2622 verwenden | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com

Narzędzie z chwytem – rowkowanie promieniowe

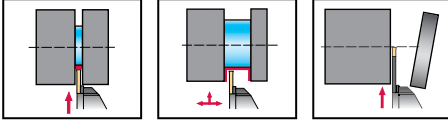
G5011

Groov-tec™ GD

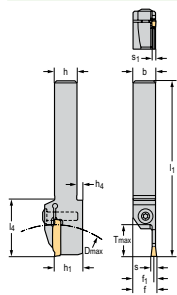


A2

– Zacisk śrubowy



Narzędzie



Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	h ₄ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Typ
★ G5011-1616R-3T21GD26	3	21	120	16	16	14,8	150	4	40	2,4	GD26-3 ..
★ G5011-1616L-3T21GD26	3	21	120	16	16	14,8	150	4	40	2,4	GD26-3 ..

Square shank

Szkiełkowy przedstawia wersję prawą. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [mm]	3
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Klucz kątowy	FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

	s [mm]	3
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)

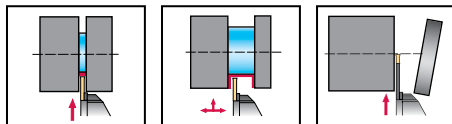
Narzędzie z chwytem – rowkowanie promieniowe

G5011

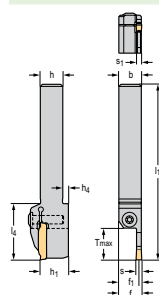
Groov-tec™ GD



– Zacisk śrubowy



Narzędzie



Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	h ₄ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Typ
★ G5011-1616R-4T21GD26	4	21	16	16	14,3	150	4	40	3,4	GD26-4 ..

Square shank

 $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [mm]	4
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Klucz kątowy	FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

	s [mm]	4
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)

Narzędzie z chwytem – rowkowanie promieniowe

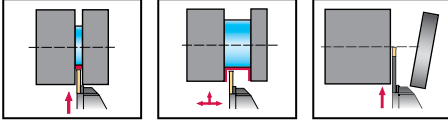
G5011

Groov-tec™ GD

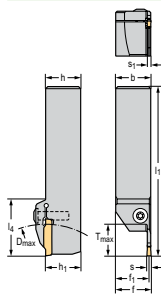


A2

– Zacisk śrubowy



Narzędzie



Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Typ
★ G5011-2012R-3T21GD26	3	21	120	20	12	10,8	145	40	2,4	GD26-3 ..
★ G5011-2020R-3T21GD26		21	120	20	20	18,8	150	40	2,4	
★ G5011-2525R-3T21GD26		21	120	25	25	23,8	150	40	2,4	
★ G5011-2012L-3T21GD26	3	21	120	20	12	10,8	145	40	2,4	GD26-3 ..
★ G5011-2020L-3T21GD26		21	120	20	20	18,8	150	40	2,4	
★ G5011-2525L-3T21GD26		21	120	25	25	23,8	150	40	2,4	

Square shank

Szkiełkowy przedstawia wersję prawą. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [mm] b [mm]	3 12	3 20-25
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Kłuczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)	
	Klucz kątowy		FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

	s [mm] b [mm]	3 12	3 20-25
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)

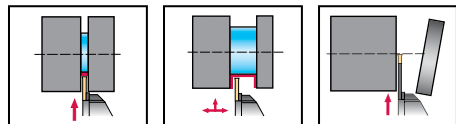
Narzędzie z chwytem – rowkowanie promieniowe

 G5011

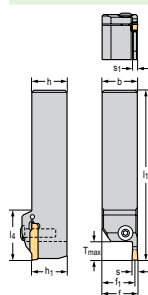
Groov-tec™ GD



– Zacisk śrubowy



Narzędzie



Square shank

Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Typ
★ G5011-2020R-3T12GD26	3	12	20	20	18,8	145	35	2,4	GD26-3 ..
★ G5011-2525R-3T12GD26		12	25	25	23,8	145	35	2,4	
★ G5011-2020R-4T12GD26	4	12	20	20	18,3	145	35	3,4	GD26-4 ..
★ G5011-2020R-4T21GD26		21	20	20	18,3	150	40	3,4	
★ G5011-2525R-4T12GD26		12	25	25	23,3	145	35	3,4	
★ G5011-2525R-4T21GD26	4	21	25	25	23,3	150	40	3,4	GD26-5 ..
★ G5011-2020R-5T21GD26		21	20	20	17,9	150	40	4,2	
★ G5011-2525R-5T12GD26	5	12	25	25	22,9	145	35	4,2	GD26-5 ..
★ G5011-2525R-5T21GD26		21	25	25	22,9	150	40	4,2	
★ G5011-2020R-6T21GD26	6	21	20	20	17,4	150	40	5,2	GD26-6 ..
★ G5011-2525R-6T12GD26		12	25	25	22,4	145	35	5,2	
★ G5011-2525R-6T21GD26		21	25	25	22,8	150	40	5,2	
★ G5011-2020L-3T12GD26	3	12	20	20	18,8	145	35	2,4	GD26-3 ..
★ G5011-2525L-3T12GD26		12	25	25	23,8	145	35	2,4	
★ G5011-2020L-4T12GD26	4	12	20	20	18,3	145	35	3,4	GD26-4 ..
★ G5011-2020L-4T21GD26		21	20	20	18,3	150	40	3,4	
★ G5011-2525L-4T12GD26		12	25	25	23,3	145	35	3,4	
★ G5011-2525L-4T21GD26	4	21	25	25	23,3	150	40	3,4	GD26-5 ..
★ G5011-2020L-5T21GD26		21	20	20	17,9	150	40	4,2	
★ G5011-2525L-5T12GD26	5	12	25	25	22,9	145	35	4,2	GD26-5 ..
★ G5011-2525L-5T21GD26		21	25	25	22,9	150	40	4,2	
★ G5011-2525L-6T12GD26	6	12	25	25	22,4	145	35	5,2	GD26-6 ..
★ G5011-2525L-6T21GD26		21	25	25	22,4	150	40	5,2	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [mm]	3–6
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Klucz kątowy	FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

	s [mm]	3–6
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)

Narzędzie z chwytem – rowkowanie promieniowe

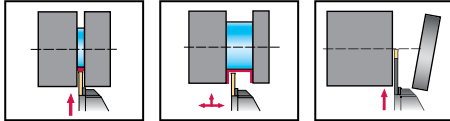
G5011...-P

Groov-tec™ GD

- Zacisk śrubowy
- Chłodzenie precyzyjne

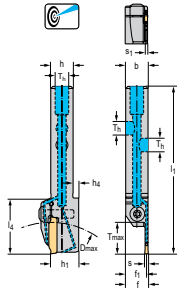


A2



Narzędzie

Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	h ₄ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	T _h	Typ
★ G5011-1616R-2.5T21GD26-P	2,5	21	120	16	16	15	120	4	40	2,1	G1/8"	GD26-2.5 ..
★ G5011-1616L-2.5T21GD26-P	2,5	21	120	16	16	15	120	4	40	2,1	G1/8"	GD26-2.5 ..



Square shank

Szkiełkowy przedstawia wersję prawą. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [mm]	2,5
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Wkręt bez łba G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Klucz kątowy	FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

	s [mm]	2,5
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)

Narzędzie z chwytem – rowkowanie promieniowe

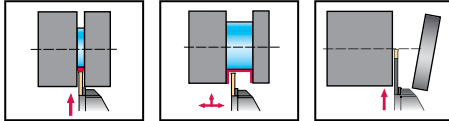
G5011...-P

Groov-tec™ GD

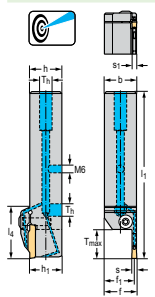
- Zacisk śrubowy
- Chłodzenie precyzyjne



A2



Narzędzie



Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₂ mm	s ₁ mm	T _h	Typ
★ G5011-2020R-4T21GD26-P	4	21	20	20	18,3	125	40	3,4	G1/8"	GD26-4 ..
★ G5011-2525R-4T21GD26-P		21	25	25	23,3	130	40	3,4	G1/8"	
★ G5011-2020R-5T12GD26-P	5	12	20	20	17,9	120	35	4,2	G1/8"	GD26-5 ..
★ G5011-2525R-6T12GD26-P		12	25	25	22,4	125	35	5,2	G1/8"	
★ G5011-2020L-4T21GD26-P	4	21	20	20	18,3	125	40	3,4	G1/8"	GD26-4 ..
★ G5011-2525L-4T21GD26-P		21	25	25	23,3	130	40	3,4	G1/8"	
★ G5011-2020L-5T12GD26-P	5	12	20	20	17,9	120	35	4,2	G1/8"	GD26-5 ..

Square shank

Szkiełkowy przedstawia wersję prawą. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [mm]	4-6
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Wkręt bez łba G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Klucz kątowy	FS1464 (T20IP)

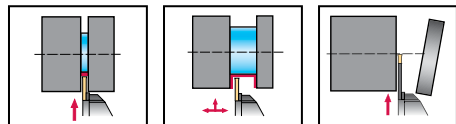
Wyposażenie

	s [mm]	4-6
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)

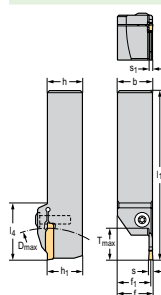
Narzędzie z chwytem – rowkowanie promieniowe

G5011 inch
Groov-tec™ GD


– Zacisk śrubowy



Narzędzie



Oznaczenie	s inch	T _{max} inch	D _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	s ₁ inch	Typ
★ G5011.10R-3T21GD26	0,118	0,827	4,724	0,625	0,625	0,578	5,315	1,575	0,094	GD26-3 ..
★ G5011.12R-3T21GD26		0,827	4,724	0,750	0,750	0,703	5,906	1,575	0,094	
★ G5011.16R-3T21GD26		0,827	4,724	1,000	1,000	0,953	5,906	1,575	0,094	
★ G5011.10L-3T21GD26	0,118	0,827	4,724	0,625	0,625	0,578	5,315	1,575	0,094	GD26-3 ..
★ G5011.12L-3T21GD26		0,827	4,724	0,750	0,750	0,703	5,906	1,575	0,094	
★ G5011.16L-3T21GD26		0,827	4,724	1,000	1,000	0,953	5,906	1,575	0,094	

Square shank

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [inch]	0,118
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
	Klucz kątowy	FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

	s [inch]	0,118
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2004
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)

Narzędzie z chwytem – rowkowanie promieniowe

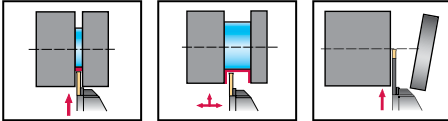
G5011 inch

Groov-tec™ GD

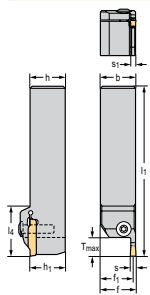


A2

– Zacisk śrubowy



Narzędzie


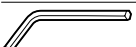


Oznaczenie	s inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	s ₁ inch	Typ
★ G5011.12R-3T12GD26	0,118	0,472	0,750	0,750	0,703	5,709	1,378	0,094	GD26-3 ..
★ G5011.16R-3T12GD26		0,472	1,000	1,000	0,953	5,709	1,378	0,094	
★ G5011.12R-4T21GD26	0,157	0,827	0,750	0,750	0,683	5,906	1,575	0,134	GD26-4 ..
★ G5011.16R-4T21GD26		0,472	1,000	1,000	0,933	5,709	1,378	0,134	
★ G5011.16R-4T21GD26		0,827	1,000	1,000	0,933	5,906	1,575	0,134	
★ G5011.12L-4T21GD26	0,157	0,827	0,750		0,683	5,906	1,575	0,134	GD26-4 ..
★ G5011.16L-4T21GD26		0,827	1,000		0,933	5,906	1,575	0,134	

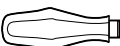


Square shank

Szkiełkowy przedstawia wersję prawą. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [inch]	0,118–0,157
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
	Klucz kątowy	FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

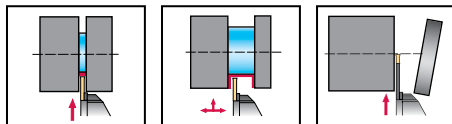
	s [inch]	0,118	0,157
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003	FS2004
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)

Narzędzie z chwytem – rowkowanie promieniowe

G5011...-P inch

Groov-tec™ GD

- Zacisk śrubowy
- Chłodzenie precyzyjne



Narzędzie

	Oznaczenie	s inch	T _{max} inch	D _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	s ₁ inch	T _h	Typ
	★ G5011.12R-3T21GD26-P	0,118	0,827	4,724	0,750	0,750	0,703	5,118	1,575	0,094	G1/8"	GD26-3 ..
	★ G5011.16R-3T21GD26-P		0,827	4,724	1,000	1,000	0,953	5,118	1,575	0,094	G1/8"	
	★ G5011.12L-3T21GD26-P	0,118	0,827	4,724	0,750	0,750	0,703	5,118	1,575	0,094	G1/8"	GD26-3 ..
	★ G5011.16L-3T21GD26-P		0,827	4,724	1,000	1,000	0,953	5,118	1,575	0,094	G1/8"	

Square shank

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [inch]	0,118
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
	Wkręt bez łba G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Klucz kątowy	FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

	s [inch]	0,118
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2004
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)

Narzędzie z chwytem – rowkowanie promieniowe

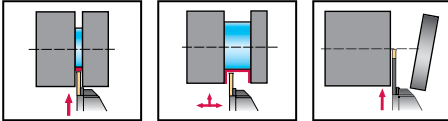
G5011...-P inch

Groov-tec™ GD

- Zacisk śrubowy
- Chłodzenie precyzyjne



A2



Narzędzie

	Oznaczenie	s inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₂ inch	s ₁ inch	T _h	Typ
	★ G5011.16R-4T21GD26-P	0,157	0,827	1,000	1,000	0,933	5,118	1,575	0,134	G1/8"	GD26-4 ..

Square shank

$f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [inch]	0,157
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
	Wkręt bez łba G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Klucz kątowy	FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

	s [inch]	0,157
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2004
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)

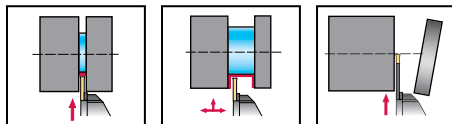
Narzędzie z chwytem – wcinanie promieniowe

 G1011

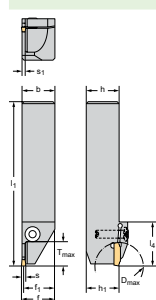
Walter Cut



– Zacisk śrubowy



Narzędzie



Square shank




Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Typ
G1011.1616R-2T21GX24	2	21	16	16	15,3	150	40,3	1,6	GX24-1E2 ..
G1011.2020R-2T21GX24		21	20	20	19,2	150	40	1,6	
G1011.1616R-3T21GX24	3	21	16	16	14,8	150	40,3	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.2012R-3T21GX24		21	20	12	10,8	150	40	2,4	
G1011.2020R-3T21GX24		21	20	20	18,8	150	40	2,4	
G1011.2525R-3T21GX24	4	21	25	25	23,8	150	40	2,4	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011.1616R-4T21GX24		21	16	16	14,3	150	40	3,4	
G1011.2020R-4T21GX24		21	20	20	18,3	150	40	3,4	
G1011.2525R-4T21GX24		21	25	25	23,3	150	40	3,4	
G1011.2525R-4T32GX24	5	32	25	25	23,3	165	55	3,4	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1011.2020R-5T21GX24		21	20	20	17,9	150	40	4,2	
G1011.2525R-5T21GX24		21	25	25	22,9	150	40	4,2	
G1011.2525R-5T32GX24		32	25	25	22,9	165	55	4,2	
G1011.2020R-6T21GX24	6	21	20	20	17,4	150	40	5,2	GX24-4E6 ..
G1011.2525R-6T21GX24		21	25	25	22,4	150	40	5,2	
G1011.2525R-6T32GX24		32	25	25	22,4	165	55	5,2	
G1011.1616L-2T21GX24	2	21	16	16	15,3	150	40	1,6	GX24-1E2 ..
G1011.2020L-2T21GX24		21	20	20	19,3	150	40,3	1,6	
G1011.1616L-3T21GX24	3	21	16	16	14,8	150	40	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.2012L-3T21GX24		21	20	12	10,8	150	40	2,4	
G1011.2020L-3T21GX24		21	20	20	18,8	150	40	2,4	
G1011.2525L-3T21GX24		21	25	25	23,8	150	40	2,4	
G1011.1616L-4T21GX24	4	21	16	16	14,3	150	40	3,4	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011.2020L-4T21GX24		21	20	20	18,3	150	40	3,4	
G1011.2525L-4T21GX24		21	25	25	23,3	150	40	3,4	
G1011.2525L-4T32GX24		32	25	25	23,3	165	55	3,4	
G1011.2020L-5T21GX24	5	21	20	20	17,9	150	40	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1011.2525L-5T21GX24		21	25	25	22,9	150	40	4,2	
G1011.2525L-5T32GX24		32	25	25	22,9	165	55	4,2	
G1011.2020L-6T21GX24	6	21	20	20	17,4	150	40	5,2	GX24-4E6 ..
G1011.2525L-6T21GX24		21	25	25	22,4	150	40	5,2	
G1011.2525L-6T32GX24		32	25	25	22,4	165	55	5,2	

 Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [mm]	2-6
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Klucz kątowy	FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

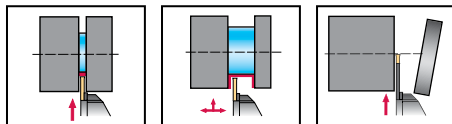
	s [mm]	2-6
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)

A2

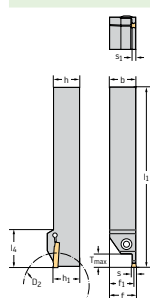
Narzędzie z chwytem – wcinanie promieniowe

G1011
Walter Cut


– Zacisk śrubowy



Narzędzie



Square shank

Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Typ
G1011.1616R-3T12GX24	3	12	16	16	14,8	135	35	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.2020R-3T12GX24			20	20	18,8	145	35	2,4	
G1011.2525R-3T12GX24			25	25	23,8	145	35	2,4	
G1011.1616R-4T12GX24	4	12	16	16	14,3	135	35	3,4	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011.2020R-4T12GX24			20	20	18,3	145	35	3,4	
G1011.2525R-4T12GX24			25	25	23,3	145	35	3,4	
G1011.2020R-5T12GX24	5	12	20	20	17,9	145	35	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1011.2525R-5T12GX24			25	25	22,9	145	35	4,2	
G1011.2020R-6T12GX24	6	12	20	20	17,4	145	35	5,2	GX24-4E6 ..
G1011.2525R-6T12GX24			25	25	22,4	145	35	5,2	
G1011.2525R-8T28GX30	8	28	25	25	22	165	55	6,1	GX30-5E8 ..
G1011.3232R-8T28GX30			32	32	29	165	55	6,1	
G1011.1616L-3T12GX24	3	12	16	16	14,8	135	35	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.2020L-3T12GX24			20	20	18,8	145	35	2,4	
G1011.2525L-3T12GX24			25	25	23,8	145	35	2,4	
G1011.1616L-4T12GX24	4	12	16	16	14,3	135	35	3,4	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011.2020L-4T12GX24			20	20	18,3	145	35	3,4	
G1011.2525L-4T12GX24			25	25	23,3	145	35	3,4	
G1011.2020L-5T12GX24	5	12	20	20	17,9	145	35	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1011.2525L-5T12GX24			25	25	22,9	145	35	4,2	
G1011.2020L-6T12GX24	6	12	20	20	17,4	145	35	5,2	GX24-4E6 ..
G1011.2525L-6T12GX24			25	25	22,4	145	35	5,2	
G1011.2525L-8T28GX30	8	28	25	25	22	165	55	6,1	GX30-5E8 ..
G1011.3232L-8T28GX30			32	32	29	165	55	6,1	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | T_{max} w przypadku średnic większych niż D₂ – patrz Załącznik techniczny – Wcinanie poprzeczne – rowkowanie | f = f₁ + s/2 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [mm]	3–8
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Klucz kątowy	FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

	s [mm]	3–8
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)

Narzędzie z chwytem – wcinanie promieniowe

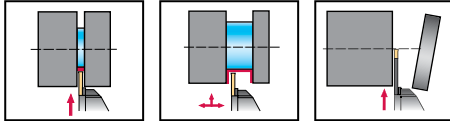
G1011...-P

Walter Cut

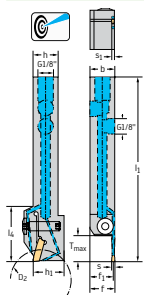
- Zacisk śrubowy
- Chłodzenie precyzyjne



A2



Narzędzie



Oznaczenie	s mm	D _{max} mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Typ
G1011.1616R-2T21GX24-P	2	80	21	16	16	15,3	120	40	1,6	GX24-1E2 ..
G1011.1616R-3T12GX24-P	3	50	12	16	16	14,8	120	31,5	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.1616R-3T21GX24-P		80	21	16	16	14,8	120	40	2,4	
G1011.1616L-2T21GX24-P	2	80	21	16	16	15,3	120	40	1,6	GX24-1E2 ..
G1011.1616L-3T12GX24-P	3	50	12	16	16	14,8	120	31,5	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.1616L-3T21GX24-P		80	21	16	16	14,8	120	40	2,4	

Square shank

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [mm]	2-3
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Wkręt bez łba G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Klucz kątowy	FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

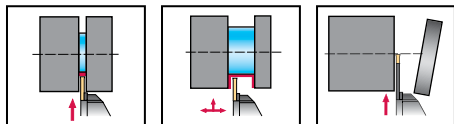
	s [mm]	2-3
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)

Narzędzie z chwytem – wcinanie promieniowe

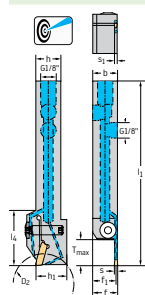
G1011...-P mm

Walter Cut

- Zacisk śrubowy
- Chłodzenie precyzyjne



Narzędzie



Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₂ mm	s ₁ mm	Typ
G1011.1616R-4T12GX24-P	4	12	16	16	14,3	120	35	3,4	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011.1616L-4T12GX24-P	4	12	16	16	14,3	120	35	3,4	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..

Square shank

Szkiełko wymiarowy przedstawia wersję prawą. | $f = f_1 + s/2$ | Zestaw do podłączenia doprowadzania chłodziwa z gwintem G1/8" – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [mm]	
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	4 FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Wkręt bez łba G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Klucz kątowy	FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

	s [mm]	
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	4 FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)

Narzędzie z chwytem – wcinanie promieniowe

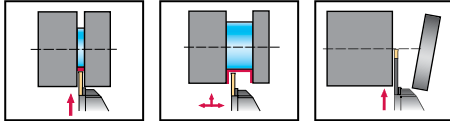
G1011...-P

Walter Cut

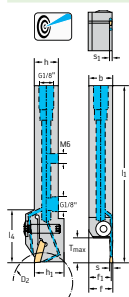
- Zacisk śrubowy
- Chłodzenie precyzyjne



A2



Narzędzie



Square shank

Oznaczenie	s mm	D _{max} mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Typ
G1011.2020R-2T21GX24-P	2	80	21	20	20	19,2	125	40	1,6	GX24-1E2 ..
G1011.2525R-2T21GX24-P		80	21	25	25	24,2	130	40	1,5	
G1011.2020R-3T21GX24-P	3	50	12	20	20	18,8	120	31,5	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.2020R-3T21GX24-P		80	21	20	20	18,8	125	40	2,4	
G1011.2020R-3T33GX34-P		140	33	20	20	18,8	140	53	2,4	GX34-2E3 ..
G1011.2525R-3T21GX24-P		80	21	25	25	23,8	130	40	2,4	
G1011.2525R-3T33GX34-P	140	33	25	25	23,8	145	53	2,4	GX34-2E3 ..	
G1011.2020R-4T33GX34-P	4	140	33	20	20	18,4	140	53		3,3
G1011.2525R-4T33GX34-P		140	33	25	25	23,4	145	53	3,3	
G1011.2020L-2T21GX24-P	2	80	21	20	20	19,2	125	40	1,6	GX24-1E2 ..
G1011.2525L-2T21GX24-P		80	21	25	25	24,2	130	40	1,5	
G1011.2020L-3T21GX24-P	3	50	12	20	20	18,8	120	31,5	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.2020L-3T21GX24-P		80	21	20	20	18,8	125	40	2,4	
G1011.2020L-3T33GX34-P		140	33	20	20	18,8	140	53	2,4	GX34-2E3 ..
G1011.2525L-3T21GX24-P		80	21	25	25	23,8	130	40	2,4	
G1011.2525L-3T33GX34-P	140	33	25	25	23,8	145	53	2,4	GX34-2E3 ..	
G1011.2020L-4T33GX34-P	4	140	33	20	20	18,4	140	53		3,3
G1011.2525L-4T33GX34-P		140	33	25	25	23,4	145	53	3,3	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [mm]	2	3	4
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2118 (T20IP) 5 Nm	FS2118 (T20IP) 5 Nm	M06X025 ISO4762 12.9 (SW 5)
	Wkręt bez łba G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Wkręt bez łba M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
	Klucz kątowy	FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)	ISO2936-5 (SW 5)

Wyposażenie

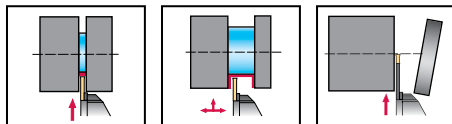
	s [mm] D _{max} [mm]	2-3 50-80	3-4 140
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003	
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248	
	Wkrętak dynamometryczny		FS2041
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)	FS2052 (SW 5)

Narzędzie z chwytem – wcinanie promieniowe

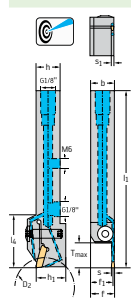
G1011...-P mm

Walter Cut

- Zacisk śrubowy
- Chłodzenie precyzyjne

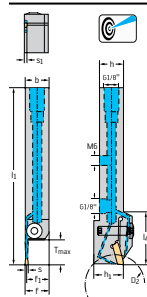


Narzędzie



Square shank




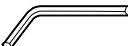
Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Typ
G1011.2525R-3T12GX24-P	3	12	25	25	23,8	125	35	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.2020R-4T12GX24-P	4	12	20	20	18,3	120	35	3,4	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011.2020R-4T21GX24-P		21	20	20	18,3	125	40	3,4	
G1011.2525R-4T12GX24-P		12	25	25	23,3	125	35	3,4	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1011.2525R-4T21GX24-P		21	25	25	23,3	130	40	3,4	
G1011.2525R-4T32GX24-P		32	25	25	23,3	145	55	3,4	
G1011.2020R-5T12GX24-P	5	12	20	20	17,9	120	35	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1011.2020R-5T21GX24-P		21	20	20	17,9	125	40	4,2	
G1011.2525R-5T12GX24-P		12	25	25	22,9	125	35	4,2	GX24-4E6 ..
G1011.2525R-5T21GX24-P		21	25	25	22,9	130	40	4,2	
G1011.2525R-5T32GX24-P		32	25	25	22,9	145	55	4,2	
G1011.2525R-6T12GX24-P	6	12	25	25	22,4	125	35	5,2	GX24-4E6 ..
G1011.2525R-6T21GX24-P		21	25	25	22,4	130	40	5,2	
G1011.2525R-6T32GX24-P		32	25	25	22,4	145	55	5,2	
G1011.2525R-8T28GX30-P	8	28	25	25	22	145	55	6,1	GX30-5E8 ..
G1011.3225R-8T28GX30-P		28	32	25	22	145	55	6,1	
G1011.2525L-3T12GX24-P	3	12	25	25	23,8	125	35	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.2020L-4T12GX24-P	4	12	20	20	18,3	120	35	3,4	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011.2020L-4T21GX24-P		21	20	20	18,3	125	40	3,4	
G1011.2525L-4T12GX24-P		12	25	25	23,3	125	35	3,4	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1011.2525L-4T21GX24-P		21	25	25	23,3	130	40	3,4	
G1011.2525L-4T32GX24-P		32	25	25	23,3	145	55	3,4	
G1011.2020L-5T12GX24-P	5	12	20	20	17,9	120	35	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1011.2020L-5T21GX24-P		21	20	20	17,9	125	40	4,2	
G1011.2525L-5T12GX24-P		12	25	25	22,9	125	35	4,2	GX24-4E6 ..
G1011.2525L-5T21GX24-P		21	25	25	22,9	130	40	4,2	
G1011.2525L-5T32GX24-P		32	25	25	22,9	145	55	4,2	
G1011.2525L-6T12GX24-P	6	12	25	25	22,4	125	35	5,2	GX24-4E6 ..
G1011.2525L-6T21GX24-P		21	25	25	22,4	130	40	5,2	
G1011.2525L-6T32GX24-P		32	25	25	22,4	145	55	5,2	
G1011.2525L-8T28GX30-P	8	28	25	25	22	145	55	6,1	GX30-5E8 ..
G1011.3225L-8T28GX30-P	8	28	32	25	22	145	55	6,1	GX30-5E8 ..






Square shank

Szkiełkowy przedstawia wersję prawą. | $f = f_1 + s/2$ | Zestaw do podłączenia doprowadzania chłodziwa z gwintem G1/8" – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [mm]	3-8
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Wkręt bez łba G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Wkręt bez łba M6	FS2288 (SW 3)
	Klucz kątowy	FS1464 (T20IP)

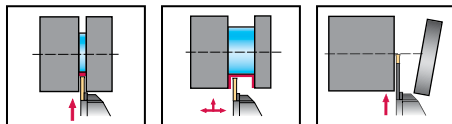
Wyposażenie

	s [mm]	3-8
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)

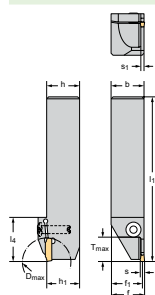
Narzędzie z chwytem – wcinanie promieniowe

G1011 **inch**
Walter Cut


– Zacisk śrubowy



Narzędzie



Square shank


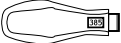

Oznaczenie	s inch	D _{max} inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	s ₁ inch	Typ
G1011.12R-2T21GX24	0,079	3,150	0,827	0,750	0,750	0,72	5,906	1,575	0,063	GX24-1E2 ..
G1011.16R-2T21GX24		3,150	0,827	1,000	1,000	0,97	5,906	1,575	0,063	
G1011.10R-3T21GX24	0,118	3,150	0,827	0,625	0,625	0,578	5,906	1,575	0,094	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.12R-3T21GX24		3,150	0,827	0,750	0,750	0,701	5,906	1,575	0,094	
G1011.16R-3T21GX24		3,150	0,827	1,000	1,000	0,953	5,906	1,575	0,094	
G1011.20R-3T21GX24	0,157	3,937	0,827	1,250	1,250	1,205	5,906	1,575	0,094	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011.12R-4T21GX24		3,150	0,827	0,750	0,750	0,685	5,906	1,575	0,134	
G1011.16R-4T21GX24		3,150	0,827	1,000	1,000	0,933	5,906	1,575	0,134	
G1011.20R-4T26GX24		3,937	1,024	1,250	1,250	1,181	6,142	1,811	0,134	
G1011.16R-5T21GX24	0,197	3,150	0,827	1,000	1,000	0,917	5,906	1,575	0,165	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1011.16R-5T32GX24		4,724	1,260	1,000	1,000	0,917	6,496	2,165	0,165	
G1011.20R-5T26GX24		3,937	1,024	1,250	1,250	1,167	6,142	1,811	0,165	
G1011.12R-6T21GX24	0,236	3,150	0,827	0,750	0,750	0,646	5,906	1,575	0,205	GX24-4E6 ..
G1011.16R-6T21GX24		3,150	0,827	1,000	1,000	0,898	5,906	1,575	0,205	
G1011.16R-6T32GX24		4,724	1,260	1,000	1,000	0,898	6,496	2,165	0,205	
G1011.20R-6T21GX24		3,937	0,827	1,250	1,250	1,148	5,906	1,575	0,205	
G1011.20R-6T32GX24		5,512	1,260	1,250	1,250	1,148	6,496	2,165	0,205	
G1011.12L-2T21GX24	0,079	3,150	0,827	0,750	0,750	0,72	5,906	1,575	0,063	GX24-1E2 ..
G1011.16L-2T21GX24		3,150	0,827	1,000	1,000	0,97	5,906	1,575	0,063	
G1011.10L-3T21GX24	0,118	3,150	0,827	0,625	0,625	0,578	5,906	1,575	0,094	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.12L-3T21GX24		3,150	0,827	0,750	0,750	0,701	5,906	1,575	0,094	
G1011.16L-3T21GX24		3,150	0,827	1,000	1,000	0,953	5,906	1,575	0,094	
G1011.20L-3T21GX24	0,157	3,937	0,827	1,250	1,250	1,205	5,906	1,575	0,094	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011.12L-4T21GX24		3,150	0,827	0,750	0,750	0,685	5,906	1,575	0,134	
G1011.16L-4T21GX24		3,150	0,827	1,000	1,000	0,933	5,906	1,575	0,134	
G1011.20L-4T26GX24		3,937	1,024	1,250	1,250	1,181	6,142	1,811	0,134	
G1011.16L-5T21GX24	0,197	3,150	0,827	1,000	1,000	0,917	5,906	1,575	0,165	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1011.16L-5T32GX24		4,724	1,260	1,000	1,000	0,917	6,496	2,165	0,165	
G1011.20L-5T26GX24		3,937	1,024	1,250	1,250	1,167	6,142	1,811	0,165	
G1011.12L-6T21GX24	0,236	3,150	0,827	0,750	0,750	0,646	5,906	1,575	0,205	GX24-4E6 ..
G1011.16L-6T21GX24		3,150	0,827	1,000	1,000	0,898	5,906	1,575	0,205	
G1011.16L-6T32GX24		4,724	1,260	1,000	1,000	0,898	6,496	2,165	0,205	
G1011.20L-6T21GX24		3,937	0,827	1,250	1,250	1,148	5,906	1,575	0,205	
G1011.20L-6T32GX24		5,512	1,260	1,250	1,250	1,148	6,496	2,165	0,205	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [inch]	0,079–0,236
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
	Klucz kątowy	FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

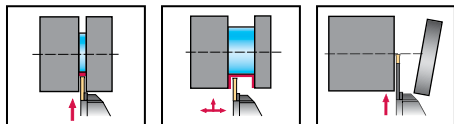
	s [inch]	0,079–0,236
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2004
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)

A2

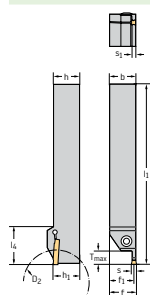
Narzędzie z chwytem – wcinanie promieniowe

G1011 inch
Walter Cut


– Zacisk śrubowy



Narzędzie



Square shank

Oznaczenie	s inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	s ₁ inch	Typ
G1011.10R-3T12GX24	0,118	0,472	0,625	0,625	0,578	5,315	1,378	0,094	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.12R-3T12GX24		0,472	0,750	0,750	0,701	5,709	1,378	0,094	
G1011.16R-3T12GX24		0,472	1,000	1,000	0,953	5,709	1,378	0,094	
G1011.12R-4T12GX24	0,157	0,472	0,750	0,750	0,685	5,709	1,378	0,134	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011.16R-4T12GX24		0,472	1,000	1,000	0,933	5,709	1,378	0,134	
G1011.16R-4T32GX24		1,260	1,000	1,000	0,933	6,496	2,165	0,134	
G1011.12R-5T12GX24	0,197	0,472	0,750	0,750	0,669	5,709	1,378	0,165	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1011.12R-6T12GX24	0,236	0,472	0,750	0,750	0,646	5,709	1,378	0,205	GX24-4E6 ..
G1011.16R-6T12GX24		0,472	1,000	1,000	0,898	5,709	1,378	0,205	
G1011.16R-8T28GX30	0,315	1,102	1,000	1,000	0,882	6,496	2,165	0,24	GX30-5E8 ..
G1011.20R-8T38GX30		1,496	1,250	1,250	1,130	6,890	2,559	0,24	
G1011.24R-8T38GX30		1,496	1,500	1,500	1,378	6,890	2,559	0,24	
G1011.10L-3T12GX24	0,118	0,472	0,625	0,625	0,578	5,315	1,378	0,094	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.12L-3T12GX24		0,472	0,750	0,750	0,701	5,709	1,378	0,094	
G1011.16L-3T12GX24		0,472	1,000	1,000	0,953	5,709	1,378	0,094	
G1011.12L-4T12GX24	0,157	0,472	0,750	0,750	0,685	5,709	1,378	0,134	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011.16L-4T12GX24		0,472	1,000	1,000	0,933	5,709	1,378	0,134	
G1011.16L-4T32GX24		1,260	1,000	1,000	0,933	6,496	2,165	0,134	
G1011.12L-6T12GX24	0,236	0,472	0,750	0,750	0,646	5,709	1,378	0,205	GX24-4E6 ..
G1011.16L-6T12GX24		0,472	1,000	1,000	0,898	5,709	1,378	0,205	
G1011.16L-8T28GX30	0,315	1,102	1,000	1,000	0,882	6,496	2,165	0,24	GX30-5E8 ..
G1011.20L-8T38GX30		1,496	1,250	1,250	1,130	6,890	2,559	0,24	
G1011.24L-8T38GX30		1,496	1,500	1,500	1,378	6,890	2,559	0,24	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | T_{max} w przypadku średnic większych niż D₂ – patrz Załącznik techniczny – Wcinanie poprzeczne – rowkowanie | f = f₁ + s/2 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [inch]	0,118–0,315
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
	Klucz kątowy	FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

	s [inch]	0,118–0,315
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2004
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)

Narzędzie z chwytem – wcinanie promieniowe

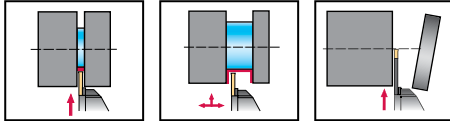
G1011...-P inch

Walter Cut

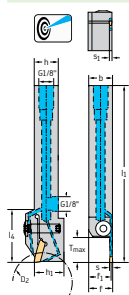
- Zacisk śrubowy
- Chłodzenie precyzyjne



A2



Narzędzie



Square shank

Oznaczenie	s inch	D _{max} inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	s ₁ inch	Typ
G1011.12R-3T21GX24-P	0,118	3,150	0,827	0,750	0,750	0,701	5,906	1,575	0,094	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.12R-3T33GX34-P		5,512	1,299	0,750	0,750	0,703	5,906	2,087	0,094	GX34-2E3 ..
G1011.16R-3T12GX24-P		1,969	0,472	1,000	1,000	0,953	5,906	1,575	0,094	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.16R-3T21GX24-P		3,150	0,827	1,000	1,000	0,953	5,906	1,575	0,094	
G1011.16R-3T33GX34-P	0,157	5,512	1,299	1,000	1,000	0,953	5,906	2,087	0,094	GX34-2E3 ..
G1011.16R-4T33GX34-P		5,512	1,299	1,000	1,000	0,937	5,906	2,087	0,130	GX34-3E4 ..
G1011.12L-3T21GX24-P	0,118	3,150	0,827	0,750	0,750	0,701	5,906	1,575	0,094	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.12L-3T33GX34-P		5,512	1,299	0,750	0,750	0,703	5,906	2,087	0,094	GX34-2E3 ..
G1011.16L-3T12GX24-P		1,969	0,472	1,000	1,000	0,953	5,906	1,575	0,094	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.16L-3T21GX24-P		3,150	0,827	1,000	1,000	0,953	5,906	1,575	0,094	
G1011.16L-3T33GX34-P	0,157	5,512	1,299	1,000	1,000	0,953	5,906	2,087	0,094	GX34-2E3 ..
G1011.16L-4T33GX34-P		5,512	1,299	1,000	1,000	0,937	5,906	2,087	0,130	GX34-3E4 ..

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [inch]	0,118	0,157
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2118 (T20IP) 3,688 lbs	M06X025 ISO4762 12.9 (SW 5)
	Wkręt bez łba G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Wkręt bez łba M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
	Klucz kątowy	FS1464 (T20IP)	ISO2936-5 (SW 5)

Wyposażenie

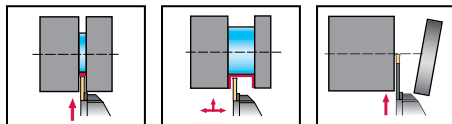
	s [inch] D _{max} [inch]	0,118 1,969–3,15	0,118–0,157 5,512
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2004	
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248	
	Wkrętak dynamometryczny		FS2042
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)	FS2052 (SW 5)

Narzędzie z chwytem – wcinanie promieniowe

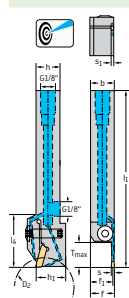
G1011...-P inch

Walter Cut

- Zacisk śrubowy
- Chłodzenie precyzyjne



Narzędzie



Square shank

Oznaczenie	s inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	s ₁ inch	Typ
G1011.12R-4T21GX24-P	0,157	0,827	0,750	0,750	0,685	5,906	1,575	0,134	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011.16R-4T12GX24-P		0,472	1,000	1,000	0,933	5,709	1,378	0,134	
G1011.16R-4T21GX24-P		0,827	1,000	1,000	0,933	5,906	1,575	0,134	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1011.16R-4T32GX24-P		1,260	1,000	1,000	0,933	5,906	2,165	0,134	
G1011.12R-5T21GX24-P	0,197	0,827	0,750	0,750	0,669	5,906	1,575	0,165	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1011.16R-5T12GX24-P		0,472	1,000	1,000	0,917	5,709	1,378	0,165	
G1011.16R-5T21GX24-P		0,827	1,000	1,000	0,917	5,906	1,575	0,165	GX24-4E6 ..
G1011.16R-5T32GX24-P		1,260	1,000	1,000	0,917	5,906	2,165	0,165	
G1011.16R-6T12GX24-P	0,236	0,472	1,000	1,000	0,898	5,709	1,378	0,205	GX24-4E6 ..
G1011.16R-6T21GX24-P		0,827	1,000	1,000	0,898	5,906	1,575	0,205	
G1011.16R-6T32GX24-P		1,260	1,000	1,000	0,898	5,906	2,165	0,205	
G1011.12L-4T21GX24-P	0,157	0,827	0,750	0,750	0,685	5,906	1,575	0,134	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011.16L-4T21GX24-P		0,827	1,000	1,000	0,933	5,906	1,575	0,134	
G1011.16L-4T32GX24-P		1,260	1,000	1,000	0,933	5,906	2,165	0,134	
G1011.12L-5T21GX24-P	0,197	0,827	0,750	0,750	0,669	5,906	1,575	0,165	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1011.16L-5T12GX24-P		0,472	1,000	1,000	0,917	5,709	1,378	0,165	
G1011.16L-5T21GX24-P		0,827	1,000	1,000	0,917	5,906	1,575	0,165	
G1011.16L-5T32GX24-P		1,260	1,000	1,000	0,917	5,906	2,165	0,165	
G1011.16L-6T21GX24-P	0,236	0,827	1,000	1,000	0,898	5,906	1,575	0,205	GX24-4E6 ..
G1011.16L-6T32GX24-P		1,260	1,000	1,000	0,898	5,906	2,165	0,205	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | $F = f_1 + s/2$ | Zestaw do podłączenia doprowadzania chłodziwa z gwintem G1/8" – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [inch]	0,157–0,236
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
	Wkręt bez łba G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Klucz kątowy	FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

	s [inch]	0,157–0,236
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2004
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)

Narzędzie z chwytem – uniwersalne

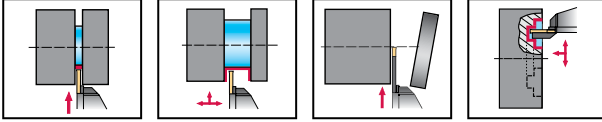
G1511

Walter Cut



A2

– Zacisk śrubowy



Narzędzie

	Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	Typ
	G1511.2020R-T6GX24	2 - 6	6	20	20	17,9	143,5	33,5	GX24- ..
	G1511.2525R-T6GX24		6	25	25	22,9	143,5	33,5	
	G1511.2020L-T6GX24	2 - 6	6	20	20	17,9	143,5	33,5	GX24- ..
	G1511.2525L-T6GX24		6	25	25	22,9	143,5	33,5	

Square shank

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Informacje dotyczące najmniejszego możliwego rowka osiowego [D_{min}] – patrz Załącznik techniczny | $f = f_1 + s/2$ | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [mm]	2 - 6
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Klucz kątowy	FS1464 (T20IP)

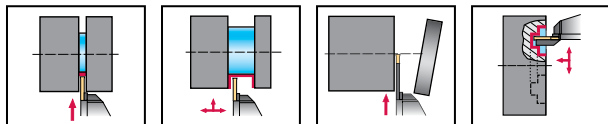
Wyposażenie

	s [mm]	2 - 6
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)

Narzędzie z chwytem – uniwersalne

G1511 inch
Walter Cut


– Zacisk śrubowy



Narzędzie

	Oznaczenie	s inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	Typ
	G1511.12R-T6GX24	0,079 - 0,236	0,236	0,750	0,750	0,665	5,61	1,319	GX24- ..
	G1511.16R-T6GX24		0,236	1,000	1,000	0,911	5,665	1,319	
	G1511.12L-T6GX24	0,079 - 0,236	0,236	0,750	0,750	0,665	5,61	1,319	GX24- ..
	G1511.16L-T6GX24		0,236	1,000	1,000	0,911	5,665	1,319	

Square shank

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Informacje dotyczące najmniejszego możliwego rowka osiowego [D_{min}] – patrz Załącznik techniczny | $f = f_1 + s/2$ | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [inch]	0.079 - 0.236
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
	Klucz kątowy	FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

	s [inch]	0.079 - 0.236
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2004
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)

Narzędzie z chwytem – uniwersalne 90°

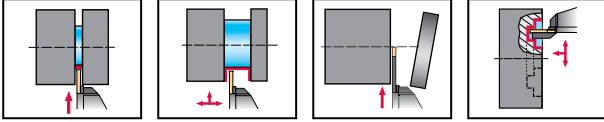
G1521

Walter Cut



A2

– Zacisk śrubowy



Narzędzie

	Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	l ₁ mm	l ₄ mm	f ₁ mm	l ₂₁ mm	Typ
	G1521.2020R-T6GX24	2 - 6	6	20	20	137,85	27	26,5	134,9	GX24- ..
	G1521.2525R-T6GX24		6	25	25	137,85	27	31,5	134,9	
	G1521.2020L-T6GX24	2 - 6	6	20	20	137,85	27	26,5	134,9	GX24- ..
	G1521.2525L-T6GX24		6	25	25	137,85	27	31,5	134,9	

Square shank

Szkiełkowy przedstawia wersję prawą. | $l_1 = l_{21} + s/2$ | Informacje dotyczące najmniejszego rowka osiowego [D_{min}] – patrz Załącznik techniczny | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [mm]	2 - 6
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Klucz kątowy	FS1464 (T20IP)

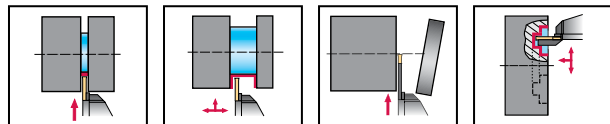
Wyposażenie

	s [mm]	2 - 6
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)

Narzędzie z chwytem – uniwersalne 90°

G1521 inch
Walter Cut


– Zacisk śrubowy



Narzędzie

	Oznaczenie	s inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	l ₁ inch	l ₄ inch	f ₁ inch	l ₂₁ inch	Typ
	G1521.12R-T6GX24	0,079 - 0,236	0,236	0,750	0,750	5,388	0,939	1,006	5,270	GX24- ..
	G1521.16R-T6GX24		0,236	1,000	1,000	5,443	0,994	1,256	5,325	
	G1521.16L-T6GX24	0,079 - 0,236	0,236	1,000	1,000	5,443	0,994	1,256	5,325	GX24- ..

Square shank

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | $l_1 = l_{21} + s/2$ | Informacje dotyczące najmniejszego możliwego rowka osiowego [D_{min}] – patrz Załącznik techniczny | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [inch]	0,079 - 0,236
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
	Klucz kątowy	FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

	s [inch]	0,079 - 0,236
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2004
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)

Narzędzie z chwytem – uniwersalne 45°

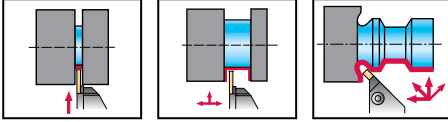
G1551

Walter Cut



A2

– Zacisk śrubowy



Narzędzie

	Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	l ₂₁ mm	Typ
	G1551.2020R-T6GX24	2 - 6	6	20	20	23,2	146,75	33,1	143,1	GX24- ..
	G1551.2525R-T6GX24		6	25	25	28,2	146,75	33,1	143,1	
	G1551.2020L-T6GX24	2 - 6	6	20	20	23,2	146,75	33,1	143,1	GX24- ..
	G1551.2525L-T6GX24		6	25	25	28,2	146,75	33,1	143,1	

Square shank

Szkiełkowy przedstawia wersję prawą. | $f = f_1 + 0,707 \times s/2$ | $l_1 = l_{21} + 0,707 \times s/2$ | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzi w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [mm]	2 - 6
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Klucz kątowy	FS1464 (T20IP)

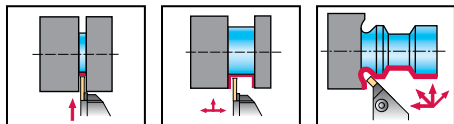
Wyposażenie

	s [mm]	2 - 6
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)

Narzędzie z chwytem – uniwersalne 45°

G1551 inch
Walter Cut


– Zacisk śrubowy



Narzędzie

	Oznaczenie	s inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	l ₂₁ inch	Typ
	G1551.12R-T6GX24	0,079 - 0,236	0,236	0,750	0,750	0,874	5,74	1,264	5,594	GX24- ..
	G1551.16R-T6GX24		0,236	1,000	1,000	1,122	5,778	1,301	5,632	
	G1551.16L-T6GX24	0,079 - 0,236	0,236	1,000	1,000	1,122	5,778	1,301	5,632	GX24- ..

Square shank

Szkiełki wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [inch]	0.079 - 0.236
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
	Klucz kątowy	FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

	s [inch]	0.079 - 0.236
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2004
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)

Ostrze do głębokiego wcinania

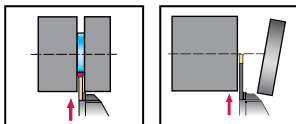
G1042

Walter Cut

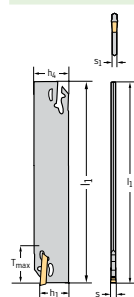


A2

– Mocowanie samozaciskowe



Narzędzie



Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	h ₄ mm	l ₁ mm	h ₁ mm	s ₁ mm	Typ
G1042.26N-2T40GX24	2	40	26	108	21,1	1,5	GX24-1E2 ..
G1042.32N-2T50GX24		50	32	149	24,8	1,5	
G1042.26N-3T40GX24	3	40	26	108	21	2,3	GX24-2E3 ..
G1042.32N-3T50GX24		50	32	149	24,7	2,3	GX24-2F3 ..
G1042.26N-4T40GX24	4	40	26	108	20,9	3,2	GX24-3E4 ..
G1042.32N-4T50GX24		50	32	149	24,6	3,2	GX24-3F4 ..
G1042.32N-5T60GX24	5	60	32	149	24,5	3,9	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1042.32N-6T60GX24	6	60	32	149	24,4	4,7	GX24-4E6 ..

Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com

Wyposażenie

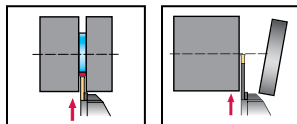
	s (mm)	
	Klucz montażowy do płytek	2-6 FS1494

Wzmocnione ostrze do przecinania

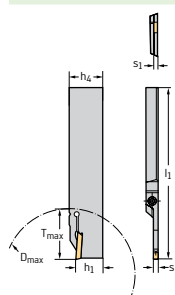
G1041

Walter Cut

– Zacisk śrubowy



Narzędzie



Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₄ mm	l ₁ mm	h ₁ mm	s ₁ mm	Typ
G1041.26R-2T23GX24	2	23	46	26	110	21	1,5	GX24-1E2 ..
G1041.32R-2T32GX24		32	65	32	110	24,6	1,5	
G1041.26R-3T23GX24	3	23	46	26	110	21	2,2	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1041.32R-3T23GX24		23	46	32	110	24,6	2,2	
G1041.32R-3T32GX24		32	65	32	110	24,6	2,2	
G1041.32R-4T32GX24	4	32	65	32	110	24,6	3,1	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1041.26L-2T23GX24	2	23	46	26	110	21	1,5	GX24-1E2 ..
G1041.32L-2T32GX24		32	65	32	110	24,6	1,5	
G1041.26L-3T23GX24	3	23	46	26	110	21	2,2	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1041.32L-3T23GX24		23	46	32	110	24,6	2,2	
G1041.32L-3T32GX24		32	65	32	110	24,6	2,2	
G1041.32L-4T32GX24	4	32	65	32	110	24,6	3,1	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [mm]	2-4
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2164 (T15IP) 3,5 Nm

Wyposażenie

	s [mm]	2-4
	Wkrętak do płytki do rowkowania	FS1485 (T15IP)
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)

Wzmocnione ostrze do przecinania

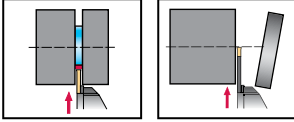
G1041...-P mm

Walter Cut

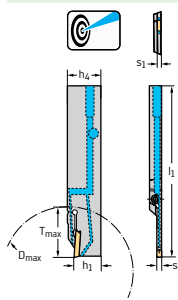
- Zacisk śrubowy
- Chłodzenie precyzyjne



A2



Narzędzie



Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₄ mm	l ₁ mm	h ₁ mm	s ₁ mm	Typ
G1041.26R-3T23GX24-P	3	23	46	26	110	21	2,2	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1041.32R-3T23GX24-P		23	46	32	110	24,6	2,2	
G1041.32R-3T32GX24-P		32	65	32	110	24,6	2,2	GX34-2E3 ..
G1041.32R-3T33GX34-P		33	65	32	110	24,6	2,4	
G1041.32R-4T32GX24-P	4	32	65	32	110	24,6	3,1	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1041.32R-4T33GX34-P		33	65	32	110	24,6	3,3	
G1041.26L-3T23GX24-P	3	23	46	26	110	21	2,2	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1041.32L-3T23GX24-P		23	46	32	110	24,6	2,2	
G1041.32L-3T32GX24-P		32	65	32	110	24,6	2,2	GX34-2E3 ..
G1041.32L-3T33GX34-P		33	65	32	110	24,6	2,4	
G1041.32L-4T32GX24-P	4	32	65	32	110	24,6	3,1	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 80 barów (1160 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [mm]	3-4
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2164 (T15IP) 3,5 Nm

Wyposażenie

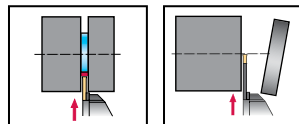
	s [mm]	3-4
	Wkrętak do płytki do rowkowania	FS1485 (T15IP)
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)

Wzmocnione ostrze do przecinania – Contra

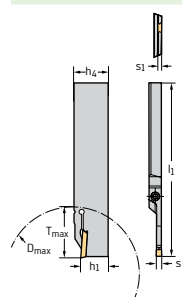
G1041...C

Walter Cut

– Zacisk śrubowy



Narzędzie



Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₄ mm	l ₁ mm	h ₁ mm	s ₁ mm	Typ
G1041.26R-2T23GX24C	2	23	46	26	110	21	1,5	GX24-1E2 ..
G1041.32R-2T32GX24C		32	65	32	110	24,6	1,5	
G1041.26R-3T23GX24C	3	23	46	26	110	21	2,2	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1041.32R-3T23GX24C		23	46	32	110	24,6	2,2	
G1041.32R-3T32GX24C		32	65	32	110	24,6	2,2	
G1041.32R-4T32GX24C	4	32	65	32	110	24,6	3,1	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1041.26L-2T23GX24C	2	23	46	26	110	21	1,5	GX24-1E2 ..
G1041.32L-2T32GX24C		32	65	32	110	24,6	1,5	
G1041.26L-3T23GX24C	3	23	46	26	110	21	2,2	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1041.32L-3T23GX24C		23	46	32	110	24,6	2,2	
G1041.32L-3T32GX24C		32	65	32	110	24,6	2,2	
G1041.32L-4T32GX24C	4	32	65	32	110	24,6	3,1	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [mm]	2-4
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2164 (T15IP) 3,5 Nm

Wyposażenie

	s [mm]	2-4
	Wkrętak do płytki do rowkowania	FS1485 (T15IP)
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)

Wzmocnione ostrze do przecinania – Contra

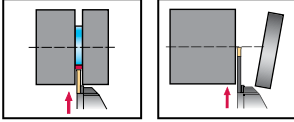
G1041...C-P

Walter Cut

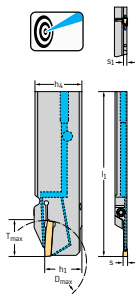
- Zacisk śrubowy
- Chłodzenie precyzyjne



A2



Narzędzie



Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₄ mm	l ₁ mm	h ₁ mm	s ₁ mm	Typ
G1041.32R-2T23GX24C-P	2	23	46	32	110	24,6	1,5	GX24-1E2 ..
G1041.26R-3T23GX24C-P	3	23	46	26	110	21	2,2	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1041.32R-3T23GX24C-P		23	46	32	110	24,6	2,2	
G1041.32R-3T32GX24C-P		32	65	32	110	24,6	2,2	
G1041.32R-3T33GX34C-P		33	65	32	110	24,6	2,4	GX34-2E3 ..
G1041.32R-4T32GX24C-P	4	32	65	32	110	24,6	3,1	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1041.32R-4T33GX34C-P		33	65	32	110	24,6	3,3	GX34-3E4 ..
G1041.32L-2T23GX24C-P	2	23	46	32	110	24,6	1,5	GX24-1E2 ..
G1041.26L-3T23GX24C-P	3	23	46	26	110	21	2,2	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1041.32L-3T23GX24C-P		23	46	32	110	24,6	2,2	
G1041.32L-3T32GX24C-P		32	65	32	110	24,6	2,2	
G1041.32L-3T33GX34C-P		33	65	32	110	24,6	2,4	GX34-2E3 ..
G1041.32L-4T32GX24C-P	4	32	65	32	110	24,6	3,1	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 80 barów (1160 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [mm]	2-4
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2164 (T15IP) 3,5 Nm

Wyposażenie

	s [mm]	2-4
	Wkrętak do płytki do rowkowania	FS1485 (T15IP)
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)

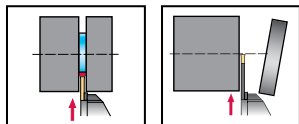
Ostrze do głębokiego wcinania

XLCFN

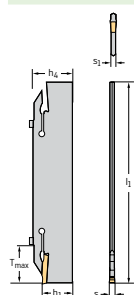
Walter Cut



– Zacisk śrubowy



Narzędzie



Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	h ₄ mm	h ₁ mm	h ₁ mm	s ₁ mm	Typ
XLCFN3203-GX24-2S	3	21	32	179	24,2	2,1	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
XLCFN3204-GX24-3S	4	21	32	179	24,2	3	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
XLCFN3206-GX24-4S	6	21	32	179	24,2	4,2	GX24-4E6 ..

Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [mm]	3-6
Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający		FS1342 (T15) 2 Nm

Wyposażenie

	s [mm]	3-6
Klucz do płytek		FS1047 (T15)

Moduł mocujący – wcinanie promieniowe

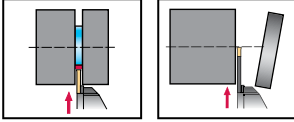
G1634-P

Walter Cut

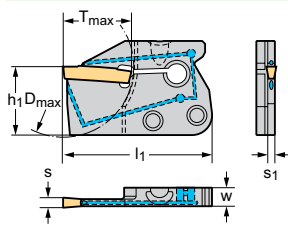
- Zacisk śrubowy
- Moduł wymienny



A2



Narzędzie



Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₁ mm	W mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Wielkość modułu	Typ
G1634-33R-2T21GX24-P	2	21	42	24	7,2	49	1,5	E33	GX24-1E2 ..
G1634-33L-2T21GX24-P	2	21	42	24	7,2	49	1,5	E33	GX24-1E2 ..
G1634-33L-3T21GX24-P	3	21	42	24	7,2	49	2,4	E33	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..

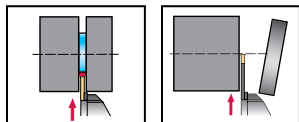
Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Jeśli nie została podana wartość D₂ lub D_{max}, nie ma limitu średnicy narzędzia. | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Wenn ein Spannkeil verwendet wird, bitte die Schraube FS2622 verwenden | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com

Moduł mocujący – wcinanie promieniowe

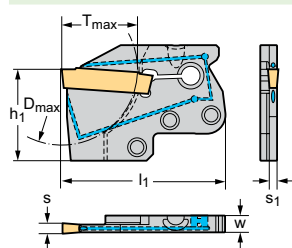
G1634-P mm

Walter Cut

- Zacisk śrubowy
- Moduł wymienny



Narzędzie



Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₁ mm	W mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Wielkość modułu	Typ
G1634-43R-3T27GX34-P	3	27	52	24	7,2	55	2,4	E43	GX34-2E3 ..
G1634-43R-3T33GX34-P		33	65	24	7,2	61	2,4	E43	
G1634-43L-3T27GX34-P	3	27	52	24	7,2	55	2,4	E33	GX34-2E3 ..
G1634-43L-3T33GX34-P		33	65	24	7,2	61	2,4	E43	
G1634-43L-4T33GX34-P	4	33	65	24	7,2	61	3,3	E43	GX34-3E4 ..

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Jeśli nie została podana wartość D₂ lub D_{max}, nie ma limitu średnicy narzędzia. | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Wenn ein Spannkeil verwendet wird, bitte die Schraube FS2622 verwenden | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com

Moduł mocujący – wcinanie promieniowe

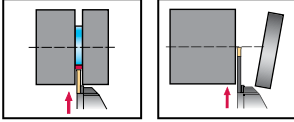
G1332

Walter Cut

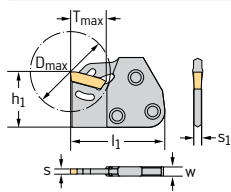
- Mocowanie samozaciskowe
- Moduł wymienny



A2



Narzędzie



Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₁ mm	W mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Typ
------------	---------	------------------------	------------------------	----------------------	---------	----------------------	----------------------	-----

G1332.IMR-GAD3N-GX24

3

15

32

24

4

52

2,2

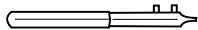
GX24-2E3 ..
GX24-2F3 ..

Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com

Wyposażenie

s [mm]

3



Klucz montażowy do płytek

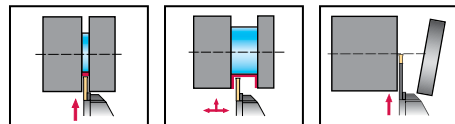
FS1494

Moduł przecinakowy – rowkowanie promieniowe

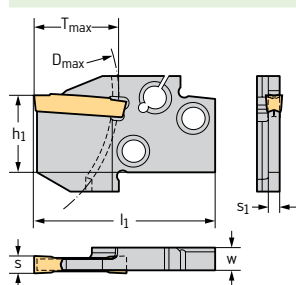
 MSS...E...

Walter Cut

– Zacisk śrubowy



Narzędzie



Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₁ mm	W mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Wielkość modułu	Typ	
MSS-E20R03-GX16-2	0.6 - 3	3	63	16	4,4	33	2	E20	GX16-0E ..	
MSS-E25R03-GX16-2		3	79	20	5,9	38	2	E25	GX16-1E ..	
MSS-E32R03-GX16-2		3	100	25,5		45	2	E32	GX16-2E ..	
MSS-E20R12-GX16-1	2	12	63	16	4,4	33	1,3	E20	GX16-1E2 ..	
MSS-E25R12-GX16-1		12	79	20	5,9	38	1,3	E25		
MSS-E20R12-GX16-2	3	12	63	16	4,4	33	2	E20	GX16-2E3 ..	
MSS-E20R21-GX24-2		21	63	16	4,4	42	2	E20	GX24-2E3 ..	
MSS-E25R12-GX16-2		12	79	20	5,9	38	2	E25	GX16-2E3 ..	
MSS-E25R21-GX24-2		21	79	20	5,9	47	2	E25	GX24-2E3 ..	
MSS-E32R12-GX16-2		12	100	25,5		45	2	E32	GX16-2E3 ..	
MSS-E20R12-GX16-3		4 - 5	12	63	16	4,4	33	3	E20	GX16-3E ..
MSS-E25R12-GX16-3			12	79	20	5,9	38	3	E25	
MSS-E25R21-GX24-3			21	79	20	5,9	47	3	E25	GX24-3E ..
MSS-E32R12-GX16-3			12	100	25,5		45	3	E32	GX16-3E ..
MSS-E32R21-GX24-3			21	100	25,5		54	3	E32	GX24-3E ..
MSS-E25R12-GX16-4	6	12	79	20	5,9	38	4,2	E25	GX16-4E6 ..	
MSS-E25R21-GX24-4		21	79	20	5,9	47	4,2	E25	GX24-4E6 ..	
MSS-E32R21-GX24-4		21	100	25,5		54	4,2	E32		
MSS-E25R21-GX24-5	8	21	79	20	5,9	47	5,9	E25	GX24-5R ..	
MSS-E20L03-GX16-2	0.6 - 3	3	63	16	4,4	33	2	E20	GX16-0E ..	
MSS-E25L03-GX16-2		3	79	20	5,9	38	2	E25	GX16-1E ..	
MSS-E32L03-GX16-2		3	100	25,5	5,9	45	2	E32	GX16-2E ..	
MSS-E20L12-GX16-1	2	12	63	16	4,4	33	1,3	E20	GX16-1E2 ..	
MSS-E25L12-GX16-1		12	79	20	5,9	38	1,3	E25		
MSS-E20L12-GX16-2	3	12	63	16	4,4	33	2	E20	GX16-2E3 ..	
MSS-E20L21-GX24-2		21	63	16	4,4	42	2	E20	GX24-2E3 ..	
MSS-E25L12-GX16-2		12	79	20	5,9	38	2	E25	GX16-2E3 ..	
MSS-E25L21-GX24-2		21	79	20	5,9	47	2	E25	GX24-2E3 ..	
MSS-E32L12-GX16-2		12	100	25,5	5,9	45	2	E32	GX16-2E3 ..	
MSS-E20L12-GX16-3		4 - 5	12	63	16	4,4	33	3	E20	GX16-3E ..
MSS-E25L12-GX16-3			12	79	20	5,9	38	3	E25	
MSS-E25L21-GX24-3			21	79	20	5,9	47	3	E25	GX24-3E ..
MSS-E32L12-GX16-3			12	100	25,5	5,9	45	3	E32	GX16-3E ..
MSS-E32L21-GX24-3			21	100	25,5	5,9	54	3	E32	GX24-3E ..
MSS-E25L12-GX16-4	6	12	79	20	5,9	38	4,2	E25	GX16-4E6 ..	
MSS-E25L21-GX24-4		21	79	20	5,9	47	4,2	E25	GX24-4E6 ..	
MSS-E32L21-GX24-4		21	100	25,5	5,9	54	4,2	E32		
MSS-E25L21-GX24-5	8	21	79	20	5,9	47	5,9	E25	GX24-5R ..	

 Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com

Narzędzie z chwytem – rowkowanie osiowe

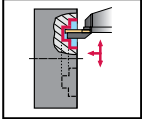
G1111

Walter Cut

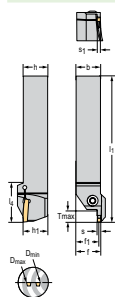


A2

– Zacisk śrubowy



Narzędzie

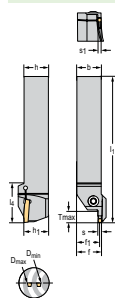


Square shank

Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	D _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Typ
G1111.2525R-3T12-034GX24	3	12	34	44	25	25	24,7	150	40	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1111.2525R-3T12-042GX24		12	42	60	25	25	24,7	150	40	2,4	
G1111.2525R-3T12-054GX24		12	54	75	25	25	24,6	150	40	2,4	
G1111.2525R-3T12-067GX24		12	67	100	25	25	24,6	150	40	2,4	
G1111.2525R-3T12-090GX24		12	90	160	25	25	24,6	150	40	2,4	
G1111.2525R-3T12-130GX24		12	130	300	25	25	24,6	150	40	2,4	
G1111.2525R-3T19-054GX24		19	54	75	25	25	24,7	152	42	2,4	
G1111.2525R-3T22-067GX24		22	67	100	25	25	24,7	154	44	2,3	
G1111.2525R-3T22-090GX24		22	90	160	25	25	24,6	154	44	2,3	
G1111.2525R-3T22-130GX24		22	130	300	25	25	24,6	154	44	2,3	
G1111.2525R-4T12-040GX24	4	12	40	60	25	25	24,1	150	40	3,3	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1111.2525R-4T12-052GX24		12	52	72	25	25	24,1	150	40	3,3	
G1111.2525R-4T12-064GX24		12	64	100	25	25	24,1	150	40	3,3	
G1111.2525R-4T12-092GX24		12	92	140	25	25	24,1	150	40	3,3	
G1111.2525R-4T12-132GX24		12	132	230	25	25	24,1	150	40	3,3	
G1111.2525R-4T12-220GX24		12	220	500	25	25	24,1	150	40	3,3	
G1111.2525R-4T20-040GX24		20	40	60	25	25	24,3	152	42	3,3	
G1111.2525R-4T20-052GX24		20	52	72	25	25	24,2	152	42	3,3	
G1111.2525R-4T25-064GX24		25	64	100	25	25	24,1	156	46	3,3	
G1111.2525R-4T25-092GX24		25	92	140	25	25	24,1	156	46	3,3	
G1111.2525R-4T25-132GX24	25	132	230	25	25	24,1	156	46	3,3		
G1111.2525R-4T25-220GX24	25	220	500	25	25	24,1	156	46	3,3		
G1111.2525R-5T12-040GX24	5	12	40	70	25	25	23,7	150	40	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1111.2525R-5T12-060GX24		12	60	95	25	25	23,7	150	40	4,2	
G1111.2525R-5T12-085GX24		12	85	130	25	25	23,7	150	40	4,2	
G1111.2525R-5T12-120GX24		12	120	180	25	25	23,7	150	40	4,2	
G1111.2525R-5T12-175GX24		12	175	500	25	25	23,6	150	40	4,1	
G1111.2525R-5T20-040GX24		20	40	70	25	25	23,8	152	42	4,2	
G1111.2525R-5T20-060GX24		20	60	95	25	25	23,7	152	42	4,2	
G1111.2525R-5T25-085GX24		25	85	130	25	25	23,7	156	46	4,2	
G1111.2525R-5T25-120GX24		25	120	180	25	25	23,7	156	46	4,2	
G1111.2525R-5T25-175GX24		25	175	500	25	25	23,7	156	46	4,2	
G1111.2525R-6T12-040GX24	6	12	40	70	25	25	23,2	150	40	5	GX24-4E6 ..
G1111.2525R-6T12-058GX24		12	58	100	25	25	23,2	150	40	5	
G1111.2525R-6T12-088GX24		12	88	180	25	25	23,2	150	40	5	
G1111.2525R-6T12-168GX24		12	168	400	25	25	23,2	150	40	5	
G1111.2525R-6T20-040GX24		20	40	70	25	25	23,3	152	42	5	
G1111.2525R-6T25-058GX24		25	58	100	25	25	23,2	156	46	5	

Szkiełkowy przedstawia wersję prawą. | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Narzędzie



Square shank

Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	D _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Typ	
G1111.2525R-6T25-088GX24	6	25	88	180	25	25	23,2	156	46	5	GX24-4E6 ..	
G1111.2525R-6T25-168GX24		25	168	400	25	25	23,2	156	46	5		
G1111.2525L-3T12-034GX24	3	12	34	44	25	25	24,7	150	40	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..	
G1111.2525L-3T12-042GX24		12	42	60	25	25	24,7	150	40	2,4		
G1111.2525L-3T12-054GX24		12	54	75	25	25	24,6	150	40	2,4		
G1111.2525L-3T12-067GX24		12	67	100	25	25	24,6	150	40	2,4		
G1111.2525L-3T12-090GX24		12	90	160	25	25	24,6	150	40	2,4		
G1111.2525L-3T12-130GX24		12	130	300	25	25	24,6	150	40	2,4		
G1111.2525L-3T19-054GX24		19	54	75	25	25	24,7	152	42	2,4		
G1111.2525L-3T22-067GX24		22	67	100	25	25	24,7	154	44	2,4		
G1111.2525L-3T22-090GX24		22	90	160	25	25	24,6	154	44	2,4		
G1111.2525L-3T22-130GX24		22	130	300	25	25	24,6	154	44	2,4		
G1111.2525L-4T12-040GX24		4	12	40	60	25	25	24,1	150	40	3,3	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1111.2525L-4T12-052GX24			12	52	72	25	25	24,1	150	40	3,3	
G1111.2525L-4T12-064GX24	12		64	100	25	25	24,1	150	40	3,3		
G1111.2525L-4T12-092GX24	12		92	140	25	25	24,1	150	40	3,3		
G1111.2525L-4T12-132GX24	12		132	230	25	25	24,1	150	40	3,3		
G1111.2525L-4T12-220GX24	12		220	500	25	25	24,1	150	40	3,3		
G1111.2525L-4T20-040GX24	20		40	60	25	25	24,3	152	42	3,3		
G1111.2525L-4T20-052GX24	20		52	72	25	25	24,2	152	42	3,3		
G1111.2525L-4T25-064GX24	25		64	100	25	25	24,1	156	46	3,3		
G1111.2525L-4T25-092GX24	25		92	140	25	25	24,1	156	46	3,3		
G1111.2525L-4T25-132GX24	25		132	230	25	25	24,1	156	46	3,3		
G1111.2525L-4T25-220GX24	25		220	500	25	25	24,1	156	46	3,3		
G1111.2525L-5T12-040GX24	5	12	40	70	25	25	23,7	150	40	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..	
G1111.2525L-5T12-060GX24		12	60	95	25	25	23,7	150	40	4,2		
G1111.2525L-5T12-085GX24		12	85	130	25	25	23,7	150	40	4,2		
G1111.2525L-5T12-120GX24		12	120	180	25	25	23,7	150	40	4,2		
G1111.2525L-5T12-175GX24		12	175	500	25	25	23,6	150	40	4,1		
G1111.2525L-5T20-040GX24		20	40	70	25	25	23,8	152	42	4,2		
G1111.2525L-5T20-060GX24		20	60	95	25	25	23,7	152	42	4,2		
G1111.2525L-5T25-085GX24		25	85	130	25	25	23,7	156	46	4,2		
G1111.2525L-5T25-120GX24		25	120	180	25	25	23,7	156	46	4,2		
G1111.2525L-5T25-175GX24		25	175	500	25	25	23,2	156	46	4,2		
G1111.2525L-6T12-040GX24		6	12	40	70	25	25	23,2	150	40	5	GX24-4E6 ..
G1111.2525L-6T12-058GX24			12	58	100	25	25	23,2	150	40	5	
G1111.2525L-6T12-088GX24	12		88	180	25	25	23,2	150	40	5		
G1111.2525L-6T12-168GX24	12		168	400	25	25	23,2	150	40	5		
G1111.2525L-6T20-040GX24	20		40	70	25	25	23,3	152	42	5		
G1111.2525L-6T25-058GX24	25		58	100	25	25	23,2	156	46	5		
G1111.2525L-6T25-088GX24	25		88	180	25	25	23,2	156	46	5		
G1111.2525L-6T25-168GX24	25		168	400	25	25	23,2	156	46	5		

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzi w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

 s [mm]
h = h₁ [mm]




 3-6
25

 Śruba mocująca do płytki
Moment dokręcający

 FS2118 (T20IP)
5 Nm


Klucz kątowy

FS1464 (T20IP)

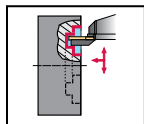
Wyposażenie	s [mm] h = h ₁ [mm]	3-6 25
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)

Narzędzie z chwytem – rowkowanie osiowe

G1111...-P mm

Walter Cut

- Chłodzenie precyzyjne
- Zacisk śrubowy



Narzędzie

	Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	D _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Typ
	G1111.2525R-5T33060GX24P	5	33	60	95	25	25	23,7	145	50	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
	G1111.2525R-5T33085GX24P		33	85	130	25	25	23,7	145	50	4,2	
	G1111.2525R-5T33120GX24P		33	120	180	25	25	23,7	145	50	4,2	
	G1111.2525R-5T33175GX24P		33	175	500	25	25	23,7	145	50	4,2	
	G1111.2525L-5T33060GX24P	5	33	60	95	25	25	23,7	145	50	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
	G1111.2525L-5T33085GX24P		33	85	130	25	25	23,7	145	50	4,2	
	G1111.2525L-5T33120GX24P		33	120	180	25	25	23,7	145	50	4,2	
	G1111.2525L-5T33175GX24P		33	175	500	25	25	23,7	145	50	4,2	

Square shank

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | $f = f_1 + s/2$ | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [mm]	5
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Wkręt bez łba G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Wkręt bez łba M6	FS2288 (SW 3)
	Klucz kątowy	FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

	s [mm]	5
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)

Narzędzie z chwytem – rowkowanie osiowe

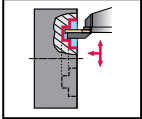
G1111 inch

Walter Cut

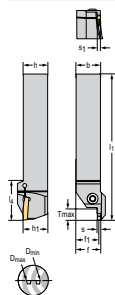


A2

– Zacisk śrubowy



Narzędzie



Square shank




Oznaczenie	s inch	T _{max} inch	D _{min} inch	D _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₂ inch	s ₁ inch	Typ
G1111.16R-3T12-034GX24	0,118	0,472	1,339	1,732	1,000	1,000	0,989	5,906	1,575	0,094	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1111.16R-3T12-042GX24		0,472	1,654	2,362	1,000	1,000	0,987	5,906	1,654	0,094	
G1111.16R-3T19-054GX24		0,748	2,126	2,953	1,000	1,000	0,987	5,984	1,654	0,094	
G1111.16R-3T22-067GX24		0,866	2,638	3,937	1,000	1,000	0,987	6,063	1,732	0,091	
G1111.16R-3T22-090GX24		0,866	3,543	6,299	1,000	1,000	0,984	6,063	1,732	0,091	
G1111.16R-3T22-130GX24		0,866	5,118	11,811	1,000	1,000	0,984	6,063	1,732	0,091	
G1111.16R-4T20-040GX24	0,157	0,787	1,575	2,756	1,000	1,000	0,97	5,984	1,654	0,130	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1111.16R-4T20-052GX24		0,787	2,047	2,835	1,000	1,000	0,968	5,984	1,654	0,130	
G1111.16R-4T25-064GX24		0,984	2,520	3,937	1,000	1,000	0,966	6,142	1,811	0,130	
G1111.16R-4T25-092GX24		0,984	3,622	5,512	1,000	1,000	0,963	6,142	1,811	0,130	
G1111.16R-4T25-132GX24		0,984	5,197	9,055	1,000	1,000	0,963	6,142	1,811	0,130	
G1111.16R-4T25-220GX24		0,984	8,661	19,685	1,000	1,000	0,963	6,142	1,811	0,130	
G1111.16R-6T20-040GX24	0,236	0,787	1,575	2,756	1,000	1,000	0,933	5,984	1,654	0,201	GX24-4E6 ..
G1111.16R-6T25-058GX24		0,984	2,283	3,937	1,000	1,000	0,930	6,142	1,811	0,197	
G1111.16R-6T25-088GX24		0,984	3,465	7,087	1,000	1,000	0,927	6,142	1,811	0,197	
G1111.16R-6T25-168GX24		0,984	6,614	15,748	1,000	1,000	0,927	6,142	1,811	0,197	
G1111.16L-3T12-034GX24	0,118	0,472	1,339	1,732	1,000	1,000	0,989	5,906	1,575	0,094	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1111.16L-3T12-042GX24		0,472	1,654	2,362	1,000	1,000	0,987	5,906	1,654	0,094	
G1111.16L-3T19-054GX24		0,748	2,126	2,953	1,000	1,000	0,987	5,984	1,654	0,094	
G1111.16L-3T22-067GX24		0,866	2,638	3,937	1,000	1,000	0,987	6,063	1,732	0,091	
G1111.16L-3T22-090GX24		0,866	3,543	6,299	1,000	1,000	0,984	6,063	1,732	0,091	
G1111.16L-3T22-130GX24		0,866	5,118	11,811	1,000	1,000	0,984	6,063	1,732	0,091	
G1111.16L-4T20-040GX24	0,157	0,787	1,575	2,756	1,000	1,000	0,97	5,984	1,654	0,130	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1111.16L-4T20-052GX24		0,787	2,047	2,835	1,000	1,000	0,968	5,984	1,654	0,130	
G1111.16L-4T25-064GX24		0,984	2,520	3,937	1,000	1,000	0,966	6,142	1,811	0,130	
G1111.16L-4T25-092GX24		0,984	3,622	5,512	1,000	1,000	0,963	6,142	1,811	0,130	
G1111.16L-4T25-132GX24		0,984	5,197	9,055	1,000	1,000	0,963	6,142	1,811	0,130	
G1111.16L-4T25-220GX24		0,984	8,661	19,685	1,000	1,000	0,963	6,142	1,811	0,130	
G1111.16L-6T20-040GX24	0,236	0,787	1,575	2,756	1,000	1,000	0,933	5,984	1,654	0,201	GX24-4E6 ..
G1111.16L-6T25-058GX24		0,984	2,283	3,937	1,000	1,000	0,930	6,142	1,811	0,197	
G1111.16L-6T25-088GX24		0,984	3,465	7,087	1,000	1,000	0,927	6,142	1,811	0,197	
G1111.16L-6T25-168GX24		0,984	6,614	15,748	1,000	1,000	0,927	6,142	1,811	0,197	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [inch] h = h ₁ [inch]	0,118–0,236 1
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
	Kluczyk imbusowy	FS1464 (T20IP)

A2

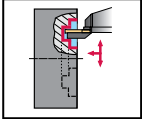
Wyposażenie		s [inch] h = h ₁ [inch]	0,118–0,236 1
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy		FS2004
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy		FS2248
	Ostrze wymienne		FS2015 (T20IP)

Moduł przecinakowy – rowkowanie osiowe

MSS...E...A

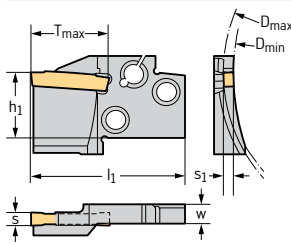
Walter Cut

– Zacisk śrubowy



A2

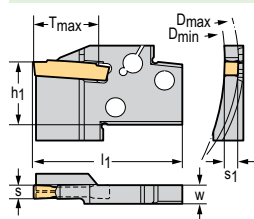
Narzędzie



Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	D _{max} mm	h ₁ mm	W mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Wiel- kość modułu	Typ
MSS-E20R14-GX24-2A100150	3	14	100	150	16	4,4	42	2	E20	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
MSS-E20R14-GX24-2A5070		14	50	70	16	4,4	42	2	E20	
MSS-E20R14-GX24-2A70100		14	70	100	16	4,4	42	2	E20	
MSS-E25R15-GX24-2A100150	15	100	150	20	5,9	47	2	E25	GX24-3E .. GX24-3F ..	
MSS-E25R15-GX24-2A5070		50	70	20	5,9	47	2	E25		
MSS-E25R15-GX24-2A70100		70	100	20	5,9	47	2	E25		
MSS-E25R15-GX24-3A100150	4 - 5	150	300	20	5,9	47	3	E25	GX24-3E .. GX24-3F ..	
MSS-E25R15-GX24-3A150300		150	300	20	5,9	47	3	E25		
MSS-E25R15-GX24-3A5070		50	70	20	5,9	47	3	E25		
MSS-E25R15-GX24-3A70100	15	70	100	20	5,9	47	3	E25	GX24-4E6 ..	
MSS-E32R15-GX24-3A100150		100	150	25,5		54	3	E32		
MSS-E32R15-GX24-3A150300		150	300	25,5		54	3	E32		
MSS-E32R15-GX24-3A70100	15	70	100	25,5		54	3	E32	GX24-4E6 ..	
MSS-E25R15-GX24-4A100150		100	150	20	5,9	47	4,2	E25		
MSS-E25R15-GX24-4A150300		150	300	20	5,9	47	4,2	E25		
MSS-E25R15-GX24-4A5070	15	50	70	20	5,9	47	4,2	E25	GX24-4E6 ..	
MSS-E25R15-GX24-4A70100		70	100	20	5,9	47	4,2	E25		
MSS-E32R15-GX24-4A100150		100	150	25,5		54	4,2	E32		
MSS-E32R15-GX24-4A150300	15	150	300	25,5		54	4,2	E32	GX24-4E6 ..	
MSS-E32R15-GX24-4A300900		300	900	25,5		54	4,2	E32		
MSS-E32R15-GX24-4A70100		70	100	25,5		54	4,2	E32		
MSS-E20L14-GX24-2A100150	3	14	100	150	16	4,4	42	2	E20	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
MSS-E20L14-GX24-2A5070		14	50	70	16	4,4	42	2	E20	
MSS-E20L14-GX24-2A70100		14	70	100	16	4,4	42	2	E20	
MSS-E25L15-GX24-2A100150	15	100	150	20	5,9	47	2	E25	GX24-3E .. GX24-3F ..	
MSS-E25L15-GX24-2A5070		50	70	20	5,9	47	2	E25		
MSS-E25L15-GX24-2A70100		70	100	20	5,9	47	2	E25		
MSS-E25L15-GX24-3A100150	4 - 5	150	300	20	5,9	47	3	E25	GX24-3E .. GX24-3F ..	
MSS-E25L15-GX24-3A150300		150	300	20	5,9	47	3	E25		
MSS-E25L15-GX24-3A5070		50	70	20	5,9	47	3	E25		
MSS-E25L15-GX24-3A70100	15	70	100	20	5,9	47	3	E25	GX24-4E6 ..	
MSS-E32L15-GX24-3A100150		100	150	25,5	5,9	54	3	E32		
MSS-E32L15-GX24-3A150300		150	300	25,5	5,9	54	3	E32		
MSS-E32L15-GX24-3A70100	15	70	100	25,5	5,9	54	3	E32	GX24-4E6 ..	
MSS-E25L15-GX24-4A100150		100	150	20	5,9	47	4,2	E25		
MSS-E25L15-GX24-4A150300		150	300	20	5,9	47	4,2	E25		
MSS-E25L15-GX24-4A5070	15	50	70	20	5,9	47	4,2	E25	GX24-4E6 ..	
MSS-E25L15-GX24-4A70100		70	100	20	5,9	47	4,2	E25		
MSS-E32L15-GX24-4A100150		100	150	25,5	5,9	54	4,2	E32		

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com

A2

Narzędzie


Oznaczenie	s mm	T_{max} mm	D_{min} mm	D_{max} mm	h_1 mm	W mm	l_1 mm	s_1 mm	Wiel- kość modułu	Typ
MSS-E32L15-GX24-4A150300	6	15	150	300	25,5	5,9	54	4,2	E32	GX24-4E6 ..
MSS-E32L15-GX24-4A300900		15	300	900	25,5	5,9	54	4,2	E32	
MSS-E32L15-GX24-4A70100		15	70	100	25,5	5,9	54	4,2	E32	

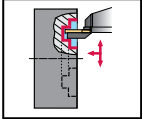
 Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com

Moduł przecinakowy – rowkowanie osiowe

MSS...E...C

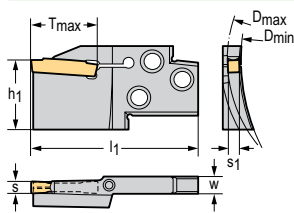
Walter Cut

– Zacisk śrubowy



A2

Narzędzie



Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	D _{max} mm	h ₁ mm	W mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Wiel- kość modułu	Typ
MSS-E25R21-GX24-3C100150	4 - 5	21	100	150	20	6,2	60	3	E25	GX24-3E .. GX24-3F ..
MSS-E25R21-GX24-3C150300		21	150	300	20	6,2	60	3	E25	
MSS-E25R21-GX24-3C5070		21	50	70	20	6,2	60	3	E25	
MSS-E25R21-GX24-3C70100		21	70	100	20	6,2	60	3	E25	
MSS-E25R25-GX24-4C100150	6	25	100	150	20	6,2	60	4,2	E25	GX24-4E6 ..
MSS-E25R25-GX24-4C150300		25	150	300	20	6,2	60	4,2	E25	
MSS-E25R25-GX24-4C5070		25	50	70	20	6,2	60	4,2	E25	
MSS-E25R25-GX24-4C70100		25	70	100	20	6,2	60	4,2	E25	
MSS-E25L21-GX24-3C100150	4 - 5	21	100	150	20	6,2	60	3	E25	GX24-3E .. GX24-3F ..
MSS-E25L21-GX24-3C150300		21	150	300	20	6,2	60	3	E25	
MSS-E25L21-GX24-3C5070		21	50	70	20	6,2	60	3	E25	
MSS-E25L21-GX24-3C70100		21	70	100	20	6,2	60	3	E25	
MSS-E25L25-GX24-4C100150	6	25	100	150	20	6,2	60	4,2	E25	GX24-4E6 ..
MSS-E25L25-GX24-4C150300		25	150	300	20	6,2	60	4,2	E25	
MSS-E25L25-GX24-4C5070		25	50	70	20	6,2	60	4,2	E25	
MSS-E25L25-GX24-4C70100		25	70	100	20	6,2	60	4,2	E25	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzi w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [mm]	4 - 5-6
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS1342 (T15) 2 Nm
	Klucz do płytek	FS1047 (T15)

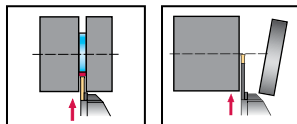
Narzędzie z chwytem – wcinanie promieniowe

G2012

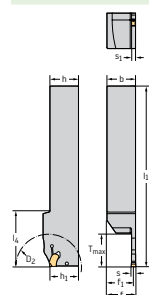
Walter Cut



– Mocowanie samozaciskowe



Narzędzie



Oznaczenie	s mm	D ₂ mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Typ
G2012.2020R-1.5T15SX	1,5	38	15	20	20	19,4	120	25	1,2	SX-1E1
G2012.2525R-2T26SX	2	52	26	25	25	24,2	146	36	1,6	SX-2E2
G2012.2525R-3T33SX	3	65	33	25	25	23,8	150	43	2,5	SX-3E3
G2012.2020L-1.5T15SX	1,5	38	15	20	20	19,4	120	25	1,2	SX-1E1
G2012.2525L-2T26SX	2	52	26	25	25	24,2	146	36	1,6	SX-2E2
G2012.2525L-3T33SX	3	65	33	25	25	23,8	150	43	2,5	SX-3E3

Square shank

 Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | $f = f_1 + s/2$ | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com

Wyposażenie

	s [mm] h = h ₁ [mm]	1,5 20	2-3 25
	Klucz montażowy do płytek	FS2249	FS1494

Narzędzie z chwytem – wcinanie promieniowe

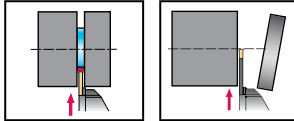
G2012...-P

Walter Cut

- Mocowanie samozaciskowe
- Chłodzenie precyzyjne



A2



Narzędzie

	Oznaczenie	s mm	D ₂ mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Typ
	G2012.1212R-2T16SX-P	2	38	16	12	12	11,2	120	25	1,6	SX-2E2
	G2012.1616R-2T16SX-P		38	16	16	16	15,2	120	25	1,6	
	G2012.1212R-3T16SX-P	3	38	16	12	12	10,8	120	25	2,5	SX-3E3
	G2012.1616R-3T16SX-P		38	16	16	16	14,8	120	25	2,5	
	G2012.1616R-3T26SX-P		68	26	16	16	14,8	120	33	2,5	
	G2012.1212L-2T16SX-P	2	38	16	12	12	11,2	120	25	1,6	SX-2E2
	G2012.1616L-2T16SX-P		38	16	16	16	15,2	120	25	1,6	
	G2012.1212L-3T16SX-P	3	38	16	12	12	10,8	120	25	2,5	SX-3E3
	G2012.1616L-3T16SX-P		38	16	16	16	14,8	120	25	2,5	
	G2012.1616L-3T26SX-P		68	26	16	16	14,8	120	33	2,5	

Square shank

Szkiełkowy przedstawia wersję prawą. | $f = f_1 + s/2$ | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | T_{maks} w przypadku średnic większych niż D_2 – patrz Załącznik techniczny – Wcinanie poprzeczne – rowkowanie | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [mm]	2-3
	Wkręt bez łba G 1/8	FS2258 (SW 2)

Wyposażenie

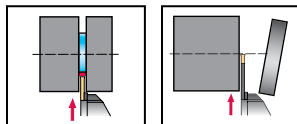
	s [mm] h = h ₁ [mm]	2-3 12-16	3 16
	Klucz montażowy do płytek	FS2249	FS2249

Narzędzie z chwytem – wcinanie promieniowe

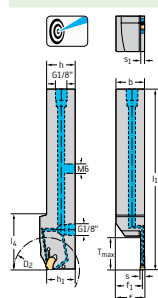
G2012...-P

Walter Cut

- Mocowanie samozaciskowe
- Chłodzenie precyzyjne



Narzędzie



Square shank

Oznaczenie	s mm	D ₂ mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Typ
G2012.2020R-2T20SX-P	2	68	20	20	20	19,2	120	36	1,6	SX-2E2
G2012.2020R-3T22SX-P	3	68	22	20	20	18,8	125	38	2,5	SX-3E3
G2012.2020R-3T33SX-P		68	33	20	20	18,8	120	38	2,5	
G2012.2525R-3T33SX-P		68	33	25	25	23,8	130	45	2,5	
G2012.2020R-4T33SX-P	4		33	20	20	18,3	130	48	3,4	SX-4E4
G2012.2525R-4T33SX-P			33	25	25	23,3	130	48	3,4	
G2012.2525R-5T40SX-P	5		40	25	25	22,9	145	52	4,3	SX-5E5
G2012.2525R-6T40SX-P	6		40	25	25	22,4	145	52	5,3	SX-6E6
G2012.2020L-2T20SX-P	2	68	20	20	20	19,2	120	36	1,6	SX-2E2
G2012.2020L-3T22SX-P	3	68	22	20	20	18,8	125	38	2,5	SX-3E3
G2012.2020L-3T33SX-P		68	33	20	20	18,8	120	38	2,5	
G2012.2525L-3T33SX-P		68	33	25	25	23,8	130	48	2,5	
G2012.2020L-4T33SX-P	4		33	20	20	18,3	130	48	3,4	SX-4E4
G2012.2525L-4T33SX-P			33	25	25	23,3	130	48	3,4	
G2012.2525L-5T40SX-P	5		40	25	25	22,9	145	52	4,3	SX-5E5
G2012.2525L-6T40SX-P	6		40	25	25	22,4	145	52	5,3	SX-6E6

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | $f = f_1 + s/2$ | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | $T_{maks.}$ w przypadku średnic większych niż D_2 – patrz Załącznik techniczny – Wcinanie poprzeczne – rowkowanie | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [mm]	2-6
	Wkręt bez łba G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Wkręt bez łba M6	FS2288 (SW 3)

Wyposażenie

	s [mm] h = h ₁ [mm]	2-6 20-25
	Klucz montażowy do płytek	FS1494

Narzędzie z chwytem – wcinanie promieniowe

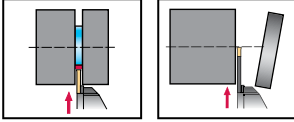
G2012 inch

Walter Cut

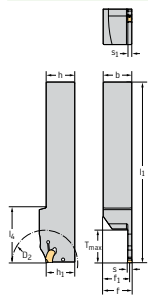


A2

– Mocowanie samozaciskowe



Narzędzie



Oznaczenie	s inch	D ₂ inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f inch	l ₁ inch	l ₄ inch	s ₁ inch	Typ
G2012.12R-1.5T15SX	0,059	1,496	0,591	0,750	0,750	0,726	4,724	0,984	0,047	SX-1E1
G2012.16R-2T26SX	0,079	2,047	1,024	1,000	1,000	0,969	5,748	1,417	0,061	SX-2E2
G2012.16R-3T33SX	0,118	2,559	1,299	1,000	1,000	0,952	5,906	1,693	0,096	SX-3E3
G2012.16L-2T26SX	0,079	2,047	1,024	1,000	1,000	0,969	5,748	1,417	0,061	SX-2E2
G2012.16L-3T33SX	0,118	2,559	1,299	1,000	1,000	0,952	5,906	1,693	0,096	SX-3E3

Square shank

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | $f = f_1 + s/2$ | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com

Wyposażenie

	s [inch] h = h ₁ [inch]	0,059 0,75	0,079–0,118 1
 Klucz montażowy do płytek		FS2249	FS1494

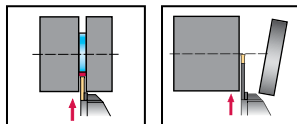
Narzędzie z chwytem – wcinanie promieniowe

G2012...-P **inch**

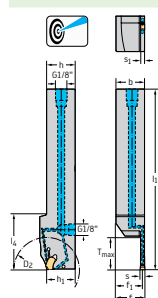
Walter Cut



– Chłodzenie precyzyjne



Narzędzie



Square shank

Oznaczenie	s inch	D ₂ inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	s ₁ inch	Typ
G2012.08R-2T16SX-P	0,079	1,496	0,630	0,500	0,500	0,469	4,724	0,984	0,063	SX-2E2
G2012.10R-2T16SX-P		1,496	0,630	0,625	0,625	0,594	4,724	0,984	0,063	
G2012.12R-2T20SX-P		2,677	0,787	0,750	0,750	0,720	5,906	1,417	0,063	
G2012.10R-3T16SX-P	0,118	1,496	0,630	0,625	0,625	0,577	4,724	0,984	0,096	SX-3E3
G2012.12R-3T22SX-P		2,677	0,866	0,750	0,750	0,702	5,906	1,496	0,096	
G2012.12R-3T33SX-P		2,677	1,299	0,750	0,750	0,702	5,906	1,496	0,096	
G2012.16R-3T33SX-P	0,157	2,677	1,299	1,000	1,000	0,952	5,906	1,890	0,096	SX-4E4
G2012.12R-4T29SX-P		1,142	0,750	0,750	0,683	5,906	1,732	0,134		
G2012.16R-4T33SX-P		1,299	1,000	1,000	0,933	5,906	1,890	0,134		
G2012.16R-5T40SX-P	0,197	1,575	1,000	1,000	0,915	5,906	2,047	0,169	SX-5E5	
G2012.16R-6T40SX-P	0,236	1,575	1,000	1,000	0,896	5,906	2,047	0,209	SX-6E6	
G2012.08L-2T16SX-P	0,079	1,496	0,630	0,500	0,500	0,469	4,724	0,984	0,063	SX-2E2
G2012.10L-2T16SX-P		1,496	0,630	0,625	0,625	0,594	4,724	0,984	0,063	
G2012.12L-2T20SX-P		2,677	0,787	0,750	0,750	0,720	5,906	1,417	0,063	
G2012.10L-3T16SX-P	0,118	1,496	0,630	0,625	0,625	0,577	4,724	0,984	0,096	SX-3E3
G2012.12L-3T22SX-P		2,677	0,866	0,750	0,750	0,702	5,906	1,496	0,096	
G2012.12L-3T33SX-P		2,677	1,299	0,750	0,750	0,702	5,906	1,496	0,096	
G2012.16L-3T33SX-P	0,157	2,677	1,299	1,000	1,000	0,952	5,906	1,890	0,096	SX-4E4
G2012.12L-4T29SX-P		1,142	0,750	0,750	0,683	5,906	1,732	0,134		
G2012.16L-4T33SX-P		1,299	1,000	1,000	0,933	5,906	1,890	0,134		
G2012.16L-5T40SX-P	0,197	1,575	1,000	1,000	0,915	5,906	1,890	0,169	SX-5E5	
G2012.16L-6T40SX-P	0,236	1,575	1,000	1,000	0,896	5,906	2,047	0,209	SX-6E6	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | $f = f_1 + s/2$ | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | T_{max} w przypadku średnic większych niż D₂ – patrz Załącznik techniczny – Wcinanie poprzeczne – rowkowanie | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

s [inch]	0,079–0,236
Wkręt bez łba 1/8"	FS2258 (SW 2)

Wyposażenie

s [inch] h = h ₁ [inch]	0,079–0,118 0,5–0,625	0,079–0,236 0,75–1
Klucz montażowy do płytek		FS1494
Klucz montażowy do płytek	FS2249	

Ostrze do głębokiego wcinania

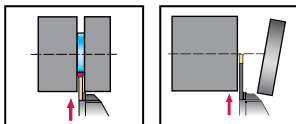
G2042...N

Walter Cut

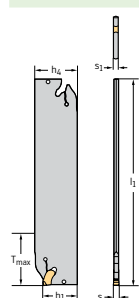


A2

– Mocowanie samozaciskowe



Narzędzie



Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	h ₄ mm	h ₁ mm	h ₁ mm	s ₁ mm	Typ
G2042.26N-2T30SX	2	30	26	110	21,1	1,6	SX-2E2
G2042.32N-2T30SX		30	32	151	24,8	1,6	
G2042.26N-3T38SX	3	38	26	110	21	2,4	SX-3E3
G2042.32N-3T50SX		50	32	151	24,7	3,4	
G2042.26N-4T40SX	4	40	26	110	20,9	3,4	SX-4E4
G2042.32N-4T50SX		50	32	151	24,5	3,4	
G2042.32N-5T60SX	5	60	32	151	24,4	4,3	SX-5E5
G2042.46N-5T80SX		80	46	251	37,4	4,3	
G2042.32N-6T60SX	6	60	32	151	24,3	5,3	SX-6E6
G2042.46N-6T80SX		80	46	251	37,3	5,3	

Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com

Wyposażenie

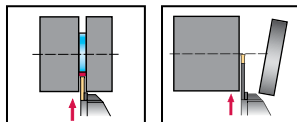
	s [mm]	2-6
	Klucz montażowy do płytek	FS1494

Ostrze do głębokiego wcinania

G2042...N...-P

Walter Cut

- Mocowanie samozaciskowe
- Chłodzenie precyzyjne



Narzędzie

	Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	h ₄ mm	l ₁ mm	h ₁ mm	s ₁ mm	b mm	Typ
	G2042.26N-3T38SX-P	3	38	26	131	20,8	2,4	3,5	SX-3E3
	G2042.32N-3T45SX-P		45	32	151	24,5	2,4	3,5	

Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [mm]	3
	Wkładka do przekazywania chłodziwa	FS2282

Wyposażenie

	s [mm]	3
	Klucz montażowy do płytek	FS1494

Ostrze do głębokiego wcinania

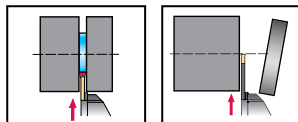
G2042...N...-P

Walter Cut

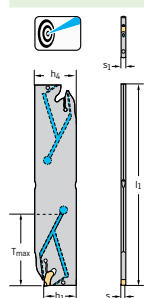
- Mocowanie samozaciskowe
- Chłodzenie precyzyjne



A2



Narzędzie



Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	h ₄ mm	l ₁ mm	h ₁ mm	s ₁ mm	Typ
G2042.32N-4T50SX-P	4	50	32	151	24,5	3,5	SX-4E4
G2042.32N-5T60SX-P	5	60	32	151	24,4	4,3	SX-5E5
G2042.32N-6T60SX-P	6	60	32	151	24,3	5,3	SX-6E6
G2042.52N-8T100SX-P	8	100	52	251	44,3	6,8	SX-8E8
G2042.52N-10T100SX-P	10	100	52	251	44	8,8	SX-10E10

Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe



s [mm]	4	5	6	8	10
Wkładka do przekazywania chłodziwa	FS2282	FS2283	FS2284	FS2285	FS2286

Wyposażenie

s [mm]	4-6	8-10
Klucz montażowy do płytek	FS1494	FS2274

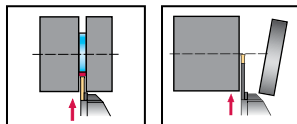
Wzmocnione ostrze do przecinania

G2042...R/L mm

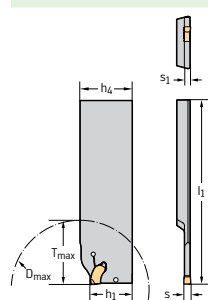
Walter Cut



– Mocowanie samozaciskowe



Narzędzie



Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₄ mm	l ₁ mm	h ₁ mm	s ₁ mm	Typ
G2042.26R-1.5T20SX	1,5	20	40	26	110	21	1,2	SX-1E1
G2042.32R-1.5T20SX		20	40	32	110	24,7	1,2	
G2042.26R-2T26SX	2	26	52	26	110	21	1,6	SX-2E2
G2042.32R-2T26SX		26	52	32	110	24,7	1,6	
G2042.26R-3T33SX	3	33	65	26	110	21	2,4	SX-3E3
G2042.32R-3T33SX		33	65	32	110	24,7	2,4	
G2042.32R-4T33SX	4	33	65	32	110	24,7	3,4	SX-4E4
G2042.26L-1.5T20SX	1,5	20	52	26	110	21	1,2	SX-1E1
G2042.32L-1.5T20SX		20	40	32	110	24,7	1,2	
G2042.26L-2T26SX	2	26	52	26	110	21	1,6	SX-2E2
G2042.32L-2T26SX		26	52	32	110	24,7	1,6	
G2042.26L-3T33SX	3	33	52	26	110	21	2,4	SX-3E3
G2042.32L-3T33SX		33	65	32	110	24,7	2,4	
G2042.32L-4T33SX	4	33	65	32	110	24,7	3,4	SX-4E4

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com

Wyposażenie

	s [mm]	1,5	2-4
	Klucz montażowy do płytek	FS2249	FS1494

Wzmocnione ostrze do przecinania

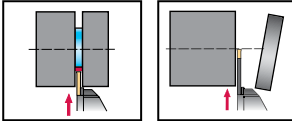
G2042...R/L...-P

Walter Cut

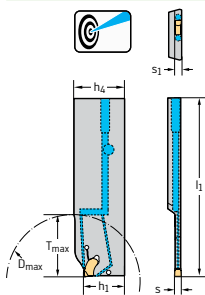
- Mocowanie samozaciskowe
- Chłodzenie precyzyjne



A2



Narzędzie



Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₄ mm	l ₁ mm	h ₁ mm	s ₁ mm	Typ
G2042.32R-2T26SX-P	2	26	52	32	110	24,7	1,6	SX-2E2
G2042.26R-3T33SX-P	3	33	65	26	110	21	2,4	SX-3E3
G2042.32R-3T33SX-P		33	65	32	110	24,7	2,4	
G2042.32R-4T33SX-P	4	33	65	32	110	24,7	3,4	SX-4E4
G2042.32L-2T26SX-P	2	26	52	32	110	24,7	1,6	SX-2E2
G2042.26L-3T33SX-P	3	33	65	26	110	21	2,4	SX-3E3
G2042.32L-3T33SX-P		33	65	32	110	24,7	2,4	
G2042.32L-4T33SX-P	4	33	65	32	110	24,7	3,4	SX-4E4

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Wyposażenie

	s [mm]	2-4
	Klucz montażowy do płytek	FS1494

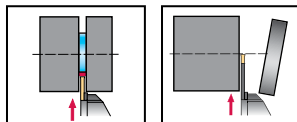
Wzmocnione ostrze do przecinania – Contra

 G2042...R/L...C

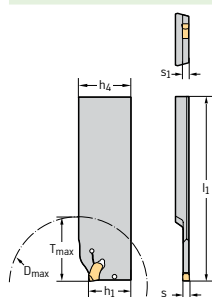
Walter Cut



– Mocowanie samozaciskowe



Narzędzie



Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Typ
G2042.32R-4T33SX-C	4	33	65	110	3,4	SX-4E4
G2042.32L-4T33SX-C	4	33	65	110	3,4	SX-4E4

 Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com

Wyposażenie

	s [mm]	
	Klucz montażowy do płytek	FS1494

Wzmocnione ostrze do przecinania – Contra

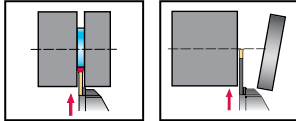
G2042...R/L...C-P

Walter Cut

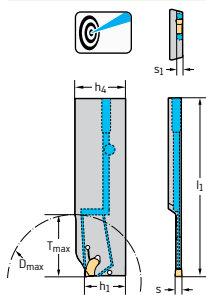
- Mocowanie samozaciskowe
- Chłodzenie precyzyjne



A2



Narzędzie



Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Typ
G2042.26R-2T26SX-C-P	2	26	52	110	1,6	SX-2E2
G2042.32R-2T26SX-C-P		26	52	110	1,6	
G2042.26R-3T33SX-C-P	3	33	65	110	2,4	SX-3E3
G2042.32R-3T33SX-C-P		33	65	110	2,4	
G2042.32R-4T33SX-C-P	4	33	65	110	3,4	SX-4E4
G2042.26L-2T26SX-C-P	2	26	52	110	1,6	SX-2E2
G2042.32L-2T26SX-C-P		26	52	110	1,6	
G2042.26L-3T33SX-C-P	3	33	65	110	2,4	SX-3E3
G2042.32L-3T33SX-C-P		33	65	110	2,4	
G2042.32L-4T33SX-C-P	4	33	65	110	3,4	SX-4E4

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Wyposażenie

	s [mm]	
	Klucz montażowy do płytek	2-4 FS1494

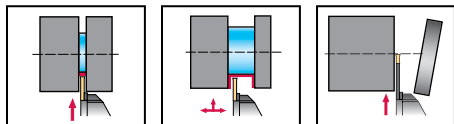
Narzędzie z chwytem – modułowe

 MSS-...00 mm

Walter Cut



– Zacisk śrubowy



Narzędzie

	Oznaczenie	h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	Wielkość modułu
<p>Square shank</p>	MSS-E20R00-2020J	20	20	20,2	114,5	E20
	MSS-E25R00-2525L	25	25	25,5	145,5	E25
	MSS-E32R00-3225N	32	25	25,5	165,5	E32
<p>Square shank</p>	MSS-E20L00-2020J	20	20	20,2	114,5	E20
	MSS-E25L00-2525L	25	25	25,5	145,5	E25
	MSS-E32L00-3225N	32	25	25,5	165,5	E32

$f = f_1 + s/2$ | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

		E20	E25	E32
	Śruba do modułu mocującego Moment dokręcający	FS1053 (T15) 2 Nm	FS1054 (T20) 3 Nm	FS1055 (T25) 3 Nm
	Klucz	FS1047 (T15)	FS1048 (T20)	FS1049 (T25)

Narzędzie z chwytem – modułowe

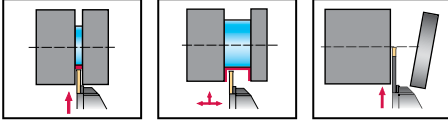
MSS-...00 **inch**

Walter Cut

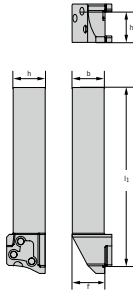
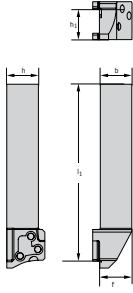


A2

– Zacisk śrubowy





Narzędzie

	Oznaczenie	h = h ₁ inch	b inch	f inch	h ₁ inch	Wielkość modułu
	MSS-E20R00-12-E	0,750	0,750	0,756	4,677	E20
	MSS-E25R00-16-E	1,000	1,000	1,177	5,717	E25
	MSS-E32R00-85-E	1,250	1,000	1,020	6,717	E32
Square shank						
	MSS-E20L00-12-E	0,750	0,750	0,756	4,677	E20
	MSS-E25L00-16-E	1,000	1,000	1,177	5,717	E25
	MSS-E32L00-85-E	1,250	1,000	1,020	6,717	E32
Square shank						

$f = f_1 + s/2$ | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

		E20	E25	E32
	Śruba do modułu mocującego Moment dokręcający	FS1053 (T15) 1,475 lbs	FS1054 (T20) 2,213 lbs	FS1055 (T25) 2,213 lbs
	Klucz	FS1047 (T15)	FS1048 (T20)	FS1049 (T25)

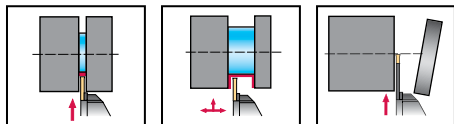
Narzędzie z chwytem – modułowe

 MSS-...90 mm

Walter Cut



– Zacisk śrubowy



Narzędzie

	Oznaczenie	h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	Wielkość modułu
	MSS-E20R90-2020J	20	20	20	110	E20
	MSS-E25R90-2525L	25	25	25	140	E25
	MSS-E32R90-3225N	32	25	32	160	E32
Square shank						
	MSS-E20L90-2020J	20	20	20	110	E20
	MSS-E25L90-2525L	25	25	25	140	E25
	MSS-E32L90-3225N	32	25	32	160	E32
Square shank						

l₁ = l₂₁ + s/2 | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

		E20	E25	E32
	Śruba do modułu mocującego Moment dokręcający	FS1053 (T15) 2 Nm	FS1054 (T20) 3 Nm	FS1055 (T25) 3 Nm
	Klucz	FS1047 (T15)	FS1048 (T20)	FS1049 (T25)

Narzędzie z chwytem – modułowe

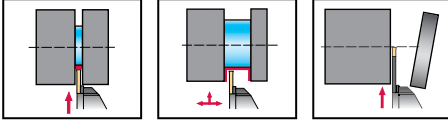
MSS-...90 inch

Walter Cut

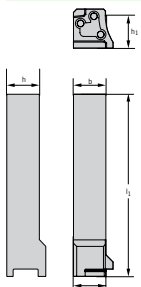
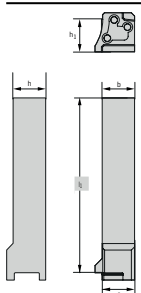


A2

– Zacisk śrubowy





Narzędzie

	Oznaczenie	h = h ₁ inch	b inch	f inch	l ₁ inch	Wielkość modułu
	MSS-E20R90-12-E	0,750	0,750	0,787	4,500	E20
	MSS-E25R90-16-E	1,000	1,000	0,984	5,500	E25
	MSS-E32R90-85-E	1,250	1,000	1,260	6,500	E32
Square shank						
	MSS-E20L90-12-E	0,750	0,750	0,787	4,500	E20
	MSS-E25L90-16-E	1,000	1,000	0,984	5,500	E25
	MSS-E32L90-85-E	1,250	1,000	1,260	6,500	E32
Square shank						

$l_1 = l_{21} + s/2$ | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

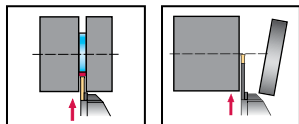
		E20	E25	E32
	Śruba do modułu mocującego		FS1054 (T20) 2,213 lbs	FS1055 (T25) 2,213 lbs
	Klucz		FS1048 (T20)	FS1049 (T25)

Moduł przecinakowy – rowkowanie promieniowe

G2632-E...R/L...-SX

mm

Walter Cut



Narzędzie

	Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	D ₂ mm	W mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Wielkość modułu	Typ	
	G2632-E20R-2T20SX	2	20	65	4,4	42	1,6	E20	SX-2E2	
	G2632-E25R-2T20SX		20	80	5,9	48	1,6	E25		
		G2632-E20R-3T20SX	3	20	65	4,4	42	2,4	E20	SX-3E3
		G2632-E25R-3T25SX		25	90	5,9	53	2,4	E25	
		G2632-E25R-3T35SX		35	80	5,9	63	2,4	E25	
			G2632-E32R-3T45SX	4	45	90	5,9	80	2,4	E32
G2632-E20R-4T20SX			20		65	4,4	42	3,4	E20	
G2632-E25R-4T35SX			35		80	5,9	63	3,4	E25	
	G2632-E32R-4T45SX		5	45	90	5,9	80	3,4	E32	SX-5E5
	G2632-E25R-5T35SX			35	80	5,9	63	4,3	E25	
	G2632-E32R-5T45SX			45	90	5,9	80	4,3	E32	
		G2632-E25R-6T35SX	6	35	80	5,9	63	5,3	E25	SX-6E6
		G2632-E32R-6T45SX		45	90	5,9	80	5,3	E32	
		G2632-E20L-2T20SX		2	20	65	4,4	42	1,6	
G2632-E25L-2T20SX		20	80		5,9	48	1,6	E25		
		G2632-E20L-3T20SX	3	20	65	4,4	42	2,4	E20	SX-3E3
		G2632-E25L-3T25SX		25	90	5,9	53	2,4	E25	
	G2632-E25L-3T35SX	35		80	5,9	63	2,4	E25		
		G2632-E32L-3T45SX	4	45	90	5,9	80	2,4	E32	SX-4E4
		G2632-E20L-4T20SX		20	65	4,4	42	3,4	E20	
		G2632-E25L-4T35SX		35	80	5,9	63	3,4	E25	
		G2632-E32L-4T45SX	5	45	90	5,9	80	3,4	E32	SX-5E5
		G2632-E25L-5T35SX		35	80	5,9	63	4,3	E25	
		G2632-E32L-5T45SX		45	90	5,9	80	4,3	E32	
		G2632-E25L-6T35SX	6	35	80	5,9	63	5,3	E25	SX-6E6
		G2632-E32L-6T45SX		45	90	5,9	80	5,3	E32	
		G2632-E32N-8T45SX		8	45	90	5,9	80	6,8	

 Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com

Wyposażenie

s [mm]	2-6	8
Klucz montażowy do płytek	FS1494	FS2274

Narzędzie z chwytem – rowkowanie promieniowe

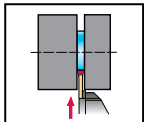
G2016...-P

Walter Cut

- Zacisk śrubowy
- Chłodzenie precyzyjne



A2



Narzędzie

	Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	Typ
	G2016-2525N-12T40UX-P	12	41	25	25	19	150	53	UX-12E12 ..
	G2016-3232N-19T40UX-P	19	41	32	32	22,5	150	53	UX-19E19 ..

Square shank

Zestaw do podłączenia doprowadzania chłodziwa z gwintem G1/8" – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [mm]	12	19
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2588 (T20IP) 5 Nm
	Wkręt bez łba G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)	
	Klucz kątowy		FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

	s [mm]	12	19
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)

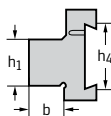
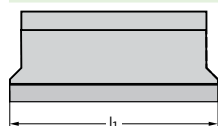
Blok mocujący

 SBN

Walter Cut



Narzędzie



Square shank

Oznaczenie	h_4	h_1 mm	b mm	l_1 mm
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	37	150

 Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

h_1 [mm]	20-25	32	40
Śruba mocująca	M06X025 ISO4762 12.9 (SW 5)	M06X025 ISO4762 12.9 (SW 5)	M08X035 ISO4762 12.9 (SW 6)

Blok mocujący

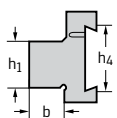
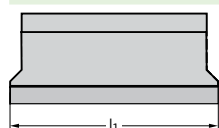
SBN inch

Walter Cut



A2

Narzędzie



Square shank

Oznaczenie	h_4	h_1 inch	b inch	l_1 inch
SBN12-26K-E	26	0,750	0,750	3,543
SBN12-26KS-E	26	0,750	0,750	3,543
SBN16-32-K-E	32	1,000	1,000	4,331
SBN16-32KS-E	32	1,000	1,000	4,331
SBN20-32K-E	32	1,250	1,250	4,724
SBN20-32KS-E	32	1,250	1,250	4,724

Elementy dodatkowe

h_1 [inch]	0,75-1,25
 Śruba mocująca	M06X025 ISO4762 12.9 (SW 5)

Blok mocujący chłodzeniem wewnętrznym

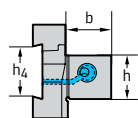
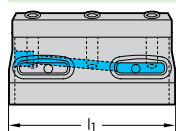
 G2661...-P

Walter Cut

- Chłodzenie precyzyjne
- Blok mocujący do listew do przecinania



Narzędzie



Oznaczenie	h ₄	h mm	b mm	l ₁ mm
G2661-1616N-26-P	26	16	16	95
G2661-2020N-26-P	26	20	20	95
G2661-2020N-32-P	32	20	20	95
G2661-2525N-32-P	32	25	25	95
G2661-3225N-32-P	32	32	25	95
G2661-3225N-52-P	52	32	25	140
G2661-4032N-52-P	52	40	32	140

Square shank

Zestaw do podłączenia doprowadzania chłodziwa z gwintem G1/8" – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 80 barów (1160 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

h [mm]		16-25	32	40
	Klin mocujący	PK260	PK260	PK263
	Śruba mocująca	M06X020 ISO4762 12.9 (SW 5)	M06X020 ISO4762 12.9 (SW 5)	M08X025 ISO4762 12.9 (SW 6)
	Pierścień samouszczelniający	O-RING 20X2	O-RING 20X2	O-RING 27X2
	Wkręt bez łba G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Klucz ISO 2936	ISO2936-5 (SW 5)	ISO2936-5 (SW 5)	ISO2936-6 (SW 6)

Blok mocujący chłodzeniem wewnętrznym

G2661...-P inch

Walter Cut

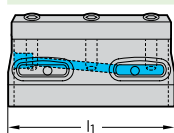
- Chłodzenie precyzyjne
- Blok mocujący do listew do przecinania



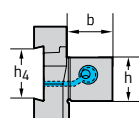
A2



Narzędzie








Oznaczenie	h ₄	h inch	b inch	l ₁ inch
G2661.12N-26-P	26	0,750	0,750	3,74
G2661.12N-32-P	32	0,750	0,750	3,74
G2661.16N-26-P	26	1,000	1,000	3,74
G2661.16N-32-P	32	1,000	1,000	3,74
G2661.20N-32-P	32	1,250	1,250	3,74
G2661.20N-52-P	52	1,250	1,250	5,512
G2661.24N-52-P	52	1,500	1,500	5,512



Square shank

Zestaw do podłączenia doprowadzania chłodziwa z gwintem G1/8" – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 80 barów (1160 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

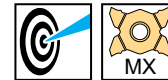
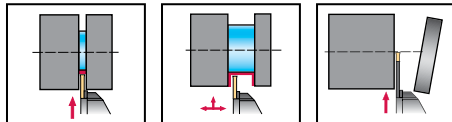
h [inch]	0,75-1	1,25	1,5
 Klin mocujący	PK260	PK260	PK263
 Śruba mocująca	M06X020 ISO4762 12.9 (SW 5)	M06X020 ISO4762 12.9 (SW 5)	M08X025 ISO4762 12.9 (SW 6)
 Pierścień samouszczelniający	O-RING 20X2	O-RING 20X2	O-RING 27X2
 Wkręt bez łba G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
 Klucz ISO 2936	ISO2936-5 (SW 5)	ISO2936-5 (SW 5)	ISO2936-6 (SW 6)

Oprawki do toczenia poprzecznego – wcinanie promieniowe

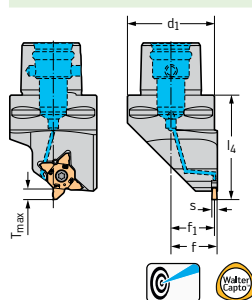
G3011-C...-P

Walter Cut

- Walter Capto™
- Zaczisk śrubowy



Narzędzie



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	d ₁	f ₁ mm	l ₄ mm	Typ
G3011-C3R-MX22-2-P	0.5 - 3.3	6	C3	20	45	MX22-2E ..
G3011-C4R-MX22-2-P		6	C4	20	60	
G3011-C5R-MX22-2-P		6	C5	25	60	
G3011-C6R-MX22-2-P	4 - 5.7	6	C6	32	65	MX22-4E ..
G3011-C4L-MX22-4-P		6	C4	20	60	
G3011-C5L-MX22-4-P		6	C5	25	60	
G3011-C6L-MX22-4-P	0.5 - 3.3	6	C6	32	65	MX22-2E ..
G3011-C3L-MX22-2-P		6	C3	20	45	
G3011-C4L-MX22-2-P		6	C4	20	60	
G3011-C5L-MX22-2-P	4 - 5.7	6	C5	25	60	MX22-4E ..
G3011-C6L-MX22-2-P		6	C6	32	65	
G3011-C4L-MX22-4-P		6	C4	20	60	
G3011-C5L-MX22-4-P	0.5 - 3.3	6	C5	25	60	MX22-4E ..
G3011-C6L-MX22-4-P		6	C6	32	65	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | $f = f_1 + s/2$ | Maksymalna szerokość skrawania T_{max} – patrz płytki skrawające | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [mm]	0.5 - 3.3-4 - 5.7
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2571 (T20IP) 5 Nm
	Kluczyk imbusowy	FS2572 (T20IP)

Wyposażenie

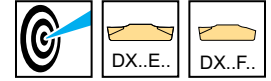
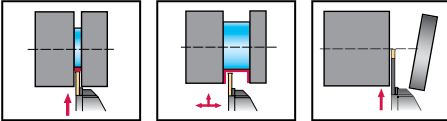
	s [mm]	0.5 - 3.3-4 - 5.7
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)

Oprawki do toczenia poprzecznego – wcinanie promieniowe

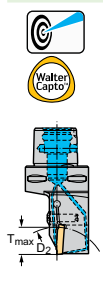
G4011-C...-P

Walter Cut

- Walter Capto™
- Zacisk śrubowy



Narzędzie



Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	D ₂ mm	d ₁	f ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Typ
G4011-C3R-2T17DX18-P	2	17	52	C3	20	55	1,6	DX18-2E2 ..
G4011-C4R-2T17DX18-P		17	52	C4	20	60	1,6	
G4011-C3L-2T17DX18-P	2	17	52	C3	20	55	1,6	DX18-2E2 ..
G4011-C4L-2T17DX18-P		17	52	C4	20	60	1,6	

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Szkiełko wymiarowy przedstawia wersję prawą. | $f = f_1 + s/2$ | Jeśli nie została podana wartość D_2 lub D_{max} , nie ma limitu średnicy narzędzia. | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [mm]	2
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Klucz kątowy	FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

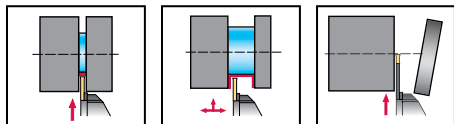
	s [mm]	2
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)

Oprawki do toczenia poprzecznego – wcinanie promieniowe

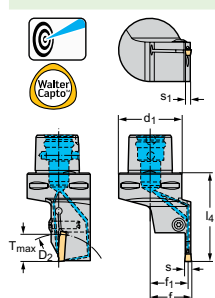
G1011-C...-P

Walter Cut

- Walter Capto™
- Zacisk śrubowy



Narzędzie



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	D ₂ mm	d ₁	f ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Typ
G1011-C3R-3T21GX24-P	3	21	65	C3	20,5	60	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011-C4R-3T21GX24-P		21	65	C4	25,5	65	2,4	
G1011-C5R-3T21GX24-P		21	65	C5	30,5	70	2,4	
G1011-C4R-4T21GX24-P	4	21	65	C4	25	65	3,4	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011-C5R-4T21GX24-P		21		C5	30	70	3,4	
G1011-C6R-4T21GX24-P		21		C6	36	76	3,4	
G1011-C4R-5T21GX24-P	5	21		C4	24,5	65	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1011-C5R-5T21GX24-P		21		C5	30	70	4,2	
G1011-C6R-5T21GX24-P		21		C6	36	76	4,2	
G1011-C3L-3T21GX24-P	3	21	65	C3	20,5	60	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011-C4L-3T21GX24-P		21	65	C4	25,5	65	2,4	
G1011-C5L-3T21GX24-P		21	65	C5	30,5	70	2,4	
G1011-C4L-4T21GX24-P	4	21	65	C4	25	65	3,4	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011-C5L-4T21GX24-P		21		C5	30	70	3,4	
G1011-C6L-4T21GX24-P		21		C6	36	76	3,4	
G1011-C4L-5T21GX24-P	5	21		C4	24,5	65	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1011-C5L-5T21GX24-P		21		C5	30	70	4,2	
G1011-C6L-5T21GX24-P		21		C6	36	76	4,2	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | $f = f_1 + s/2$ | Jeśli nie została podana wartość D_2 lub D_{max} , nie ma limitu średnicy narzędzia. | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [mm]	3-5
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Klucz kątowy	FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

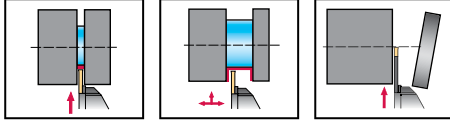
	s [mm]	3-5
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)

Moduł przecinakowy – rowkowanie promieniowe

MSS...E...

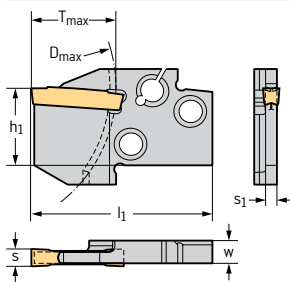
Walter Cut

– Zacisk śrubowy



A2

Narzędzie



Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₁ mm	W mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Wielkość modułu	Typ			
MSS-E20R03-GX16-2	0.6 - 3	3	63	16	4,4	33	2	E20	GX16-0E .. GX16-1E .. GX16-2E ..			
MSS-E25R03-GX16-2		3	79	20	5,9	38	2	E25				
MSS-E32R03-GX16-2		3	100	25,5		45	2	E32				
MSS-E20R12-GX16-1	2	12	63	16	4,4	33	1,3	E20	GX16-1E2 ..			
MSS-E25R12-GX16-1		12	79	20	5,9	38	1,3	E25				
MSS-E20R12-GX16-2	3	12	63	16	4,4	33	2	E20	GX16-2E3 ..			
MSS-E20R21-GX24-2		21	63	16	4,4	42	2	E20	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..			
MSS-E25R12-GX16-2		12	79	20	5,9	38	2	E25	GX16-2E3 ..			
MSS-E25R21-GX24-2		21	79	20	5,9	47	2	E25	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..			
MSS-E32R12-GX16-2		12	100	25,5		45	2	E32	GX16-2E3 ..			
MSS-E20R12-GX16-3		4 - 5	12	63	16	4,4	33	3	E20	GX16-3E ..		
MSS-E25R12-GX16-3			12	79	20	5,9	38	3	E25			
MSS-E25R21-GX24-3			21	79	20	5,9	47	3	E25		GX24-3E .. GX24-3F ..	
MSS-E32R12-GX16-3			12	100	25,5		45	3	E32		GX16-3E ..	
MSS-E32R21-GX24-3			21	100	25,5		54	3	E32		GX24-3E .. GX24-3F ..	
MSS-E25R12-GX16-4	6	12	79	20	5,9	38	4,2	E25	GX16-4E6 ..			
MSS-E25R21-GX24-4		21	79	20	5,9	47	4,2	E25	GX24-4E6 ..			
MSS-E32R21-GX24-4		21	100	25,5		54	4,2	E32				
MSS-E25R21-GX24-5	8	21	79	20	5,9	47	5,9	E25	GX24-5R ..			
MSS-E20L03-GX16-2	0.6 - 3	3	63	16	4,4	33	2	E20	GX16-0E .. GX16-1E .. GX16-2E ..			
MSS-E25L03-GX16-2		3	79	20	5,9	38	2	E25				
MSS-E32L03-GX16-2		3	100	25,5	5,9	45	2	E32				
MSS-E20L12-GX16-1	2	12	63	16	4,4	33	1,3	E20	GX16-1E2 ..			
MSS-E25L12-GX16-1		12	79	20	5,9	38	1,3	E25				
MSS-E20L12-GX16-2	3	12	63	16	4,4	33	2	E20	GX16-2E3 ..			
MSS-E20L21-GX24-2		21	63	16	4,4	42	2	E20		GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..		
MSS-E25L12-GX16-2		12	79	20	5,9	38	2	E25		GX16-2E3 ..		
MSS-E25L21-GX24-2		21	79	20	5,9	47	2	E25		GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..		
MSS-E32L12-GX16-2		12	100	25,5	5,9	45	2	E32		GX16-2E3 ..		
MSS-E20L12-GX16-3		4 - 5	12	63	16	4,4	33	3		E20	GX16-3E ..	
MSS-E25L12-GX16-3			12	79	20	5,9	38	3		E25		
MSS-E25L21-GX24-3			21	79	20	5,9	47	3		E25		GX24-3E .. GX24-3F ..
MSS-E32L12-GX16-3			12	100	25,5	5,9	45	3		E32		GX16-3E ..
MSS-E32L21-GX24-3			21	100	25,5	5,9	54	3		E32		GX24-3E .. GX24-3F ..
MSS-E25L12-GX16-4	6	12	79	20	5,9	38	4,2	E25	GX16-4E6 ..			
MSS-E25L21-GX24-4		21	79	20	5,9	47	4,2	E25		GX24-4E6 ..		
MSS-E32L21-GX24-4		21	100	25,5	5,9	54	4,2	E32				
MSS-E25L21-GX24-5	8	21	79	20	5,9	47	5,9	E25	GX24-5R ..			

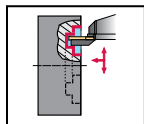
Szkiełki wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com

Moduł przecinakowy – rowkowanie osiowe

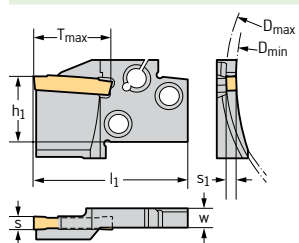
 MSS...E...A

Walter Cut

– Zacisk śrubowy



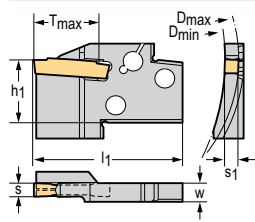
Narzędzie



Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	D _{max} mm	h ₁ mm	W mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Wiel- kość modułu	Typ
MSS-E20R14-GX24-2A100150	3	14	100	150	16	4,4	42	2	E20	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
MSS-E20R14-GX24-2A5070		14	50	70	16	4,4	42	2	E20	
MSS-E20R14-GX24-2A70100		14	70	100	16	4,4	42	2	E20	
MSS-E25R15-GX24-2A100150		15	100	150	20	5,9	47	2	E25	
MSS-E25R15-GX24-2A5070		15	50	70	20	5,9	47	2	E25	
MSS-E25R15-GX24-2A70100		15	70	100	20	5,9	47	2	E25	
MSS-E25R15-GX24-3A100150	4 - 5	15	100	150	20	5,9	47	3	E25	GX24-3E .. GX24-3F ..
MSS-E25R15-GX24-3A150300		15	150	300	20	5,9	47	3	E25	
MSS-E25R15-GX24-3A5070		15	50	70	20	5,9	47	3	E25	
MSS-E25R15-GX24-3A70100		15	70	100	20	5,9	47	3	E25	
MSS-E32R15-GX24-3A100150		15	100	150	25,5		54	3	E32	
MSS-E32R15-GX24-3A150300		15	150	300	25,5		54	3	E32	
MSS-E32R15-GX24-3A70100	15	70	100	25,5		54	3	E32		
MSS-E25R15-GX24-4A100150	6	15	100	150	20	5,9	47	4,2	E25	GX24-4E6 ..
MSS-E25R15-GX24-4A150300		15	150	300	20	5,9	47	4,2	E25	
MSS-E25R15-GX24-4A5070		15	50	70	20	5,9	47	4,2	E25	
MSS-E25R15-GX24-4A70100		15	70	100	20	5,9	47	4,2	E25	
MSS-E32R15-GX24-4A100150		15	100	150	25,5		54	4,2	E32	
MSS-E32R15-GX24-4A150300		15	150	300	25,5		54	4,2	E32	
MSS-E32R15-GX24-4A300900	15	300	900	25,5		54	4,2	E32		
MSS-E32R15-GX24-4A70100	15	70	100	25,5		54	4,2	E32		
MSS-E20L14-GX24-2A100150	3	14	100	150	16	4,4	42	2	E20	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
MSS-E20L14-GX24-2A5070		14	50	70	16	4,4	42	2	E20	
MSS-E20L14-GX24-2A70100		14	70	100	16	4,4	42	2	E20	
MSS-E25L15-GX24-2A100150		15	100	150	20	5,9	47	2	E25	
MSS-E25L15-GX24-2A5070		15	50	70	20	5,9	47	2	E25	
MSS-E25L15-GX24-2A70100		15	70	100	20	5,9	47	2	E25	
MSS-E25L15-GX24-3A100150	4 - 5	15	100	150	20	5,9	47	3	E25	GX24-3E .. GX24-3F ..
MSS-E25L15-GX24-3A150300		15	150	300	20	5,9	47	3	E25	
MSS-E25L15-GX24-3A5070		15	50	70	20	5,9	47	3	E25	
MSS-E25L15-GX24-3A70100		15	70	100	20	5,9	47	3	E25	
MSS-E32L15-GX24-3A100150		15	100	150	25,5	5,9	54	3	E32	
MSS-E32L15-GX24-3A150300		15	150	300	25,5	5,9	54	3	E32	
MSS-E32L15-GX24-3A70100	15	70	100	25,5	5,9	54	3	E32		
MSS-E25L15-GX24-4A100150	6	15	100	150	20	5,9	47	4,2	E25	GX24-4E6 ..
MSS-E25L15-GX24-4A150300		15	150	300	20	5,9	47	4,2	E25	
MSS-E25L15-GX24-4A5070		15	50	70	20	5,9	47	4,2	E25	
MSS-E25L15-GX24-4A70100		15	70	100	20	5,9	47	4,2	E25	
MSS-E32L15-GX24-4A100150		15	100	150	25,5	5,9	54	4,2	E32	
MSS-E32L15-GX24-4A150300		15	150	300	25,5	5,9	54	4,2	E32	

 Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com

Narzędzie



Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	D _{max} mm	h ₁ mm	W mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Wiel- kość modułu	Typ
MSS-E32L15-GX24-4A150300	6	15	150	300	25,5	5,9	54	4,2	E32	GX24-4E6 ..
MSS-E32L15-GX24-4A300900		15	300	900	25,5	5,9	54	4,2	E32	
MSS-E32L15-GX24-4A70100		15	70	100	25,5	5,9	54	4,2	E32	

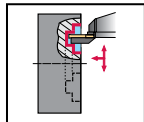
Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com

Moduł przecinakowy – rowkowanie osiowe

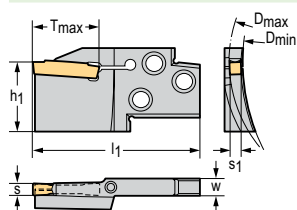
 MSS...E...C

Walter Cut

– Zacisk śrubowy



Narzędzie



Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	D _{max} mm	h ₁ mm	W mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Wiel- kość modułu	Typ
MSS-E25R21-GX24-3C100150	4 - 5	21	100	150	20	6,2	60	3	E25	GX24-3E .. GX24-3F ..
MSS-E25R21-GX24-3C150300		21	150	300	20	6,2	60	3	E25	
MSS-E25R21-GX24-3C5070		21	50	70	20	6,2	60	3	E25	
MSS-E25R21-GX24-3C70100		21	70	100	20	6,2	60	3	E25	
MSS-E25R25-GX24-4C100150	6	25	100	150	20	6,2	60	4,2	E25	GX24-4E6 ..
MSS-E25R25-GX24-4C150300		25	150	300	20	6,2	60	4,2	E25	
MSS-E25R25-GX24-4C5070		25	50	70	20	6,2	60	4,2	E25	
MSS-E25R25-GX24-4C70100		25	70	100	20	6,2	60	4,2	E25	
MSS-E25L21-GX24-3C100150	4 - 5	21	100	150	20	6,2	60	3	E25	GX24-3E .. GX24-3F ..
MSS-E25L21-GX24-3C150300		21	150	300	20	6,2	60	3	E25	
MSS-E25L21-GX24-3C5070		21	50	70	20	6,2	60	3	E25	
MSS-E25L21-GX24-3C70100		21	70	100	20	6,2	60	3	E25	
MSS-E25L25-GX24-4C100150	6	25	100	150	20	6,2	60	4,2	E25	GX24-4E6 ..
MSS-E25L25-GX24-4C150300		25	150	300	20	6,2	60	4,2	E25	
MSS-E25L25-GX24-4C5070		25	50	70	20	6,2	60	4,2	E25	
MSS-E25L25-GX24-4C70100		25	70	100	20	6,2	60	4,2	E25	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [mm]	4 - 5-6
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS1342 (T15) 2 Nm
	Klucz do płytek	FS1047 (T15)

Oprawka tokarska – modułowa

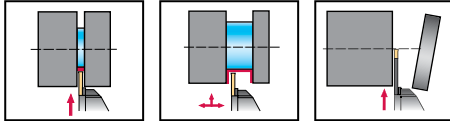
C...-MSS

Walter Cut

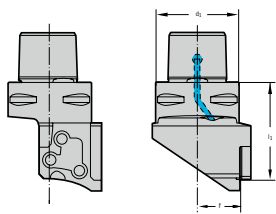
- Walter Capto™
- Zacisk śrubowy



A2

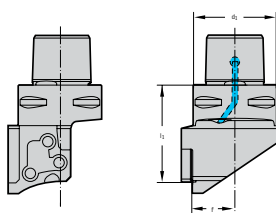


Narzędzie



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie	d ₁	f mm	l ₁ mm	Wielkość modułu
C3-MSS-E20R00	C3	16	36,5	E20
C4-MSS-E25R00	C4	20,5	47,5	E25
C5-MSS-E25R00	C5	25,5	47,5	E25
C6-MSS-E25R00	C6	31,5	53,5	E25
C6-MSS-E32R00	C6	31,5	53,5	E32
C3-MSS-E20L00	C3	16	36,5	E20
C4-MSS-E25L00	C4	20,5	47,5	E25
C5-MSS-E25L00	C5	25,5	47,5	E25
C6-MSS-E25L00	C6	31,5	53,5	E25
C6-MSS-E32L00	C6	31,5	53,5	E32



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

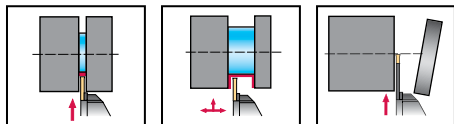
	d ₁	E20 C3	E25 C4	E25 C5-C6	E32 C6
	Dysza do chłodziwa smarującego	FS1477	FS1477		
	Dysza do chłodziwa smarującego C6			FS1476	FS1476
	Śruba do modułu mocującego Moment dokręcający	FS1053 (T15) 2 Nm	FS1054 (T20) 3 Nm	FS1054 (T20) 3 Nm	FS1055 (T25) 3 Nm
	Klucz	FS1047 (T15)	FS1048 (T20)	FS1048 (T20)	FS1049 (T25)

Oprawka tokarska – modułowa

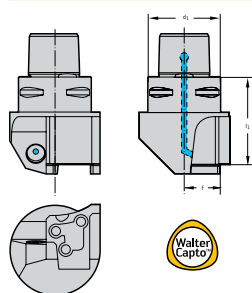
C...-MSS...90

Walter Cut

- Walter Capto™
- Zacisk śrubowy

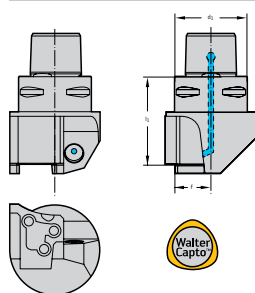


Narzędzie



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie	d ₁	f mm	l ₁ mm	Wielkość modułu
C4-MSS-E25R90	C4	20	48,5	E25
C5-MSS-E25R90	C5	25	48,5	E25
C6-MSS-E32R90	C6	27	57	E32



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

C4-MSS-E25L90	C4	20	48,5	E25
C5-MSS-E25L90	C5	25	48,5	E25
C6-MSS-E32L90	C6	27	57	E32

 Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	d ₁	E25 C4	E25 C5	E32 C6
	Dysza do chłodziwa smarującego	FS1477	FS1476	FS1476
	Śruba do modułu mocującego Moment dokręcający	FS1054 (T20) 3 Nm	FS1054 (T20) 3 Nm	FS1055 (T25) 3 Nm
	Klucz	FS1048 (T20)	FS1048 (T20)	FS1049 (T25)

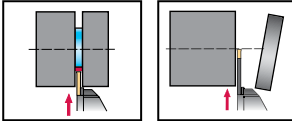
Moduł przecinakowy – rowkowanie promieniowe

G2632-E...R/L...-SX mm

Walter Cut



A2



Narzędzie

	Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	D ₂ mm	W mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Wielkość modułu	Typ
	G2632-E20R-2T20SX	2	20	65	4,4	42	1,6	E20	SX-2E2
	G2632-E25R-2T20SX		20	80	5,9	48	1,6	E25	
	G2632-E20R-3T20SX	3	20	65	4,4	42	2,4	E20	SX-3E3
	G2632-E25R-3T25SX		25	90	5,9	53	2,4	E25	
	G2632-E25R-3T35SX		35	80	5,9	63	2,4	E25	
	G2632-E32R-3T45SX	4	45	90	5,9	80	2,4	E32	SX-4E4
	G2632-E20R-4T20SX		20	65	4,4	42	3,4	E20	
	G2632-E25R-4T35SX		35	80	5,9	63	3,4	E25	
	G2632-E32R-4T45SX	5	45	90	5,9	80	3,4	E32	SX-5E5
	G2632-E25R-5T35SX		35	80	5,9	63	4,3	E25	
G2632-E32R-5T45SX	6	45	90	5,9	80	4,3	E32	SX-6E6	
G2632-E25R-6T35SX		35	80	5,9	63	5,3	E25		
G2632-E32R-6T45SX	45	90	5,9	80	5,3	E32			
	G2632-E20L-2T20SX	2	20	65	4,4	42	1,6	E20	SX-2E2
	G2632-E25L-2T20SX		20	80	5,9	48	1,6	E25	
	G2632-E20L-3T20SX	3	20	65	4,4	42	2,4	E20	SX-3E3
	G2632-E25L-3T25SX		25	90	5,9	53	2,4	E25	
	G2632-E25L-3T35SX		35	80	5,9	63	2,4	E25	
	G2632-E32L-3T45SX	4	45	90	5,9	80	2,4	E32	SX-4E4
	G2632-E20L-4T20SX		20	65	4,4	42	3,4	E20	
	G2632-E25L-4T35SX		35	80	5,9	63	3,4	E25	
	G2632-E32L-4T45SX	5	45	90	5,9	80	3,4	E32	SX-5E5
	G2632-E25L-5T35SX		35	80	5,9	63	4,3	E25	
G2632-E32L-5T45SX	6	45	90	5,9	80	4,3	E32	SX-6E6	
G2632-E25L-6T35SX		35	80	5,9	63	5,3	E25		
G2632-E32L-6T45SX	45	90	5,9	80	5,3	E32			
	G2632-E32N-8T45SX	8	45	90	5,9	80	6,8	E32	SX-8E8

Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com

Wyposażenie

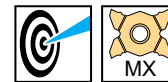
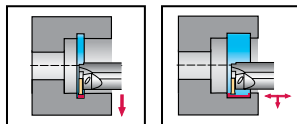
s [mm]	2-6	8
Klucz montażowy do płytek	FS1494	FS2274

Wytaczadło – wcinanie wewnętrzne

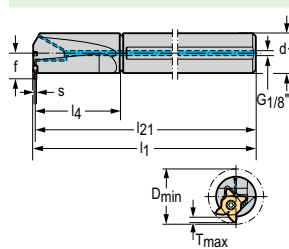
G3221...-P

Walter Cut

- Zacisk śrubowy
- Chłodzenie precyzyjne



Narzędzie



Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	d ₁ mm	f mm	l ₄ mm	l ₂₁ mm	l ₁ mm	Typ
G3221-32SR-MX22-2-P	0.5 - 3.3	4	80	32	20,6	72	248,3	250	MX22-2E ..
G3221-32SL-MX22-2-P	0.5 - 3.3	4	80	32	20,6	72	248,3	250	MX22-2E ..

Cylindrical shank with flat

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Zestaw do podłączenia doprowadzania chłodziwa z gwintem G1/8" – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 80 barów (1160 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [mm]	0.5 - 3.3
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2571 (T20IP) 5 Nm
	Wkręt bez łba	M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)
	Pierścień samouszczelniający	O-RING 27X2
	Kluczyk imbusowy	FS2572 (T20IP)

Wyposażenie

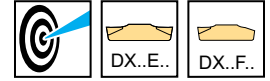
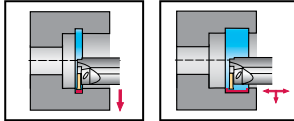
	s [mm]	0.5 - 3.3
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248

Wytaczadło – wcinanie wewnętrzne

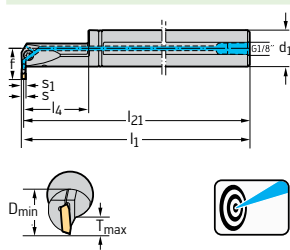
G4221...-P

Walter Cut

- Zacisk śrubowy
- Chłodzenie precyzyjne



Narzędzie



Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	d ₁ mm	f mm	l ₄ mm	l ₂₁ mm	s ₁ mm	Typ
G4221-25RR-2T08-DX18-P	2	8	25	25	21,1	46,2	199,2	1,6	DX18-2E2 ..
G4221-25RR-3T08-DX18-P	3	8	25	25	21,1	46,3	198,8	2,5	DX18-3E3 ..
G4221-32SR-3T10-DX18-P									DX18-3F3 ..
G4221-32SR-4T10-DX18-P	4	10	32	32	26,6	59,3	248,8	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
G4221-25RL-2T08-DX18-P	2	8	25	25	21,1	46,2	199,2	1,6	DX18-2E2 ..
G4221-25RL-3T08-DX18-P	3	8	25	25	21,1	46,3	198,8	2,5	DX18-3E3 ..
G4221-32SL-3T10-DX18-P									DX18-3F3 ..
G4221-32SL-4T10-DX18-P	4	10	32	32	26,6	59,3	248,3	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..

Cylindrical shank with flat

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. $l_1 = l_{21} + s/2$ | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 80 barów (1160 psi) | Zestaw do podłączenia doprowadzania chłodziwa z gwintem G1/8" – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	D _{min} [mm]	25	32
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS1495 (T20IP) 5 Nm	FS2089 (T25IP) 6 Nm
	Wkręt bez łba	M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)	M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)
	Pierścień samuszczelniający	O-RING 20X2	O-RING 27X2
	Wkrętak	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Wyposażenie

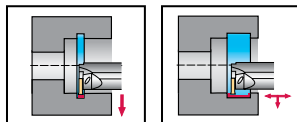
	D _{min} [mm]	25	32
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003	FS2003
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)	FS2016 (T25IP)
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248	FS2248

Wytaczadło – wcinanie wewnętrzne

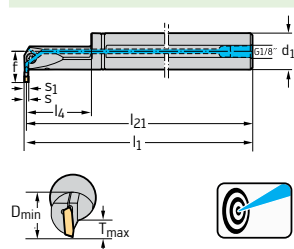
G4221...-P **inch**

Walter Cut

- Zacisk śrubowy
- Chłodzenie precyzyjne



Narzędzie



Oznaczenie	s inch	T _{max} inch	D _{min} inch	d ₁ inch	f inch	l ₄ inch	l ₂₁ inch	s ₁ inch	Typ
G4221.16RR-2T08-DX18-P	0,079	0,315	1,000	1,000	0,839	1,821	7,843	0,063	DX18-2E2 ..
G4221.16RR-3T08-DX18-P	0,118	0,315	1,000	1,000	0,839	1,821	7,825	0,098	DX18-3E3 ..
G4221.20SR-3T10-DX18-P									DX18-3F3 ..
G4221.20SR-4T10-DX18-P	0,157	0,394	1,250	1,250	1,043	2,335	9,776	0,134	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..

Cylindrical shank with flat

$l_1 = l_{21} + s/2$ | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 80 barów (1160 psi) | Zestaw do podłączenia doprowadzania chłodziwa z gwintem G1/8" – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	D _{min} [inch]	1	1,25
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs	FS2089 (T25IP) 4,425 lbs
	Wkręt bez łba	M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)	M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)
	Pierścień samouszczelniający	O-RING 20X2	O-RING 27X2
	Wkrętak	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Wyposażenie

	D _{min} [inch]	1	1,25
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2004	FS2004
	Ostrze wymienne	FS2015 (T20IP)	FS2016 (T25IP)
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248	FS2248

Wytaczadło – wcinanie wewnętrzne

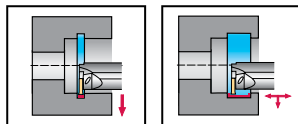
I12

Walter Cut

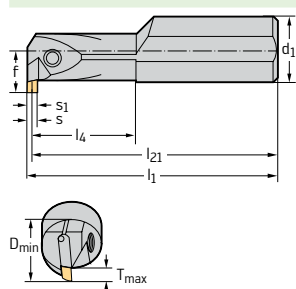


A2

– Zacisk śrubowy



Narzędzie



Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	d ₁ mm	f mm	l ₄ mm	l ₂₁ mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Typ
I12R90-2.5D-GX09	2 - 2.5	3	16	16	11	30	149,5	151	1,3	GX09-1E1 ..
I12L90-2.5D-GX09	2 - 2.5	3	16	16	11	30	149,5	151	1,3	GX09-1E1 ..

Cylindrical shank

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

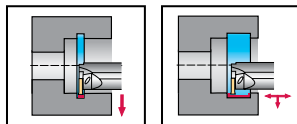
	s [mm] D _{min} [mm]	2 - 2.5 16
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2139 (T20IP) 5 Nm
	Klucz do płytek	FS1486 (T20IP)

Wytaczadło – wcinanie wewnętrzne

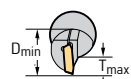
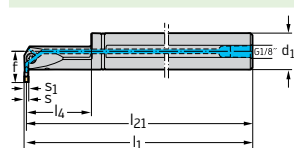
G1221...-P

Walter Cut

- Zacisk śrubowy
- Chłodzenie precyzyjne



Narzędzie



Cylindrical shank with flat

Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	d ₁ mm	f mm	l ₄ mm	l ₂₁ mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Typ
G1221-16QR-2T04-GX09-P	2 - 2,5	4	16	16	12,6	29,3	179,3	180,3	1,4	GX09-1E1 ..
G1221-20QR-2T06-GX09-P		6	20	20	16,6	36,3	179,3	180,3	1,4	
G1221-20QR-3T06-GX09-P	2,5 - 3	6	20	20	16,6	35,9	179	180,45	2,1	GX09-2E3 ..
G1221-40TR-3T12-GX24-P	3	12	40	40	32,6	72	299	300,45	2,1	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1221-40TR-4T12-GX24-P	4	12	40	40	32,6	71,5	298,5	300,45	3,1	GX24-3E .. GX24-3F ..
G1221-40TR-5T12-GX24-P	5 - 6	12	40	40	32,6	71,1	298,1	300,6	3,8	
G1221-16QL-2T04-GX09-P	2 - 2,5	4	16	16	12,6	29,3	179,3	180,3	1,4	GX09-1E1 ..
G1221-20QL-2T06-GX09-P		6	20	20	16,6	36,3	179,3	180,3	1,4	
G1221-20QL-3T06-GX09-P	2,5 - 3	6	20	20	16,6	35,9	179	180,45	2,1	GX09-2E3 ..
G1221-40TL-3T12-GX24-P	3	12	40	40	32,6	72	299	300,45	2,1	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1221-40TL-4T12-GX24-P	4	12	40	40	32,6	71,5	298,5	300,45	3,1	GX24-3E .. GX24-3F ..
G1221-40TL-5T12-GX24-P	5 - 6	12	40	40	32,6	71,1	298,1	300,6	3,8	

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | $l_1 = l_{21} + s/2$ | Zestaw do podłączenia doprowadzania chłodziwa z gwintem G1/8" – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 80 barów (1160 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [mm] D _{min} [mm]	3-5 - 6 40	2 - 2,5 16	2 - 2,5-2,5 - 3 20
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS2089 (T25IP) 6 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm
	Wkręt bez łoża	M02X002 ISO 4026 (SW 0,9)	M02X002 ISO 4026 (SW 0,9)	M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)
	Pierścień samuszczelniający	O-RING 34X2	O-RING 11X2	O-RING 15X2
	Wkrętak	FS1487 (T25IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)

Wyposażenie

	s [mm] D _{min} [mm]	3-5 - 6 40	2 - 2,5-2,5 - 3 16-20
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2003	FS2003
	Ostrze wymienne	FS2016 (T25IP)	FS2014 (T15IP)
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248	FS2248

Wytaczadło – wcinanie wewnętrzne

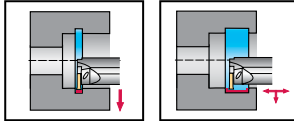
G1221...-P inch

Walter Cut

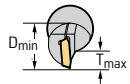
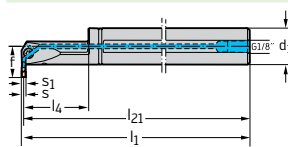
- Zacisk śrubowy
- Chłodzenie precyzyjne



A2



Narzędzie



Cylindrical shank with flat

Oznaczenie	s inch	T _{max} inch	D _{min} inch	d ₁ inch	f inch	l ₄ inch	l ₂₁ inch	l ₁ inch	s ₁ inch	Typ
G1221.10QR-2T04-GX09-P	0,079 - 0,098	0,157	0,625	0,625	0,492	1,154	7,059	7,098	0,055	GX09-1E1 ..
G1221.12QR-2T06-GX09-P		0,236	0,750	0,750	0,634	1,429	7,059	7,098	0,055	
G1221.12QR-3T06-GX09-P	0,098 - 0,118	0,236	0,750	0,750	0,634	1,413	7,045	7,104	0,083	GX09-2E3 ..
G1221.24TR-4T12-GX24-P	0,157	0,472	1,500	1,500	1,244	2,813	11,750	11,829	0,122	GX24-3E .. GX24-3F ..
G1221.10QL-2T04-GX09-P	0,079 - 0,098	0,157	0,625	0,625	0,492	1,154	7,059	7,098	0,055	GX09-1E1 ..
G1221.12QL-2T06-GX09-P		0,236	0,750	0,750	0,634	1,429	7,059	7,098	0,055	
G1221.12QL-3T06-GX09-P	0,098 - 0,118	0,236	0,750	0,750	0,634	1,413	7,045	7,104	0,083	GX09-2E3 ..
G1221.24TL-4T12-GX24-P	0,157	0,472	1,500	1,500	1,244	2,813	11,750	11,829	0,122	GX24-3E .. GX24-3F ..

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą. | $l_1 = l_{21} + s/2$ | Zestaw do podłączenia doprowadzania chłodziwa z gwintem G1/8" – patrz Elementy dodatkowe i wyposażenie
 | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 80 barów (1160 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	s [inch] D _{min} [inch]	0,079 - 0,098 0,625	0,079 - 0,098 - 0,098 - 0,118 0,75	0,157 1,5
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2089 (T25IP) 4,425 lbs
	Wkręt bez łba	M02X002 ISO 4026 (SW 0,9)	M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)	M02X002 ISO 4026 (SW 0,9)
	Pierścień samuszczelniający	O-RING 11X2	O-RING 15X2	O-RING 34X2
	Wkrętak	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1487 (T25IP)

Wyposażenie

	s [inch] D _{min} [inch]	0,079 - 0,098 - 0,098 - 0,118 0,625 - 0,75	0,157 1,5
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2004	FS2004
	Ostrze wymienne	FS2014 (T15IP)	FS2016 (T25IP)
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy	FS2248	FS2248

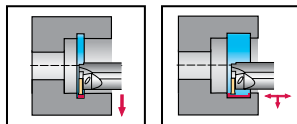
Wytaczadło – modułowe

MSS...I...90-1.5 mm

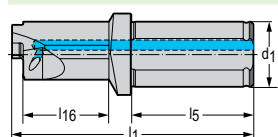
Walter Cut



– Zacisk śrubowy

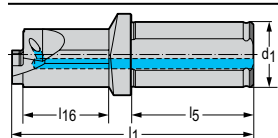


Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	d ₁ mm	l ₁₆ mm	l ₅ mm	l ₁ mm	Wielkość modułu
MSS-I16R90-1,5D-N	20	20,2	50	81,7	I16
MSS-I20R90-1,5D-N	20	26,2	50	86,7	I20
MSS-I25R90-1,5D-N	25	36,2	56	101,7	I25
MSS-I32R90-1,5D-N	32	41,1	60	118,6	I32
MSS-I40R90-1,5D-N	40	54,1	70	141,6	I40



Cylindrical shank

MSS-I16L90-1,5D-N	20	20,2	50	81,7	I16
MSS-I20L90-1,5D-N	20	26,2	50	86,7	I20
MSS-I25L90-1,5D-N	25	36,2	56	101,7	I25
MSS-I32L90-1,5D-N	32	41,1	60	118,6	I32
MSS-I40L90-1,5D-N	40	54,1	70	141,6	I40

 Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

		I16	I20	I25	I32	I40
	Śruba do modułu mocującego Moment dokręcający	FS1051 (T8) 2 Nm	FS1056 (T10) 2 Nm	FS1052 (T15) 2 Nm	FS1057 (T20) 3 Nm	FS1054 (T20) 3 Nm
	Klucz	FS257 (T8)	FS1050 (T10)	FS1047 (T15)	FS1048 (T20)	FS1048 (T20)

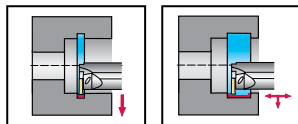
Wytaczadło – modułowe

MSS...I...90-2.5

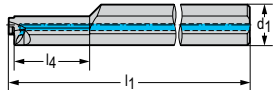
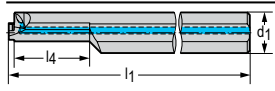
Walter Cut



– Zacisk śrubowy





Narzędzie

	Oznaczenie	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	Wielkość modułu
 Cylindrical shank	MSS-I16R90-2,5D-N	20	36,2	179,7	I16
	MSS-I20R90-2,5D-N	25	46,2	199,7	I20
	MSS-I25R90-2,5D-N	32	59,2	249,7	I25
	MSS-I32R90-2,5D-N	40	74,1	299,6	I32
	MSS-I40R90-2,5D-N	50	94,1	349,6	I40
 Cylindrical shank	MSS-I16L90-2,5D-N	20	36,2	179,7	I16
	MSS-I20L90-2,5D-N	25	46,2	199,7	I20
	MSS-I25L90-2,5D-N	32	59,2	249,7	I25
	MSS-I32L90-2,5D-N	40	74,1	299,6	I32
	MSS-I40L90-2,5D-N	50	94,1	349,6	I40

Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

		I16	I20	I25	I32	I40
	Śruba do modułu mocującego Moment dokręcający	FS1051 (T8) 2 Nm	FS1056 (T10) 2 Nm	FS1052 (T15) 2 Nm	FS1057 (T20) 3 Nm	FS1054 (T20) 3 Nm
	Klucz	FS257 (T8)	FS1050 (T10)	FS1047 (T15)	FS1048 (T20)	FS1048 (T20)

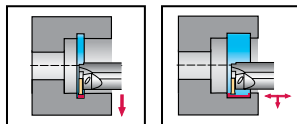
Wytaczadło – modułowe

MSS...I...90-1.5 inch

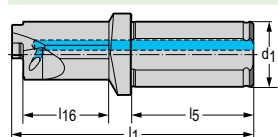
Walter Cut



– Zacisk śrubowy

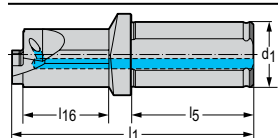


Narzędzie



Cylindrical shank

Oznaczenie	d ₁ inch	l ₁₆ inch	l ₅ inch	l ₁ inch	Wielkość modułu
MSS-I16R90-1,5D-E	0,750	0,795	1,969	3,217	I16
MSS-I20R90-1,5D-E	0,750	1,031	1,969	3,413	I20
MSS-I25R90-1,5D-E	1,000	1,425	2,205	4,004	I25
MSS-I32R90-1,5D-E	1,250	1,618	2,362	4,669	I32
MSS-I40R90-1,5D-E	1,500	2,130	2,756	5,575	I40



Cylindrical shank

MSS-I16L90-1,5D-E	0,750	0,795	1,969	3,217	I16
MSS-I20L90-1,5D-E	0,750	1,031	1,969	3,413	I20
MSS-I25L90-1,5D-E	1,000	1,425	2,205	4,004	I25
MSS-I32L90-1,5D-E	1,250	1,618	2,362	4,669	I32
MSS-I40L90-1,5D-E	1,500	2,130	2,756	5,575	I40

 Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

		I16	I20	I25	I32	I40
	Śruba do modułu mocującego Moment dokręcający	FS1051 (T8) 1,475 lbs	FS1056 (T10) 1,475 lbs	FS1052 (T15) 1,475 lbs	FS1057 (T20) 2,213 lbs	FS1054 (T20) 2,213 lbs
	Klucz	FS257 (T8)	FS1050 (T10)	FS1047 (T15)	FS1048 (T20)	FS1048 (T20)

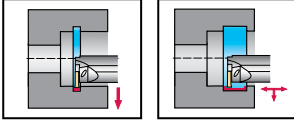
Wytaczadło – modułowe

MSS...I...90-2.5 inch

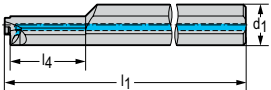
Walter Cut



– Zacisk śrubowy





Narzędzie

	Oznaczenie	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	Wielkość modułu
 Cylindrical shank	MSS-I16R90-2,5D-E	0,750	1,425	7,075	I16
	MSS-I20R90-2,5D-E	1,000	1,819	7,862	I20
	MSS-I25R90-2,5D-E	1,250	2,331	9,831	I25
	MSS-I32R90-2,5D-E	1,500	2,917	11,795	I32
	MSS-I40R90-2,5D-E	2,000	3,705	13,764	I40
 Cylindrical shank	MSS-I16L90-2,5D-E	0,750	1,425	7,075	I16
	MSS-I20L90-2,5D-E	1,000	1,819	7,862	I20
	MSS-I25L90-2,5D-E	1,250	2,331	9,831	I25
	MSS-I32L90-2,5D-E	1,500	2,917	11,795	I32
	MSS-I40L90-2,5D-E	2,000	3,705	13,764	I40

Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

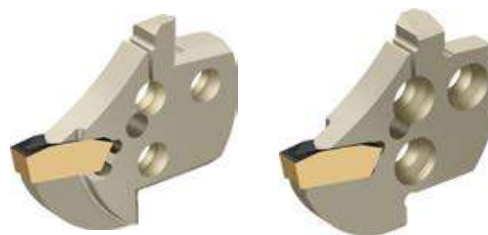
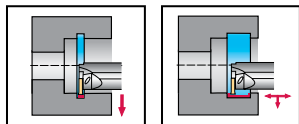
		I16	I20	I25	I32	I40
	Śruba do modułu mocującego	FS1051 (T8)	FS1056 (T10)	FS1052 (T15)	FS1057 (T20)	FS1054 (T20)
	Moment dokręcający	1,475 lbs	1,475 lbs	1,475 lbs	2,213 lbs	2,213 lbs
	Klucz	FS257 (T8)	FS1050 (T10)	FS1047 (T15)	FS1048 (T20)	FS1048 (T20)

Moduł przecinakowy – wcinanie wewnętrzne

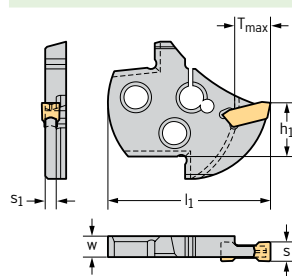
 MSS...I...

Walter Cut

– Zacisk śrubowy



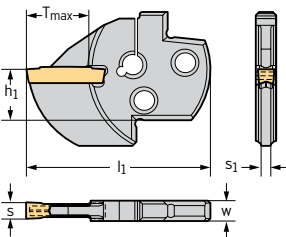
Narzędzie



Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	h ₁ mm	W mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Wielkość modułu	Typ	
MSS-I32R03-GX16-2	0.6 - 3	3	40	12,3	5,9	38	2	I32	GX16-0E .. GX16-1E .. GX16-2E ..	
MSS-I40R03-GX16-2		3	50	15,5	5,9	47	2	I40		
MSS-I16R02-GX09-1	2	2	20	6,3	3,8	19	1,3	I16		GX09-1E ..
MSS-I16R04-GX09-1		4	20	6,3	3,8	19	1,3	I16	GX09-1E1 ..	
MSS-I20R02-GX09-1		2	25	7,6	3,8	23	1,3	I20	GX09-1E ..	
MSS-I20R05-GX09-1		5	25	7,6	3,8	23	1,3	I20	GX09-1E1 ..	
MSS-I25R02-GX09-1		2	32	9,8	3,8	30	1,3	I25	GX09-1E ..	
MSS-I25R06-GX09-1		6	32	9,8	3,8	30	1,3	I25	GX09-1E1 ..	
MSS-I32R09-GX16-1		9	40	12,3	5,9	38	1,3	I32	GX16-1E2 ..	
MSS-I40R10-GX16-1			10	50	15,5	5,9	47	1,3		I40
MSS-I16R04-GX09-2		3	4	20	6,3	3,8	19	2	I16	GX09-2E3 ..
MSS-I20R05-GX09-2			5	25	7,6	3,8	23	2	I20	
MSS-I25R06-GX09-2	6		32	9,8	3,8	30	2	I25		
MSS-I32R09-GX16-2	9		40	12,3	5,9	38	2	I32		
MSS-I40R10-GX16-2	10	50	15,5	5,9	47	2	I40	GX16-2E3 ..		
MSS-I32R09-GX16-3		4 - 5	9	40	12,3	5,9	38		3	I32
MSS-I40R10-GX16-3	10		50	15,5	5,9	47	3	I40		
MSS-I32R09-GX16-4	6	9	40	12,3	5,9	38	4,2	I32	GX16-4E6 ..	
MSS-I40R10-GX16-4		10	50	15,5	5,9	47	4,2	I40		
MSS-I32L03-GX16-2	0.6 - 3	3	40	12,3	5,9	38	2	I32	GX16-0E .. GX16-1E .. GX16-2E ..	
MSS-I40L03-GX16-2		3	50	15,5	5,9	47	2	I40		
MSS-I16L02-GX09-1	2	2	20	6,3	3,8	19	1,3	I16		GX09-1E ..
MSS-I16L04-GX09-1		4	20	6,3	3,8	19	1,3	I16	GX09-1E1 ..	
MSS-I20L02-GX09-1		2	25	7,6	3,8	23	1,3	I20	GX09-1E ..	
MSS-I20L05-GX09-1		5	25	7,6	3,8	23	1,3	I20	GX09-1E1 ..	
MSS-I25L02-GX09-1		2	32	9,8	3,8	30	1,3	I25	GX09-1E ..	
MSS-I25L06-GX09-1		6	32	9,8	3,8	30	1,3	I25	GX09-1E1 ..	
MSS-I32L09-GX16-1		9	40	12,3	5,9	38	1,3	I32	GX16-1E2 ..	
MSS-I40L10-GX16-1			10	50	15,5	5,9	47	1,3		I40
MSS-I16L04-GX09-2		3	4	20	6,3	3,8	19	2	I16	GX09-2E3 ..
MSS-I20L05-GX09-2			5	25	7,6	3,8	23	2	I20	
MSS-I25L06-GX09-2	6		32	9,8	3,8	30	2	I25		
MSS-I32L09-GX16-2	9		40	12,3	5,9	38	2	I32		
MSS-I40L10-GX16-2	10	50	15,5	5,9	47	2	I40	GX16-2E3 ..		
MSS-I32L09-GX16-3		4 - 5	9	40	12,3	5,9	38		3	I32
MSS-I40L10-GX16-3	10		50	15,5	5,9	47	3	I40		
MSS-I32L09-GX16-4	6	9	40	12,3	5,9	38	4,2	I32	GX16-4E6 ..	
MSS-I40L10-GX16-4		10	50	15,5	5,9	47	4,2	I40		

 Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com

Narzędzie

	Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	h ₁ mm	W mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Wielkość modułu	Typ
	MSS-I40N19-GX24-3	4 - 5	19	60	15,5	6,2	55	3	I40	GX24-3E .. GX24-3F ..
	MSS-I40N19-GX24-4	6	19	60	15,5	6,2	55	4,2	I40	GX24-4E6 ..

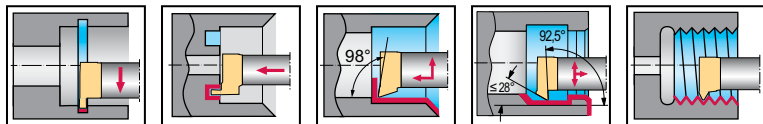
Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com

Boring bar for exchangeable head

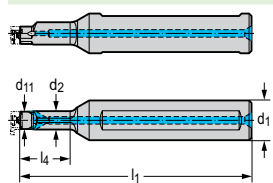
W3270-A mm



- Zacisk śrubowy
- A = wersja stalowa z chłodzeniem wewnętrznym



Narzędzie


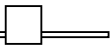


Oznaczenie	d ₁₁ mm	d ₂ mm	d ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm
★ W3270-A12-21-WE05	5	6	12	76,3	17,3
★ W3270-A16-12-WE05	5	6	16	76,3	8,3
★ W3270-A16-16-WE07	7	9	16	93,1	12,1
★ W3270-A16-20-WE09	9	11	16	94,7	14,7
★ W3270-A16-24-WE07	7	9	16	93,1	20,1
★ W3270-A16-30-WE09	9	11	16	94,8	24,2

Parallel shank with clamping surface

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

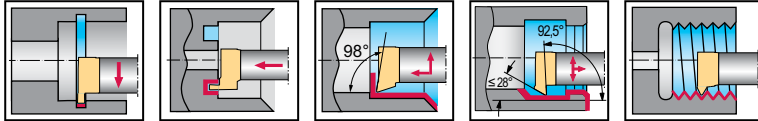
	d ₁₁ [mm]	5	7	9
 Śruba mocująca Moment dokręcający		FS2676 (T7IP) 0,8 Nm	FS2692 (T9IP) 2,1 Nm	FS2679 (T15IP) 4,5 Nm
 Kluczyk imbusowy		FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Boring bar for exchangeable head

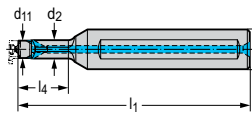
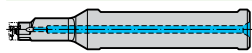
W3270-E 

A2

- Zacisk śrubowy
- E = wersja pełnowęglkowa z wewnętrznym doprowadzeniem chłodziwa



Narzędzie



Parallel shank with clamping surface

Oznaczenie	d ₁₁ mm	d ₂ mm	d ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm
★ W3270-E12-20-WE09	9	11	12	75	14,8
★ W3270-E12-21-WE05	5	6	12	76,3	17,3
★ W3270-E12-24-WE07	7	9	12	88,1	20,1
★ W3270-E12-30-WE05	5	6	12	86,3	26,3
★ W3270-E12-32-WE07	7	9	12	96,1	28,1
★ W3270-E12-34-WE09	9	11	12	94,8	28,8
★ W3270-E12-42-WE05	5	6	12	96,3	38,3
★ W3270-E12-45-WE09	9	11	12	104,8	39,8
★ W3270-E12-48-WE07	7	9	12	111,1	44,1
★ W3270-E12-64-WE07	7	9	12	126,1	60,1
★ W3270-E12-64-WE09	9	11	12	124,8	58,8
★ W3270-E16-34-WE09	9	11	16	94,8	28,8
★ W3270-E16-45-WE09	9	11	16	104,8	39,8
★ W3270-E16-64-WE09	9	11	16	124,8	58,8

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

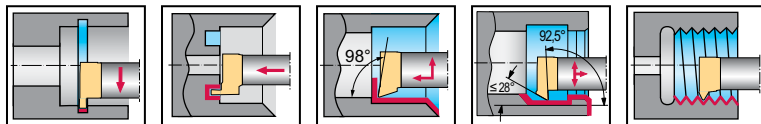
	d ₁₁ [mm]	5	7	9
	Śruba mocująca Moment dokręcający	FS2676 (T7IP) 0,8 Nm	FS2692 (T9IP) 2,1 Nm	FS2679 (T15IP) 4,5 Nm
	Kluczyk imbusowy	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Boring bar for exchangeable head

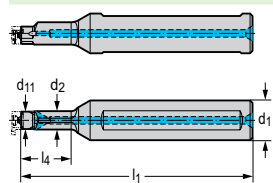
W3270-A inch



- Zacisk śrubowy
- A = wersja stalowa z chłodzeniem wewnętrznym



Narzędzie





Oznaczenie	d ₁₁ inch	d ₂ inch	d ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch
★ W3270.A0500-21-WE05	0,197	0,236	0,500	3,004	0,681
★ W3270.A0625-12-WE05	0,197	0,236	0,625	3,004	0,327
★ W3270.A0625-16-WE07	0,276	0,354	0,625	3,665	0,476
★ W3270.A0625-20-WE09	0,354	0,433	0,625	3,732	0,583
★ W3270.A0625-24-WE07	0,276	0,354	0,625	3,98	0,791
★ W3270.A0625-30-WE09	0,354	0,433	0,625	3,732	0,976

Parallel shank with clamping surface

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

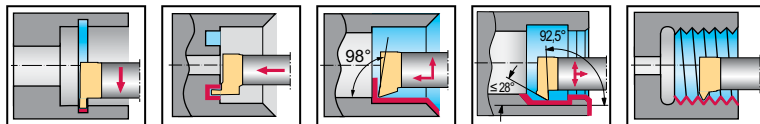
	d ₁₁ [inch]	0,197	0,276	0,354
 Śruba mocująca Moment dokręcający		FS2676 (T7IP) 0,59 lbs	FS2692 (T9IP) 1,549 lbs	FS2679 (T15IP) 3,319 lbs
 Kluczyk imbusowy		FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Boring bar for exchangeable head

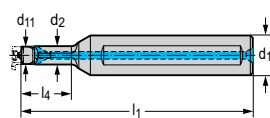
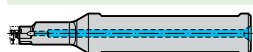
W3270-E inch

A2

- Zacisk śrubowy
- E = wersja pełnowęglkowa z wewnętrznym doprowadzeniem chłodziwa



Narzędzie



Parallel shank with clamping surface

Oznaczenie	d ₁₁ inch	d ₂ inch	d ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch
★ W3270.E0500-20-WE09	0,354	0,433	0,500	2,953	0,583
★ W3270.E0500-21-WE05	0,197	0,236	0,500	3,004	0,681
★ W3270.E0500-22-WE07	0,276	0,354	0,500	3,390	0,713
★ W3270.E0500-30-WE05	0,197	0,236	0,500	3,398	1,035
★ W3270.E0500-32-WE07	0,276	0,354	0,500	3,783	1,106
★ W3270.E0500-34-WE09	0,354	0,433	0,500	3,732	1,134
★ W3270.E0500-42-WE05	0,197	0,236	0,500	3,791	1,508
★ W3270.E0500-45-WE09	0,354	0,433	0,500	4,126	1,543
★ W3270.E0500-48-WE07	0,276	0,354	0,500	4,374	1,736
★ W3270.E0500-64-WE07	0,276	0,354	0,500	4,965	2,366
★ W3270.E0500-64-WE09	0,354	0,433	0,500	4,913	2,315
★ W3270.E0625-45-WE09	0,354	0,433	0,625	4,331	1,567
★ W3270.E0625-64-WE09	0,354	0,433	0,625	4,913	2,315

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

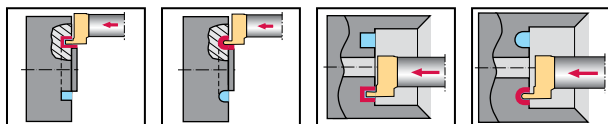
Elementy dodatkowe

d ₁₁ [inch]	0,197	0,276	0,354
Śruba mocująca Moment dokręcający	FS2676 (T7IP) 0,59 lbs	FS2692 (T9IP) 1,549 lbs	FS2679 (T15IP) 3,319 lbs
Kluczyk imbusowy	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Boring bar for exchangeable head – Axial grooving

W3271-E mm


- Zacisk śrubowy
- E = wersja pełnowęglkowa z wewnętrznym doprowadzeniem chłodziwa



Narzędzie

		Oznaczenie	d ₁₁ mm	d ₂ mm	d ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm
		★ W3271-E16R-42-WE09	9	13	16	94,7	37
	Parallel shank with clamping surface						
		★ W3271-E16L-42-WE09	9	13	16	94,7	37
	Parallel shank with clamping surface						

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	d ₁₁ [mm]	
	9	Śruba mocująca Moment dokręcający FS2679 (T15IP) 4,5 Nm
		Kluczyk imbusowy FS1465 (T15IP)

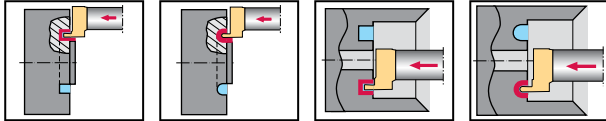
Boring bar for exchangeable head – Axial grooving

W3271-E inch

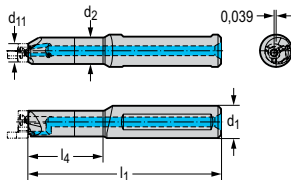
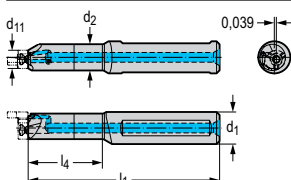
- Zacisk śrubowy
- E = wersja pełnowęglkowa z wewnętrznym doprowadzeniem chłodziwa



A2

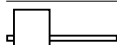


Narzędzie

	Oznaczenie	d ₁₁ inch	d ₂ inch	d ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch
 <p>Parallel shank with clamping surface</p>	★ W3271.E0625R-42-WE09	0,354	0,433	0,625	3,728	1,445
 <p>Parallel shank with clamping surface</p>	★ W3271.E0625L-42-WE09	0,354	0,433	0,625	3,728	1,445

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

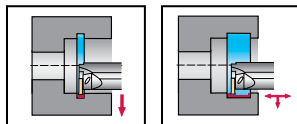
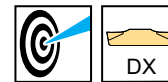
	d ₁₁ [inch]	0,354
 <p>Śruba mocująca Moment dokręcający</p>		FS2679 (T15IP) 3,319 lbs
 <p>Kluczyk imbusowy</p>		FS1465 (T15IP)

Głowica wymienna – rowkowanie wewnętrzne

G4221-Q...-P mm

Walter Cut

- QuadFit
- Do wytaczadeł Accure-tec



Narzędzie

		Oznaczenie	s mm	T _{max} mm	d ₁	D _{min} mm	f mm	l ₄ mm	l ₂₁ mm	s ₁ mm	Typ
		G4221-Q32R-3T12DX18-P	3	12	Q32	50	29,7	22,4	30,5	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
		G4221-Q40R-3T12DX18-P									
		G4221-Q50R-3T12DX18-P									
		G4221-Q32R-4T12DX18-P	4	12	Q32	50	29,7	22,4	30	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
		G4221-Q40R-4T12DX18-P									
		G4221-Q50R-4T12DX18-P									
		G4221-Q32L-3T12DX18-P	3	12	Q32	50	29,7	22,4	30,5	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
		G4221-Q40L-3T12DX18-P									
		G4221-Q50L-3T12DX18-P									
		G4221-Q32L-4T12DX18-P	4	12	Q32	50	29,7	22,4	30	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
		G4221-Q40L-4T12DX18-P									
		G4221-Q50L-4T12DX18-P									

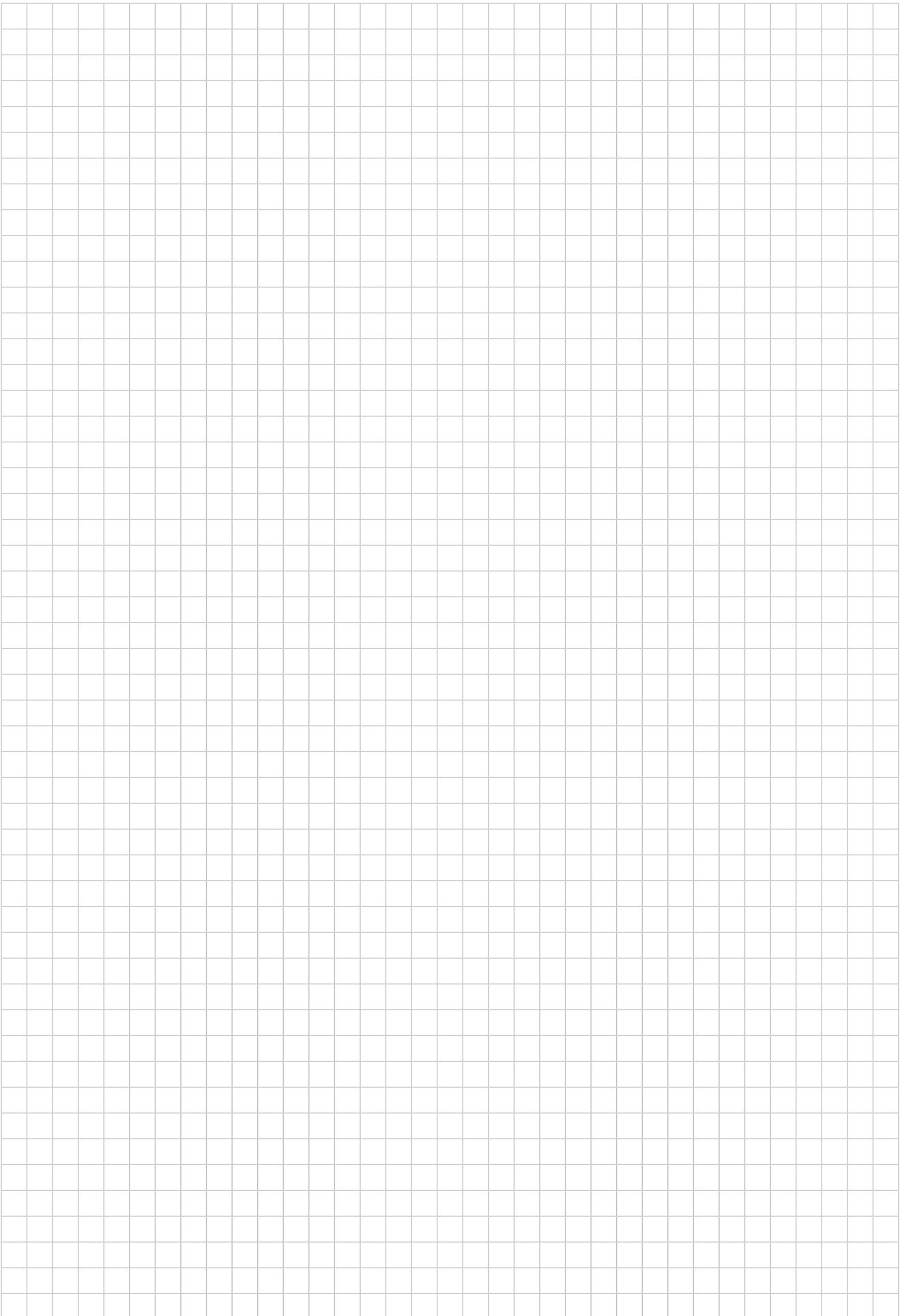
Szkieł wymiarowy przedstawia wersję prawą. | $l_1 = l_{21} + s/2$ | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe











		D _{min} [mm]	50-80
	Śruba mocująca do płytki Moment dokręcający		FS2614 (T20IP) 5 Nm
	Wkręt bez łba		M03X006 ISO 4026
	Klucz kątowy		FS1464 (T20IP)











Wyposażenie

		D _{min} [mm]	50-80
	Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy		FS2248
	Ostrze wymienne		FS2015 (T20IP)
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy		FS2003



Płytki skrawające














Obróbka	Obróbka zewnętrzna				
	NEW 	NEW 	NEW 	NEW 	NEW 
Płytki skrawające					
Typ gwintu	profil częściowy 55°	profil częściowy 60°	profil pełny, ACME / STUB ACME 29°	profil pełny, American NPT 60°	profil pełny, American NPTF 60°
P Stal	●●	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●●	●●	●●	●●	●●
K Żeliwo	●	●	●	●	●
N Metale nieżelazne	●	●	●	●	●
S Materiały trudnoskrawalne					
H Materiały twarde					
O Inne	●	●	●	●	●
Skok P [mm]	0,5–3,0	0,5–5,0			
Skok liczba zwojów / cal [z/cal]	14,0–16,0	5,0–16,0	5,0–16,0	8,0–27,0	11,5–18,0
Strona w katalogu	A 580	A 580	A 582	A 582	A 582
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	TS	TS	TS	TS	TS







Obróbka	Obróbka zewnętrzna				
	NEW 	NEW 	NEW 	NEW 	NEW 
Płytki skrawające					
Typ gwintu	profil pełny, American UN 60°	profil pełny, American UNJ 60°	profil pełny, BSPT 55°	profil pełny, BUT 45°	profil pełny, metryczny ISO 60°
P Stal	●●	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●●	●●	●●	●●	●●
K Żeliwo	●	●	●	●	●
N Metale nieżelazne	●	●	●	●	●
S Materiały trudnoskrawalne					
H Materiały twarde					
O Inne	●	●	●	●	●
Skok P [mm]					0,5–5,0
Skok liczba zwojów / cal [z/cal]	6,0–40,0	8,0–32,0	11,0–19,0	12,0	
Strona w katalogu	A 582	A 582	A 582	A 582	A 582
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	TS	TS	TS	TS	TS

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

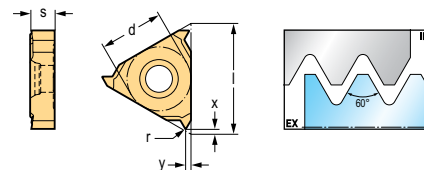
Płytki skrawające

Obróbka	Obróbka zewnętrzna			Obróbka wewnętrzna	
Płytki skrawające	 	 	 		
Typ gwintu	profil pełny, RD 30°	profil pełny, TR 30°	profil pełny, Whitworth 55°	profil częściowy 55°	profil częściowy 60°
P Stal	●●	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●●	●●	●●	●●	●●
K Żeliwo	●	●	●	●	●
N Metale nieżelazne	●	●	●	●	●
S Materiały trudnoskrawalne					
H Materiały twarde					
O Inne	●	●	●	●	●
Skok P [mm]		2,0–5,0		0,5–1,5	0,5–5,0
Skok liczba zwojów / cal [z/cal]	6,0–8,0		7,0–28,0	16,0–48,0	5,0–48,0
Strona w katalogu	A 582	A 582	A 582	A 581	A 581
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	TS	TS	TS	NTS	NTS

Obróbka	Obróbka wewnętrzna		
Płytki skrawające			
Typ gwintu	profil pełny, American UN 60°	profil pełny, metryczny ISO 60°	profil pełny, Whitworth
P Stal	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●●	●●	●●
K Żeliwo	●	●	●
N Metale nieżelazne	●	●	●
S Materiały trudnoskrawalne			
H Materiały twarde			
O Inne	●	●	●
Skok P [mm]		0,5–5,0	
Skok liczba zwojów / cal [z/cal]	8,0–64,0	5,08–50,8	8,0–48,0
Strona w katalogu	A 592		
Kod QR			
www.walter-tools.com/woc/	NTS	NTS	NTS

Płytki do toczenia gwintów zewnętrznych – profil częściowy 60°

TS

Tiger-tec® Gold


A3

Płytki skrawające

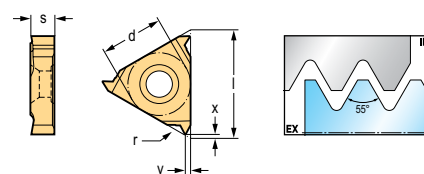
Oznaczenie	Skok (P) mm	Skok (P) in	Z	r mm	l mm	d mm	h _{min} mm	X mm	Y mm	P		M		S	
										HC	WMP 22G	HC	WMP 22G	HC	WMP 22G
TS16-ER-A60	0,5-1,5	16-48	1	0,08	16	9,525	1,25	0,6	0,8	HC	WMP 22G	HC	WMP 22G	HC	WMP 22G
TS16-ER-AG60	0,5-3	8-48	1	0,08	16	9,525	2,4	1,1	1,5	HC	WMP 32G	HC	WMP 32G	HC	WMP 32G
TS16-ER-G60	1,75-3	8-14	1	0,18	16	9,525	2,3	1,1	1,5	HC	WMP 22G	HC	WMP 22G	HC	WMP 22G
TS22-ER-N60	3,5-5	5-7	1	0,4	22	12,7	3,49	1,8	2,5	HC	WMP 22G	HC	WMP 22G	HC	WMP 22G
TS16-EL-A60	0,5-1,5	16-48	1	0,08	16	9,525	1,25	0,6	0,8	HC	WMP 22G	HC	WMP 22G	HC	WMP 22G
TS16-EL-AG60	0,5-3	8-48	1	0,08	16	9,525	2,4	1,1	1,5	HC	WMP 32G	HC	WMP 32G	HC	WMP 32G
TS16-EL-G60	1,75-3	14-8	1	0,18	16	9,525	2,3	1,1	1,5	HC	WMP 22G	HC	WMP 22G	HC	WMP 22G
TS22-EL-N60	3,5-5	7-5	1	0,4	22	12,7	3,49	1,8	2,5	HC	WMP 22G	HC	WMP 22G	HC	WMP 22G
TS16-ER-A60-F5	0,5-1,5	16-48	1	0,08	16	9,525	1,28	0,6	0,8	HC	WMP 22G	HC	WMP 22G	HC	WMP 22G
TS16-ER-AG60-F5	0,5-3	8-48	1	0,08	16	9,525	2,5	1,1	1,5	HC	WMP 32G	HC	WMP 32G	HC	WMP 32G
TS16-ER-G60-F5	1,75-3	8-14	1	0,18	16	9,525	2,4	1,2	1,5	HC	WMP 22G	HC	WMP 22G	HC	WMP 22G
TS16-ER-A60-M5	0,5-1,5	16-48	1	0,08	16	9,525	1,28	0,6	0,8	HC	WMP 22G	HC	WMP 22G	HC	WMP 22G
TS16-ER-AG60-M5	1,75-3	8-48	1	0,08	16	9,525	2,5	1,1	1,5	HC	WMP 32G	HC	WMP 32G	HC	WMP 32G

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą.

HC = węgiel pokrywany

Płytki do toczenia gwintów zewnętrznych – profil częściowy 55°

TS

Tiger-tec® Gold


Płytki skrawające

Oznaczenie	Skok (P) mm	Skok (P) in	Z	r mm	l mm	d mm	h _{min} mm	X mm	Y mm	P		M		S	
										HC	WMP 32G	HC	WMP 32G	HC	WMP 32G
TS16-ER-A55	0,5-1,5	16-48	1	0,08	16	9,525	1,42	0,6	0,8	HC	WMP 32G	HC	WMP 32G	HC	WMP 32G
TS16-ER-AG55	0,5-3	8-48	1	0,08	16	9,525	2,46	1,1	1,5	HC	WMP 32G	HC	WMP 32G	HC	WMP 32G
TS16-ER-G55	1,75-3	8-14	1	0,2	16	9,525	2,3	1,1	1,5	HC	WMP 22G	HC	WMP 22G	HC	WMP 22G
TS16-EL-A55	0,5-1,5	16-48	1	0,08	16	9,525	1,42	0,6	0,8	HC	WMP 32G	HC	WMP 32G	HC	WMP 32G
TS16-ER-AG55-F5	0,5-3	8-48	1	0,08	16	9,525	2,46	1,1	1,5	HC	WMP 32G	HC	WMP 32G	HC	WMP 32G
TS16-ER-G55-F5	1,75-3	8-14	1	0,2	16	9,525	2,32	1,2	1,5	HC	WMP 22G	HC	WMP 22G	HC	WMP 22G

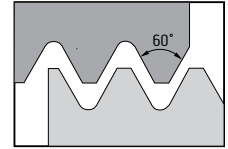
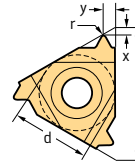
Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą.

HC = węgiel pokrywany

WALTER SELECT


Optymalna płytki skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki

Płytki do toczenia gwintów wewnętrznych – profil częściowy 60° NTS



A3

Płytki skrawające

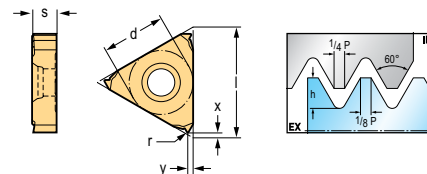
Oznaczenie	Skok (P) mm	Skok (P) in	l mm	d mm	r mm	X mm	Y mm	P		M	
								HC		HC	
								WXM20	WXP20	WMP32	WXM20
 NTS-IL-11 A60	0,5-1,5	48-16	11	6,35	0,05	0,8	0,9	☺	☺	☺	☺
NTS-IL-16 AG60	0,5-3	48-8	16	9,525	0,05	1,2	1,7	☺	☺	☺	☺
NTS-IL-16 G60	1,75-3	14-8	16	9,525	0,16	1,2	1,7	☺	☺	☺	☺
NTS-IR-11 A60	0,5-1,5	48-16	11	6,35	0,05	0,8	0,9	☺	☺	☺	☺
NTS-IR-16 AG60	0,5-3	48-8	16	9,525	0,05	1,2	1,7	☺	☺	☺	☺
NTS-IR-16 G60	1,75-3	14-8	16	9,525	0,16	1,2	1,7	☺	☺	☺	☺
NTS-IR-22 N60	3,5-5	7-5	22	12,7	0,53	1,7	2,5	☺	☺	☺	☺
NTS-IL-11 A55	0,5-1,5	48-16	11	6,35	0,05	0,8	0,9	☺	☺	☺	☺
NTS-IR-11 A55	0,5-1,5	48-16	11	6,35	0,05	0,8	0,9	☺	☺	☺	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WMP32: NTS-IL-11 A60 WMP32

HC = węgiel pokrywany





Płytki do toczenia gwintów zewnętrznych – profil pełny, metryczny ISO 60°

TS

Tiger-tec® Gold


A3

Płytki skrawające

Oznaczenie	Skok (P) mm	Z	r mm	l mm	d mm	h _{min} mm	X mm	Y mm	P		M		S	
									HC	WMP22G	HC	WMP32G	HC	WMP22G
 TS16-ER0.5ISO	0.5	1	0.06	16	9,525	0.3	0.8	0.8	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-ER0.70ISO	0.7	1	0.09	16	9,525	0.42	0.8	0.8	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-ER0.75ISO	0.75	1	0.11	16	9,525	0.45	0.8	0.8	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-ER0.8ISO	0.8	1	0.11	16	9,525	0.48	0.8	0.6	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-ER1.0ISO	1	1	0.14	16	9,525	0.61	0.8	0.8	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-ER1.25ISO	1.25	1	0.17	16	9,525	0.77	0.8	0.8	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-ER1.5ISO	1.5	1	0.22	16	9,525	0.89	0.8	0.8	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-ER1.75ISO	1.75	1	0.25	16	9,525	1.07	1.2	1.5	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-ER2.0ISO	2	1	0.29	16	9,525	1.21	1.2	1.5	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-ER2.5ISO	2.5	1	0.34	16	9,525	1.54	1.2	1.5	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-ER3.0ISO	3	1	0.42	16	9,525	1.83	1.2	1.5	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS22-ER3.5ISO	3.5	1	0.47	22	12.7	2.13	1.8	2.5	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS22-ER4.0ISO	4	1	0.53	22	12.7	2.48	1.8	2.5	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS22-ER4.5ISO	4.5	1	0.59	22	12.7	2.81	1.8	2.5	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS22-ER5.0ISO	5	1	0.66	22	12.7	3.12	1.8	2.5	☑	☑	☑	☑	☑	☑
 TS16-EL0.5ISO	0.5	1	0.06	16	9,525	0.3	0.8	0.8	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-EL0.75ISO	0.75	1	0.09	16	9,525	0.45	0.8	0.8	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-EL0.8ISO	0.8	1	0.11	16	9,525	0.48	0.8	0.8	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-EL1.0ISO	1	1	0.12	16	9,525	0.61	0.8	0.8	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-EL1.25ISO	1.25	1	0.15	16	9,525	0.77	0.8	0.8	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-EL1.5ISO	1.5	1	0.22	16	9,525	0.89	0.8	0.8	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-EL1.75ISO	1.75	1	0.22	16	9,525	1.07	1.2	1.5	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-EL2.0ISO	2	1	0.29	16	9,525	1.21	1.2	1.5	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-EL2.5ISO	2.5	1	0.31	16	9,525	1.54	1.2	1.5	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-EL3.0ISO	3	1	0.42	16	9,525	1.83	1.2	1.5	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS22-EL3.5ISO	3.5	1	0.47	22	12.7	2.13	1.8	2.5	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS22-EL4.0ISO	4	1	0.53	22	12.7	2.48	1.8	2.5	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS22-EL4.5ISO	4.5	1	0.59	22	12.7	2.81	1.8	2.5	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS22-EL5.0ISO	5	1	0.66	22	12.7	3.12	1.8	2.5	☑	☑	☑	☑	☑	☑
 TS16-ER1.0ISO-F5	1	1	0.14	16	9,525	0.61	0.8	0.8	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-ER1.25ISO-F5	1.25	1	0.17	16	9,525	0.77	0.8	0.8	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-ER1.5ISO-F5	1.5	1		16	9,525	0.89	0.8	0.8	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-ER1.75ISO-F5	1.75	1	0.25	16	9,525	1.07	1.2	1.5	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-ER2.0ISO-F5	2	1	0.29	16	9,525	1.21	1.2	1.5	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-ER2.5ISO-F5	2.5	1	0.34	16	9,525	1.54	1.2	1.5	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-ER3.0ISO-F5	3	1	0.42	16	9,525	1.83	1.2	1.5	☑	☑	☑	☑	☑	☑
 TS16-ER1.0ISO-M5	1	1	0.14	16	9,525	0.61	0.8	0.8	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-ER1.25ISO-M5	1.25	1	0.17	16	9,525	0.77	0.8	0.8	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-ER1.5ISO-M5	1.5	1	0.22	16	9,525	0.89	0.8	0.8	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-ER1.75ISO-M5	2	1	0.25	16	9,525	1.07	1.2	1.5	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-ER2.0ISO-M5	2	1	0.29	16	9,525	1.21	1.2	1.5	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-ER2.5ISO-M5	2.5	1	0.34	16	9,525	1.54	1.2	1.5	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-ER3.0ISO-M5	3	1	0.42	16	9,525	1.83	1.2	1.5	☑	☑	☑	☑	☑	☑

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą.

HC = węgiel pokrywany

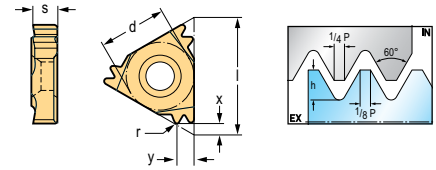
WALTER SELECT

Optymalna płytki skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki


Płytki do toczenia gwintów zewnętrznych – profil pełny, metryczny ISO 60°

TS

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	Skok (P) mm	Z	r mm	l mm	d mm	h _{min} mm	X mm	Y mm	P	M	S
									HC	HC	HC
 TS16-ER1.0ISO-3	1	3	0,14	16	9,525	0,61	1,5	2,4	WMP32G	WMP32G	WMP32G
TS16-ER1.5ISO-2	1,5	2	0,22	16	9,525	0,89	1,5	2,2	WMP32G	WMP32G	WMP32G
TS22-ER1.5ISO-3	1,5	3	0,22	22	12,7	0,89	2,3	3,6	WMP32G	WMP32G	WMP32G
TS16-ER2.0ISO-2	2	2	0,29	16	9,525	1,21	1,6	2,4	WMP32G	WMP32G	WMP32G
TS22-ER2.0ISO-2	2	2	0,29	22	12,7	1,2	2	2,9	WMP32G	WMP32G	WMP32G

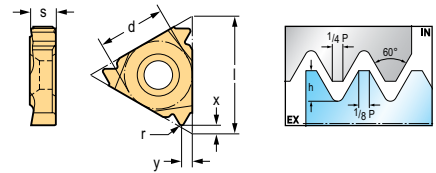
Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą.

HC = węgiel pokrywany


Płytki do toczenia gwintów zewnętrznych – profil pełny, American UN 60°

TS

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	Skok [zwojów/cal]	Z	r mm	l mm	d mm	h _{min} mm	X mm	Y mm	P	M	S
									HC	HC	HC
 TS22-ER6UN	6	1	0,52	22	12,7	2,65	2	2,5	WMP22G	WMP22G	WMP22G
TS22-ER7UN	7	1	0,47	22	12,7	2,23	1,8	2,5	WMP22G	WMP22G	WMP22G
TS16-ER08UN	8	1	0,38	16	9,525	2,02	1,2	1,5	WMP22G	WMP22G	WMP22G
TS16-ER09UN	9	1	0,34	16	9,525	1,79	1,2	1,5	WMP22G	WMP22G	WMP22G
TS16-ER10UN	10	1	0,34	16	9,525	1,55	1,2	1,5	WMP22G	WMP22G	WMP22G
TS16-ER11UN	11	1	0,28	16	9,525	1,47	1,2	1,5	WMP22G	WMP22G	WMP22G
TS16-ER12UN	12	1	0,26	16	9,525	1,32	1,2	1,5	WMP22G	WMP22G	WMP22G
TS16-ER13UN	13	1	0,24	16	9,525	1,25	1,2	1,5	WMP22G	WMP22G	WMP22G
TS16-ER14UN	14	1	0,22	16	9,525	1,16	1,2	1,5	WMP22G	WMP22G	WMP22G
TS16-ER16UN	16	1	0,22	16	9,525	0,96	1,2	0,8	WMP22G	WMP22G	WMP22G
TS16-ER18UN	18	1	0,18	16	9,525	0,86	1,2	0,8	WMP22G	WMP22G	WMP22G
TS16-ER20UN	20	1	0,16	16	9,525	0,77	0,8	0,8	WMP22G	WMP22G	WMP22G
TS16-ER24UN	24	1	0,13	16	9,525	0,67	0,8	0,8	WMP22G	WMP22G	WMP22G
TS16-ER28UN	28	1	0,11	16	9,525	0,57	0,8	0,8	WMP22G	WMP22G	WMP22G
TS16-ER32UN	32	1	0,09	16	9,525	0,51	0,8	0,8	WMP22G	WMP22G	WMP22G
TS16-ER40UN	40	1	0,08	16	9,525	0,39	1,2	0,5	WMP22G	WMP22G	WMP22G

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą.

HC = węgiel pokrywany

WALTER SELECT

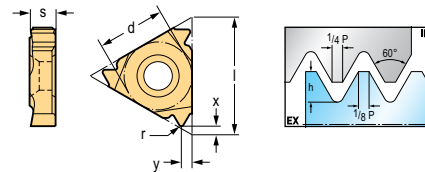
Optymalna płytki skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki

☺ ☹ ☹☹ / ★ = Nowość w ofercie

Płytki skrawające A 583



Płytki do toczenia gwintów zewnętrznych – profil pełny, American UN 60°

TS

Tiger-tec® Gold


A3

Płytki skrawające

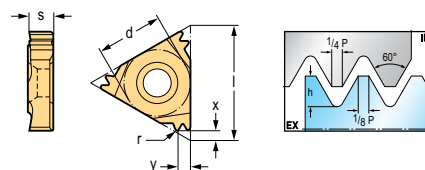
Oznaczenie	Skok [zwojów/cal]	Z	r mm	l mm	d mm	h _{min} mm	X mm	Y mm	P		M		S	
									HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
 TS22-EL06UN	6	1	0,52	22	12,7	2,65	2	2,5	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS22-EL07UN	7	1	0,47	22	12,7	2,23	1,8	2,5	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS16-EL08UN	8	1	0,38	16	9,525	2,02	1,2	1,5	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS16-EL10UN	10	1	0,31	16	9,525	1,61	1,2	1,5	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS16-EL11UN	11	1	0,28	16	9,525	1,47	1,2	1,5	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS16-EL12UN	12	1	0,26	16	9,525	1,32	1,2	1,5	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS16-EL14UN	14	1	0,22	16	9,525	1,16	1,2	1,5	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS16-EL16UN	16	1	0,22	16	9,525	0,96	1,2	0,8	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS16-EL18UN	18	1	0,18	16	9,525	0,86	1,2	0,8	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS16-EL20UN	20	1	0,16	16	9,525	0,77	0,8	0,8	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS16-EL24UN	24	1	0,13	16	9,525	0,67	0,8	0,8	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS16-EL28UN	28	1	0,11	16	9,525	0,57	0,8	0,8	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS16-EL32UN	32	1	0,09	16	9,525	0,51	0,8	0,8	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
 TS16-ER08UN-F5	8	1	0,43	16	9,525	1,94	1,2	1,5	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS16-ER12UN-F5	12	1	0,29	16	9,525	1,29	1,2	1,5	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS16-ER14UN-F5	14	1	0,22	16	9,525	1,11	1,2	1,5	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS16-ER16UN-F5	16	1	0,22	16	9,525	0,96	0,8	0,8	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS16-ER18UN-F5	18	1	0,18	16	9,525	0,86	0,8	0,8	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS16-ER20UN-F5	20	1	0,16	16	9,525	0,77	0,8	0,8	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą.


HC = węgiel pokrywany

Płytki do toczenia gwintów zewnętrznych – profil pełny, American UN 60°

TS

Tiger-tec® Gold


Płytki skrawające

Oznaczenie	Skok [zwojów/cal]	Z	r mm	l mm	d mm	h _{min} mm	X mm	Y mm	P		M		S	
									HC	WMP32G	HC	WMP32G	HC	WMP32G
 TS22-ER12UN-2	12	2	0,26	22	12,7	1,31	2	3,1	HC	WMP32G	HC	WMP32G	HC	WMP32G
TS16-ER16UN-2	16	2	0,21	16	9,525	0,97	1,4	1,9	HC	WMP32G	HC	WMP32G	HC	WMP32G
TS22-ER16UN-3	16	3	0,21	22	12,7	0,97	2,5	4	HC	WMP32G	HC	WMP32G	HC	WMP32G

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą.

HC = węgiel pokrywany

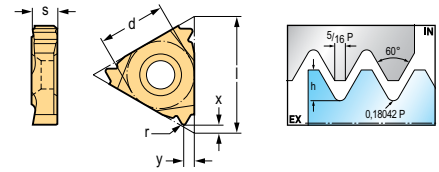
WALTER SELECT

Optymalna płytko skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹☹ warunków obróbki

Płytki do toczenia gwintów zewnętrznych – profil pełny, American UNJ 60°


TS

Tiger-tec® Gold



A3

Płytki skrawające

Oznaczenie	Skok [zwojów/ cal]	Z	r mm	l mm	d mm	X mm	Y mm	P		M		S	
								HC	WMP22G	HC	WMP32G	HC	WMP22G
 TS16-ER08UNJ	8	1	0,5	16	9,525	1,2	1,5	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-ER10UNJ	10	1	0,41	16	9,525	1,2	1,5	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-ER12UNJ	12	1	0,34	16	9,525	1,2	1,5	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-ER14UNJ	14	1	0,3	16	9,525	1,2	1,5	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-ER16UNJ	16	1	0,26	16	9,525	1,2	0,8	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-ER18UNJ	18	1	0,23	16	9,525	1,2	0,8	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-ER20UNJ	20	1	0,21	16	9,525	0,8	0,8	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-ER24UNJ	24	1	0,18	16	9,525	0,8	0,8	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-ER28UNJ	28	1	0,15	16	9,525	0,8	0,8	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-ER32UNJ	32	1	0,13	16	9,525	0,8	0,8	☑	☑	☑	☑	☑	☑

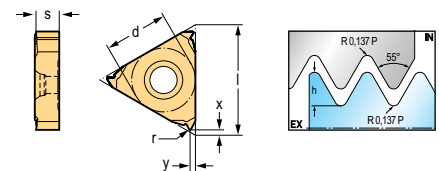
Szczegółowe wymiary przedstawia wersję lewą.

HC = węgiel pokrywany


Płytki do toczenia gwintów zewnętrznych – profil pełny, Whitworth 55°

TS

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	Skok [zwojów/ cal]	Z	r mm	l mm	d mm	h _{min} mm	X mm	Y mm	P		M		S	
									HC	WMP22G	HC	WMP32G	HC	WMP22G
 TS22-ER07W	7	1	0,43	22	12,7	2,37	1,8	2,5	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-ER08W	8	1	0,42	16	9,525	2,04	1,2	1,5	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-ER09W	9	1	0,31	16	9,525	1,9	1,2	1,5	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-ER10W	10	1	0,27	16	9,525	1,71	1,2	1,5	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-ER11W	11	1	0,3	16	9,525	1,48	1,2	1,5	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-ER12W	12	1	0,24	16	9,525	1,41	1,2	1,5	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-ER14W	14	1	0,24	16	9,525	1,15	1,2	1,5	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-ER16W	16	1	0,2	16	9,525	1,03	0,8	0,8	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-ER18W	18	1	0,16	16	9,525	0,97	0,8	0,8	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-ER19W	19	1	0,15	16	9,525	0,92	0,8	0,8	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-ER20W	20	1	0,14	16	9,525	0,89	0,8	0,8	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-ER28W	28	1	0,09	16	9,525	0,66	0,8	0,8	☑	☑	☑	☑	☑	☑

Szczegółowe wymiary przedstawia wersję lewą.

HC = węgiel pokrywany

WALTER SELECT

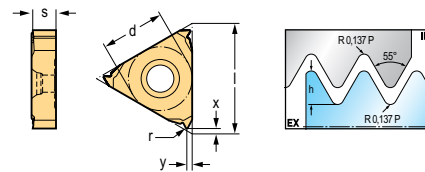
Optymalna płytki skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

☺ ☹ ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Płytki skrawające A 585



Płytki do toczenia gwintów zewnętrznych – profil pełny, Whitworth 55°

TS

Tiger-tec® Gold


A3

Płytki skrawające

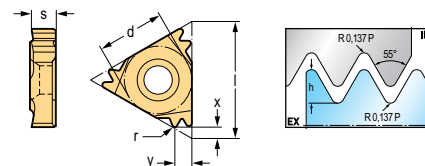
Oznaczenie	Skok [zwojów/cal]	Z	r mm	l mm	d mm	h _{min} mm	X mm	Y mm	P		M		S	
									HC	WMP22G	HC	WMP32G	HC	WMP22G
 TS16-EL08W	8	1	0,42	16	9,525	2,04	1,2	1,5	HC	WMP22G	HC	WMP32G	HC	WMP22G
TS16-EL11W	11	1	0,3	16	9,525	1,48	1,2	1,5	HC	WMP22G	HC	WMP32G	HC	WMP22G
TS16-EL12W	12	1	0,24	16	9,525	1,41	1,2	1,5	HC	WMP22G	HC	WMP32G	HC	WMP22G
TS16-EL14W	14	1	0,24	16	9,525	1,15	1,2	1,5	HC	WMP22G	HC	WMP32G	HC	WMP22G
TS16-EL16W	16	1	0,2	16	9,525	1,03	0,8	0,8	HC	WMP22G	HC	WMP32G	HC	WMP22G
TS16-EL19W	19	1	0,15	16	9,525	0,92	0,8	0,8	HC	WMP22G	HC	WMP32G	HC	WMP22G
TS16-EL20W	20	1	0,14	16	9,525	0,89	0,8	0,8	HC	WMP22G	HC	WMP32G	HC	WMP22G
TS16-EL28W	28	1	0,09	16	9,525	0,66	0,8	0,8	HC	WMP22G	HC	WMP32G	HC	WMP22G
 TS16-ER11W-F5	11	1	0,3	16	9,525	1,48	1,2	1,5	HC	WMP22G	HC	WMP32G	HC	WMP22G
TS16-ER14W-F5	14	1	0,24	16	9,525	1,15	1,2	1,5	HC	WMP22G	HC	WMP32G	HC	WMP22G
TS16-ER19W-F5	19	1	0,16	16	9,525	0,88	0,8	0,8	HC	WMP22G	HC	WMP32G	HC	WMP22G

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą.


HC = węgiel pokrywany

Płytki do toczenia gwintów zewnętrznych – profil pełny, Whitworth 55°

TS

Tiger-tec® Gold


Płytki skrawające

Oznaczenie	Skok [zwojów/cal]	Z	r mm	l mm	d mm	h _{min} mm	X mm	Y mm	P		M		S	
									HC	WMP32G	HC	WMP32G	HC	WMP32G
 TS22-ER11W-2	11	2	0,3	22	12,7	1,48	2,3	3,5	HC	WMP32G	HC	WMP32G	HC	WMP32G

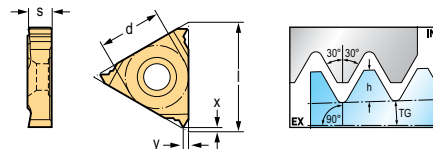
Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą.

HC = węgiel pokrywany

Płytki do toczenia gwintów zewnętrznych – profil pełny, American NPTF 60°


TS

Tiger-tec® Gold



A3

Płytki skrawające

Oznaczenie	Skok [zwojów/ cal]	Z	l mm	d mm	h _{min} mm	X mm	Y mm	P	M	S
								HC	HC	HC
 TS16-ER11.5NPTF TS16-ER18NPTF	11,5	1	16	9,525	1,69	1,1	1,5	WMP32G	WMP32G	WMP32G
	18	1	16	9,525	1,06	0,7	0,8	HC	HC	HC

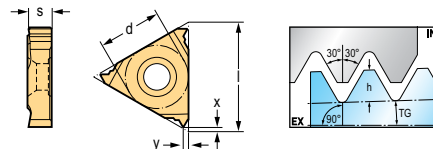
Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą.

HC = węgiel pokrywany



Płytki do toczenia gwintów zewnętrznych – profil pełny, American NPT 60°

TS

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

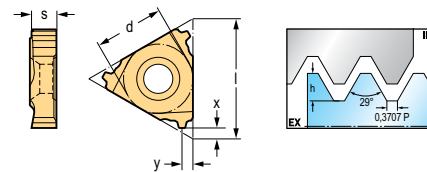
Oznaczenie	Skok [zwojów/ cal]	Z	l mm	d mm	h _{min} mm	X mm	Y mm	P	M	S
								HC	HC	HC
 TS16-ER08NPT TS16-ER11.5NPT TS16-ER14NPT TS16-ER18NPT TS16-ER27NPT	8	1	16	9,525	2,45	1,1	1,6	WMP32G	WMP32G	WMP32G
	11,5	1	16	9,525	1,68	1,1	1,5	HC	HC	HC
	14	1	16	9,525	1,38	1,1	1,5	HC	HC	HC
	18	1	16	9,525	1,06	0,7	0,8	HC	HC	HC
	27	1	16	9,525	0,71	0,7	0,8	HC	HC	HC
 TS16-ER11.5NPT-F5	11,5	1	16	9,525	1,64	1,1	1,5	HC	HC	HC

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą.

HC = węgiel pokrywany


Płytki do toczenia gwintów zewnętrznych – profil pełny, ACME / STUB ACME 29°

TS

Tiger-tec® Gold


A3

Płytki skrawające

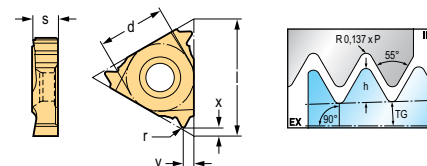
Oznaczenie	Skok [zwojów/ cal]	Z	l mm	d mm	h _{min} mm	X mm	Y mm	P	M	S
								HC	HC	HC
								WMP32G	WMP32G	WMP32G
 TS22-ER05ACME	5	1	22	12,7	2,81	2	2,3	☑	☑	☑
TS22-ER06ACME	6	1	22	12,7	2,39	2	2,5	☑	☑	☑
TS22-ER06STACME	6	1	22	12,7	1,58	2,4	2,5	☑	☑	☑
TS16-ER08ACME	8	1	16	9,525	1,86	1,3	1,5	☑	☑	☑
TS16-ER08STACME	8	1	16	9,525	1,86	1,8	1,5	☑	☑	☑
TS16-ER10ACME	10	1	16	9,525	1,57	1,4	1,5	☑	☑	☑
TS16-ER10STACME	10	1	16	9,525	1,1	1,5	1,5	☑	☑	☑
TS16-ER12ACME	12	1	16	9,525	1,22	1,3	1,5	☑	☑	☑
TS16-ER12STACME	12	1	16	9,525	0,83	1,5	1,5	☑	☑	☑
TS16-ER14ACME	14	1	16	9,525	1,08	1,3	1,5	☑	☑	☑
TS16-ER14STACME	14	1	16	9,525	0,74	1,3	1,5	☑	☑	☑
TS16-ER16ACME	16	1	16	9,525	0,94	0,9	0,8	☑	☑	☑

Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą.


HC = węgiel pokrywany

External thread turning inserts – full profile, BSPT 55°

TS

Tiger-tec® Gold


Płytki skrawające

Oznaczenie	Skok [zwojów/ cal]	Z	r mm	l mm	d mm	h _{min} mm	X mm	Y mm	P	M	S
									HC	HC	HC
									WMP32G	WMP32G	WMP32G
 TS16-ER11BSPT	11	1	0,3	16	9,525	1,5	1,2	1,5	☑	☑	☑
TS16-ER14BSPT	14	1	0,24	16	9,525	1,16	1,2	1,5	☑	☑	☑
TS16-ER19BSPT	19	1	0,15	16	9,525	0,93	0,8	0,8	☑	☑	☑

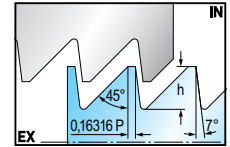
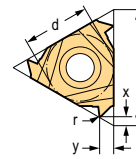
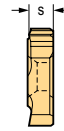
Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą.

HC = węgiel pokrywany

External thread turning inserts – full profile, BUT 45°


TS

Tiger-tec® Gold



A3

Płytki skrawające

Oznaczenie	Skok [zwojów/ cal]	Z	r mm	l mm	d mm	h _{min} mm	X mm	Y mm	P	M	S
									HC	HC	HC
 TS16-ER12BUT	12	1	0.12	16	9.525	1.3	2	1.3	WMP32G	WMP32G	WMP32G

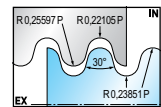
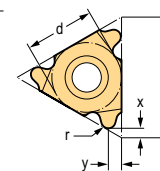
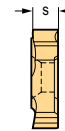
Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą.

HC = węgiel pokrywany


External thread turning inserts – full profile, RD 30°

TS

Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	Skok [zwojów/ cal]	Z	r mm	l mm	d mm	h _{min} mm	X mm	Y mm	P	M	S
									HC	HC	HC
 TS16-ER06RD	6	1	0.97	16	9.525	2.2	1.3	1.8	WMP32G	WMP32G	WMP32G
TS16-ER08RD	8	1	0.73	16	9.525	1.66	1.3	1.5	WMP32G	WMP32G	WMP32G

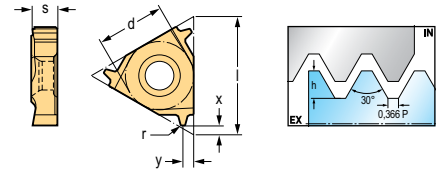
Szkic wymiarowy przedstawia wersję prawą.

HC = węgiel pokrywany

External thread turning inserts – full profile, TR 30°


TS

Tiger-tec® Gold



A3

Wendeschneidplatten

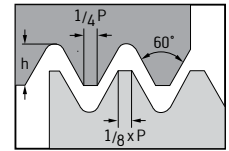
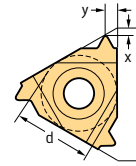
Bezeichnung	Steigung P mm	Z	r mm	l mm	d mm	h _{min} mm	X mm	Y mm	P	M	S
									HC	HC	HC
 TS16-ER2.OTR	2	1	0,15	16	9,525	1,31	1,3	1,5	WMP32G	WMP32G	WMP32G
TS16-ER3.OTR	3	1	0,15	16	9,525	1,81	1,3	1,6	☞	☞	☞
TS22-ER4.OTR	4	1	0,2	22	12,7	2,31	2	2,5	☞	☞	☞
TS22-ER5.OTR	5	1	0,2	22	12,7	2,81	2	2,3	☞	☞	☞

Maßskizze zeigt rechte Ausführung.

HC = beschichtetes Hartmetall

Płytki do toczenia gwintów wewnętrznych – profil pełny, metryczny ISO 60°

NTS



A3

Wendescheidplatten

Bezeichnung	Steigung P mm	l mm	d mm	h _{min} mm	X mm	Y mm	P		M	
							HC		HC	
							WXM20	WXP20	WMP32	WXM20
NTS-IL-11 0.75ISO	0,75	11	6,35	0,43	0,6	0,6				
NTS-IL-11 0.80ISO	0,8	11	6,35	0,46	0,6	0,6				
NTS-IL-11 1.00ISO	1	11	6,35	0,58	0,6	0,7				
NTS-IL-11 1.25ISO	1,25	11	6,35	0,72	0,8	0,9				
NTS-IL-11 1.50ISO	1,5	11	6,35	0,87	0,8	1				
NTS-IL-11 1.75ISO	1,75	11	6,35	1,01	0,9	1,1				
NTS-IL-11 2.00ISO	2	11	6,35	1,15	0,9	1,1				
NTS-IL-11 2.50ISO	2,5	11	6,35	1,44	0,8	1,1				
NTS-IL-16 0.50ISO	0,5	16	9,525	0,29	0,6	0,4				
NTS-IL-16 0.60ISO	0,6	16	9,525	0,35	0,6	0,6				
NTS-IL-16 0.70ISO	0,7	16	9,525	0,4	0,6	0,6				
NTS-IL-16 0.75ISO	0,75	16	9,525	0,43	0,6	0,6				
NTS-IL-16 0.80ISO	0,8	16	9,525	0,46	0,6	0,6				
NTS-IL-16 1.00ISO	1	16	9,525	0,58	0,6	0,7				
NTS-IL-16 1.50ISO	1,5	16	9,525	0,87	0,8	1				
NTS-IL-16 1.75ISO	1,75	16	9,525	1,01	0,9	1,2				
NTS-IL-16 2.00ISO	2	16	9,525	1,15	1	1,3				
NTS-IL-16 2.50ISO	2,5	16	9,525	1,44	1,1	1,5				
NTS-IL-16 3.00ISO	3	16	9,525	1,73	1,1	1,5				
NTS-IL-22 4.00ISO	4	22	12,7	2,31	1,6	2,3				
NTS-IL-22 4.50ISO	4,5	22	12,7	2,6	1,6	2,4				
NTS-IL-22 5.00ISO	5	22	12,7	2,89	1,6	2,3				
NTS-IR-11 0.75ISO	0,75	11	6,35	0,43	0,6	0,6				
NTS-IR-11 0.80ISO	0,8	11	6,35	0,46	0,6	0,6				
NTS-IR-11 1.00ISO	1	11	6,35	0,58	0,6	0,7				
NTS-IR-11 1.25ISO	1,25	11	6,35	0,72	0,8	0,9				
NTS-IR-11 1.50ISO	1,5	11	6,35	0,87	0,8	1				
NTS-IR-11 1.75ISO	1,75	11	6,35	1,01	0,9	1,1				
NTS-IR-11 2.00ISO	2	11	6,35	1,15	0,9	1,1				
NTS-IR-11 2.50ISO	2,5	11	6,35	1,44	0,8	1,1				
NTS-IR-16 0.50ISO	0,5	16	9,525	0,29	0,6	0,4				
NTS-IR-16 0.60ISO	0,6	16	9,525	0,35	0,6	0,6				
NTS-IR-16 0.70ISO	0,7	16	9,525	0,4	0,6	0,6				
NTS-IR-16 0.75ISO	0,75	16	9,525	0,43	0,6	0,6				
NTS-IR-16 0.80ISO	0,8	16	9,525	0,46	0,6	0,6				
NTS-IR-16 1.00ISO	1	16	9,525	0,58	0,6	0,7				
NTS-IR-16 1.25ISO	1,25	16	9,525	0,72	0,8	0,9				
NTS-IR-16 1.50ISO	1,5	16	9,525	0,87	0,8	1				
NTS-IR-16 1.75ISO	1,75	16	9,525	1,01	0,9	1,2				
NTS-IR-16 2.00ISO	2	16	9,525	1,15	1	1,3				
NTS-IR-16 2.50ISO	2,5	16	9,525	1,44	1,1	1,5				
NTS-IR-16 3.00ISO	3	16	9,525	1,73	1,1	1,5				
NTS-IR-22 3.50ISO	3,5	22	12,7	2,02	1,6	2,3				
NTS-IR-22 4.00ISO	4	22	12,7	2,31	1,6	2,3				
NTS-IR-22 4.50ISO	4,5	22	12,7	2,6	1,6	2,4				
NTS-IR-22 5.00ISO	5	22	12,7	2,89	1,6	2,4				

Bestellbeispiel für die Sorte WMP32: NTS-IL-11 0.75ISO WMP32

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

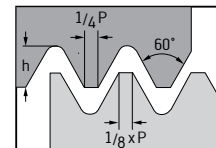
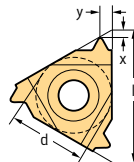
Optymalna płytko skrawająca do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

☺ ☹ ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Płytki skrawające A 591

Płytki do toczenia gwintów wewnętrznych – profil pełny, American UN 60°

NTS



A3

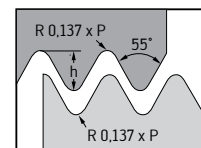
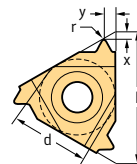
Płytki skrawające

Oznaczenie	Skok [zwojów/cal]	l mm	d mm	h _{min} mm	X mm	Y mm	P		M	
							HC		HC	
							WXM20	WXP20	WMP32	WXM20
NTS-IR-11 11UN	11	11	6,35	1,33	0,8	1,1			☺	☺
NTS-IR-11 12UN	12	11	6,35	1,22	0,8	1,1			☺	☺
NTS-IR-11 14UN	14	11	6,35	1,05	0,9	1,1			☺	☺
NTS-IR-11 16UN	16	11	6,35	0,92	0,9	1,1			☺	☺
NTS-IR-11 18UN	18	11	6,35	0,81	0,8	1			☺	☺
NTS-IR-11 20UN	20	11	6,35	0,73	0,8	0,9			☺	☺
NTS-IR-11 24UN	24	11	6,35	0,61	0,7	0,8			☺	☺
NTS-IR-11 27UN	27	11	6,35	0,54	0,7	0,8			☺	☺
NTS-IR-11 28UN	28	11	6,35	0,52	0,6	0,7			☺	☺
NTS-IR-11 32UN	32	11	6,35	0,46	0,6	0,6			☺	☺
NTS-IR-11 36UN	36	11	6,35	0,41	0,6	0,6			☺	☺
NTS-IR-11 40UN	40	11	6,35	0,37	0,6	0,6			☺	☺
NTS-IR-11 56UN	56	11	6,35	0,26	0,7	0,4			☺	☺
NTS-IR-11 64UN	64	11	6,35	0,23	0,8	0,4			☺	☺
NTS-IR-16 008UN	8	16	9,525	1,83	1,1	1,5	☺		☺	
NTS-IR-16 009UN	9	16	9,525	1,63	1,2	1,7	☺		☺	
NTS-IR-16 010UN	10	16	9,525	1,47	1,1	1,5	☺		☺	
NTS-IR-16 011UN	11	16	9,525	1,33	1,1	1,5	☺		☺	
NTS-IR-16 012UN	12	16	9,525	1,22	1,1	1,4	☺	☺	☺	
NTS-IR-16 013UN	13	16	9,525	1,13	1	1,3	☺		☺	
NTS-IR-16 014UN	14	16	9,525	1,05	0,9	1,2	☺		☺	
NTS-IR-16 016UN	16	16	9,525	0,92	0,9	1,1	☺		☺	
NTS-IR-16 018UN	18	16	9,525	0,81	0,8	1	☺		☺	
NTS-IR-16 020UN	20	16	9,525	0,73	0,8	0,9	☺		☺	

Przykład zamówienia dla gatunku WMP32: NTS-IR-11 11UN WMP32


HC = węgiel pokrywany

Płytki do toczenia gwintów wewnętrznych – profil pełny, Whitworth NTS



A3

Płytki skrawające

Oznaczenie	Skok [zwojów/cal]	l mm	d mm	h _{min} mm	X mm	Y mm	P		M	
							HC		HC	
							WXM20	WXP20	WMP32	WXM20
 NTS-IR-11 12W	12	11	6,35	1,32	0,9	1,2				
NTS-IR-11 14W	14	11	6,35	1,16	0,9	1,1				
NTS-IR-11 16W	16	11	6,35	1,02	0,9	1,1				
NTS-IR-11 18W	18	11	6,35	0,9	0,8	1				
NTS-IR-11 19W	19	11	6,35	0,86	0,8	1				
NTS-IR-11 20W	20	11	6,35	0,81	0,8	0,9				
NTS-IR-11 22W	22	11	6,35	0,74	0,8	0,9				
NTS-IR-11 24W	24	11	6,35	0,68	0,7	0,8				
NTS-IR-11 26W	26	11	6,35	0,63	0,7	0,8				
NTS-IR-11 32W	32	11	6,35	0,51	0,6	0,6				
NTS-IR-11 36W	36	11	6,35	0,45	0,6	0,6				
NTS-IR-11 48W	48	11	6,35	0,34	0,6	0,6				
NTS-IR-16 008W	8	16	9,525	2,03	1,2	1,5				
NTS-IR-16 009W	9	16	9,525	1,81	1,2	1,7				
NTS-IR-16 010W	10	16	9,525	1,63	1,1	1,5				
NTS-IR-16 011W	11	16	9,525	1,48	1,1	1,5				
NTS-IR-16 012W	12	16	9,525	1,36	1,1	1,4				
NTS-IR-16 014W	14	16	9,525	1,16	1	1,2				
NTS-IR-16 016W	16	16	9,525	1,02	0,9	1,1				
NTS-IR-16 018W	18	16	9,525	0,9	0,8	1				
NTS-IR-16 019W	19	16	9,525	0,86	0,8	1				

Przykład zamówienia dla gatunku WMP32: NTS-IR-11 12W WMP32

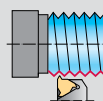
HC = węgiel pokrywany

Narzędzia do toczenia gwintów - obróbka zewnętrzna

Typ



Obróbka



A3

NEW

T1011
NEW

T1011...-S
NEW

T1011-C...

Oznaczenie

Wersja

Chwył kwadratowy

Chwył kwadratowy

Walter Capto™ wg ISO 26623

System mocowania

Łapa mocująca

Łapa mocująca

Łapa mocująca

Doprowadzanie chłodziwa

zewnętrzne

zewnętrzne

wewnętrzne

Wielkość Walter Capto™

C3-C6

Wielkość płytki l [mm]

16-22

16-22

16-22

Strona w katalogu

A 596

A 596

A 604

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

T1011

T1011-S

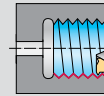
T1011-C

Narzędzia do gwintowania - obróbka wewnętrzna

Typ







Obróbka



A3



Oznaczenie	A...-NTS-I	S...-NTS-I	C...-NTS-SI	T1820-Q...-P
Wersja	Chwył walcowy z powierzchnią mocującą	Chwył walcowy z powierzchnią mocującą	Walter Capto™ wg ISO 26623	QuadFit
System mocowania	Śruba	Śruba	Śruba	Dźwignia kolankowa
Doprowadzanie chłodziwa	wewnętrzne	zewewnętrzne	wewnętrzne	Chłodzenie precyzyjne
Ø wytaczadeł d ₁ [mm]	20	16–40		
Ø wytaczadeł d ₁ [inch]		0,580–1,340		
Wielkość Walter Capto™			C4–C6	
Rozmiar QuadFit				Q25–Q50
Wielkość płytki l [mm]	11–16	16–22	16–22	16–22
Strona w katalogu	A 581	A 581	A 608	A 610
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	A-NTS-I	S-NTS-I	C-NTS-SI	T1820-Q-P

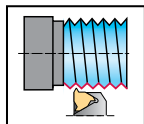
Narzędzie z chwytem – gwint zewnętrzny

T1011

mm



A3













Narzędzie

	Oznaczenie		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	Typ
 Square shank	★ T1011-1212R-TS16	16	12	12	16	100	22	TS16-E
	★ T1011-1616R-TS16	16	16	16	20	100	22	
	★ T1011-2020R-TS16	16	20	20	25	125	32	
	★ T1011-2525R-TS16	16	25	25	32	150	32	
	★ T1011-3225R-TS16	16	32	25	32	170	32	
	★ T1011-3232R-TS16	16	32	32	40	170	32	
 Square shank	★ T1011-4040R-TS16	16	40	40	40	200	37	TS22-E
	★ T1011-2525R-TS22	22	25	25	32	150	38	
	★ T1011-3225R-TS22	22	32	25	32	170	38	
	★ T1011-3232R-TS22	22	32	32	40	170	38	
	★ T1011-4040R-TS22	22	40	40	40	200	42	
	★ T1011-1212L-TS16	16	12	12	16	100	22	
★ T1011-2020L-TS16	16	20	20	25	125	32		
★ T1011-2525L-TS16	16	25	25	32	150	32		
★ T1011-3232L-TS16	16	32	32	40	170	32		
★ T1011-2525L-TS22	22	25	25	32	150	38	TS22-E	
★ T1011-3232L-TS22	22	32	32	40	170	38		

Aufgeführte Halter sind für Steigungswinkel 1° ausgelegt | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ h = h ₁ [mm]	TS16-E 12–16	TS16-E 20–40	TS22-E 25–40
Łapa mocująca		PK273	PK274
Zestaw łapy mocującej	PK275-SET		
Śruba mocująca		FS2687 (T15IP) 2,5 Nm	FS2688 (T20IP) 3,9 Nm
Podkładka	GX16-1	GX16-1	NX22-1
Śruba do podkładki	FS2590 (T9IP)	FS2590 (T9IP)	FS2686 (T15IP)
Sprężyna napinająca		FS1470	SP1000-76-16
Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	
Klucz kątowy			FS1464 (T20IP)

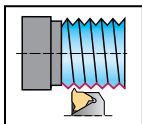
Wyposażenie			
	Typ	TS16-E	TS22-E
	Podkładka	MX16-1	MX22-1
	Podkładka	GX16-0	NX22-97.5
	Podkładka	GX16-2	NX22-98.5
	Podkładka	GX16-3	NX22-99.5
	Podkładka	GX16-4	NX22-0.5
	Podkładka	GX16-98	NX22-1.5
	Podkładka	GX16-99	NX22-0
	Podkładka		NX22-2
	Podkładka		NX22-3
	Podkładka		NX22-4

A3

Narzędzie z chwytem – gwint zewnętrzny

 T1011...-S mm


A3













Narzędzie

Narzędzie			h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₂ mm	Typ
<p>Square shank</p>	★ T1011-1616R-TS16-S	16	16	16	16	100	22	TS16-E
	★ T1011-2020R-TS16-S	16	20	20	20	125	32	
	★ T1011-2525R-TS16-S	16	25	25	25	150	32	
	★ T1011-2525R-TS22-S	22	25	25	25	150	38	TS22-E
<p>Square shank</p>	★ T1011-1616L-TS16-S	16	16	16	16	100	22	TS16-E
	★ T1011-2020L-TS16-S	16	20	20	20	125	32	
	★ T1011-2525L-TS16-S	16	25	25	25	150	32	
	★ T1011-2525L-TS22-S	22	25	25	25	150	38	TS22-E

Aufgeführte Halter sind für Steigungswinkel 1° ausgelegt | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ h = h ₁ [mm]	TS16-E 16	TS16-E 20-25	TS22-E 25
Łapa mocująca		PK273	PK274
Zestaw łapy mocującej	PK275-SET		
Śruba mocująca		FS2687 (T15IP) 2,5 Nm	FS2688 (T20IP) 3,9 Nm
Podkładka	GX16-1	GX16-1	NX22-1
Śruba do podkładki	FS2590 (T9IP)	FS2590 (T9IP)	FS2686 (T15IP)
Sprężyna napinająca		FS1470	SP1000-76-16
Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	
Klucz kątowy			FS1464 (T20IP)

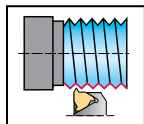
Wyposażenie			
	Typ	TS16-E	TS22-E
	Podkładka	MX16-1	MX22-1
	Podkładka	GX16-0	NX22-97.5
	Podkładka	GX16-2	NX22-98.5
	Podkładka	GX16-3	NX22-99.5
	Podkładka	GX16-4	NX22-0.5
	Podkładka	GX16-98	NX22-1.5
	Podkładka	GX16-99	NX22-0
	Podkładka		NX22-2
	Podkładka		NX22-3
	Podkładka		NX22-4

A3

Narzędzie z chwytem – gwint zewnętrzny

T1011 inch


A3













Narzędzie

	Oznaczenie		h = h ₁ inch	b inch	f inch	l ₁ inch	l ₄ inch	Typ	
<p>Square shank</p>	★ T1011.08R-TS16	16	0,500	0,500	0,625	4,000	0,900	TS16-E	
	★ T1011.10R-TS16	16	0,625	0,625	0,750	4,000	0,900		
	★ T1011.16R-TS16	16	1,000	1,000	1,250	6,000	1,100		
	<p>Square shank</p>	★ T1011.20R-TS16	16	1,250	1,250	1,500	6,000	1,181	TS22-E
		★ T1011.16R-TS22	22	1,000	1,000	1,250	6,000	1,300	
		★ T1011.20R-TS22	22	1,250	1,250	1,500	6,000	1,417	
<p>Square shank</p>		★ T1011.08L-TS16	16	0,500	0,500	0,625	4,000	0,900	TS16-E
		★ T1011.10L-TS16	16	0,625	0,625	0,750	4,000	0,900	
		★ T1011.16L-TS16	16	1,000	1,000	1,250	6,000	1,100	
	<p>Square shank</p>	★ T1011.20L-TS16	16	1,250	1,250	1,500	6,000	1,100	TS22-E
		★ T1011.16L-TS22	22	1,000	1,000	1,250	6,000	1,300	
		★ T1011.20L-TS22	22	1,250	1,250	1,500	6,000	1,300	

Aufgeführte Halter sind für Steigungswinkel 1° ausgelegt | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	Typ h = h ₁ [inch]	TS16-E 0,5–0,625	TS16-E 1–1,25	TS22-E 1–1,25
	Łapa mocująca		PK273	PK274
	Zestaw łapy mocującej	PK275-SET		
	Śruba mocująca		FS2687 (T15IP) 1,844 lbs	FS2688 (T20IP) 2,876 lbs
	Podkładka	GX16-1	GX16-1	NX22-1
	Śruba do podkładki	FS2590 (T9IP)	FS2590 (T9IP)	FS2686 (T15IP)
	Sprężyna napinająca		FS1470	SP1000-76-16
	Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	
	Klucz kątowy			FS1464 (T20IP)

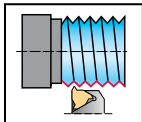
Wyposażenie			
	Typ	TS16-E	TS22-E
	Podkładka	MX16-1	MX22-1
	Podkładka	GX16-0	NX22-97.5
	Podkładka	GX16-2	NX22-98.5
	Podkładka	GX16-3	NX22-99.5
	Podkładka	GX16-4	NX22-0.5
	Podkładka	GX16-98	NX22-1.5
	Podkładka	GX16-99	NX22-0
	Podkładka		NX22-2
	Podkładka		NX22-3
	Podkładka		NX22-4

A3

Narzędzie z chwytem – gwint zewnętrzny

 T1011...-S inch


A3



Narzędzie








	Oznaczenie		h = h ₁ inch	b inch	f inch	l ₁ inch	l ₄ inch	Typ
<p>Square shank</p>	★ T1011.08R-TS16-S	16	0,500	0,500	0,500	5,000	0,84	TS16-E
	★ T1011.10R-TS16-S	16	0,625	0,625	0,625	5,000	0,84	
	★ T1011.12R-TS16-S	16	0,750	0,750	0,750	5,000	0,900	
<p>Square shank</p>	★ T1011.12L-TS16-S	16	0,750	0,750	0,750	5,000	0,900	TS16-E

Aufgeführte Halter sind für Steigungswinkel 1° ausgelegt | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	Typ h = h ₁ [inch]	TS16-E 0,5–0,625	TS16-E 0,75
	Łapa mocująca		PK273
	Zestaw łapy mocującej	PK275-SET	
	Śruba mocująca		FS2687 (T15IP) 1,844 lbs
	Podkładka	GX16-1	GX16-1
	Śruba do podkładki	FS2590 (T9IP)	FS2590 (T9IP)
	Sprężyna napinająca		FS1470
	Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Wyposażenie

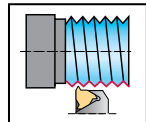
	Typ	TS16-E
	Podkładka	MX16-1
	Podkładka	GX16-0
	Podkładka	GX16-2
	Podkładka	GX16-3
	Podkładka	GX16-4
	Podkładka	GX16-98
	Podkładka	GX16-99

A3

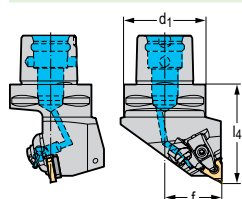
Oprawka tokarska – gwint zewnętrzny

 T1011-C...

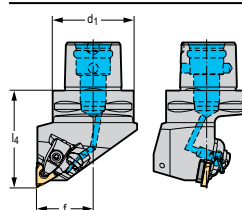

– Walter Capto™



Narzędzie



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623













Oznaczenie		d ₁	f mm	l ₄ mm	Typ
★ T1011-C3R-22045-TS16	16	C3	22	45	TS16-E
★ T1011-C4R-27050-TS16	16	C4	27	50	
★ T1011-C5R-35060-TS16	16	C5	35	60	
★ T1011-C6R-45065-TS16	16	C6	18	65	TS22-E
★ T1011-C4R-27050-TS22	22	C4	27	50	
★ T1011-C5R-35060-TS22	22	C5	35	60	
★ T1011-C6R-45065-TS22	22	C6	45	65	
★ T1011-C4L-27050-TS16	16	C4	27	50	TS16-E
★ T1011-C5L-35060-TS16	16	C5	27	60	
★ T1011-C6L-45065-TS16	16	C6	35	65	
★ T1011-C4L-27050-TS22	22	C4	27	50	TS22-E
★ T1011-C5L-35060-TS22	22	C5	35	60	
★ T1011-C6L-45065-TS22	22	C6	45	65	

Aufgeführte Halter sind für Steigungswinkel 1° ausgelegt | Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 80 barów (1160 psi) | Więcej informacji o produktach można znaleźć w internetowym katalogu Walter: www.walter-tools.com | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

Typ d ₁	TS16-E C3	TS16-E C4–C6	TS22-E C4–C6
	Łapa mocująca PK273	PK273	PK274
	Śruba mocująca Moment dokręcający FS2687 (T15IP) 2,5 Nm	FS2687 (T15IP) 2,5 Nm	FS2688 (T20IP) 3,9 Nm
	Podkładka GX16-1	GX16-1	NX22-1
	Śruba do podkładki FS2693	FS2590 (T9IP)	FS2686 (T15IP)
	Sprężyna napinająca FS1470	FS1470	SP1000-76-16
	Kluczyk imbusowy FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	
	Klucz kątowy FS1465 (T15IP)		FS1464 (T20IP)

Wyposażenie

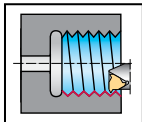
	Typ	TS16-E	TS22-E
	Podkładka	MX16-1	MX22-1
	Podkładka	GX16-0	NX22-97.5
	Podkładka	GX16-2	NX22-98
	Podkładka	GX16-3	NX22-99
	Podkładka	GX16-4	NX22-98.5
	Podkładka	GX16-98	NX22-99.5
	Podkładka	GX16-99	NX22-0.5
	Podkładka		NX22-1.5
	Podkładka		NX22-0
	Podkładka		NX22-2
	Podkładka		NX22-3
	Podkładka		NX22-4

A3

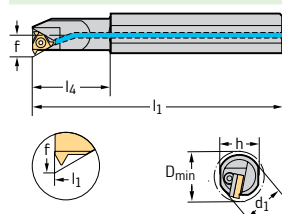
Wytaczadło – gwint wewnętrzny

 A...-NTS-I / S...-NTS-I
Walter NTS

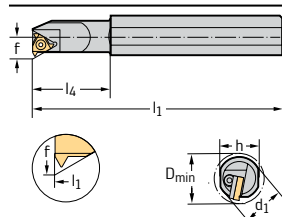

A3



Narzędzie






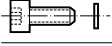
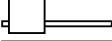
Parallel shank with clamping surface



Parallel shank with clamping surface

Oznaczenie		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_4 mm	β	Typ
A20Q-NTS-IL11-12	11	12	20	7,3	18	180	25	3°	NTS-I . -11 ..
A20Q-NTS-IL11-13	11	13	20	7,4	18	180	25	1,5°	
A20Q-NTS-IL11-16	11	16	20	8,9	18	180	32	1,5°	
A20Q-NTS-IR11-12	11	12	20	7,3	18	180	25	3°	
A20Q-NTS-IR11-13	11	13	20	7,4	18	180	25	1,5°	
A20Q-NTS-IR11-16	11	16	20	8,9	18	180	32	1,5°	
A20Q-NTS-IL16-16	16	16	20	10,2	18	180	32	2,5°	NTS-I . -16 ..
A20Q-NTS-IR16-16	16	16	20	10,2	18	180	34	2,5°	
S16M-NTS-IL16-20	16	20	16	11,3	15,2	150	32	1,5°	NTS-I . -16 ..
S16M-NTS-IR16-20	16	20	16	11,3	15,2	150	32	1,5°	
S20Q-NTS-IL16-17	16	17	20	10,3	18	180	32	1,5°	
S20Q-NTS-IL16-20	16	20	20	11,5	18	180	40	1,5°	
S20Q-NTS-IL16-24	16	24	20	13,4	18	180	40	1,5°	
S20Q-NTS-IR16-17	16	17	20	10,3	18	180	32	1,5°	
S20Q-NTS-IR16-20	16	20	20	11,5	18	180	40	1,5°	
S20Q-NTS-IR16-24	16	24	20	13,4	18	180	40	1,5°	
S25R-NTS-IL16-29	16	29	25	16,1	22,6	200	45	1,5°	
S25R-NTS-IR16-29	16	29	25	16,1	22,6	200	45	1,5°	
S32S-NTS-IL16-29	16	29	32	16,3	29	250	60	1,5°	NTS-I . -22 ..
S32S-NTS-IL16-36	16	36	32	19,6	29	250	60	1,5°	
S32S-NTS-IR16-29	16	29	32	16,3	29	250	60	1,5°	
S32S-NTS-IR16-36	16	36	32	19,6	29	250	60	1,5°	
S40T-NTS-IL16-44	16	44	40	23,8	25,8	300	60	1,5°	
S40T-NTS-IR16-44	16	44	40	23,8	25,8	300	60	1,5°	
S20Q-NTS-IL22-27	22	27	20	15,6	18	180	50	1,5°	
S20Q-NTS-IR22-27	22	27	20	15,6	18	180	50	1,5°	
S25R-NTS-IL22-32	22	32	25	17,2	22,6	200	45	1,5°	
S25R-NTS-IR22-32	22	32	25	17,2	22,6	200	45	1,5°	
S32S-NTS-IL22-32	22	32	32	17,4	29	250	60	1,5°	
S32S-NTS-IL22-39	22	39	32	21,5	29	250	60	1,5°	
S32S-NTS-IR22-32	22	32	32	17,4	29	250	60	1,5°	
S32S-NTS-IR22-39	22	39	32	21,5	29	250	60	1,5°	
S40T-NTS-IL22-47	22	47	40	25,8	32	300	60	1,5°	
S40T-NTS-IR22-47	22	47	40	25,8	32	300	60	1,5°	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe		Typ D _{min} [mm]	NTS-I. -11 .. 12-16	NTS-I. -16 .. 16-20	NTS-I. -16 .. 24-44	NTS-I. -22 .. 27	NTS-I. -22 .. 32-47
	Podkładka lewa				YI3		YI4
	Podkładka prawa				YE3		YE4
	Śruba mocująca do płytki do gwintów Moment dokręcający		FS2174 (T8) 0,9 Nm	FS2175 (T10) 1,7 Nm	FS2177 (T10) 1,7 Nm	FS2176 (T20) 3,8 Nm	FS2178 (T20) 3,8 Nm
	Śruba zaciskowa + tarcza do podkładki				FS2179 (T10)		FS2180 (T20)
	Kluczyk imbusowy		FS257 (T8)	FS1050 (T10)	FS1050 (T10)	FS256 (T20)	FS256 (T20)

A3

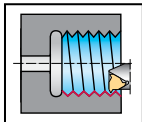
Wytaczadło – gwint wewnętrzny

S...-NTS-I inch

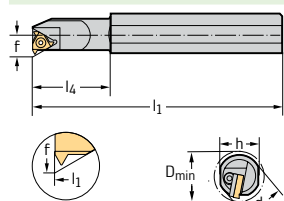
Walter NTS



A3



Narzędzie



Parallel shank with clamping surface

Oznaczenie		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	l_4 inch	β	Typ
S10M-NTSIL16-51	16	0,800	0,625	0,460	0,580	6,000	1,250	1,5°	NTS-I . -16 ..
S10M-NTSIR16-51	16	0,800	0,625	0,460	0,580	6,000	1,250	1,5°	
S12Q-NTSIL16-46	16	0,800	0,750	0,460	0,670	7,000	1,500	1,5°	
S12Q-NTSIR16-40	16	0,670	0,750	0,400	0,670	7,000	1,250	1,5°	
S12Q-NTSIR16-46	16	0,800	0,750	0,460	0,670	7,000	1,500	1,5°	
S12Q-NTSIR16-51	16	0,900	0,750	0,510	0,670	7,000	1,500	1,5°	
S16R-NTSIL16-65	16	1,200	1,000	0,650	0,900	8,000	1,750	1,5°	NTS-I . -22 ..
S16R-NTSIR16-65	16	1,200	1,000	0,650	0,900	8,000	1,750	1,5°	
S20S-NTSIL16-65	16	1,200	1,250	0,650	1,120	10,000	2,500	1,5°	
S20S-NTSIR16-65	16	1,200	1,250	0,650	1,120	10,000	2,500	1,5°	
S20S-NTSIR16-77	16	1,450	1,250	0,770	1,120	10,000	2,500	1,5°	
S24T-NTSIR16-90	16	1,650	1,500	0,900	1,340	12,000	2,500	1,5°	
S12Q-NTSIR22-59	22	1,000	0,750	0,590	0,670	7,000	2,000	1,5°	NTS-I . -22 ..
S16R-NTSIR22-71	22	1,250	1,000	0,710	0,900	8,000	1,750	1,5°	
S20S-NTSIR22-85	22	1,500	1,250	0,850	1,120	10,000	2,500	1,5°	
S24T-NTSIR22-98	22	1,750	1,500	0,980	1,340	12,000	2,500	1,5°	

Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

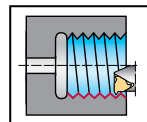
Typ D_{min} [inch]	NTS-I . -16 .. 0,67–0,8	NTS-I . -16 .. 0,9–1,65	NTS-I . -16 .. 1,2	NTS-I . -22 .. 1	NTS-I . -22 .. 1,25–1,75
	Podkładka lewa		YI3		
	Podkładka prawa		YE3	YE3	YE4
	Śruba mocująca do płytki do gwintów Moment dokręcający	FS2175 (T10) 1,254 lbs	FS2177 (T10) 1,254 lbs	FS2177 (T10) 1,254 lbs	FS2176 (T20) 2,803 lbs FS2178 (T20) 2,803 lbs
	Śruba zaciskowa + tarcza do podkładki		FS2179 (T10)	FS2179 (T10)	FS2180 (T20)
	Kluczyk imbusowy	FS1050 (T10)	FS1050 (T10)	FS1050 (T10)	FS256 (T20) FS256 (T20)

Wytaczadło – gwint wewnętrzny

C...-NTS-SI

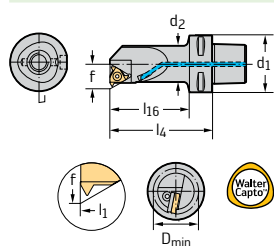
Walter NTS

- Pozycja normalna
- Walter Capto™



A3

Narzędzie



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Oznaczenie		D_{min} mm	d_2 mm	d_1	f mm	l_4 mm	l_{16} mm	Typ
C4-NTS-SIL22090-16	16	40	32	C4	22	90	69	NTS-I . -16 ..
C4-NTS-SIR22090-16	16	40	32	C4	22	90	69	
C5-NTS-SIL22090-16	16	40	32	C5	22	90	68	
C5-NTS-SIR22090-16	16	40	32	C5	22	90	68	
C6-NTS-SIL22090-16	16	40	32	C6	22	90	64	
C6-NTS-SIR22090-16	16	40	32	C6	22	90	64	
C4-NTS-SIL27080-16	16	50	39,5	C4	27	80	60	NTS-I . -22 ..
C4-NTS-SIR27080-16	16	50	39,5	C4	27	80	60	
C5-NTS-SIL27105-16	16	50	40	C5	27	105	84	
C5-NTS-SIR27105-16	16	50	40	C5	27	105	84	
C6-NTS-SIL27105-16	16	50	40	C6	27	105	80	
C6-NTS-SIR27105-16	16	50	40	C6	27	105	80	
C6-NTS-SIL22090-22	22	40	31,5	C6	22	90	64	NTS-I . -22 ..
C6-NTS-SIR22090-22	22	40	31,5	C6	22	90	64	
C6-NTS-SIL27105-22	22	50	40	C6	27	105	80	
C6-NTS-SIR27105-22	22	50	40	C6	27	105	80	

Wymienione uchwyty zaprojektowane dla kąta nachylenia 1,5° | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

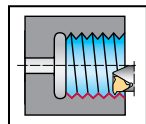
Typ	NTS-I . -16 ..	NTS-I . -22 ..
Podkładka lewa	YI3	YI4
Podkładka prawa	YE3	YE4
Śruba mocująca do płytki do gwintów Moment dokręcający	FS2177 (T10) 1,7 Nm	FS2178 (T20) 3,8 Nm
Śruba zaciskowa + tarcza do podkładki	FS2179 (T10)	FS2180 (T20)
Kluczyk imbusowy	FS1050 (T10)	FS256 (T20)

Końcówka wymienna – gwint wewnętrzny

T1820-Q...-P

Walter NTS

- QuadFit
- Chłodzenie precyzyjne



A3

Narzędzie







			d_1	D_{min} mm	f mm	l_4 mm	β	Typ
	T1820-Q25R-16I-P	16	Q25	29	16,3	25	1°	NTS-I.. -16 ..
	T1820-Q32R-16I-P	16	Q32	36	19,8	32	1°	
	T1820-Q32R-22I-P	22	Q32	38	21,3	32	1°	NTS-I.. -22 ..
	T1820-Q40R-16I-P	16	Q40	44	23,8	32	1°	NTS-I.. -16 ..
	T1820-Q40R-22I-P	22	Q40	46	25,3	32	1°	NTS-I.. -22 ..
	T1820-Q50R-16I-P	16	Q50	54	28,8	32	1°	NTS-I.. -16 ..
T1820-Q50R-22I-P	22	Q50	56	30,3	32	1°	NTS-I.. -22 ..	
QuadFit								
	T1820-Q25L-16I-P	16	Q25	29	16,3	25	1°	NTS-I.. -16 ..
	T1820-Q32L-16I-P	16	Q32	36	19,8	32	1°	
	T1820-Q32L-22I-P	22	Q32	38	21,3	32	1°	NTS-I.. -22 ..
	T1820-Q40L-16I-P	16	Q40	44	23,8	32	1°	NTS-I.. -16 ..
	T1820-Q40L-22I-P	22	Q40	46	25,3	32	1°	NTS-I.. -22 ..
	T1820-Q50L-16I-P	16	Q50	54	28,8	32	1°	NTS-I.. -16 ..
T1820-Q50L-22I-P	22	Q50	56	30,3	32	1°	NTS-I.. -22 ..	
QuadFit								

Zalecane maksymalne ciśnienie chłodziwa wynosi 150 barów (2175 psi) | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

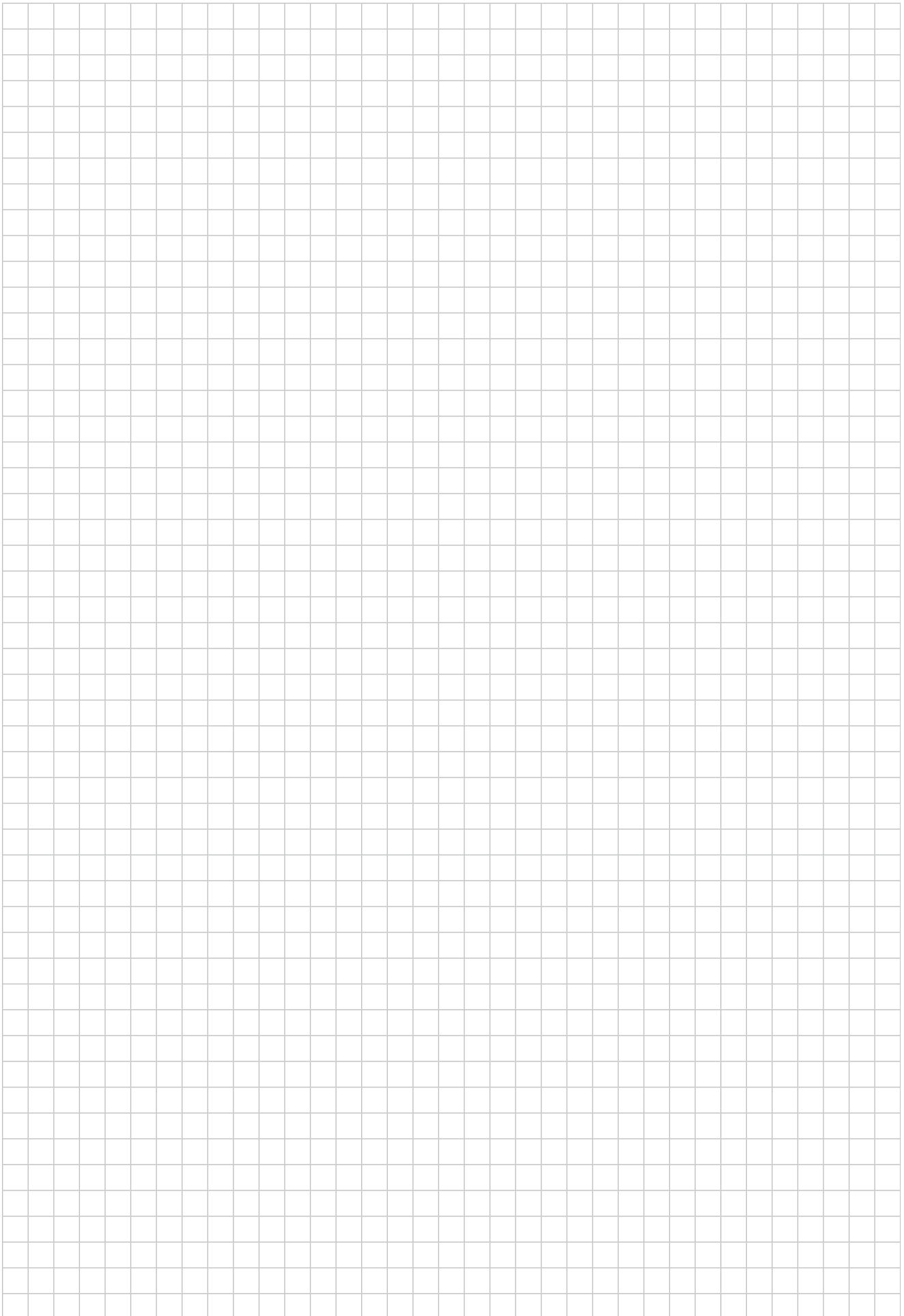
	Typ	NTS-I.. -16 ..	NTS-I.. -22 ..
	Podkładka	GXA16-1	NXA22-1
	Śruba mocująca	FS2615 (T15IP)	FS2616 (T25IP)
	Dźwignia	KN129	KN130
	Kołek	RS123	RS124
	Kluczyk imbusowy	FS1465 (T15IP)	
	Klucz kątowy		FS1592 (T25IP)

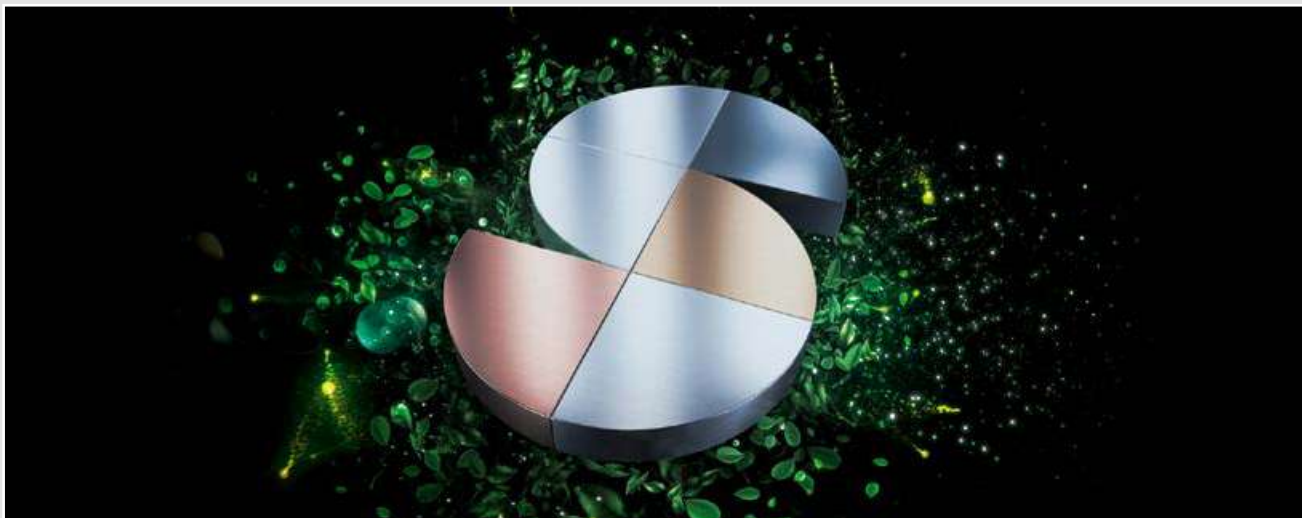
Wyposażenie

	Typ	NTS-I . -16 ..	NTS-I . -22 ..
	Podkładka	GXA16-0	NXA22-0
	Podkładka	GXA16-2	NXA22-2
	Podkładka	GXA16-3	NXA22-3
	Podkładka	GXA16-4	NXA22-4
	Podkładka	GXA16-98	NXA22-98
	Podkładka	GXA16-99	NXA22-99

A3

A3





Zrównoważone produkty i usługi – certyfikowane i przejrzyste

Walter jest przedsiębiorstwem, które rozumie swoją odpowiedzialność za ludzi i środowisko. Zrównoważony rozwój jest głównym elementem strategii naszego przedsiębiorstwa. Strategia ta znajduje odzwierciedlenie w naszych produktach i obszarach przedsiębiorstwa, a jej realizacja jest regularnie sprawdzana i certyfikowana przez niezależne podmioty zewnętrzne.

Zweryfikowana produkcja zgodnie z wysokimi standardami

Wszystkie procesy, procedury, metody i zasoby, z których korzystamy, są sprawdzane i oceniane przez niezależny organ według ścisłych kryteriów: ocenie poddawane są między innymi zagadnienia związane z bezpieczeństwem i higieną pracy, zapewnieniem jakości oraz działaniem w sposób przyjazny dla środowiska (np. poprzez kompensację CO₂ naszego zużycia energii). Nasze zaangażowanie społeczne pokazuje, że firma Walter rozszerza swój zakres odpowiedzialności.

Przejrzystość w całym łańcuchu procesów – w trosce o bezpieczeństwo

Zintegrowany system zarządzania w firmie Walter obejmuje zrównoważone podejście do zasobów i środków produkcji, jak również do ludzi – naszych klientów, partnerów i pracowników. Aby móc zagwarantować, że wszystkie nasze produkty spełniają określone wymagania w całym łańcuchu procesów, stosujemy również nasze własne standardy wobec naszych dostawców.

Certyfikacje

Zintegrowany system zarządzania w firmie Walter obejmuje certyfikacje zgodnie z:

- ISO 9001 (zarządzanie jakością)
- ISO 14001 (zarządzanie środowiskowe)
- ISO 45001 (zarządzanie bezpieczeństwem i higieną pracy)
- ISO 50001 (zarządzanie energią)
- Certyfikowany zgodnie z Ecovadis Gold Standard i oceną NQC

Więcej informacji na temat procesów certyfikacji w firmie Walter można znaleźć tutaj:



Bezpieczeństwo i higiena pracy

Firma Walter chroni swoich pracowników przed zagrożeniami dla zdrowia. Aby zapobiegać wypadkom, nieustannie analizujemy nasze procesy i podejmujemy proaktywne działania w celu ograniczenia ryzyka.



Zarządzanie środowiskiem i energią

Ochrona środowiska jest ważnym celem firmy Walter. Efektywnie wykorzystujemy energię i stosujemy praktyczne metody, które długofalowo zmniejszają zużycie energii, wody i zasobów.



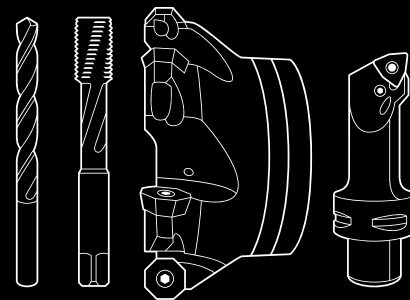
Zarządzanie jakością

Firma Walter nieustannie udoskonala swoje produkty i procesy. Stosujemy skuteczne środki i procedury, aby zapewnić wysoką jakość naszych produktów – i regularnie ją sprawdzamy dzięki kompleksowemu systemowi zarządzania jakością.

Walter AG

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

walter-tools.com



Europe

Walter Austria GmbH

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

Walter Benelux N.V./S.A.

Zaventem, Belgique
(B) +32 (02) 7258500
(NL) +31 (0) 900 26585-22
service.benelux@walter-tools.com

Walter (Schweiz) AG

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

Walter CZ s.r.o

Kurim, Czech Republic
+420 (0) 541 423352, service.cz@walter-tools.com

Walter Deutschland GmbH

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

Walter France

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

Walter Hungária Kft.

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

Walter Tools Ibérica S.A.U.

El Prat de Llobregat, España
+34 934 796760, service.iberica@walter-tools.com

Walter Italia s.r.l.

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

Walter Norden AB

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

Walter Polska Sp. z o.o.

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

Walter Tools SRL

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

Walter Tools d.o.o.

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

Walter Slovakia, s.r.o.

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

Walter Kesici Takımlar Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.

Bursa, Türkiye
+90 (0) 224 909 5000 Pbx, service.tr@walter-tools.com

Walter GB Ltd.

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

Asia

Walter Wuxi Co. Ltd.

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

Walter Wuxi Co. Ltd.

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

Walter Tools India Pvt. Ltd.

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

Walter Japan K.K.

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

ワルタージャパン株式会社

名古屋市中村区名駅二丁目 45 番 7 号
+81 (0) 52 533 6135, service.jp@walter-tools.com

Walter Korea Ltd.

Anyang-si Gyeonggi-do, Korea
+82 (31) 337 6100, service.wkr@walter-tools.com

한국발터(주)

경기도 안양시 동안구 학의로 282
금강팬데리움 106호 14056
+82 (0) 31 337 6100, service.wkr@walter-tools.com

Walter Malaysia Sdn. Bhd.

Selangor D.E., Malaysia
+60(3)-5624 4265, service.my@walter-tools.com

Walter AG Singapore Pte. Ltd.

+65 6773 6180, service.sg@walter-tools.com

Walter (Thailand) Co., Ltd.

Bangkok, 10120, Thailand
+66 2 687 0388, service.th@walter-tools.com

America

Walter do Brasil Ltda.

Sorocaba – SP, Brasil
+55 15 32245700, service.br@walter-tools.com

Walter Canada

Mississauga, Canada
service.ca@walter-tools.com

Walter Tools S.A. de C.V.

El Marqués, Querétaro, México
+52 (442) 478-3500, service.mx@walter-tools.com

Walter USA, LLC

Greer, SC, USA
+1 800-945-5554, service.us@walter-tools.com