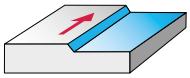
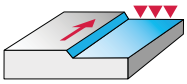
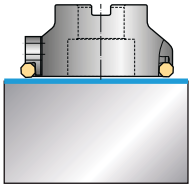
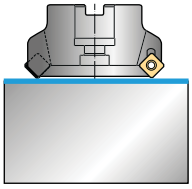
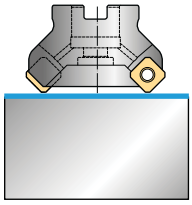
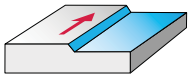
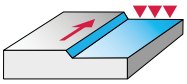
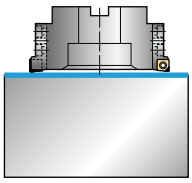
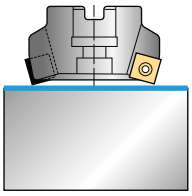
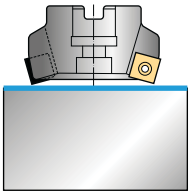
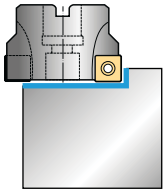
Рекомендации Walter по выбору фрез для обработки плоскостей

Вид обработки				
Угол в плане к	43°	45°	45°	
Фрезы торцовые	F 2146 	F 2233 	F 4033  Xtra·tec®	
Диапазон Ø	80–250	20–160	40–200	
стр.	F 96	F 98	F 118	
P Сталь	●	●●	●●	
M Нержавеющая сталь	●	●●	●●	
K Чугун	●●	●●	●●	
N Цветные металлы		●●	●●	
S Жаропрочные сплавы	●	●●	●●	
H Материалы высокой твердости	●	●	●	
O Прочее		●	●	
Форма пластины				
Тип пластин	OP . . 0504 . .	SD . . 09T3 . . SP . . 1204 . .	SN . X 1205 . . SN . X 1606 . .	
Макс. глубина резания [мм]	3 / 8	5 + 7	6,5 + 9	
Количество режущих кромок на пластине	8	4	8	





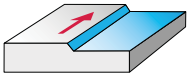
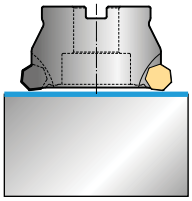
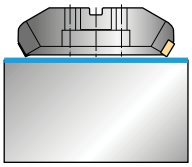
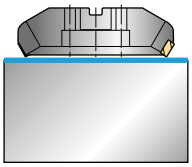
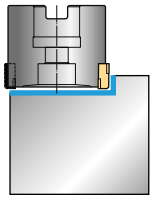
	75° + 90°	75°	75°	88°
	F 2250 	F 2235 	F 4047  Xtra·tec®	F 4048  Xtra·tec®
	63–200	32–100	40–200	40–200
	F 104	F 102	F 126	F 128
		●●	●●	●●
		●●	●●	●●
		●●	●●	●●
	●●	●●	●	●
		●●	●●	●●
		●		
	SP . . 1204 . .	SP . . 1204 . .	SN . X 1205 . .	SN . X 1205 . .
	3 + 4	10	8	10
	1	4	8	8

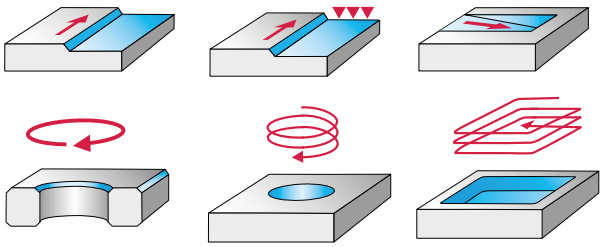
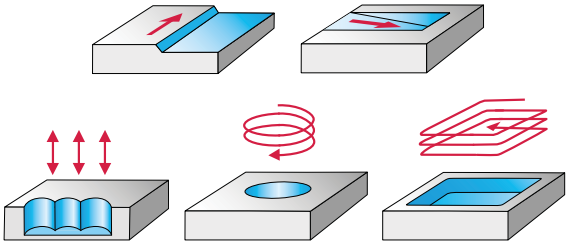
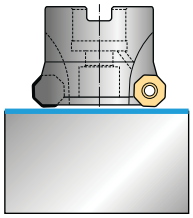
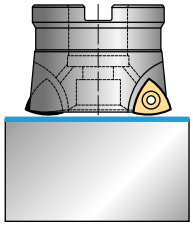
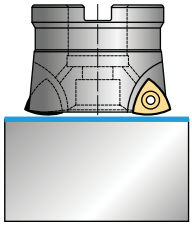
WALTER SELECT

●● Первый выбор

● Возможный вариант

Рекомендации Walter по выбору фрез для обработки плоскостей

Вид обработки					
Угол в плане к	45°	60°	60°	89°	
Фрезы торцовые	**F 4045**  Xtra·tec®	**F 2260** 	**F 2265** 	**F 2254** 	
Диапазон Ø [мм]	63–200	100–315	125–315	50–160	
стр.	F 122	F 110	F 112	F 108	
P Сталь	●	●	●●		
M Нержавеющая сталь			●		
K Чугун	●●	●●	●	●●	
N Цветные металлы					
S Жаропрочные сплавы			●		
H Материалы высокой твердости					
O Прочее					
Форма пластины					
Тип пластин	XNHF 0705 . . XNHF 0906 . .	LNMU 1508 . . LNMU 2010 . .	LNKU 2010 . . LNKU 3010 . .	SNHQ 1205 . .	
Макс. глубина резания [мм]	4 + 6	11 + 15	12 + 20	7	
Количество режущих кромок на пластине	14	4	4	8	1

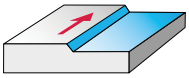
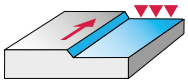
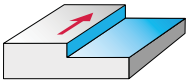
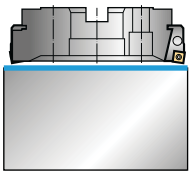
			
	43°	0–15°	0–21°
	F 4080  **Xtra·tec®**	**F 2330** 	**F 4030**  **Xtra·tec®**
	32–170	20–85	25-100
	F 130	F 114	F 116
	●●	●●	●●
	●●	●●	●●
	●●	●●	●●
	●●		
	●●	●●	●●
		●	
	●		
	OD . . 0504 . . OD . . 0605 . .	P 2633 . P 26379	P 23696 – 1,0 P 23696 – 2.0
	3 / 8 + 4 / 10	1 + 1,5 + 2	1 + 2
1	8	3	6

WALTER SELECT

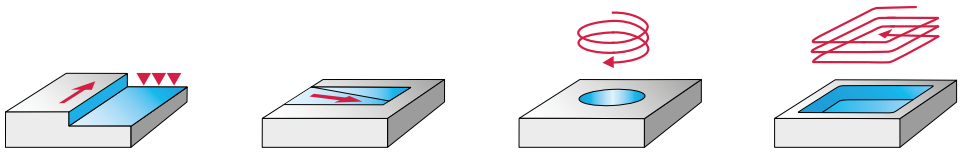
●● Первый выбор

● Возможный вариант

Рекомендации Walter по выбору фрез для обработки плоскостей

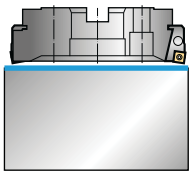
Вид обработки					
Черновая обработка	▲	▲	▲		
Чистовая обработка	▲	▲	▲		
Обработка уступов				▲	
Фрезерование уступов (чистовое)				▲	
Фрезерование с врезанием					
Винтовая интерполяция					
Фрезерование карманов					
Угол в плане к	45°	75°	45° / 75° / 88°	89°45′	
Фрезы торцовые	**F 2010** 				
Диапазон Ø [мм]	80–315	80–315	80–315	80–315	
стр.	F 76	F 80	F 72–75, F 78, F82	F 84	
P Сталь	●●	●●	●●	●●	
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	
K Чугун	●●	●●	●●	●●	
N Цветные металлы	●●	●●	●●	●●	
S Жаропрочные сплавы	●	●	●●	●	
H Материалы высокой твердости	●		●	●	
O Прочее	●	●	●	●	
Форма пластины					
Тип пластин	SP . . 1204 . .	SP . . 1204 . .	SN . . 1205 . . SN . . 1606 . .*	SP . . 1204 . .	
Макс. глубина резания [мм]	6 + 7	10	6,5 + 8 + 9 + 10	11	
Количество режущих кромок на пластине	4	4	8	4	

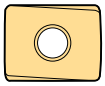
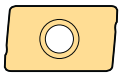
* SN . . 1606 . . только для угла в плане 45°,



				▲	▲	▲
					▲	▲
	▲	▲				
	▲	▲	▲			
		▲		▲	▲	▲
		▲		▲	▲	▲
		▲		▲	▲	▲
	90°	90°	90°	0–15°	43° / 45°	—

F 2010



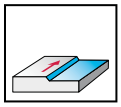
	80–315	80–315	80–315	70–305	80–315	74–309
	F 92	F 86–89	F 90	F 66	F 68–71	F 94
	●●	●●	●●	●●	●●	●●
	●●	●●	●	●●	●●	●●
	●●	●●	●●	●●	●●	●●
	●●	●●			●●	●
	●●	●●		●●	●●	●●
	●	●		●		●
	●	●			●	
						
	LNGX 1307 . .	AD . . 1204 . . AD . . 1606 . .	P 2903 . .	P 2633 .–R25 P 26379–R25	OD . . 0605 . .	RO . X 1605 . .
	13	11,7 + 15	1 / 9	2	2 + 4 / 10	8
	4	2	3	3	8	6

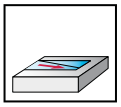
WALTER SELECT

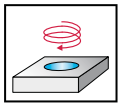
●● Первый выбор

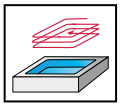
● Возможный вариант

Фрезы торцовые F 2010

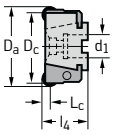
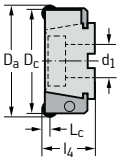
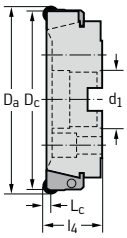
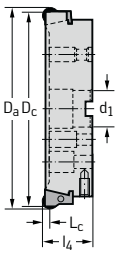








- угол в плане к = 0 - 15°
- пластины с 3 режущими кромками
- пластины с задними углами
- f_z до 3,5 мм
- настройка торцевого биения

Инструмент	Обозначение Walter	D_c мм	D_a мм	d_1 мм	l_4 мм	L_c мм	Z	kg	Кол-во пластин	Типы
Крепление на оправке DIN 138 	F2010.B.080.Z06.02.R729M	70	87	27	50	2	6	1,2	6	P 2633 . - R 25 P 26379 - R 25
	F2010.B.100.Z07.02.R729M	90	107	32	50	2	7	1,8	7	
	F2010.B.125.Z08.02.R729M	115	132	40	63	2	8	3,5	8	
Крепление на оправке DIN 138 	F2010.B.160.Z10.02.R729M	150	167	40/40 B	63	2	10	5,5	10	P 2633 . - R 25 P 26379 - R 25
Крепление на оправке DIN 138 	F2010.B.200.Z12.02.R729M	190	207	60/50 B	63	2	12	8,2	12	P 2633 . - R 25 P 26379 - R 25
	F2010.B.250.Z12.02.R729M	240	257	60/50 B	63	2	12	14,6	12	
	F2010.B.250.Z16.02.R729M	240	257	60/50 B	63	2	16	14,5	16	
Крепление на оправке DIN 138 	F2010.B.315.Z14.02.R729M	305	322,15	60/50-60 BB	80	2	14	26,3	14	P 2633 . - R 25 P 26379 - R 25
	F2010.B.315.Z18.02.R729M	305	322,15	60/50-60 BB	80	2	18	26,2	18	

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

	D_c мм	70-305
	Регулировочный винт	FS303 (Torx 20)
	Кассета	FR729M
	Винт кассеты	FS247 (SW 4)
	Момент затяжки	8,0 Нм
	Винт пластины	FS1030 (Torx 20)
	Момент затяжки	5,0 Нм

Комплектующие

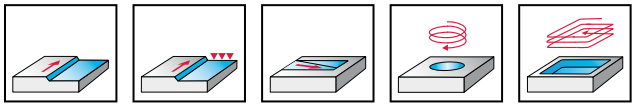
	D_c мм	70-305
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)
	Отвертка для винта пластины и регулировочного винта	FS228 (Torx 20)

Пластины

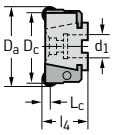
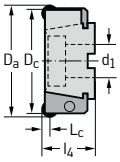
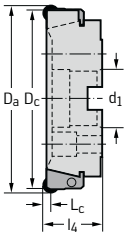
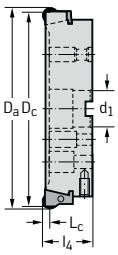
	Обозначение	Радиус мм	Ширина фаски мм	P HC WKP25	P HC WKP35	P HC WKP35S	P HC WSP45	M HC WSM35	M HC WSP45	K HC WAK15	K HC WKK25	K HC WKP25	K HC WKP35	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35	S HC WSP45	H HC WHH15
	P26335R25	2,0	-	☺	☹	☹	☹	☹	☹			☹	☹	☹			☹	☹	
	P26337R25	2,0	-	☹	☹	☹	☹	☹	☹			☹	☹	☹			☹	☹	
	P26339R25	2,0	-	☺	☹	☹	☹	☹	☹			☹	☹	☹			☹	☹	
	P26379-R25	2,0	1,1	☺	☹	☹	☹	☹	☹			☹	☹	☹			☹	☹	

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

Фрезы торцовые F 2010



- угол в плане к = 43°
- пластины с 8 режущими кромками
- пластины с задними углами
- настройка торцевого биения
- возможность установки пластин с зачистной режущей кромкой

Инструмент	Обозначение Walter	D_c мм	D_a мм	d_1 мм	l_4 мм	L_c мм	Z	kg	Кол-во пластин	Типы
Крепление на оправке DIN 138 	F2010.B.080.Z06.04.R592M	80	90	27	50	4	6	1,2	6	OD . . 0605 . .
	F2010.B.100.Z07.04.R592M	100	110	32	50	4	7	1,8	7	
	F2010.B.125.Z08.04.R592M	125	135	40	63	4	8	3,5	8	
Крепление на оправке DIN 138 	F2010.B.160.Z10.04.R592M	160	170	40/40 B	63	4	10	5,5	10	OD . . 0605 . .
Крепление на оправке DIN 138 	F2010.B.200.Z12.04.R592M	200	210	60/50 B	63	4	12	8,2	12	OD . . 0605 . .
	F2010.B.250.Z12.04.R592M	250	260	60/50 B	63	4	12	14,7	12	
	F2010.B.250.Z16.04.R592M	250	260	60/50 B	63	4	16	14,6	16	
Крепление на оправке DIN 138 	F2010.B.315.Z14.04.R592M	315	325	60/50-60 BB	80	4	14	26,3	14	OD . . 0605 . .
	F2010.B.315.Z18.04.R592M	315	325	60/50-60 BB	80	4	18	26,2	18	

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

D_c мм	80-315
Регулировочный винт	FS303 (Torx 20)
Кассета	FR592M
Винт кассеты	FS247 (SW 4)
Момент затяжки	8,0 Нм
Винт пластины	FS1030 (Torx 20)
Момент затяжки	5,0 Нм

Комплектующие

D_c мм	80-315
Чистовая кассета	FR681M
Пластина с зачистными кромками	ODHX0605ZZN ...
Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)
Отвертка для винта пластины и регулировочного винта	FS228 (Torx 20)

Пластины

				P				M		K						N		S		H		
				HC				HC		HC					CN	HC	HW	HC		HC	HC	HF
	Обозначение Walter	Радиус мм	Ширина фаски мм	WKP25	WKP35	WKP35S	WSP45	WSM35	WSP45	WAK15	WKK25	WKP25	WKP35	WKP35S	WSN10	WXN15	WK10	WSM35	WSP45	WHH15	WXM15	WMG40
	ODHT060512-F57	0,8	-		😐	☹	☹	😐	☹				☹	☹				😐	☹			
	ODHT060512-G88	0,8	-													☺	☺					
	ODHT0605ZZN-F57	0,8	1,6		😐	☹	☹	😐	☹				☹	☹				😐	☹			😐
	ODHT0605ZZN-G88	0,8	1,6													☺	☺					
	ODHW060512-A57	1,2	-	😐	☹	☹				☺		😐	☹	☹								
	ODHW060516-A57	1,6	-												☺							
	ODHW0605ZZN-A57	0,8	1,6	😐	☹	☹				☺		😐	☹	☹								
	ODHX0605ZZR-A57*	0,8	9,4		☹	☹				☺			☹	☹						☺	☺	
	ODMT060512-D57	1,2	-	☺	😐	☹	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹				😐	☹			
	ODMT0605ZZN-D57	0,8	1,6	☺	😐	☹	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹				😐	☹			
	ODMW060508-A57	0,8	-	😐	☹	☹				☺	😐	😐	☹	☹								
	ODMW060508T-A27	0,8	-	😐	☹	☹					😐	😐	☹	☹								

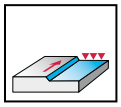
Комбинации пластин для черновой / чистовой обработки см. стр. F 312.
* Только в комбинации с ODH ... ZZN ...

HC = Твёрдый сплав с покрытием
CN = Керамика Si_3N_4
HW = Твёрдый сплав без покрытия
HF = Мелкозернистый твёрдый сплав без покрытия

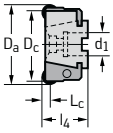
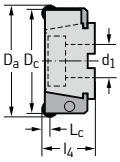
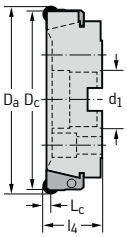
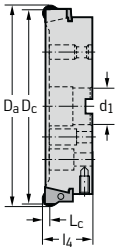
WALTER SELECT
Оптимальная пластина для
хороших нормальных неблагоприятных
условий обработки

F 19 G 2 F 302 F 246

Фрезы торцовые F 2010



- угол в плане к = 45°
- пластины с 8 режущими кромками
- пластины с задними углами
- настройка торцевого биения
- возможность установки пластин с зачистной режущей кромкой

Инструмент	Обозначение Walter	D_c мм	D_a мм	d_1 мм	l_4 мм	L_c мм	Z	kg	Кол-во пластин	Типы
Крепление на оправке DIN 138 	F2010.B.080.Z06.02.R681M	80	90	27	50	2	6	1,2	6	ODHX 0605 ZZN
	F2010.B.100.Z07.02.R681M	100	110	32	50	2	7	1,8	7	
	F2010.B.125.Z08.02.R681M	125	135	40	63	2	8	3,5	8	
Крепление на оправке DIN 138 	F2010.B.160.Z10.02.R681M	160	170	40/40 B	63	2	10	5,5	10	ODHX 0605 ZZN
Крепление на оправке DIN 138 	F2010.B.200.Z12.02.R681M	200	210	60/50 B	63	2	12	8,2	12	ODHX 0605 ZZN
	F2010.B.250.Z16.02.R681M	250	260	60/50 B	63	2	16	14,6	16	
Крепление на оправке DIN 138 	F2010.B.315.Z18.02.R681M	315	325	60/50-60 BB	80	2	18	26,2	18	ODHX 0605 ZZN

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

	D_c мм	80-315
	Регулировочный винт	FS303 (Torx 20)
	Кассета	FR681M
	Винт кассеты	FS247 (SW 4)
	Момент затяжки	8,0 Нм
	Винт пластины	FS1030 (Torx 20)
	Момент затяжки	5,0 Нм

Комплектующие

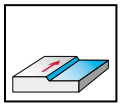
	D_c мм	80-315
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)
	Отвертка для винта пластины и регулировочного винта	FS228 (Torx 20)

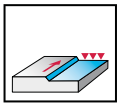
Пластины

	Обозначение Walter	Радиус мм	Ширина фаски мм	P				M		K					N		S		H	
				HC				HC		HC					HC	HW	HC		HC	HC
				WKP25	WKP35	WKP35S	WSP45	WSM35	WSP45	WAK15	WKK25	WKP25	WKP35	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35	WSP45	WHH15	WXM15
	ODHX0605ZZN-A57	1,8	6,0							☺									☺	☺
	ODHX0605ZZN-A88	1,8	6,0							☺									☺	☺

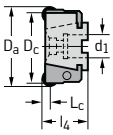
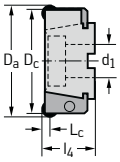
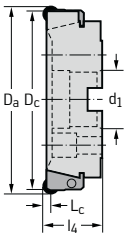
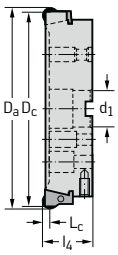
HC = Твёрдый сплав с покрытием
HW = Твёрдый сплав без покрытия

Фрезы торцовые F 2010





- угол в плане к = 45°
- пластины с 8 режущими кромками
- пластины без задних углов
- настройка торцевого биения
- возможность установки пластин с зачистной режущей кромкой

Инструмент	Обозначение Walter	D_c мм	D_a мм	d_1 мм	l_4 мм	L_c мм	Z	kg	Кол-во пластин	Типы
Крепление на оправке DIN 138 	F2010.B.080.Z06.06.R720M	80	94	27	50	6,5	6	1,3	6	SN . . 1205 . .
	F2010.B.100.Z07.06.R720M	100	114	32	50	6,5	7	1,9	7	
	F2010.B.125.Z08.06.R720M	125	139	40	63	6,5	8	3,6	8	
Крепление на оправке DIN 138 	F2010.B.160.Z10.06.R720M	160	174	40/40 B	63	6,5	10	5,6	10	SN . . 1205 . .
Крепление на оправке DIN 138 	F2010.B.200.Z12.06.R720M	200	214	60/50 B	63	6,5	12	8,3	12	SN . . 1205 . .
	F2010.B.250.Z12.06.R720M	250	264	60/50 B	63	6,5	12	14,8	12	
	F2010.B.250.Z16.06.R720M	250	264	60/50 B	63	6,5	16	14,6	16	
Крепление на оправке DIN 138 	F2010.B.315.Z14.06.R720M	315	329	60/50-60 BB	80	6,5	14	26,3	14	SN . . 1205 . .
	F2010.B.315.Z18.06.R720M	315	329	60/50-60 BB	80	6,5	18	26,2	18	

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

D_c мм	80-315
Регулировочный винт	FS303 (Torx 20)
Кассета	FR720M
Винт кассеты	FS247 (SW 4)
Момент затяжки	8,0 Нм
Винт пластины	FS1459 (Torx 15 IP)
Момент затяжки	4,0 Нм

Комплектующие

D_c мм	80-315
Кассета	FR730M
Пластина с зачистными кромками	XNGX1205ANN-F67*
Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)
Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (Torx 20)
Отвёртка для пластины	FS1485 (Torx 15IP)

Пластины

Обозначение Walter	Радиус мм	Ширина фаски мм	P HC WKP25	P HC WKP35	P HC WKP35S	P HC WSP45	M HC WSM35	M HC WSP45	K HC WAK15	K HC WKK25	K HC WKP25	K HC WKP35	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35	S HC WSP45	H HC WHH15	HC WXM15
SNGX120512-F57	1,2	-	☺	😐	☹	☹	😐	☹			😐	☹	☹			😐	☹		
SNGX1205ANN-D27	-	1,5	😐	☹	☹					😐	😐	☹	☹						
SNGX1205ANN-F27	-	1,5	😐	☹	☹						😐	☹	☹						
SNGX1205ANN-F57	-	1,5	☺	😐	☹	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹			😐	☹		
SNGX1205ANN-F67	-	1,5	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺		😐	☹	☹			😐	☹		
SNHX1205ANN-K88	-	1,5												☺	☺				
SNMX120512-D27	1,2	-	😐	☹	☹					😐	😐	☹	☹						
SNMX120512-F27	1,2	-	😐	☹	☹						😐	☹	☹						
SNMX120512-F57	1,2	-	☺	😐	☹	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹			😐	☹		
SNMX120512-F67	1,2	-	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺		😐	☹	☹			😐	☹		
SNMX120520-D27	2,0	-	😐	☹	☹					😐	😐	☹	☹						
SNMX120520-F57	2,0	-	☺	😐	☹	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹			😐	☹		
SNMX1205ANN-F27	-	1,5	😐	☹	☹						😐	☹	☹						
SNMX1205ANN-F57	-	1,5	☺	😐	☹					😐	😐	☹	☹						
SNMX1205ANN-F67	-	1,5	☺	😐	😐				☺		😐	☹	☹						
XNGX1205ANN-F67*	-	4,7							☺									☺	😐

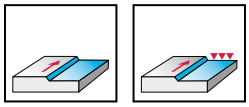
* Только в комбинации с SNGX1205ANN.
Комбинации пластин для черновой / чистовой обработки см. стр. F 312.

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

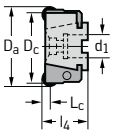
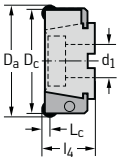
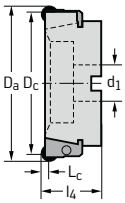
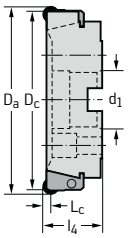
WALTER SELECT
Оптимальная пластина для
хороших нормальных неблагоприятных
условий обработки

F 38 G 2 F 302 F 246

Фрезы торцовые F 2010



- угол в плане к = 45°
- пластины с 8 режущими кромками
- пластины без задних углов
- настройка торцевого биения

Инструмент	Обозначение Walter	D_c мм	D_a мм	d_1 мм	l_4 мм	L_c мм	Z	kg	Кол-во пластин	Типы
Крепление на оправке DIN 138 	F2010.B.080.Z06.09.R732M	80	97	27	50	9	6	1,2	6	SN . X1606 . .
	F2010.B.100.Z07.09.R732M	100	117	32	50	9	7	1,9	7	
	F2010.B.125.Z08.09.R732M	125	142	40	63	9	8	3,6	8	
Крепление на оправке DIN 138 	F2010.B.160.Z10.09.R732M	160	177	40/40 B	63	9	10	5,6	10	SN . X1606 . .
Крепление на оправке DIN 138 	F2010.B.200.Z12.09.R732M	200	217	60/50 B	63	9	12	8,3	12	SN . X1606 . .
	F2010.B.250.Z12.09.R732M	250	267	60/50 B	63	9	12	14,8	12	
	F2010.B.250.Z16.09.R732M	250	267	60/50 B	63	9	16	14,6	16	
Крепление на оправке DIN 138 	F2010.B.315.Z14.09.R732M	315	332	60/50-60 BB	63	9	14	26,3	14	SN . X1606 . .
	F2010.B.315.Z18.09.R732M	315	332	60/50-60 BB	63	9	18	26,2	18	

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

	D_c мм	80-315
	Регулировочный винт	FS303 (Torx 20)
	Кассета	FR732M
	Винт кассеты	FS247 (SW 4)
	Момент затяжки	8,0 Нм
	Винт пластины	FS2139 (Torx 20 IP)
	Момент затяжки	5,0 Нм

Комплектующие

	D_c мм	80-315
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (Torx 20)
	Отвёртка для винта пластины	FS1486 (Torx 20IP)

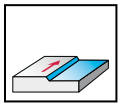
Пластины

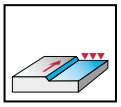
	Обозначение Walter	Радиус мм	Ширина фаски мм	P HC				M HC		K HC					N HC	N HW	S HC		H HC
				WKP25	WKP35	WKP35S	WSP45	WSM35	WSP45	WAK15	WKK25	WKP25	WKP35	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35	WSP45	WHH15
	SNGX1606ANN-D27	-	1,8	😐	🙁	🙁					😐	😐	🙁	🙁					
	SNGX1606ANN-F27	-	1,8	😐	🙁	🙁						😐	🙁	🙁					
	SNGX1606ANN-F57	-	1,8	☺	😐	🙁	🙁	😐	🙁		😐	😐	🙁	🙁			😐	🙁	
	SNGX1606ANN-F67	-	1,8	☺	😐	😐	🙁	😐	🙁	☺		😐	🙁	🙁			😐	🙁	
	SNMX160620-D27	2,0	-	😐	🙁	🙁					😐	😐	🙁	🙁					
	SNMX160620-F27	2,0	-	😐	🙁	🙁						😐	🙁	🙁					
	SNMX160620-F57	2,0	-	☺	😐	🙁	🙁	😐	🙁		😐	😐	🙁	🙁			😐	🙁	
	SNMX160620-F67	2,0	-	☺	😐	😐	🙁	😐	🙁	☺		😐	🙁	🙁			😐	🙁	
	SNMX160640-D27	4,0	-	😐	🙁	🙁					😐	😐	🙁	🙁					
	SNMX160640-F27	4,0	-	😐	🙁	🙁						😐	🙁	🙁					
	SNMX160640-F57	4,0	-	☺	😐	🙁	🙁	😐	🙁		😐	😐	🙁	🙁			😐	🙁	
	SNMX160640-F67	4,0	-	☺	😐	😐	🙁	😐	🙁	☺		😐	🙁	🙁			😐	🙁	

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

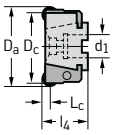
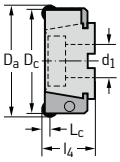
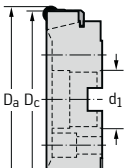
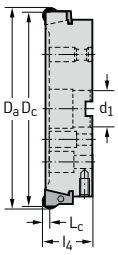
F 38 G 2 F 302 F 246

Фрезы торцовые F 2010





- угол в плане к = 45°
- пластины с 4 режущими кромками
- пластины с задними углами
- настройка торцевого биения
- возможность установки пластин с зачистной режущей кромкой

Инструмент	Обозначение Walter	D_c мм	D_a мм	d_1 мм	l_4 мм	L_c мм	Z	kg	Кол-во пластин	Типы
Крепление на оправке DIN 138 	F2010.B.080.Z06.07.R495M	80	94	27	50	7	6	1,2	6	SP . . 1204 . .
	F2010.B.100.Z07.07.R495M	100	114	32	50	7	7	1,8	7	
	F2010.B.125.Z08.07.R495M	125	139	40	63	7	8	3,5	8	
Крепление на оправке DIN 138 	F2010.B.160.Z10.07.R495M	160	174	40/40 B	63	7	10	5,5	10	SP . . 1204 . .
Крепление на оправке DIN 138 	F2010.B.200.Z12.07.R495M	200	214	60/50 B	63	7	12	8,3	12	SP . . 1204 . .
	F2010.B.250.Z12.07.R495M	250	264	60/50 B	63	7	12	14,7	12	
	F2010.B.250.Z16.07.R495M	250	264	60/50 B	63	7	16	14,6	16	
Крепление на оправке DIN 138 	F2010.B.315.Z14.07.R495M	315	329	60/50-60 BB	80	7	14	26,3	14	SP . . 1204 . .
	F2010.B.315.Z18.07.R495M	315	329	60/50-60 BB	80	7	18	26,2	18	

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

	D_c мм	80-315
	Регулировочный винт	FS303 (Torx 20)
	Кассета	FR495M
	Винт кассеты	FS247 (SW 4)
	Момент затяжки	8,0 Нм
	Винт пластины	FS243 (Torx 20)
	Момент затяжки	5,0 Нм

Комплектующие

	D_c мм	80-315
	Чистовая кассета	FR448M
	Пластина с зачистными кромками	P2905-1
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)
	Отвертка для винта пластины и регулировочного винта	FS228 (Torx 20)

Пластины

	Обозначение Walter	Радиус мм	Ширина фаски мм	P HC WKP25	P HC WKP35	P HC WKP35S	P HC WSP45	M HC WSM35	M HC WSP45	K HC WAK15	K HC WKK25	K HC WKP25	K HC WKP35	K HC WKP35S	K CN WSN10	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35	S HC WSP45	H HC WHH15
	SPGT1204AEN-K88	-	1,5													☺	☺			
	SPKT1204AZN	-	1,4	☺	😐	☹	☹	😐	☹	☺		😐	☹	☹				😐	☹	
	SPMT1204AEN	0,5	1,4	☺	😐	☹	☹	😐	☹	☺		😐	☹	☹				😐	☹	
	SPMW1204AEN-A57	0,5	1,4	😐	☹	☹				☺		😐	☹	☹						
	SPMW1204AETN-A27	0,5	1,4	😐	☹	☹						😐	☹	☹						

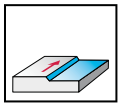
Комбинации пластин для черновой / чистовой обработки см. стр. F 312.

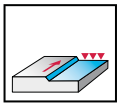
HC = Твёрдый сплав с покрытием
CN = Керамика Si_3N_4
HW = Твёрдый сплав без покрытия

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

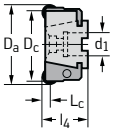
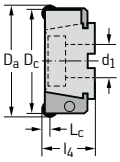
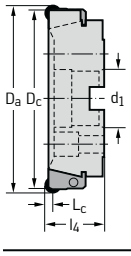
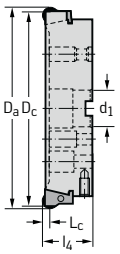
F 26 G 2 F 302 F 246

Фрезы торцовые F 2010





- угол в плане к = 75°
- пластины с 8 режущими кромками
- пластины без задних углов
- настройка торцевого биения
- возможность установки пластин с зачистной режущей кромкой

Инструмент	Обозначение Walter	D_c мм	D_a мм	d_1 мм	l_4 мм	L_c мм	Z	kg	Кол-во пластин	Типы
Крепление на оправке DIN 138 	F2010.B.080.Z06.08.R727M	80	86	27	50	8	6	1,2	6	SN . . 1205 . .
	F2010.B.100.Z07.08.R727M	100	106	32	50	8	7	1,8	7	
	F2010.B.125.Z08.08.R727M	125	131	40	63	8	8	3,5	8	
Крепление на оправке DIN 138 	F2010.B.160.Z10.08.R727M	160	166	40/40 B	63	8	10	5,5	10	SN . . 1205 . .
Крепление на оправке DIN 138 	F2010.B.200.Z12.08.R727M	200	206	60/50 B	63	8	12	8,2	12	SN . . 1205 . .
	F2010.B.250.Z12.08.R727M	250	256	60/50 B	63	8	12	14,6	12	
	F2010.B.250.Z16.08.R727M	250	256	60/50 B	63	8	16	14,5	16	
Крепление на оправке DIN 138 	F2010.B.315.Z14.08.R727M	315	321	60/50-60 BB	80	8	14	26,3	14	SN . . 1205 . .
	F2010.B.315.Z18.08.R727M	315	321	60/50-60 BB	80	8	18	26,2	18	

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

	D_c мм	80-315
	Регулировочный винт	FS303 (Torx 20)
	Кассета	FR727M
	Винт кассеты	FS247 (SW 4)
	Момент затяжки	8,0 Нм
	Винт пластины	FS1459 (Torx 15 IP)
	Момент затяжки	4,0 Нм

Комплектующие

	D_c мм	80-315
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (Torx 20)
	Отвёртка для винта пластины	FS1485 (Torx 15IP)

Пластины

	Обозначение Walter	Радиус мм	Ширина фаски мм	P				M		K					N		S		H	
												HC			HC	HW				HC
				WKP25	WKP35	WKP35S	WSP45	WSM35	WSP45	WAK15	WKK25	WKP25	WKP35	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35	WSP45	WHH15	WXM15
	SNGX120512-F57	1,2	-	☺	😐	☹	☹	😐	☹			😐	☹	☹			😐	☹		
	SNGX1205ENN-F27	0,8	1,2	😐	☹	☹						😐	☹	☹						
	SNGX1205ENN-F57	0,8	1,2	☺	😐	☹	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹			😐	☹		
	SNGX1205ENN-F67	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺		😐	☹	☹			😐	☹		
	SNMX120512-D27	1,2	-	😐	☹	☹					😐	😐	☹	☹						
	SNMX120512-F27	1,2	-	😐	☹	☹						😐	☹	☹						
	SNMX120512-F57	1,2	-	☺	😐	☹	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹			😐	☹		
	SNMX120512-F67	1,2	-	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺		😐	☹	☹			😐	☹		
	SNMX120520-D27	2,0	-	😐	☹	☹					😐	😐	☹	☹						
	XNGX1205ENN-F67*	-	4,5							☺									☺	😐

* Только в комбинации с SNGX1205ENN.

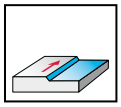
Комбинации пластин для черновой / чистовой обработки см. стр. F 312.

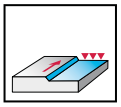
HC = Твёрдый сплав с покрытием

HW = Твёрдый сплав без покрытия

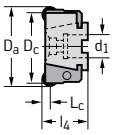
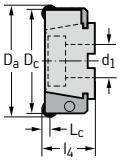
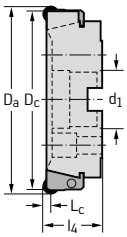
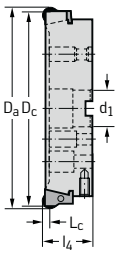
F 38 G 2 F 302 F 246

Фрезы торцовые F 2010





- угол в плане к = 75°
- пластины с 4 режущими кромками
- пластины с задними углами
- настройка торцевого биения
- возможность установки пластин с зачистной режущей кромкой

Инструмент	Обозначение Walter	D_c мм	D_a мм	d_1 мм	l_4 мм	L_c мм	Z	kg	Кол-во пластин	Типы
Крепление на оправке DIN 138 	F2010.B.080.Z06.10.R441M	80	86	27	50	10	6	1,2	6	SP . . 1204 . .
	F2010.B.100.Z07.10.R441M	100	106	32	50	10	7	1,8	7	
	F2010.B.125.Z08.10.R441M	125	131	40	63	10	8	3,5	8	
Крепление на оправке DIN 138 	F2010.B.160.Z10.10.R441M	160	166	40/40 B	63	10	10	5,5	10	SP . . 1204 . .
Крепление на оправке DIN 138 	F2010.B.200.Z12.10.R441M	200	206	60/50 B	63	10	12	8,2	12	SP . . 1204 . .
	F2010.B.250.Z12.10.R441M	250	256	60/50 B	63	10	12	14,6	12	
	F2010.B.250.Z16.10.R441M	250	256	60/50 B	63	10	16	14,5	16	
Крепление на оправке DIN 138 	F2010.B.315.Z14.10.R441M	315	321	60/50-60 BB	80	10	14	26,2	14	SP . . 1204 . .
	F2010.B.315.Z18.10.R441M	315	321	60/50-60 BB	80	10	18	26	18	

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

D_c мм	80-315
Регулировочный винт	FS303 (Torx 20)
Кассета	FR441M
Винт кассеты	FS247 (SW 4)
Момент затяжки	8,0 Нм
Винт пластины	FS243 (Torx 20)
Момент затяжки	5,0 Нм

Комплектующие

D_c мм	80-315
Чистовая кассета	FR448M
Пластина с зачистными кромками	P2905-1*
Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)
Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (Torx 20)

Пластины

	Обозначение Walter	Радиус мм	Ширина фаски мм	P				M		K						N		S		H	
					HC			HC			HC				CN	HC	HW	HC		HC	HC
				WKP25	WKP35	WKP35S	WSP45	WSM35	WSP45	WAK15	WKK25	WKP25	WKP35	WKP35S	WSN10	WXN15	WK10	WSM35	WSP45	WHH15	WXM15
	P2901-1R*	-	11							☺							☺			☺	☺
	SPHT120408-G88	0,8	-													☺	☺				
	SPHW120416-A57	1,6	-												☺						
	SPJW1204EDR	-	1,4	😐	☹	☹				☺		😐	☹	☹							
	SPGT1204EDR-F55	-	1,8	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺		😐	☹	☹				😐	☹		
	SPMT120408-D51	0,8	-	☺	😐	😐	☹	😐	☹			😐	☹	☹				😐	☹		
	SPMT120408-F55	0,8	-		😐	😐	☹	😐	☹	☺			☹	☹				😐	☹		
	SPMW120408-A57	0,8	-	😐	☹	☹				☺		😐	☹	☹							
	SPMW120408T-A27	0,8	-	😐	☹	☹						😐	☹	☹							

Комбинации пластин для черновой / чистовой обработки см. стр. F 312.

* Только в комбинации с SP . . 1204EDR.

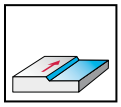
HC = Твёрдый сплав с покрытием

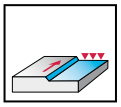
CN = Керамика Si_3N_4

HW = Твёрдый сплав без покрытия

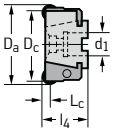
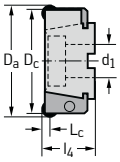
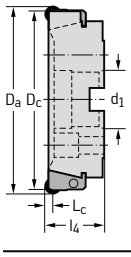
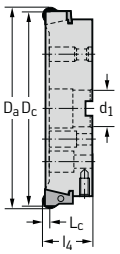
F 26 G 2 F 302 F 246

Фрезы торцовые F 2010





- угол в плане к = 88°
- пластины с 8 режущими кромками
- пластины без задних углов
- настройка торцевого биения
- возможность установки пластин с зачистной режущей кромкой

Инструмент	Обозначение Walter	D_c мм	D_a мм	d_1 мм	l_4 мм	L_c мм	Z	kg	Кол-во пластин	Типы
Крепление на оправке DIN 138 	F2010.B.080.Z06.10.R728M	80	86	27	50	10	6	1,2	6	SN . . 1205 . .
	F2010.B.100.Z07.10.R728M	100	106	32	50	10	7	1,8	7	
	F2010.B.125.Z08.10.R728M	125	131	40	63	10	8	3,5	8	
Крепление на оправке DIN 138 	F2010.B.160.Z10.10.R728M	160	166	40/40 B	63	10	10	5,5	10	SN . . 1205 . .
Крепление на оправке DIN 138 	F2010.B.200.Z12.10.R728M	200	206	60/50 B	63	10	12	8,2	12	SN . . 1205 . .
	F2010.B.250.Z12.10.R728M	250	256	60/50 B	63	10	12	14,6	12	
	F2010.B.250.Z16.10.R728M	250	256	60/50 B	63	10	16	14,5	16	
Крепление на оправке DIN 138 	F2010.B.315.Z14.10.R728M	315	321	60/50-60 BB	80	10	14	26,3	14	SN . . 1205 . .
	F2010.B.315.Z18.10.R728M	315	321	60/50-60 BB	80	10	18	26,2	18	

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

	D_c мм	80-315
	Регулировочный винт	FS303 (Torx 20)
	Кассета	FR728M
	Винт кассеты	FS247 (SW 4)
	Момент затяжки	8,0 Нм
	Винт пластины	FS1459 (Torx 15 IP)
	Момент затяжки	4,0 Нм

Комплектующие

	D_c мм	80-315
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (Torx 20)
	Отвёртка для винта пластины	FS1485 (Torx 15IP)

Пластины

		Радиус мм	Ширина фаски мм	P				M		K					N		S		H	
				HC				HC		HC					HC	HW	HC		HC	HC
				WKP25	WKP35	WKP35S	WSP45	WSM35	WSP45	WAK15	WKK25	WKP25	WKP35	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35	WSP45	WHH15	WXM15
	SNGX120512-F57	1,2	-	☺	☹	☹	☹	☹	☹			☹	☹	☹			☹	☹		
	SNGX1205ZNN-D27	0,8	-	☹								☹								
	SNGX1205ZNN-F27	0,8	1,2	☹	☹	☹						☹	☹	☹						
	SNGX1205ZNN-F57	0,8	1,2	☺	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹	☹			☹	☹		
	SNGX1205ZNN-F67	0,8	1,2	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☺		☹	☹	☹			☹	☹		
	SNMX120512-D27	1,2	-	☹	☹	☹					☹	☹	☹	☹						
	SNMX120512-F27	1,2	-	☹	☹	☹						☹	☹	☹						
	SNMX120512-F57	1,2	-	☺	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹	☹			☹	☹		
	SNMX120512-F67	1,2	-	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☺		☹	☹	☹			☹	☹		
	SNMX120520-D27	2,0	-	☹	☹	☹					☹	☹	☹	☹						
	XNGX1205ZNN-F67*	-	4,0							☺									☺	☹

* Только в комбинации с SNGX1205ZNN.

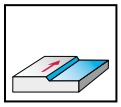
Комбинации пластин для черновой / чистовой обработки см. стр. F 312.

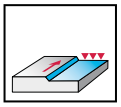
HC = Твёрдый сплав с покрытием

HW = Твёрдый сплав без покрытия

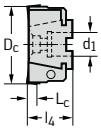
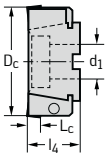
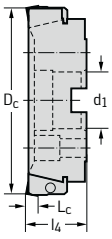
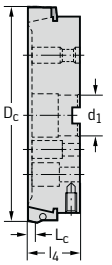
F 38 G 2 F 302 F 246

Фрезы торцовые F 2010





- угол в плане к = 89°45'
- пластины с 4 режущими кромками
- пластины с задними углами
- настройка торцевого биения
- возможность установки пластин с зачистной режущей кромкой

Инструмент	Обозначение Walter	D_c мм	d_1 мм	l_4 мм	L_c мм	Z	kg	Кол-во пластин	Типы
Крепление на оправке DIN 138 	F2010.B.080.Z06.11.R445M	80	27	50	11	6	1,1	6	SP . . 1204 . .
	F2010.B.100.Z07.11.R445M	100	32	50	11	7	1,7	7	
	F2010.B.125.Z08.11.R445M	125	40	63	11	8	3,4	8	
Крепление на оправке DIN 138 	F2010.B.160.Z10.11.R445M	160	40/40 B	63	11	10	5,4	10	SP . . 1204 . .
Крепление на оправке DIN 138 	F2010.B.200.Z12.11.R445M	200	60/50 B	63	11	12	8,1	12	SP . . 1204 . .
	F2010.B.250.Z12.11.R445M	250	60/50 B	63	11	12	14,6	12	
	F2010.B.250.Z16.11.R445M	250	60/50 B	63	11	16	14,4	16	
Крепление на оправке DIN 138 	F2010.B.315.Z14.11.R445M	315	60/50-60 BB	80	11	14	26,1	14	SP . . 1204 . .
	F2010.B.315.Z18.11.R445M	315	60/50-60 BB	80	11	18	25,9	18	

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

	D_c мм	80-315
	Регулировочный винт	FS303 (Torx 20)
	Кассета	FR445M
	Винт кассеты	FS247 (SW 4)
	Момент затяжки	8,0 Нм
	Винт пластины	FS243 (Torx 20)
	Момент затяжки	5,0 Нм

Комплектующие

	D_c мм	80-315
	Чистовая кассета	FR448M
	Пластина с зачистными кромками	P2905-1
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (Torx 20)

Пластины

	Обозначение Walter	Радиус мм	Ширина фаски мм	P				M		K						N		S		H
				HC				HC		HC					CN	HC	HW	HC		HC
				WKP25	WKP35	WKP35S	WSP45	WSM35	WSP45	WAK15	WKK25	WKP25	WKP35	WKP35S	WSN10	WXN15	WK10	WSM35	WSP45	WHH15
	SPHT120408-G88	0,8	-													☺	☺			
	SPHW120416-A57	1,6	-												☺					
	SPMT120408-D51	0,8	-	☺	😐	😐	☹	😐	☹			😐	☹	☹				😐	☹	
	SPMT120408-F55	0,8	-		😐	😐	☹	😐	☹	☺			☹	☹				😐	☹	
	SPMW120408-A57	0,8	-	😐	☹	☹				☺		😐	☹	☹						
	SPMW120408T-A27	0,8	-	😐	☹	☹						😐	☹	☹						

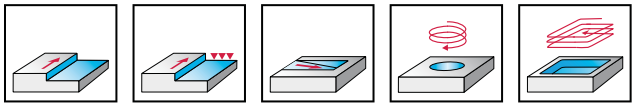
Комбинации пластин для черновой / чистовой обработки см. стр. F 312.

HC = Твёрдый сплав с покрытием
CN = Керамика Si_3N_4
HW = Твёрдый сплав без покрытия

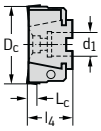
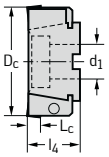
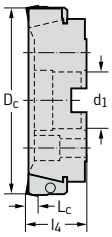
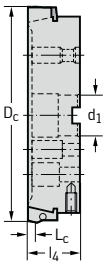
WALTER SELECT
Оптимальная пластина для
хороших нормальных неблагоприятных
условий обработки

F 26 G 2 F 302 F 246

Фрезы торцовые F 2010



- угол в плане к = 90°
- пластины с 2 режущими кромками
- пластины с задними углами
- настройка торцевого биения

Инструмент	Обозначение Walter	D_c мм	d_1 мм	l_4 мм	L_c мм	Z	kg	Кол-во пластин	Типы
Крепление на оправке DIN 138 	F2010.B.080.Z06.11.R718M	80	27	50	11,7	6	1,2	6	AD . . 1204 . .
	F2010.B.100.Z07.11.R718M	100	32	50	11,7	7	1,7	7	
	F2010.B.125.Z08.11.R718M	125	40	63	11,7	8	3,4	8	
Крепление на оправке DIN 138 	F2010.B.160.Z10.11.R718M	160	40/40 B	63	11,7	10	5,4	10	AD . . 1204 . .
Крепление на оправке DIN 138 	F2010.B.200.Z12.11.R718M	200	60/50 B	63	11,7	12	8,1	12	AD . . 1204 . .
	F2010.B.250.Z12.11.R718M	250	60/50 B	63	11,7	12	14,6	12	
	F2010.B.250.Z16.11.R718M	250	60/50 B	63	11,7	16	14,4	16	
Крепление на оправке DIN 138 	F2010.B.315.Z14.11.R718M	315	60/50-60 BB	80	11	14	26,3	14	AD . . 1204 . .
	F2010.B.315.Z18.11.R718M	315	60/50-60 BB	80	11	18	26,2	18	

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

	D_c мм	80-315
	Регулировочный винт	FS303 (Torx 20)
	Кассета	FR718M
	Винт кассеты	FS247 (SW 4)
	Момент затяжки	8,0 Нм
	Винт пластины	FS1457 (Torx 9 IP)
	Момент затяжки	2,0 Нм

Комплектующие

	D_c мм	80-315
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (Torx 20)
	Отвёртка для винта пластины	FS1484 (Torx 9IP)

Пластины

		Радиус мм	Ширина фаски мм	P				M		K					N		S		H
				HC				HC		HC					HC	HW	HC		HC
				WKP25	WKP35	WKP35S	WSP45	WSM35	WSP45	WAK15	WKK25	WKP25	WKP35	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35	WSP45	WHH15
	ADGT120416R-D67	1,6	1,0		☹	☹	☹	☺	☹				☹	☹			☺	☹	
	ADGT120430R-D67	3,0	0,8		☹	☹	☹	☺	☹				☹	☹			☺	☹	
	ADGT1204PER-D51	0,8	1,2	☻	☺	☺	☹		☹			☺	☹	☹				☹	
	ADGT1204PER-D56	0,8	1,2	☺	☹	☺	☹	☺	☹		☺	☺	☹	☹			☺	☹	
	ADGT1204PER-D67	0,8	1,2		☹	☹	☹	☺	☹				☹	☹			☺	☹	
	ADGT1204PER-F56	0,8	1,2				☹	☺	☹								☺	☹	
	ADGT1204PER-G77	0,8	1,2				☹	☺	☹								☺	☹	
	ADHT120416R-G88	1,6	1,0												☻	☻			
	ADHT120425R-G88	2,5	0,8												☻	☻			
	ADHT120430R-G88	3,0	0,8												☻	☻			
	ADHT120440R-G88	4,0	0,4												☻	☻			
	ADHT1204PER-G88	0,8	1,2												☻	☻			
	ADMT120404R-F56	0,4	1,2		☺	☺	☹	☺	☹				☹	☹			☺	☹	
	ADMT120408R-D56	0,8	1,2	☺	☹	☺	☹		☹	☻	☺	☺	☹	☹				☹	
	ADMT120408R-F56	0,8	1,2	☻	☺	☺	☹	☺	☹	☻	☺	☺	☹	☹			☺	☹	
	ADMT120408R-G56	0,8	1,2		☺	☺	☺	☺	☹				☹	☹			☺	☹	
	ADMT120412R-F56	1,2	1,2	☻	☺	☺	☹	☺	☹			☺	☹	☹			☺	☹	
	ADMT120416R-F56	1,6	1,0		☺	☺	☹	☺	☹				☹	☹			☺	☹	
	ADMT120420R-F56	2,0	1,0		☺	☺	☹	☺	☹				☹	☹			☺	☹	
	ADMT120425R-F56	2,5	0,8		☺	☺	☹	☺	☹				☹	☹			☺	☹	
	ADMT120430R-F56	3,0	0,8		☺	☺	☹	☺	☹				☹	☹			☺	☹	
	ADMT120432R-F56	3,2	0,8		☺	☺	☹	☺	☹				☹	☹			☺	☹	
	ADMT120440R-F56	4,0	0,4		☺	☺	☹	☺	☹				☹	☹			☺	☹	

Для пластин с радиусом при вершине более 2,0 мм требуется доработка фаски или радиуса скругления кассеты.

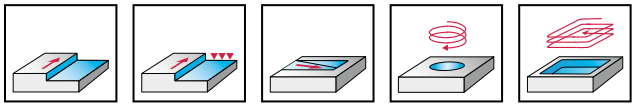
$R_{(кассета)} = R_{(пластина)}$ -1 мм

HC = Твёрдый сплав с покрытием

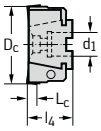
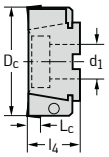
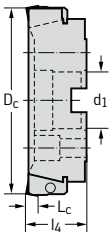
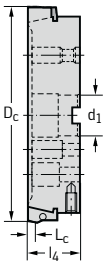
HW = Твёрдый сплав без покрытия

F 12 G 2 F 302 F 246

Фрезы торцовые F 2010



- угол в плане к = 90°
- пластины с 2 режущими кромками
- пластины с задними углами
- настройка торцевого биения

Инструмент	Обозначение Walter	D_c мм	d_1 мм	l_4 мм	L_c мм	Z	kg	Кол-во пластин	Типы
Крепление на оправке DIN 138 	F2010.B.080.Z06.15.R719M	80	27	50	15	6	1,2	6	AD . . 1606 . .
	F2010.B.100.Z07.15.R719M	100	32	50	15	7	1,8	7	
	F2010.B.125.Z08.15.R719M	125	40	63	15	8	3,5	8	
Крепление на оправке DIN 138 	F2010.B.160.Z10.15.R719M	160	40/40 B	63	15	10	5,5	10	AD . . 1606 . .
Крепление на оправке DIN 138 	F2010.B.200.Z12.15.R719M	200	60/50 B	63	15	12	8,2	12	AD . . 1606 . .
	F2010.B.250.Z12.15.R719M	250	60/50 B	63	15	12	14,7	12	
	F2010.B.250.Z16.15.R719M	250	60/50 B	63	15	16	14,6	16	
Крепление на оправке DIN 138 	F2010.B.315.Z14.15.R719M	315	60/50-60 BB	80	15	14	26,3	14	AD . . 1606 . .
	F2010.B.315.Z18.15.R719M	315	60/50-60 BB	80	15	18	26,2	18	

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

	D_c мм	80-315
	Регулировочный винт	FS303 (Torx 20)
	Кассета	FR719M
	Винт кассеты	FS247 (SW 4)
	Момент затяжки	8,0 Нм
	Винт пластины	FS1453 (Torx 15 IP)
	Момент затяжки	3,5 Нм

Комплектующие

	D_c мм	80-315
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)
	Отвертка для регулировочного винта	FS228 (Torx 20)
	Отвертка для винта	FS1485 (Torx 15IP)

Пластины

		Радиус мм	Ширина фаски мм	P HC				M HC		K HC					N HC	N HW	S HC		H HC
				WKP25	WKP35	WKP35S	WSP45	WSM35	WSP45	WAK15	WKK25	WKP25	WKP35	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35	WSP45	WHH15
	ADGT1606PER-D51	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹		☹			😐	☹	☹				☹	
	ADGT1606PER-D56	0,8	1,6	😐	☹	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹			😐	☹	
	ADGT1606PER-F56	0,8	1,6				☹	😐	☹								😐	☹	
	ADHT160616R-G88	1,6	1,4												☺	☺			
	ADHT160625R-G88	2,5	1,2												☺	☺			
	ADHT160630R-G88	3,0	1,2												☺	☺			
	ADHT160640R-G88	4,0	1,0												☺	☺			
	ADHT1606PER-G88	0,8	1,6												☺	☺			
	ADKT1606PER-F56	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹		☹	☺		😐	☹	☹				☹	
	ADMT160608R-D56	0,8	1,6	😐	☹	😐	☹		☹	☺	😐	😐	☹	☹				☹	
	ADMT160608R-F56	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺	😐	😐	☹	☹			😐	☹	
	ADMT160608R-G56	0,8	1,6		😐	😐	😐	😐	☹				☹	☹			😐	☹	
	ADMT160612R-F56	1,2	1,6		😐	😐	☹	😐	☹				☹	☹			😐	☹	
	ADMT160616R-F56	1,6	1,4		😐	😐	☹	😐	☹				☹	☹			😐	☹	
	ADMT160620R-F56	2,0	1,4		😐	😐	☹	😐	☹				☹	☹			😐	☹	
	ADMT160625R-F56	2,5	1,2		😐	😐	☹	😐	☹				☹	☹			😐	☹	
	ADMT160630R-F56	3,0	1,2		😐	😐	☹	😐	☹				☹	☹			😐	☹	
	ADMT160632R-F56	3,2	1,2		😐	😐	☹	😐	☹				☹	☹			😐	☹	
	ADMT160640R-F56	4,0	1,0		😐	😐	☹	😐	☹				☹	☹			😐	☹	
	ADMT160650R-F56	5,0	-		😐	😐	☹	😐	☹				☹	☹			😐	☹	
	ADMT160660R-F56	6,0	-		😐	😐	☹	😐	☹				☹	☹			😐	☹	

Для пластин с радиусом при вершине более 2,0 мм требуется доработка фаски или радиуса скругления кассеты.

$R_{(кассета)} = R_{(пластина)}$ -1 мм

HC = Твёрдый сплав с покрытием

HW = Твёрдый сплав без покрытия

WALTER SELECT

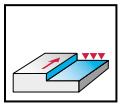
Оптимальная пластина для

☺ хороших 😐 нормальных ☹ неблагоприятных

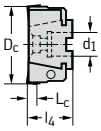
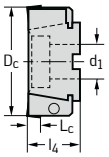
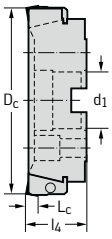
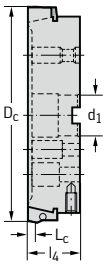
условий обработки

F 12 G 2 F 302 F 246

Фрезы торцовые F 2010



- угол в плане к = 90°
- пластины с 3 режущими кромками
- пластины с задними углами
- настройка торцевого биения

Инструмент	Обозначение Walter	D_c мм	d_1 мм	l_4 мм	L_c мм	Z	kg	Кол-во пластин	Типы
Крепление на оправке DIN 138 	F2010.B.080.Z06.09.R500M	80	27	50	9	6	1,1	6	P 2903 - 2R
	F2010.B.100.Z07.09.R500M	100	32	50	9	7	1,7	7	
	F2010.B.125.Z08.09.R500M	125	40	63	9	8	3,3	8	
Крепление на оправке DIN 138 	F2010.B.160.Z10.09.R500M	160	40/40 B	63	9	10	5,3	10	P 2903 - 2R
Крепление на оправке DIN 138 	F2010.B.200.Z12.09.R500M	200	60/50 B	63	9	12	7,9	12	P 2903 - 2R
	F2010.B.250.Z12.09.R500M	250	60/50 B	63	9	12	14,6	12	
	F2010.B.250.Z16.09.R500M	250	60/50 B	63	9	16	14,4	16	
Крепление на оправке DIN 138 	F2010.B.315.Z14.09.R500M	315	60/50-60 BB	80	9	14	26,1	14	P 2903 - 2R
	F2010.B.315.Z18.09.R500M	315	60/50-60 BB	80	9	18	26	18	

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

	D_c мм	80-315
	Регулировочный винт	FS303 (Torx 20)
	Кассета	FR500M
	Винт кассеты	FS247 (SW 4)
	Момент затяжки	8,0 Нм
	Винт пластины	FS244 (Torx 15)
	Момент затяжки	3,0 Нм

Комплектующие

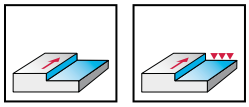
	D_c мм	80-315
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (Torx 20)
	Отвёртка для винта	FS229 (Torx 15)

Пластины

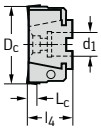
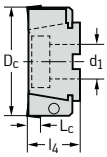
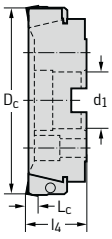
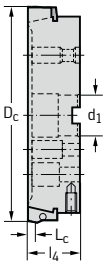
		Радиус мм	Ширина фаски мм	P				M		K					N		S		H	
				HC				HC		HC					HC	HW	HC		HC	HC
				WKP25	WKP35	WKP35S	WSP45	WSM35	WSP45	WAK15	WKK25	WKP25	WKP35	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35	WSP45	WHH15	WXM15
	P2903-2R	-	3,5							☺						☺			☺	☺

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

Фрезы торцовые F 2010



- угол в плане к = 90°
- пластины с 4 режущими кромками
- пластины без задних углов
- настройка торцевого биения

Инструмент	Обозначение Walter	D_c мм	d_1 мм	l_4 мм	L_c мм	Z	kg	Кол-во пластин	Типы
Крепление на оправке DIN 138 	F2010.B.080.Z06.13.R722M	80	27	50	13	6	1,2	6	LN . . 1307 . .
	F2010.B.100.Z07.13.R722M	100	32	50	13	7	1,8	7	
	F2010.B.125.Z08.13.R722M	125	40	63	13	8	3,5	8	
Крепление на оправке DIN 138 	F2010.B.160.Z10.13.R722M	160	40/40 B	63	13	10	5,5	10	LN . . 1307 . .
Крепление на оправке DIN 138 	F2010.B.200.Z12.13.R722M	200	60/50 B	63	13	12	8,2	12	LN . . 1307 . .
	F2010.B.250.Z12.13.R722M	250	60/50 B	63	13	12	14,6	12	
	F2010.B.250.Z16.13.R722M	250	60/50 B	63	13	16	14,5	16	
Крепление на оправке DIN 138 	F2010.B.315.Z14.13.R722M	315	60/50-60 BB	80	13	14	26,3	14	LN . . 1307 . .
	F2010.B.315.Z18.13.R722M	315	60/50-60 BB	80	13	18	26,2	18	

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

	D_c мм	80-315
	Регулировочный винт	FS303 (Torx 20)
	Кассета	FR722M
	Винт кассеты	FS247 (SW 4)
	Момент затяжки	8,0 Нм
	Винт пластины	FS1458 (Torx 15IP)
	Момент затяжки	2,5 Нм

Комплектующие

	D_c мм	80-315
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)
	Отвертка для регулировочного винта	FS228 (Torx 20)
	Отвертка для винта пластины	FS1485 (Torx 15IP)

Пластины

		Радиус мм	Ширина фаски мм	P				M		K					N		S		H
				HC				HC		HC					HC	HW	HC		HC
				WKP25	WKP35	WKP35S	WSP45	WSM35	WSP45	WAK15	WKK25	WKP25	WKP35	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35	WSP45	WHH15
	LNGX130708R-L55	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺	😐	😐	☹	☹			😐	☹	
	LNGX130708R-L88	0,8	1,2												☺	☺			
	LNGX130712R-L55	1,2	1,0	☺	😐	😐	☹	😐	☹			😐	☹	☹			😐	☹	
	LNGX130712R-L88	1,2	1,0												☺	☺			
	LNGX130716R-L55	1,6	0,9	☺	😐	😐	☹	😐	☹			😐	☹	☹			😐	☹	
	LNGX130716R-L88	1,6	0,9												☺	☺			
	LNGX130720R-L55	2,0	0,7	☺	😐	😐	☹	😐	☹			😐	☹	☹			😐	☹	
	LNGX130720R-L88	2,0	0,7												☺	☺			
	LNGX130725R-L55	2,5	0,6	☺	😐	😐	☹	😐	☹			😐	☹	☹			😐	☹	
	LNGX130725R-L88	2,5	0,6												☺	☺			
	LNGX130730R-L55	3,0	0,7	☺	😐	😐	☹	😐	☹			😐	☹	☹			😐	☹	
	LNGX130730R-L88	3,0	0,7												☺	☺			

Для пластин с радиусом при вершине более 2,0 мм требуется доработка фаски или радиуса скругления кассеты.

$R_{(кассета)} = R_{(пластина)} - 1$ мм

HC = Твёрдый сплав с покрытием

HW = Твёрдый сплав без покрытия

WALTER SELECT

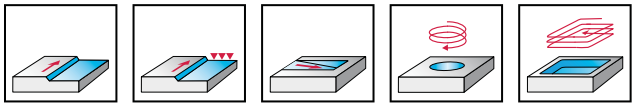
Оптимальная пластина для

☺ хороших 😐 нормальных ☹ неблагоприятных

условий обработки

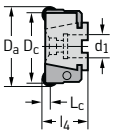
F 36 G 2 F 302 F 246

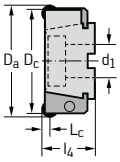
Фрезы торцовые F 2010

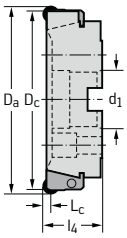


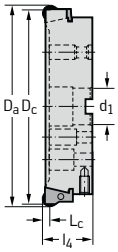
- пластины с 6 режущими кромками
- пластины с задними углами
- настройка торцевого биения

Инструмент	Обозначение Walter	D_c мм	D_a мм	d_1 мм	l_4 мм	L_c мм	Z	kg	Кол-во пластин	Типы
Крепление на оправке DIN 138	F2010.B.080.Z06.08.R723M	67	83	27	50	8	6	1,2	6	RO . X 1605 . .
	F2010.B.100.Z07.08.R723M	87	103	32	50	8	7	1,2	7	
	F2010.B.125.Z08.08.R723M	112	128	40	63	8	8	3,5	8	
Крепление на оправке DIN 138	F2010.B.160.Z10.08.R723M	147	163	40/40 B	63	8	10	5,5	10	RO . X 1605 . .
Крепление на оправке DIN 138	F2010.B.200.Z12.08.R723M	187	203	60/50 B	63	8	12	8,2	12	RO . X 1605 . .
	F2010.B.250.Z12.08.R723M	237	253	60/50 B	63	8	12	14,7	12	
	F2010.B.250.Z16.08.R723M	237	253	60/50 B	63	8	16	14,5	16	
Крепление на оправке DIN 138	F2010.B.315.Z14.08.R723M	302	318	60/50-60 BB	80	8	14	26,3	14	RO . X 1605 . .
	F2010.B.315.Z18.08.R723M	302	318	60/50-60 BB	80	8	18	26,2	18	









Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

	D_c мм	67-302
	Регулировочный винт	FS303 (Torx 20)
	Кассета	FR723M
	Винт кассеты	FS247 (SW 4)
	Момент затяжки	8,0 Нм
	Винт пластины	FS1030 (Torx 20)
	Момент затяжки	5,0 Нм

Комплектующие

	D_c мм	67-302
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)
	Отвертка для винта пластины и регулировочного винта	FS228 (Torx 20)

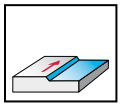
Пластины

		Радиус мм	P				M		K					N		S		H
			HC				HC		HC					HC	HW	HC		HC
			WKP25	WKP35	WKP35S	WSP45	WSM35	WSP45	WAK15	WKK25	WKP25	WKP35	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35	WSP45	WHH15
	ROGX1605M0-G77	8				☹	😐	☹								😐	☹	
	ROHX1605M0-D57	8	☺	😐	☹	☹	😐	☹			😐	☹	☹			😐	☹	
	ROHX1605M0-D67	8		☹	☹	☹	😐	☹				☹	☹			😐	☹	
	ROHX1605M0T-A27	8	😐	☹	☹						😐	☹	☹					
	ROMX1605M0-D57	8		😐	☹	☹	😐	☹				☹	☹			😐	☹	

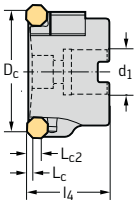
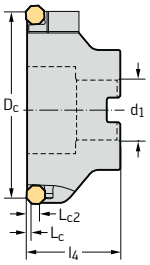
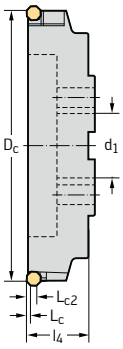
HC = Твёрдый сплав с покрытием
HW = Твёрдый сплав без покрытия

F 23 G 2 F 302 F 246

Фрезы F 2146 с мелким шагом с 8-гранными пластинами



- угол в плане к = 43°
- пластины с 8 режущими кромками
- пластины с задними углами
- возможность регулировки режущей кромки зачистной пластины
- возможность установки пластин с зачистной режущей кромкой

Инструмент	Обозначение Walter	D_c мм	d_1 мм	l_4 мм	L_c мм	L_{C2} мм	Z*	kg	Кол-во пластин	Типы
Крепление на оправке DIN 138 	F2146.B27.080.Z10.R599	80	27	50	3	8	8 + 2	1,3	10	OP . . 0504 . .
	F2146.B27.080.Z10.R683[1]	80	27	50	3	8	8 + 2	1,3	10	
Крепление на оправке DIN 138 	F2146.B32.100.Z12.R599	100	32	50	3	8	10 + 2	2,0	12	OP . . 0504 . .
	F2146.B32.100.Z12.R683[1]	100	32	50	3	8	10 + 2	2,0	12	
	F2146.B40.125.Z15.R599	125	40	63	3	8	12 + 3	3,9	15	
	F2146.B40.125.Z15.R683[1]	125	40	63	3	8	12 + 3	3,9	15	
Крепление на оправке DIN 138 	F2146.B40.160.Z22.R599	160	40/40 B	63	3	8	18 + 4	6,2	22	OP . . 0504 . .
	F2146.B40.160.Z22.R683[1]	160	40/40 B	63	3	8	18 + 4	6,2	22	
	F2146.B60.200.Z28.R599	200	60/50 B	63	3	8	24 + 4	9,5	28	
	F2146.B60.200.Z28.R683[1]	200	60/50 B	63	3	8	24 + 4	9,5	28	
	F2146.B60.250.Z36.R599	250	60/50 B	63	3	8	30 + 6	15	36	
	F2146.B60.250.Z36.R683[1]	250	60/50 B	63	3	8	30 + 6	15	36	

Наружный диаметр $D_a = D_c + 10$ мм.

* Z = 8+2 → 8 черновых пластин + 2 по высоте пластины с зачистными режущими кромками.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Рекомендации по высокоскоростной обработке см. стр. F 310

[1] В комлект поставки входит кассета для пластин с зачистными кромками (FR683).
Использовать только пластины OPHX0504ZZN.

Сборочные детали

D_c мм	80-250
Чистовая кассета K=43° Чистовая кассета K=45°	FR599
	FR683
Эксцентриковый винт для чистовой кассеты	FS1130 (SW 3)
Пружинная шайба	FS1099
Клин для пластины	FK281
Клин для регулируемой пластины	FR600
Винт для чистовой кассеты	FS1149 (SW 4)
Момент затяжки	6,5 Нм
Винт для клина	FS746 (Torx 15IP)
Момент затяжки	6,5 Нм

* Пластина для чистовой кассеты FR683 OPHX0504ZZN...

Комплектующие

D_c мм	80-250
Динамометрический вороток	FS2041
Ключ по ISO 2936-4 для чистовой кассеты	ISO2936-4 (SW 4)
Ключ для эксцентрикового винта	FS227 (SW 3)
Вставка	FS2047 (Torx 15IP)

Пластины

Обозначение Walter	Радиус мм	Ширина фаски мм	P				M		K							N		S		H	
				HC				HC		HC				CN	BH	HC	HW		HC	HC	
			WKP25	WKP35	WKP35S	WSP45	WSM35	WSP45	WAK15	WKK25	WKP25	WKP35	WKP35S	WSN10	WCB80	WXN15	WK10	WSM35	WSP45	WHH15	WXM15
OPHN050412-A57	1,2	-												☺							
OPHN0504ZZN-A27	0,4	1,2													☺						
OPHN0504ZZN-A57	0,4	1,2	😐	☹					☺		😐	☹		☺							
OPHR0504ZZN-F57	0,4	1,2		😐								☹									
OPHX0504ZZN-A57	0,4	5,0							☺											☺	☺
OPHX0504ZZN-A88	1,0	5,0							☺											☺	☺
OPHX0504ZZR-A27	1,8	7,8													☺						
OPHX0504ZZR-A57	1,8	7,8							☺											☺	☺

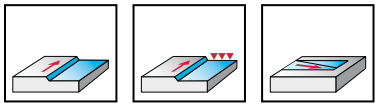
Комбинации пластин для черновой / чистовой обработки см. стр. F 312.

HC = Твёрдый сплав с покрытием
CN = Керамика Si_3N_4
BH = Высокое содержание CBN
HW = Твёрдый сплав без покрытия

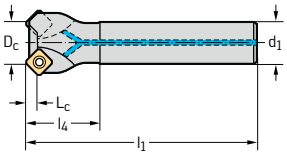
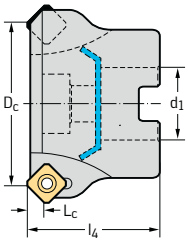
WALTER SELECT
Оптимальная пластина для
хороших нормальных неблагоприятных
условий обработки

F 18 G 2 F 300 F 246

Фрезы торцовые Mini-KW F 2233 SD . . 09T3



- угол в плане к = 45°
- пластины с 4 режущими кромками
- пластины с задними углами

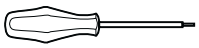
Инструмент	Обозначение Walter	D_c мм	d_1 мм	l_4 мм	L_c мм	l_1 мм	Z	kg	Кол-во пластин	Типы
Цилиндрический хвостовик	F2233.Z20.020.Z02.05	20	20	35	5	110	2	0,3	2	SD . . 09T3 . .
	F2233.Z20.025.Z03.05	25	20	35	5	110	3	0,3	3	
	F2233.Z20.032.Z04.05	32	20	35	5	110	4	0,3	4	
Крепление на оправке DIN 138	F2233.B.032.Z03.05	32	16	40	5		3	0,2	3	SD . . 09T3 . .
	F2233.B.032.Z04.05	32	16	40	5		4	0,2	4	
	F2233.B.032.Z05.05	32	16	40	5		5	0,2	5	
	F2233.B.040.Z03.05	40	22	40	5		3	0,3	3	
	F2233.B.040.Z04.05	40	22	40	5		4	0,3	4	
	F2233.B.040.Z06.05	40	22	40	5		6	0,3	6	
	F2233.B.050.Z04.05	50	22	40	5		4	0,4	4	
	F2233.B.050.Z05.05	50	22	40	5		5	0,4	5	
	F2233.B.050.Z08.05	50	22	40	5		8	0,4	8	
	F2233.B.063.Z05.05	63	22	40	5		5	0,6	5	
	F2233.B.063.Z06.05	63	22	40	5		6	0,6	6	
	F2233.B.063.Z10.05	63	22	40	5		10	0,6	10	
	F2233.B.080.Z06.05	80	27	50	5		6	1,2	6	
	F2233.B.080.Z07.05	80	27	50	5		7	1,2	7	
	F2233.B.080.Z12.05	80	27	50	5		12	1,2	12	
	F2233.B.100.Z07.05	100	32	50	5		7	1,8	7	
	F2233.B.100.Z08.05	100	32	50	5		8	1,9	8	
	F2233.B.100.Z14.05	100	32	50	5		14	2,0	14	

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

	D_c мм	20-100
	Винт пластины	FS359 (Torx 15)
	Момент затяжки	2,5 Нм

Комплектующие

	D_c мм	20-100
	Отвёртка	FS229 (Torx 15)

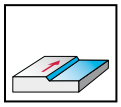
Пластины

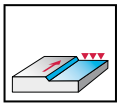
	Обозначение Walter	Радиус мм	Ширина фаски мм	P				M		K						N		S		H
				HC				HC		HC					CN	HC	HW	HC		HC
				WKP25	WKP35	WKP35S	WSP45	WSM35	WSP45	WAK15	WKK25	WKP25	WKP35	WKP35S	WSN10	WXN15	WK10	WSM35	WSP45	WHH15
	SDGT09T3AEN-F57	0,3	1,2		😐	😣	😣	😐	😣				😣	😣				😐	😣	
	SDGT09T3AEN-G88	0,3	1,2													😊	😊			
	SDHW09T312-A57	1,2	-												😊					
	SDHW09T3AEN-A57	0,3	1,2	😐	😣	😣				😊		😐	😣	😣						
	SDMT09T3AEN-D57	0,5	1,2		😐	😣	😣	😐	😣				😣	😣				😐	😣	
	SDMW09T3AEN-A57	0,5	1,2	😐	😣	😣				😊		😐	😣	😣						
	SDMW09T3AETN-A27	0,5	1,2	😐	😣	😣						😐	😣	😣						

HC = Твёрдый сплав с покрытием
CN = Керамика Si_3N_4
HW = Твёрдый сплав без покрытия

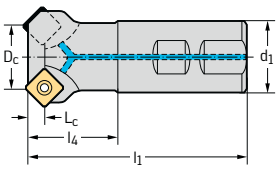
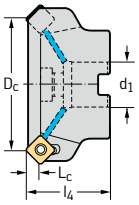
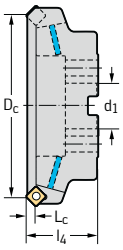
F 26 G 2 F 246

Фрезы торцовые Mini-KW F 2233 SP . . 1204





- угол в плане к = 45°
- пластины с 4 режущими кромками
- пластины с задними углами

Инструмент	Обозначение Walter	D_c мм	d_1 мм	l_4 мм	L_c мм	l_1 мм	Z	kg	Кол-во пластин	Типы
Хвостовик по DIN 1835-B 	F2233.W.025.Z02.07	25	25	38	7	95	2	0,4	2	SP . . 1204 . .
	F2233.W.032.Z03.07	32	32	44	7	105	3	0,6	3	
	F2233.W.040.Z04.07	40	32	44	7	105	4	0,7	4	
Крепление на оправке DIN 138 	F2233.B.040.Z03.07	40	16	40	7		3	0,3	3	SP . . 1204 . .
	F2233.B.050.Z04.07	50	22	40	7		4	0,4	4	
	F2233.B.063.Z05.07	63	22	40	7		5	0,6	5	
	F2233.B.080.Z06.07	80	27	50	7		6	1,1	6	
	F2233.B.100.Z07.07	100	32	50	7		7	2,0	7	
	F2233.B.125.Z08.07	125	40	63	7		8	3,8	8	
Крепление на оправке DIN 138 	F2233.B.160.Z09.07	160	40/40 B	63	7		9	5,5	9	SP . . 1204 . .

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

	D_c мм	25-160
	Винт пластины	FS1030 (Torx 20)

Комплектующие

	D_c мм	25-125	160
	Уплотнительное кольцо		O-R 96X4
	Уплотнительный диск в сборе (кольцо + винты)		Набор FS936
	Отвёртка	FS228 (Torx 20)	FS228 (Torx 20)

Пластины

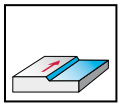
	Радиус мм	Ширина фаски мм	P HC WKP25	P HC WKP35	P HC WKP35S	P HC WSP45	M HC WSM35	M HC WSP45	K HC WAK15	K HC WKK25	K HC WKP25	K HC WKP35	K HC WKP35S	K CN WSN10	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35	S HC WSP45	H HC WHH15
SPGT1204AEN-K88	-	1,5													☺	☺			
SPHW120416-A57	1,6	-												☺					
SPKT1204AZN	-	1,4	☺	😐	☹	☹	😐	☹	☺		😐	☹	☹				😐	☹	
SPMT1204AEN	0,5	1,4	☺	😐	☹	☹	😐	☹	☺		😐	☹	☹				😐	☹	
SPKT1204AZN	-	1,4	☺	😐	☹	☹	😐	☹	☺		😐	☹	☹				😐	☹	
SPMW1204AEN-A57	0,5	1,4	😐	☹	☹				☺		😐	☹	☹						
SPMW1204AETN-A27	0,5	1,4	😐	☹	☹						😐	☹	☹						

HC = Твёрдый сплав с покрытием
CN = Керамика Si_3N_4
HW = Твёрдый сплав без покрытия

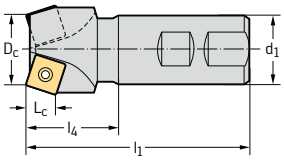
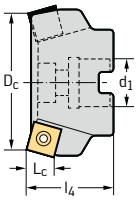
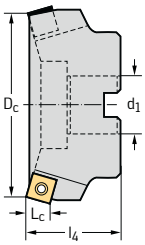
WALTER SELECT
Оптимальная пластина для
☺ хороших 😐 нормальных ☹ неблагоприятных
условий обработки

F 26 G 2 F 246

Фрезы торцовые F 2235



- угол в плане к = 75°
- пластины с 4 режущими кромками
- пластины с задними углами
- возможность установки пластин с зачистной режущей кромкой

Инструмент	Обозначение Walter	D_c мм	d_1 мм	l_4 мм	L_c мм	l_1 мм	Z	kg	Кол-во пластин	Типы
Хвостовик по DIN 1835-B 	F2235.W.032.Z02.10	32	32	49	10	110	2	0,7	2	SP . . 1204 . .
	F2235.W.040.Z03.10	40	32	49	10	110	3	0,8	3	
Крепление на оправке DIN 138 	F2235.B.050.Z04.10	50	22	40	10		4	0,4	4	SP . . 1204 . .
	F2235.B.063.Z05.10	63	22	40	10		5	0,6	5	
	F2235.B.080.Z06.10	80	27	50	10		6	1,2	6	
Крепление на оправке DIN 138 	F2235.B.100.Z07.10	100	32	50	10		7	2,0	7	SP . . 1204 . .

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

D_c мм	32-100
Винт пластины	FS1030 (Torx 20)
Момент затяжки	5,0 Нм

Комплектующие

D_c мм	32-100
Отвёртка	FS228 (Torx 20)

Пластины

	Радиус мм	Ширина фаски мм	P				M		K						N		S		H	
				HC			HC			HC				CN	HC	HW	HC		HC	HC
			WKP25	WKP35	WKP35S	WSP45	WSM35	WSP45	WAK15	WKK25	WKP25	WKP35	WKP35S	WSN10	WXN15	WK10	WSM35	WSP45	WHH15	WXM15
P2901-1R*	-	11							☺							☺			☺	☺
SPHT120408-G88	0,8	-													☺	☺				
SPHW120416-A57	1,6	-												☺						
SPJW1204EDR	-	1,4	😐	☹	☹				☺		😐	☹	☹							
SPGT1204EDR-F55	0,5	1,25	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺		😐	☹	☹				😐	☹		
SPMT120408-D51	0,8		☺	😐	😐	☹	😐	☹			😐	☹	☹				😐	☹		
SPMT120408-F55	0,8			😐	😐	☹	😐	☹	☺			☹	☹				😐	☹		
SPMW120408-A57	0,8		😐	☹	☹				☺		😐	☹	☹							
SPMW120408T-A27	0,8		😐	☹	☹						😐	☹	☹							

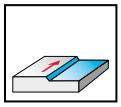
* Только в комбинации с SP..1204EDR...

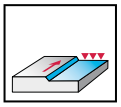
Комбинации пластин для черновой / чистовой обработки см. стр. F 312.

HC = Твёрдый сплав с покрытием
CN = Керамика Si_3N_4
HW = Твёрдый сплав без покрытия

F 26 G 2 F 246

Фрезы F 2250 для обработки цветных металлов

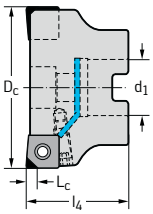




- угол в плане к = 75° / 90° *
- пластины с 1 режущей кромкой
- пластины с задними углами
- настройка торцевого биения
- для обработки алюминия
- возможность установки пластин с зачистной режущей кромкой

Инструмент

Крепление на оправке DIN 138



Обозначение Walter	D_c мм	d_1 мм	l_4 мм	L_c мм	Z	kg	Кол-во пластин	Типы
F2250.B22.063.Z05.03	63	22	40	3 / 4	5	0,4	5	SP . . 1204 . .
F2250.B27.080.Z06.03	80	27	50	3 / 4	6	0,8	6	
F2250.B32.100.Z07.03	100	32	50	3 / 4	7	0,9	7	

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Предварительная балансировка по классу G 16 для n = 10 000 об/мин

* Угол в плане к = 75° (EDR) / к = 90° (PDR)

Рекомендации по высокоскоростной обработке см. стр. F 310.

Сборочные детали

	D_c мм	63-100
	Конический винт	FS1148 (SW 2,5)
	Винт пластины	FS1030 (Torx 20)
	Момент затяжки	5,0 Нм
	Балансировочный винт	FS1145 (SW 2,5)

Комплектующие

	D_c мм	63-100
	Ключ по ISO 2936 для конического и балансировочного винтов	ISO2936-2,5 (SW 2,5)
	Отвёртка	FS228 (Torx 20)

Пластины

	Обозначение Walter	макс. a_p мм	Ширина фаски мм	P				M		K					N			S		H
				HC				HC		HC					HC	HW	DP	HC		HC
				WKP25	WKP35	WKP35S	WSP45	WSM35	WSP45	WAK15	WKK25	WKP25	WKP35	WKP35S	WXN15	WK10	WCD10	WSM35	WSP45	WHH15
	SPHW1204EDR-A88	3	1,5														☺			
	SPHW1204PDR-A88	4	1,5														☺			
	SPHX1204PDR-A88*	0,5	3,5														☺			

* Только в комбинации с SPHW1204PDR-A88.

Комбинации пластин для черновой / чистовой обработки см. стр. F 312.

HC = Твёрдый сплав с покрытием

HW = Твёрдый сплав без покрытия

DP = Поликристаллический алмаз

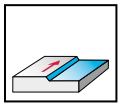
WALTER SELECT

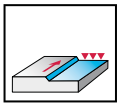
Оптимальная пластина для

хороших нормальных неблагоприятных

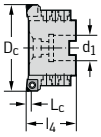
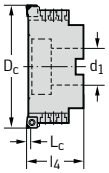
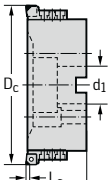
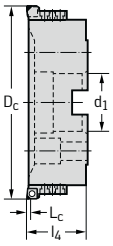
условий обработки

Фрезы F 2250 для обработки цветных металлов





- угол в плане к = 75° / 90°*
- пластины с 1 режущей кромкой
- пластины с задними углами
- настройка торцевого биения
- для обработки алюминия
- установки пластин с зачистной режущей кромкой

Инструмент	Обозначение Walter	D_c мм	d_1 мм	l_4 мм	L_c мм	Z	kg	Кол-во пластин	Типы
Крепление на оправке DIN 138 	F2250.B.080.Z06.03.R594	80	27	63	3	6	1,1	6	SP . . 1204 . .
	F2250.B.100.Z07.03.R594	100	32	63	3	7	1,8	7	
Крепление на оправке DIN 138 	F2250.B.125.Z08.03.R594	125	40	63	3	8	1,2	8	SP . . 1204 . .
Крепление на оправке DIN 138 	F2250.B.160.Z10.03.R594	160	40/40 B	63	3	10	1,9	10	SP . . 1204 . .
Крепление на оправке DIN 138 	F2250.B.200.Z12.03.R594	200	60/50 B	63	3	12	4,1	12	SP . . 1204 . .

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Предварительная балансировка по классу G 16 для n = 10 000 об/мин

Рекомендации по высокоскоростной обработке см. стр. F 310.

D_C 80-100 мм = корпус из стали

D_C 125-200 мм = корпус из высокопрочного алюминия

* Угол в плане к = 75° (EDR) / к = 90° (PDR)

Сборочные детали

D_c мм	80-100	125-200
Эксцентриковый винт для кассеты	FS1131	FS1131
Кассета	FR594	FR594
Пружинная шайба	FS1100	FS1100
Винт кассеты	FS1146	FS1147
Момент затяжки	14,0 Нм	14,0 Нм
Винт пластины	FS1030 (Torx 20)	FS1030 (Torx 20)
Момент затяжки	5,0 Нм	5,0 Нм
Балансировочный винт	FS1145 (SW 2,5)	FS1145 (SW 2,5)

Комплектующие

D_c мм	80-200
Чистовая кассета	FR595
Пластина для кассеты	SPHX1204PDR-A88*
Ключ по ISO 2936	ISO2936-5 (SW 5)
	ISO2936-2,5 (SW 2,5)
Отвёртка	FS228 (Torx 20)

Пластины

Обозначение Walter	макс. a_p мм	Ширина фаски мм	P HC WKP25	P HC WKP35	P HC WKP35S	P HC WSP45	M HC WSM35	M HC WSP45	K HC WAK15	K HC WKK25	K HC WKP25	K HC WKP35	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	N DP WCD10	S HC WSM35	S HC WSP45	H HC WHH15
SPHW1204EDR-A88	3	1,5														☺			
SPHW1204PDR-A88	4	1,5														☺			
SPHX1204PDR-A88*	0,5	3,5														☺			

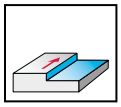
* Только в комбинации с SPHW1204PDR-A88.

Комбинации пластин для черновой / чистовой обработки см. стр. F 312.

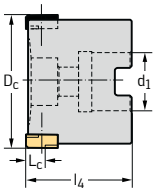
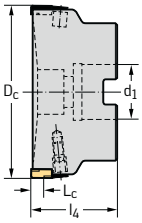
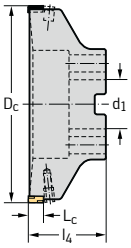
HC = Твёрдый сплав с покрытием
HW = Твёрдый сплав без покрытия
DP = Поликристаллический алмаз

WALTER SELECT
Оптимальная пластина для
хороших нормальных неблагоприятных
условий обработки

Фрезы F 2254 для плоскостей и уступов



- угол в плане к = 89°
- пластины с 8 режущими кромками
- пластины без задних углов
- тангенциальное крепление пластин
- с возможностью регулировки торцевого биения от D_c = 100 мм

Инструмент	Обозначение Walter	D_c мм	d_1 мм	l_4 мм	L_c мм	Z	kg	Кол-во пластин	Типы
Крепление на оправке DIN 138 	F2254.B.050.Z09.07	50	22	40	7	9	0,4	9	SNH . . 1205 . .
	F2254.B.063.Z12.07	63	22	40	7	12	0,7	12	
	F2254.B.080.Z15.07	80	27	50	7	15	1,2	15	
Крепление на оправке DIN 138 	F2254.B.100.Z19.07	100	32	50	7	19	2,1	19	SNH . . 1205 . .
	F2254.B.125.Z23.07	125	40	63	7	23	3,6	23	
Крепление на оправке DIN 138 	F2254.B.160.Z30.07	160	40/40 B	63	7	30	4,3	30	SNH . . 1205 . .

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

	D_c мм	50-80	100-160
	Установочный клин		FK324
	Винт установочного клина		FS1160
	Винт пластины	FS1007 (Torx 15)	FS1007 (Torx 15)
	Момент затяжки	2,5 Нм	2,5 Нм

Комплектующие

	D_c мм	50-80	100-160
	Ключ для установочного клина		FS227 (SW 3)
	Отвёртка	FS229 (Torx 15)	FS229 (Torx 15)

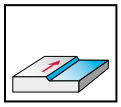
Пластины

	Обозначение Walter	Радиус мм	Угловая фаска мм	P				M		K					N		S		H
				HC				HC		HC					HC	HW	HC		HC
				WKP25	WKP35	WKP35S	WSP45	WSM35	WSP45	WAK15	WKK25	WKP25	WKP35	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35	WSP45	WHH15
	SNHQ1205ZZR-A57T	-	0,8 x 45°	☺	☹	☹				☺		☺	☹	☹					

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

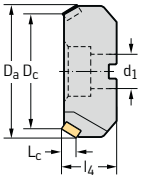
WALTER SELECT
Оптимальная пластина для
хороших нормальных неблагоприятных
условий обработки

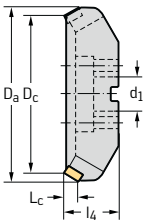
Фрезы F 2260 для тяжёлой обработки

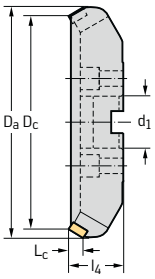


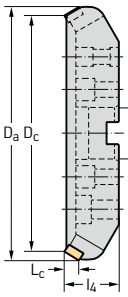
- угол в плане к = 60°
- пластины с 4 режущими кромками
- пластины без задних углов
- тангенциальное крепление пластин

Инструмент	Обозначение Walter	D_c мм	D_a мм	d_1 мм	l_4 мм	L_c мм	Z	kg	Кол-во пластин	Типы
Крепление на оправке DIN 138	F2260.B.100.Z06.11	100	113	32	50	11	6	2,4	6	LN . . 1508 . .
	F2260.B.125.Z08.11	125	138	40	63	11	8	3,8	8	
	F2260.B.125.Z06.15	125	143	40	63	15	6	4,4	6	LN . . 2010 . .
Крепление на оправке DIN 138	F2260.B.160.Z10.11	160	173	40/40 B	63	11	10	6,6	10	LN . . 1508 . .
	F2260.B.160.Z08.15	160	178	40/40 B	63	15	8	7,0	8	LN . . 2010 . .
Крепление на оправке DIN 138	F2260.B.200.Z12.11	200	213	60/50 B	63	11	12	10,2	12	LN . . 1508 . .
	F2260.B.200.Z10.15	200	218	60/50 B	63	15	10	10,0	10	LN . . 2010 . .
	F2260.B.250.Z14.11	250	263	60/50 B	63	11	14	16,2	14	LN . . 1508 . .
	F2260.B.250.Z12.15	250	268	60/50 B	63	15	12	17,2	12	LN . . 2010 . .
Крепление на оправке DIN 138	F2260.B.315.Z16.11	315	328	60/50-60 BB	80	11	16	31,0	16	LN . . 1508 . .
	F2260.B.315.Z14.15	315	333	60/50-60 BB	80	15	14	33,8	14	LN . . 2010 . .







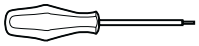


Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

	D_c мм	100-315
	Винт пластины	FS1009 (Torx 20)
	Момент затяжки	5,0 Нм

Комплектующие

	D_c мм	100-315
	Отвёртка	FS228 (Torx 20)

Пластины

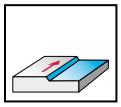
	Обозначение Walter	Радиус мм	Ширина фаски мм	P				M		K					N		S		H
				HC				HC		HC					HC	HW	HC		HC
				WKP25	WKP35	WKP35S	WSP45	WSM35	WSP45	WAK15	WKK25	WKP25	WKP35	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35	WSP45	WHH15
	LNMU150812-F57T	1,2	-	☺	😐	☹				☺		😐	☹	☹					
	LNMU150812T-F27T	1,2	-	😐	☹	☹						😐	☹	☹					
	LNMU201012-F57T	1,2	-	☺	😐	☹				☺		😐	☹	☹					
	LNMU201012T-F27T	1,2	-	😐	☹	☹						😐	☹	☹					

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

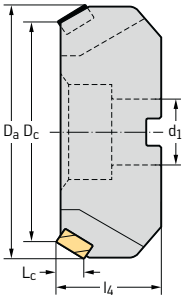
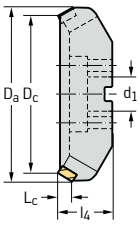
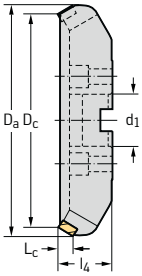
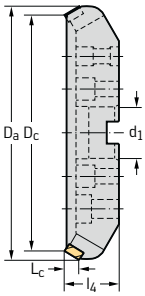
F 43 G 2 F 246

Фрезы F 2265 для тяжёлой обработки

Wendelnovex®



- угол в плане к = 60°
- пластины с 4 режущими кромками
- пластины без задних углов
- тангенциальное крепление пластин

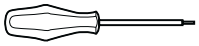
Инструмент	Обозначение Walter	D_c мм	D_a мм	d_1 мм	l_4 мм	L_c мм	Z	kg	Кол-во пластин	Типы
Крепление на оправке DIN 138	F2265.B.125.Z06.12	125	140	40	63	12	6	4,4	6	LN . . 2010 . .
										
Крепление на оправке DIN 138	F2265.B.160.Z08.12	160	175	40/40B	63	12	8	6,4	8	LN . . 2010 . .
										
Крепление на оправке DIN 138	F2265.B.200.Z10.12	200	215	60/50B	63	12	10	10,1	10	LN . . 2010 . .
	F2265.B.200.Z08.20	200	225	60/50B	63	20	8	12,0	8	LN . . 3010 . .
	F2265.B.250.Z12.12	250	265	60/50B	63	12	12	17,8	12	LN . . 2010 . .
	F2265.B.250.Z10.20	250	275	60/50B	63	20	10	19,2	10	LN . . 3010 . .
Крепление на оправке DIN 138	F2265.B.315.Z14.12	315	330	60/50-60 BB	80	12	14	38,0	14	LN . . 2010 . .
	F2265.B.315.Z12.20	315	340	60/50-60 BB	80	20	12	38,0	12	LN . . 3010 . .
										

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

	D_c мм	125-315
	Винт пластины	FS1009 (Torx 20)
	Момент затяжки	5,0 Нм

Комплектующие

	D_c мм	125-315
	Отвёртка	FS228 (Torx 20)

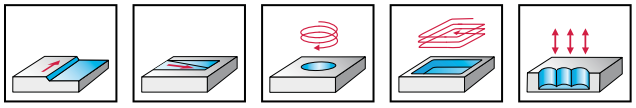
Пластины

	Обозначение Walter	Радиус мм	Ширина фаски мм	P				M		K					N		S		H
				HC				HC		HC					HC	HW	HC		HC
				WKP25	WKP35	WKP35S	WSP45	WSM35	WSP45	WAK15	WKK25	WKP25	WKP35	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35	WSP45	WHH15
	LNKU2010DPR-F57T	0,6	1,2	☺	😐	☹						😐	☹	☹					
	LNKU2010DPTR-F27T	0,6	1,2	😐								😐							
	LNKU3010DPR-F57T	0,6	1,2	☺	😐	☹						😐	☹	☹					
	LNKU3010DPTR-F27T	0,6	1,2	😐								😐							

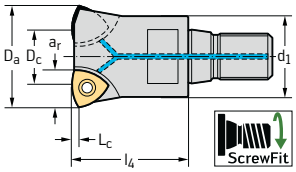
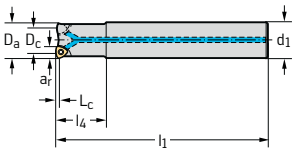
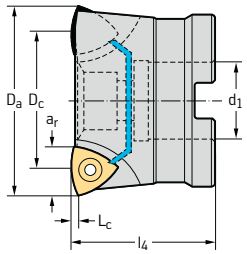
HC = Твёрдый сплав с покрытием
HW = Твёрдый сплав без покрытия

F 43 G 2 F 246

Высокопроизводительные фрезы F 2330



- угол в плане к = 0 - 15°
- пластины с 3 режущими кромками
- пластины с задними углами
- f_z до 3,5 мм

Инструмент	Обозначение Walter	D_c мм	D_a мм	d_1 мм	l_4 мм	l_1 мм	L_c мм	a_r мм	Z	kg	Кол-во пла-стин	Типы
NCT ScrewFit 	F2330.T18.020.Z02.01	10	20	T18	30		1	7	2	0,1	2	P 2633 . - R 10 P 26379 - R 10
	F2330.T22.025.Z03.01	15	25	T22	35		1	7	3	0,1	3	
	F2330.T28.032.Z03.01,5	18	32	T28	40		1,5	10	3	0,2	3	P 2633 . - R 14 P 26379 - R 14
	F2330.T28.035.Z03.01,5	21	35	T28	40		1,5	10	3	0,2	3	
	F2330.T36.040.Z03.01,5	26	40	T36	40		1,5	10	3	0,4	3	
	F2330.T36.042.Z03.01,5	28	42	T36	40		1,5	10	3	0,4	3	
Цилиндрический хвостовик 	F2330.Z20.020.Z02.01	10	20	20	30	200	1	7	2	0,1	2	P 2633 . - R 10 P 26379 - R 10
	F2330.Z25.025.Z03.01	15	25	25	35	200	1	7	3	0,1	3	
	F2330.Z32.032.Z03.01,5	18	32	32	40	250	1,5	10	3	0,5	3	P 2633 . - R 14 P 26379 - R 14
Крепление на оправке DIN 138 	F2330.B22.050.Z04.01,5	30	50	22	40		1,5	1,5	4	0,4	4	P 2633 . - R 14 P 26379 - R 14
	F2330.B.052.Z05.01,5	38	52	22	40		1,5	10	5	0,5	5	
	F2330.B.052.Z03.02*	32	52	22	40		2	15	3	0,4	3	P 2633 . - R 25 P 26379 - R 25
	F2330.B22.063.Z05.01,5	49	63	22	50		1,5	1,5	5	0,6	5	P 2633 . - R 14 P 26379 - R 14
	F2330.B22.063.Z04.02	43	63	22	50		2	15	4	0,6	4	P 2633 . - R 25 P 26379 - R 25
	F2330.B.066.Z06.01,5	52	66	27	50		1,5	10	6	0,8	6	P 2633 . - R 14 P 26379 - R 14
	F2330.B.066.Z04.02*	46	66	27	50		2	15	4	0,7	4	P 2633 . - R 25 P 26379 - R 25
	F2330.B27.80.Z0.01,5	66	80	27	50		1,5	1,5	6	1,0	6	
	F2330.B27.080.Z05.02	60	80	27	50		2	15	5	0,9	5	
	F2330.B.085.Z07.01,5	71	85	27	50		1,5	10	7	1,0	7	P 2633 . - R 14 P 26379 - R 14
	F2330.B.085.Z05.02*	65	85	27	50		2	15	5	1,0	5	P 2633 . - R 25 P 26379 - R 25

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Данные для программирования см. стр. F 316.

Плоский ключ для головок с резьбовой посадкой, стр. G 105.

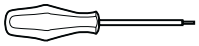
* Измерение D_a выполнено при помощи эталонной пластины P 26325-R 25 с R 0,8.

Фактический рабочий диаметр: D_a 52 = 51,3 мм, D_a 66 = 65,3 мм, D_a 85 = 84,3 мм.

Сборочные детали

	Типы	P 2633 . - R 10	P 2633 . - R 14	P 2633 . - R 25
	Винт пластины	FS923 (Torx 8)	FS359 (Torx 15)	FS1030 (Torx 20)
	Момент затяжки	0,8 Нм	2,5 Нм	5,0 Нм

Комплектующие

	Типы	P 2633 . - R 10	P 2633 . - R 14	P 2633 . - R 25
	Отвёртка	FS230 (Torx 8)	FS229 (Torx 15)	FS228 (Torx 20)

Пластины

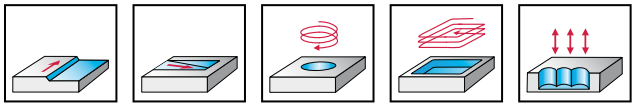
		Радиус мм	Ширина фаски мм	P HC				M HC		K HC					N HC	N HW	S HC		H HC
				WKP25	WKP35	WKP35S	WSP45	WSM35	WSP45	WAK15	WKK25	WKP25	WKP35	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35	WSP45	WHH15
	P26335R10	0,8	-	☺	😐	☹	☹	😐	☹			😐	☹	☹			😐	☹	
	P26335R14	1,2	-	☺	😐	☹	☹	😐	☹			😐	☹	☹			😐	☹	
	P26335R25	2	-	☺	😐	☹	☹	😐	☹			😐	☹	☹			😐	☹	
	P26337R10	0,8	-	😐	☹	☹	☹	😐	☹			😐	☹	☹			😐	☹	
	P26337R14	1,2	-	😐	☹	☹	☹	😐	☹			😐	☹	☹			😐	☹	
	P26337R25	2	-	😐	☹	☹	☹	😐	☹			😐	☹	☹			😐	☹	
	P26339R10	0,8	-	☺	😐	☹	☹	😐	☹			😐	☹	☹			😐	☹	
	P26339R14	1,2	-	☺	😐	☹	☹	😐	☹			😐	☹	☹			😐	☹	
	P26339R25	2	-	☺	😐	☹	☹	😐	☹			😐	☹	☹			😐	☹	
	P26379-R10	0,8	0,9	☺	😐	☹	☹	😐	☹			😐	☹	☹			😐	☹	
	P26379-R14	1,2	1,0	☺	😐	☹	☹	😐	☹			😐	☹	☹			😐	☹	
	P26379-R25	2	1,1	☺	😐	☹	☹	😐	☹			😐	☹	☹			😐	☹	

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

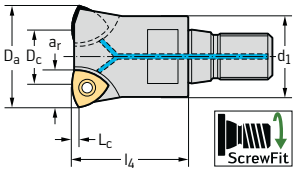
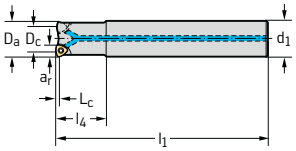
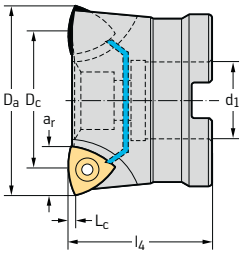
F 21 G 2 F 246

Высокопроизводительные фрезы F 4030

Xtra·tec®



- угол в плане к = 0 - 21°
- пластины с 6 режущими кромками
- пластины без задних углов
- f_z до 3,5 мм

Инструмент	Обозначение Walter	D_c мм	D_a мм	d_1 мм	l_4 мм	l_1 мм	L_c мм	a_r мм	Z	kg	Кол-во пла-стин	Типы
NCT ScrewFit 	F4030.T22.025.Z02.01	13,4	25	T22	35		1	6	2	0,1	2	P 23696 - 1.0
	F4030.T28.032.Z03.01	20,4	32	T28	40		1	7	3	0,2	3	
	F4030.T28.035.Z03.01	23,4	35	T28	40		1	7	3	0,2	3	
	F4030.T36.040.Z03.01	28,4	40	T36	40		1	7	3	0,3	3	
	F4030.T36.040.Z04.01	28,4	40	T36	40		1	7	4	0,3	4	
	F4030.T36.042.Z03.01	28,4	42	T36	40		1	7	3	0,4	3	
	F4030.T36.042.Z02.02	24	42	T36	40		2	9,5	2	0,3	2	P 23696 - 2.0
	F4030.T45.050.Z03.02	32	50	T45	45		2	10	3	0,5	3	
	F4030.T45.050.Z04.02	32	50	T45	45		2	10	4	0,5	4	
	F4030.T45.052.Z03.02	34	52	T45	45		2	10	3	0,5	3	
Цилиндрический хвостовик 	F4030.Z25.025.Z02.01	13,4	25	25	35	200	1	6	2	0,7	2	P 23696 - 1.0
	F4030.Z32.032.Z03.01	20,4	32	32	40	250	1	7	3	1,4	3	
Крепление на оправке DIN 138 	F4030.B22.050.Z04.01	38,4	50	22	40		1	7	4	0,4	4	P 23696 - 1.0
	F4030.B22.050.Z05.01	38,4	50	22	40		1	7	5	0,3	5	
	F4030.B22.052.Z04.01	40,4	52	22	40		1	7	4	0,4	4	
	F4030.B22.063.Z05.01	51,4	63	22	50		1	7	5	0,7	5	
	F4030.B22.063.Z06.01	51,4	63	22	50		1	7	6	0,7	6	
	F4030.B22.063.Z04.02	45	63	22	50		2	10	4	0,7	4	P 23696 - 2.0
	F4030.B22.063.Z05.02	45	63	22	50		2	10	5	0,7	5	
	F4030.B27.066.Z04.02	48	66	27	50		2	10	4	0,7	4	
	F4030.B27.080.Z05.02	62	80	27	50		2	10	5	1,1	5	
	F4030.B27.080.Z06.02	62	80	27	50		2	10	6	1,1	6	
	F4030.B27.085.Z05.02	67	85	27	50		2	10	5	1,2	5	
	F4030.B32.100.Z06.02	82	100	32	50		2	10	6	1,6	6	
	F4030.B32.100.Z07.02	82	100	32	50		2	10	7	1,6	7	

Сборочные детали входят в комплект поставки.

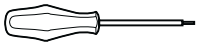
Данные для программирования см. стр. F 315.

Плоский ключ для головок с резьбовой посадкой см. стр. G 105.

Сборочные детали

	Типы пластин	P 23696 - 1.0	P 23696 - 2.0
	Винт пластины	FS2081 (Torx 15 IP)	FS1495 (Torx 20 IP)
	Момент затяжки	3,0 Нм	5,0 Нм

Комплектующие

	Типы пластин	P 23696 - 1.0	P 23696 - 2.0
	Рукоятка динамометрической отвёртки	FS2003	FS2003
	Отвёртка	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)
	Вставка	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)

Пластины

		Радиус мм	P HC				M HC		K HC					N HC	N HW	S HC		H HC
			WKP25	WKP35	WKP35S	WSP45	WSM35	WSP45	WAK15	WKK25	WKP25	WKP35	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35	WSP45	WHH15
	P23696-1.0	1,2	☺		😐	☹	😐	☹			😐		☹			😐	☹	
	P23696-2.0	1,6	☺		😐	☹	😐	☹			😐		☹			😐	☹	

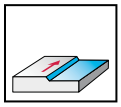
HC = Твёрдый сплав с покрытием

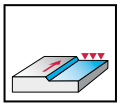
HW = Твёрдый сплав без покрытия

F37 G 2 F 246

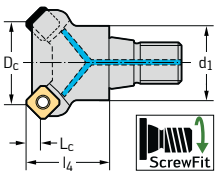
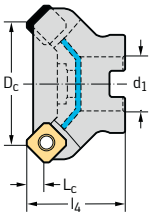
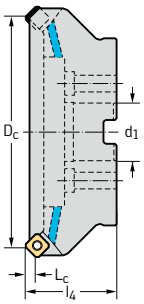
Фрезы торцовые F 4033
SN . X 1205

Xtra·tec®





- угол в плане к = 45°
- пластины с 8 режущими кромками
- пластины без задних углов
- возможность установки пластин с зачистной режущей кромкой

Инструмент	Обозначение Walter	D_c мм	d_1 мм	l_4 мм	L_c мм	Z	kg	Кол-во пластин	Типы
NCT ScrewFit 	F4033.T36.040.Z03.06	40	T36	40	6,5	3	0,4	3	SN . X 1205 . .
	F4033.T36.040.Z04.06	40	T36	40	6,5	4	0,4	4	
	F4033.T45.050.Z04.06	50	T45	45	6,5	4	0,6	4	
	F4033.T45.050.Z06.06	50	T45	45	6,5	6	0,6	6	
Крепление на оправке DIN 138 	F4033.B22.050.Z03.06	50	22	40	6,5	3	0,4	3	SN . X 1205 . .
	F4033.B22.050.Z04.06	50	22	40	6,5	4	0,4	4	
	F4033.B22.050.Z06.06	50	22	40	6,5	6	0,4	6	
	F4033.B22.063.Z04.06	63	22	40	6,5	4	0,7	4	
	F4033.B22.063.Z06.06	63	22	40	6,5	6	0,6	6	
	F4033.B22.063.Z08.06	63	22	40	6,5	8	0,6	8	
	F4033.B27.063.Z04.06	63	27	50	6,5	4	0,9	4	
	F4033.B27.063.Z06.06	63	27	50	6,5	6	0,8	6	
	F4033.B27.063.Z08.06	63	27	50	6,5	8	0,6	8	
	F4033.B27.080.Z05.06	80	27	50	6,5	5	1,5	5	
	F4033.B27.080.Z07.06	80	27	50	6,5	7	1,4	7	
	F4033.B27.080.Z10.06	80	27	50	6,5	10	1,3	10	
	F4033.B32.100.Z06.06	100	32	50	6,5	6	1,9	6	
	F4033.B32.100.Z08.06	100	32	50	6,5	8	1,9	8	
	F4033.B32.100.Z12.06	100	32	50	6,5	12	1,9	12	
	F4033.B40.125.Z07.06	125	40	63	6,5	7	3,2	7	
	F4033.B40.125.Z10.06	125	40	63	6,5	10	3,2	10	
	F4033.B40.125.Z16.06	125	40	63	6,5	16	3,2	16	
Крепление на оправке DIN 138 	F4033.B40.160.Z08.06	160	40/40 B	63	6,5	8	5,9	8	SN . X 1205 . .
	F4033.B40.160.Z12.06	160	40/40B	63	6,5	12	5,9	12	
	F4033.B40.160.Z20.06	160	40/40B	63	6,5	20	5,6	20	
	F4033.B60.200.Z10.06*	200	60/50 B	63	6,5	10	8,8	10	
	F4033.B60.200.Z18.06*	200	60/50 B	63	6,5	18	9,1	18	
	F4033.B60.200.Z26.06*	200	60/50 B	63	6,5	26	9,4	26	

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Плоский ключ для головок с резьбовой посадкой см. стр. G 105.

* Без внутреннего подвода СОЖ.

Сборочные детали

D_c мм	40-200
Винт пластины	FS1459 (Torx 15 IP)
Момент затяжки	4

Комплектующие

D_c мм	40-125	160	200
Уплотнительное кольцо		O-R 96X4	
Уплотнительный диск в сборе (кольцо + винты)		Набор FS936	
Рукоятка динамометрической отвёртки	FS2003	FS2003	FS2003
Отвёртка	FS1485 (Torx 15IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1485 (Torx 15IP)
Вставка	FS2014 (Torx 15IP)	FS2014 (Torx 15IP)	FS2014 (Torx 15IP)

Пластины

	Радиус мм	Ширина фаски мм	P HC				M HC		K HC					N HC	N HW	S HC		H HC	HC
			WKP25	WKP35	WKP35S	WSP45	WSM35	WSP45	WAK15	WKK25	WKP25	WKP35	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35	WSP45	WHH15	WXM15
SNGX120512-F57	1,2	-	☺	😐	☹	☹	😐	☹			😐	☹	☹			😐	☹		
SNGX1205ANN-D27	-	1,5	😐	☹	☹					😐	😐	☹	☹						
SNGX1205ANN-F27	-	1,5	😐	☹	☹						😐	☹	☹						
SNGX1205ANN-F57	-	1,5	☺	😐	☹	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹			😐	☹		
SNGX1205ANN-F67	-	1,5	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺		😐	☹	☹			😐	☹		
SNHX1205ANN-K88	-	1,5												☺	☺				
SNMX120512-D27	1,2	-	😐	☹	☹					😐	😐	☹	☹						
SNMX120512-F27	1,2	-	😐	☹	☹						😐	☹	☹						
SNMX120512-F57	1,2	-	☺	😐	☹	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹			😐	☹		
SNMX120512-F67	1,2	-	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺		😐	☹	😐			😐	☹		
SNMX120520-D27	2,0	-	😐	☹	☹					😐	😐	☹	☹						
SNMX120520-F57	2,0	-	☺	😐	☹	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹			😐	☹		
SNMX1205ANN-F27	-	1,5	😐	☹	☹						😐	☹	☹						
SNMX1205ANN-F57	-	1,5	☺	😐	☹					😐	😐	☹	☹						
SNMX1205ANN-F67	-	1,5	☺	😐	😐				☺		😐	☹	☹						
XNGX1205ANN-F67*	-	4,7							☺									☺	😐

* Только в комбинации с SNGX1205ANN.

Комбинации пластин для черновой / чистовой обработки см. стр. F 312.

HC = Твёрдый сплав с покрытием

HW = Твёрдый сплав без покрытия

WALTER SELECT

Оптимальная пластина для

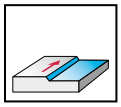
☺ хороших 😐 нормальных ☹ неблагоприятных

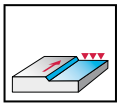
условий обработки

F 38 G 2 F 246

Фрезы торцовые F 4033
SN . X 1606

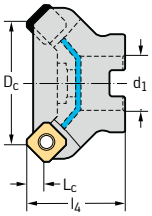
Xtra·tec®

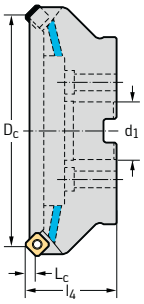




- угол в плане к = 45°
- пластины с 8 режущими кромками
- пластины без задних углов

Инструмент	Обозначение Walter	D_c мм	d_1 мм	l_4 мм	L_c мм	Z	kg	Кол-во пластин	Типы
Крепление на оправке DIN 138	F4033.B22.050.Z04.09	50	22	50	9	4	0,6	4	SN . X 1606 . .
	F4033.B22.063.Z05.09	63	22	50	9	5	0,8	5	
	F4033.B27.080.Z06.09	80	27	63	9	6	1,9	6	
	F4033.B32.100.Z07.09	100	32	63	9	7	2,7	7	
	F4033.B40.125.Z08.09	125	40	63	9	8	4,0	8	
Крепление на оправке DIN 138	F4033.B40.160.Z09.09	160	40/40 B	63	9	9	5,8	9	SN . X 1606 . .
	F4033.B60.200.Z10.09*	200	60/50 B	63	9	10	10,0	10	





Сборочные детали входят в комплект поставки.

* Без внутренней подачи СОЖ.

Сборочные детали

D_c мм	50-200
Винт пластины	FS1495 (Torx 20 IP)
Момент затяжки	5,0 Нм

Комплектующие

D_c мм	50-125	160	200
Уплотнительное кольцо		O-R 96X4	
Уплотнительный диск в сборе		FS936 SET KOMPLETT	
Рукоятка динамометрической отвёртки	FS2003	FS2003	FS2003
Отвёртка	FS1486 (Torx 20IP)	FS1486 (Torx 20IP)	FS1486 (Torx 20IP)
Вставка	FS2015 (Torx 20IP)	FS2015 (Torx 20IP)	FS2015 (Torx 20IP)

Пластины

	Радиус мм	Ширина фаски мм	P HC				M HC		K HC					N HC	N HW	S HC		H HC
			WKP25	WKP35	WKP35S	WSP45	WSM35	WSP45	WAK15	WKK25	WKP25	WKP35	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35	WSP45	WHH15
SNGX1606ANN-D27	-	1,8	😐	🙁	🙁					😐	😐	🙁	🙁					
SNGX1606ANN-F27	-	1,8	😐	🙁	🙁						😐	🙁	🙁					
SNGX1606ANN-F57	-	1,8	☺	😐	🙁	🙁	😐	🙁		😐	😐	🙁	🙁			😐	🙁	
SNGX1606ANN-F67	-	1,8	☺	😐	😐	🙁	😐	🙁	☺		😐	🙁	🙁			😐	🙁	
SNMX160620-D27	2,0	-	😐	🙁	🙁					😐	😐	🙁	🙁					
SNMX160620-F27	2,0	-	😐	🙁	🙁						😐	🙁	🙁					
SNMX160620-F57	2,0	-	☺	😐	🙁	🙁	😐	🙁		😐	😐	🙁	🙁			😐	🙁	
SNMX160620-F67	2,0	-	☺	😐	😐	🙁	😐	🙁	☺		😐	🙁	🙁			😐	🙁	
SNMX160640-D27	4,0	-	😐	🙁	🙁					😐	😐	🙁	🙁					
SNMX160640-F27	4,0	-	😐	🙁	🙁						😐	🙁	🙁					
SNMX160640-F57	4,0	-	☺	😐	🙁	🙁	😐	🙁		😐	😐	🙁	🙁			😐	🙁	
SNMX160640-F67	4,0	-	☺	😐	😐	🙁	😐	🙁	☺		😐	🙁	🙁			😐	🙁	

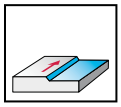
HC = Твёрдый сплав с покрытием
HW = Твёрдый сплав без покрытия

WALTER SELECT
Оптимальная пластина для
☺ хороших 😐 нормальных 🙁 неблагоприятных
условий обработки

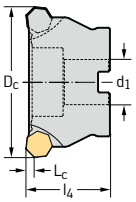
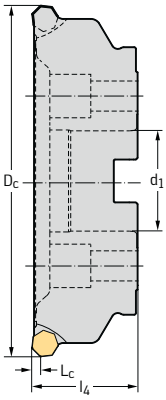
F 38 G 2 F 246

Фрезы F 4045 с семигранными пластинами XNHF 0705

Xtra·tec®



- угол в плане к = 45°
- пластины с 14 режущими кромками
- пластины без задних углов

Инструмент	Обозначение Walter	D_c мм	d_1 мм	l_4 мм	L_c мм	Z	kg	Кол-во пластин	Типы
Крепление на оправке DIN 138 	F4045.B27.063.Z09.04	63	27	50	4	9	0,7	9	XNHF 0705 . .
	F4045.B27.080.Z11.04	80	27	50	4	11	1,4	11	
	F4045.B32.100.Z14.04	100	32	50	4	14	1,8	14	
	F4045.B40.125.Z18.04	125	40	63	4	18	3,2	18	
Крепление на оправке DIN 138 	F4045.B40.160.Z22.04	160	40/40B	63	4	22	5,7	22	XNHF 0705 . .
	F4045.B60.200.Z28.04	200	6050/B	63	4	28	9,5	28	

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

D_c мм	63-200
Клин	FK374
Винт для клина	FS2134 (Torx 15IP)
Момент затяжки	6,0 Нм

Комплектующие

D_c мм	63-200
Динамометрический вороток	FS2041
Отвёртка	FS1485 (Torx 15IP)
Вставка для закрепления клина	FS2047 (Torx 15IP)

Пластины

	Радиус мм	Ширина фаски мм	P HC				M HC		K HC					N HC	N HW	S HC		H HC
			WKP25	WKP35	WKP35S	WSP45	WSM35	WSP45	WAK15	WKK25	WKP25	WKP35	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35	WSP45	WHH15
XNHF070508-D27	0,8	-	☺	☹	☹					☺	☺	☹	☹					
XNHF070508-D57	0,8	-	☺	☺	☹					☺	☺	☹	☹					
XNHF070508-D67	0,8	-	☺	☹	☹				☺		☺	☹	☹					
XNHF0705ANN-D27	-	1,1	☺	☹	☹					☺	☺	☹	☹					
XNHF0705ANN-D57	-	1,1	☺	☺	☹					☺	☺	☹	☹					
XNHF0705ANN-D67	-	1,1	☺	☹	☹				☺		☺	☹	☹					

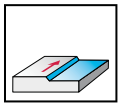
HC = Твёрдый сплав с покрытием
HW = Твёрдый сплав без покрытия

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

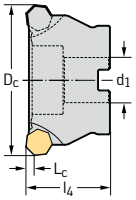
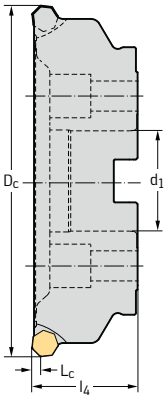
F 40 G 2 F 246

Фрезы F 4045 с семигранными пластинами XNHF 0906

Xtra·tec®



- угол в плане к = 45°
- пластины с 14 режущими кромками
- пластины без задних углов

Инструмент	Обозначение Walter	D_c мм	d_1 мм	l_4 мм	L_c мм	Z	kg	Кол-во пластин	Типы
Крепление на оправке DIN 138 	F4045.B27.080.Z09.06	80	27	50	6	9	1,1	9	XNHF 0906 . .
	F4045.B32.100.Z12.06	100	32	50	6	12	1,9	12	
	F4045.B40.125.Z16.06	125	40	50	6	16	3,5	16	
Крепление на оправке DIN 138 	F4045.B40.160.Z20.06	160	40	63	6	20	6,2	20	XNHF 0906 . .
	F4045.B60.200.Z26.06	200	60/50-60 BB	63	6	26	9,9	26	

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

D_c мм	80-200
Клин	FK375
Винт для клина	FS2157 (Torx 25IP)
Момент затяжки	6,0 Нм

Комплектующие

D_c мм	80-200
Динамометрический вороток	FS2041
Отвёртка	FS1487 (Torx 25IP)
Вставка для клина	FS2049 (Torx 25IP)

Пластины

	Радиус мм	Ширина фаски мм	P HC				M HC		K HC					N HC	N HW	S HC		H HC
			WKP25	WKP35	WKP35S	WSP45	WSM35	WSP45	WAK15	WKK25	WKP25	WKP35	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35	WSP45	WHH15
XNHF090612-D27	1,2	-	☺		☹					☺	☺		☹					
XNHF090612-D57	1,2	-	☺		☹					☺	☺		☹					
XNHF090612-D67	1,2	-	☺		☹				☺		☺		☹					
XNHF0906ANN-D27	-	1,4	☺		☹					☺	☺		☹					
XNHF0906ANN-D57	-	1,4	☺		☹					☺	☺		☹					
XNHF0906ANN-D67	-	1,4	☺		☹				☺		☺		☹					

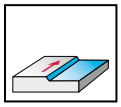
HC = Твёрдый сплав с покрытием
HW = Твёрдый сплав без покрытия

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

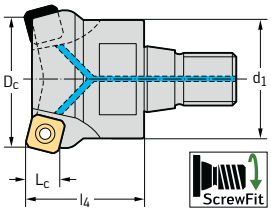
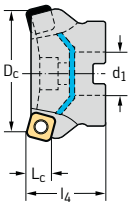
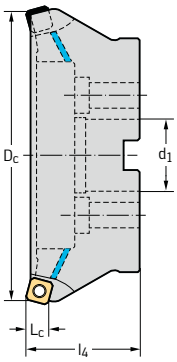
F 40 G 2 F 246

Фрезы торцовые F 4047

Xtra·tec®



- угол в плане к = 75°
- пластины с 8 режущими кромками
- пластины без задних углов
- возможность установки пластин с зачистной режущей кромкой

Инструмент	Обозначение Walter	D_c мм	d_1 мм	l_4 мм	Z	kg	Кол-во пластин	Типы
NCT ScrewFit 	F4047.T36.040.Z03.08	40	T36	40	3	1,1	3	SN . X 1205 . .
	F4047.T45.050.Z04.08	50	T45	45	4	1,1	4	
Крепление на оправке DIN 138 	F4047.B22.050.Z03.08	50	22	40	3	0,4	3	SN . X 1205 . .
	F4047.B22.050.Z04.08	50	22	40	4	0,3	4	
	F4047.B22.063.Z04.08	63	22	40	4	0,6	4	
	F4047.B22.063.Z06.08	63	22	40	6	0,6	6	
	F4047.B22.063.Z07.08	63	22	40	7	0,6	7	
	F4047.B27.063.Z04.08	63	27	50	4	0,7	4	
	F4047.B27.063.Z06.08	63	27	50	6	0,6	6	
	F4047.B27.063.Z07.08	63	27	50	7	0,7	7	
	F4047.B27.080.Z05.08	80	27	50	5	1,1	5	
	F4047.B27.080.Z07.08	80	27	50	7	1,1	7	
	F4047.B27.080.Z09.08	80	27	50	9	1,1	9	
	F4047.B32.100.Z06.08	100	32	50	6	1,8	6	
	F4047.B32.100.Z08.08	100	32	50	8	1,8	8	
	F4047.B32.100.Z11.08	100	32	50	11	1,8	11	
	F4047.B40.125.Z07.08	125	40	63	7	3,3	7	
	F4047.B40.125.Z10.08	125	40	63	10	3,2	10	
	F4047.B40.125.Z14.08	125	40	63	14	3,0	14	
Крепление на оправке DIN 138 	F4047.B40.160.Z08.08	160	40/40 B	63	8	5,2	8	SN . X 1205 . .
	F4047.B40.160.Z12.08	160	40/40 B	63	12	5,2	12	
	F4047.B40.160.Z18.08	160	40/40 B	63	18	5,2	18	
	F4047.B60.200.Z10.08*	200	60/50 B	63	10	9,9	10	
	F4047.B60.200.Z14.08*	200	60/50 B	63	14	9,5	14	
	F4047.B60.200.Z22.08*	200	60/50 B	63	22	8,6	22	

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Плоский ключ для головок с резьбовой посадкой см. стр. G 105.

* Без внутреннего подвода СОЖ.

Сборочные детали

D_c мм	40-200
Винт пластины	FS1459 (Torx 15 IP)
Момент затяжки	4,0 Нм

Комплектующие

D_c мм	40-125	160	200
Уплотнительное кольцо		O-R 96X4	
Уплотнительный диск в сборе (кольцо + винты)		Набор FS936	
Рукоятка динамометрической отвёртки	FS2003	FS2003	FS2003
Отвёртка	FS1485 (Torx 15IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1485 (Torx 15IP)
Вставка	FS2014 (Torx 15IP)	FS2014 (Torx 15IP)	FS2014 (Torx 15IP)

Пластины

	Радиус мм	Ширина фаски мм	P HC				M HC		K HC					N HC	N HW	S HC		H HC	HC
			WKP25	WKP35	WKP35S	WSP45	WSM35	WSP45	WAK15	WKK25	WKP25	WKP35	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35	WSP45	WHH15	WXM15
SNGX120512-F57	1,2	-	☺	😐	☹	☹	😐	☹			😐	☹	☹			😐	☹		
SNGX1205ENN-F27	0,8	1,2	😐	☹	☹						😐	☹	☹						
SNGX1205ENN-F57	0,8	1,2	☺	😐	☹	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹			😐	☹		
SNGX1205ENN-F67	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺		😐	☹	☹			😐	☹		
SNMX120512-D27	1,2	-	😐	☹	☹					😐	😐	☹	☹						
SNMX120512-F27	1,2	-	😐	☹	☹						😐	☹	☹						
SNMX120512-F57	1,2	-	☺	😐	☹	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹			😐	☹		
SNMX120512-F67	1,2	-	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺		😐	☹	☹			😐	☹		
SNMX120520-D27	2,0	-	😐	☹	☹					😐	😐	☹	☹						
XNGX1205ENN-F67*	-	4,5							☺									☺	😐

* Только в комбинации с SNGX1205ENN.

Комбинации пластин для черновой / чистовой обработки см. стр. F 312.

HC = Твёрдый сплав с покрытием

HW = Твёрдый сплав без покрытия

WALTER SELECT

Оптимальная пластина для

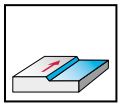
☺ хороших 😐 нормальных ☹ неблагоприятных

условий обработки

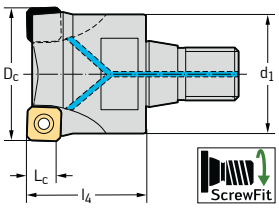
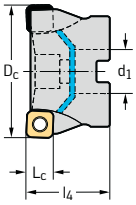
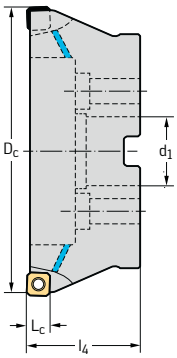
F 38 G 2 F 246

Фрезы торцовые F 4048

Xtra·tec®



- угол в плане к = 88°
- пластины с 8 режущими кромками
- пластины без задних углов
- возможность установки пластин с зачистной режущей кромкой

Инструмент	Обозначение Walter	D_c мм	d_1 мм	l_4 мм	L_c мм	Z	kg	Кол-во пластин	Типы
NCT ScrewFit 	F4048.T36.040.Z03.10	40	T36	40	10	3	0,4	3	SN . X 1205 . .
	F4048.T45.050.Z04.10	50	T45	45	10	4	0,6	4	
Крепление на оправке DIN 138 	F4048.B22.050.Z03.10	50	22	40	10	3	0,3	3	SN . X 1205 . .
	F4048.B22.050.Z04.10	50	22	40	10	4	0,3	4	
	F4048.B22.063.Z04.10	63	22	40	10	4	0,5	4	
	F4048.B22.063.Z06.10	63	22	40	10	6	0,5	6	
	F4048.B22.063.Z07.10	63	22	40	10	7	0,5	7	
	F4048.B27.063.Z04.10	63	27	50	10	4	0,6	4	
	F4048.B27.063.Z06.10	63	27	50	10	6	0,6	6	
	F4048.B27.063.Z07.10	63	27	50	10	7	0,6	7	
	F4048.B27.080.Z05.10	80	27	50	10	5	1,1	5	
	F4048.B27.080.Z07.10	80	27	50	10	7	1,0	7	
	F4048.B27.080.Z09.10	80	27	50	10	9	1,0	9	
	F4048.B32.100.Z06.10	100	32	50	10	6	1,8	6	
	F4048.B32.100.Z08.10	100	32	50	10	8	1,8	8	
	F4048.B32.100.Z11.10	100	32	50	10	11	1,8	11	
	F4048.B40.125.Z07.10	125	40	63	10	7	3,0	7	
	F4048.B40.125.Z10.10	125	40	63	10	10	2,9	10	
	F4048.B40.125.Z14.10	125	40	63	10	14	2,8	14	
Крепление на оправке DIN 138 	F4048.B40.160.Z08.10	160	40/40 B	63	10	8	5,2	12	SN . X 1205 . .
	F4048.B40.160.Z12.10	160	40/40 B	63	10	12	5,1	12	
	F4048.B40.160.Z18.10	160	40/40 B	63	10	18	5,0	18	
	F4048.B60.200.Z10.10*	200	60/50 B	63	10	10	9,6	10	
	F4048.B60.200.Z14.10*	200	60/50 B	63	10	14	8,6	14	
	F4048.B60.200.Z22.10*	200	60/50 B	63	10	22	8,4	22	

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Плоский ключ для головок с резьбовой посадкой см. стр. G 105.

* Без внутреннего подвода СОЖ.

Сборочные детали

D_c мм	40-200
Винт пластины	FS1459 (Torx 15 IP)
Момент затяжки	4,0 Нм

Комплектующие

D_c мм	40-125	160	200
Уплотнительное кольцо		O-R 96X4	
Уплотнительный диск в сборе (кольцо + винты)		Набор FS936	
Рукоятка динамометрической отвёртки	FS2003	FS2003	FS2003
Отвёртка	FS1485 (Torx 15IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1485 (Torx 15IP)
Вставка	FS2014 (Torx 15IP)	FS2014 (Torx 15IP)	FS2014 (Torx 15IP)

Пластины

		Радиус мм	Ширина фаски мм	P HC				M HC		K HC					N HC	N HW	S HC		H HC	HC
				WKP25	WKP35	WKP35S	WSP45	WSM35	WSP45	WAK15	WKK25	WKP25	WKP35	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35	WSP45	WHH15	WXM15
	SNGX120512-F57	1,2	-	☺	😐	☹	☹	😐	☹			😐	☹	☹			😐	☹		
	SNGX1205ZNN-D27	0,8	-	😐								😐								
	SNGX1205ZNN-F27	0,8	1,2	😐	☹	☹						😐	☹	☹						
	SNGX1205ZNN-F57	0,8	1,2	☺	😐	☹	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹			😐	☹		
	SNGX1205ZNN-F67	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺		😐	☹	☹			😐	☹		
	SNMX120512-D27	1,2	-	😐	☹	☹					😐	😐	☹	☹						
	SNMX120512-F27	1,2	-	😐	☹	☹						😐	☹	☹						
	SNMX120512-F57	1,2	-	☺	😐	☹	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹			😐	☹		
	SNMX120512-F67	1,2	-	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺		😐	☹	☹			😐	☹		
	SNMX120520-D27	2,0	-	😐	☹	☹					😐	😐	☹	☹						
	XNGX1205ZNN-F67*	-	4,0							☺									☺	😐

* Только в комбинации с SNGX1205ZNN.

Комбинации пластин для черновой / чистовой обработки см. стр. F 312.

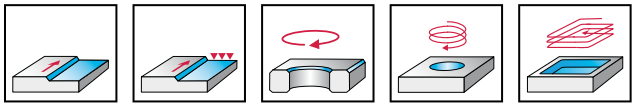
HC = Твёрдый сплав с покрытием

HW = Твёрдый сплав без покрытия

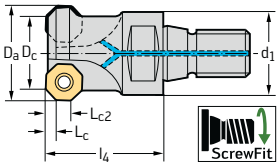
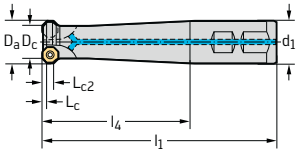
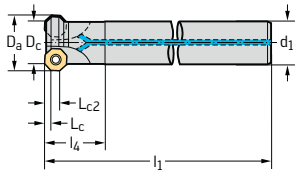
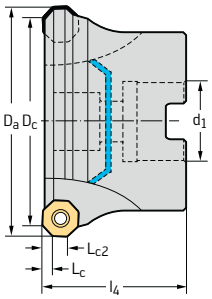
F 38 G 2 F 246

Фрезы F 4080 с восьмигранными пластинами OD.. 0504..

Xtra·tec®



- угол в плане к = 43°
- пластины с 8 режущими кромками
- пластины с задними углами
- возможность установки пластин с зачистной режущей кромкой

Инструмент	Обозначение Walter	D_c мм	D_a мм	d_1 мм	l_4 мм	L_c мм	L_{C2} мм	l_1 мм	Z	kg	Кол-во пла-стин	Типы
NCT ScrewFit 	F4080.T28.032.Z02.03*	24	32	T28	40	3	8		2	0,2	2	OD . . 0504 . .
	F4080.T36.040.Z03.03*	32	40	T36	40	3	8		3	0,3	3	
Хвостовик по DIN 1835-B 	F4080.W32.032.Z02.03*	24	32	32	114	3	8	175	2	0,8	2	OD . . 0504 . .
	F4080.W32.040.Z03.03*	32	40	32	114	3	8	175	3	0,8	3	
Цилиндрический хвостовик 	F4080.Z20.032.Z02.03*	24	32	20	35	3	8	110	2	0,3	2	OD . . 0504 . .
	F4080.Z25.032.Z02.03*	24	32	25	35	3	8	150	2	0,5	2	
	F4080.Z20.040.Z03.03*	32	40	20	35	3	8	110	3	0,3	3	
	F4080.Z25.040.Z03.03*	32	40	25	35	3	8	150	3	0,6	3	
Крепление на оправке DIN 138 	F4080.B16.050.Z04.03*	42	50	16	40	3	8		4	0,2	4	OD . . 0504 . .
	F4080.B22.052.Z04.03*	44	52	22	45	3	8		4	0,3	4	
	F4080.B16.050DC.Z04.03*	50	58	16	40	3	8		4	0,3	4	
	F4080.B22.063.Z05.03*	55	63	22	40	3	8		5	0,4	5	
	F4080.B22.063.Z06.03*	55	63	22	40	3	8		6	0,4	6	
	F4080.B27.066.Z05.03*	58	66	27	50	3	8		5	0,7	5	
	F4080.B22.063DC.Z06.03*	63	71	22	40	3	8		6	0,6	6	
	F4080.B27.080.Z06.03*	72	80	27	50	3	8		6	0,9	6	
	F4080.B27.080.Z07.03*	72	80	27	50	3	8		7	1,0	7	
	F4080.B27.080DC.Z07.03*	80	88	27	50	3	8		7	1,2	7	
	F4080.B32.100.Z06.03*	92	100	32	50	3	8		6	1,5	6	
	F4080.B32.100.Z08.03*	92	100	32	50	3	8		8	1,7	8	
	F4080.B32.100DC.Z08.03*	100	108	32	50	3	8		8	1,9	8	
	F4080.B40.125.Z07.03*	117	125	40	63	3	8		7	3,0	7	
	F4080.B40.125.Z10.03*	117	125	40	63	3	8		10	3,0	10	
	F4080.B40.125DC.Z10.03*	125	133	40	63	3	8		10	3,6	10	

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Плоский ключ для головок с резьбовой посадкой см. стр. G 105.

* С конструктивной балансировкой по классу G 6,3 при n = 10 000 об/мин

Сборочные детали

D_c мм	24-55	58-125
Винт пластины	FS2119 (Torx 15 IP)	FS2110 (Torx 15IP)
Момент затяжки	3,0 Нм	3,0 Нм

Комплектующие

D_c мм	24-125
Рукоятка динамометрической отвёртки	FS2003
Отвёртка	FS1485 (Torx 15IP)
Вставка	FS2014 (Torx 15IP)

Пластины

	Радиус мм	Ширина фаски мм	P				M		K						N		S		H	HC	HF
											HC			CN	HC	HW					
			WKP25	WKP35	WKP35S	WSP45	WSM35	WSP45	WAK15	WKK25	WKP25	WKP35	WKP35S	WSN10	WXN15	WK10	WSM35	WSP45	WHH15	WXM15	WMG40
ODHT050408-F57	0,8	-		☺	☹	☹	☺	☹				☹	☹				☺	☹			
ODHT050408-G88	0,8	-													☺	☺					
ODHT0504ZZN-F57	0,8	1,2		☺	☹	☹	☺	☹				☹	☹				☺	☹			☺
ODHT0504ZZN-G88	0,8	1,2													☺	☺					
ODHW050408-A57	0,8	-	☺	☹	☹				☺		☺	☹	☹								
ODHW050412-A57	1,2	-												☺							
ODHW0504ZZN-A57	0,8	1,2	☺	☹	☹				☺		☺	☹	☹								
ODHX0504ZZR-A57*	0,8	7,2		☹	☹				☺			☹	☹						☺	☺	
ODMT050408-D57	0,8	-	☺	☺	☹	☹	☺	☹		☺	☺	☹	☹				☺	☹			
ODMT0504ZZN-D57	0,8	1,2	☺	☺	☹	☹	☺	☹		☺	☺	☹	☹				☺	☹			
ODMW050408-A57	0,8	-	☺	☹	☹				☺	☺	☺	☹	☹								
ODMW050408T-A27	0,8	-	☺	☹	☹					☺	☺	☹	☹								

* Только в комбинации с ODH.0504ZZN.

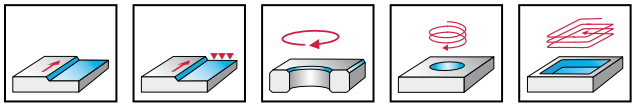
Комбинации пластин для черновой / чистовой обработки см. стр. F 312.

HC = Твёрдый сплав с покрытием
CN = Керамика Si_3N_4
HW = Твёрдый сплав без покрытия
HF = Мелкозернистый твёрдый сплав без покрытия

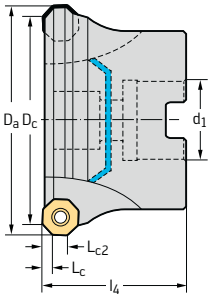
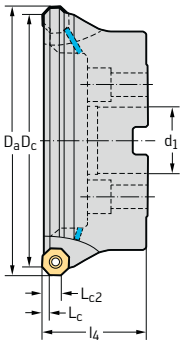
F 19 G 2 F 246

Фрезы F 4080 с восьмигранными пластинами OD..0605..

Xtra·tec®



- угол в плане к = 43°
- пластины с 8 режущими кромками
- пластины с задними углами
- возможность установки пластин с зачистной режущей кромкой

Инструмент	Обозначение Walter	D_c мм	D_a мм	d_1 мм	l_4 мм	L_c мм	L_{C2} мм	Z	kg	Кол-во пла-стин	Типы
Крепление на оправке DIN 138 	F4080.B16.050.Z03.04*	40	50	16	40	4	10	3	0,2	3	OD . . 0605 . .
	F4080.B22.052.Z03.04*	42	52	22	45	4	10	3	0,3	3	
	F4080.B16.050DC.Z03.04*	50	60	16	40	4	10	3	0,3	3	
	F4080.B22.063.Z04.04*	53	63	22	40	4	10	4	0,4	4	
	F4080.B22.063.Z05.04*	53	63	22	40	4	10	5	0,5	5	
	F4080.B27.066.Z05.04*	56	66	27	50	4	10	5	0,6	5	
	F4080.B22.063DC.Z05.04*	63	73	22	40	4	10	5	0,5	5	
	F4080.B27.080.Z05.04*	70	80	27	50	4	10	5	0,8	5	
	F4080.B27.080.Z06.04*	70	80	27	50	4	10	6	0,9	6	
	F4080.B27.080DC.Z06.04*	80	90	27	50	4	10	6	1,2	6	
	F4080.B32.100.Z05.04*	90	100	32	50	4	10	5	1,5	5	
	F4080.B32.100.Z07.04*	90	100	32	50	4	10	7	1,6	7	
	F4080.B32.100DC.Z07.04*	100	110	32	50	4	10	7	1,9	7	
	F4080.B40.125.Z06.04*	115	125	40	63	4	10	6	2,9	6	
	F4080.B40.125.Z08.04*	115	125	40	63	4	10	8	3,0	8	
	F4080.B40.125DC.Z08.04*	125	135	40	63	4	10	8	2,5	8	
Крепление на оправке DIN 138 	F4080.B40.160.Z07.04*	150	160	40/40 B	63	4	10	7	4,2	7	OD . . 0605 . .
	F4080.B40.160.Z09.04*	150	160	40/40 B	63	4	10	9	4,6	9	
	F4080.B40.160DC.Z09.04*	160	170	40/40 B	63	4	10	9	5,0	9	

Сборочные детали входят в комплект поставки.

* С конструктивной балансировкой по классу G 6,3 при n = 10 000 об/мин

Сборочные детали

D_c мм	40-160
Винт пластины	FS1495 (Torx 20 IP)
Момент затяжки	5,0 Нм

Комплектующие

D_c мм	40-125	150-160
Уплотнительное кольцо		O-R 96X4
Уплотнительный диск в сборе		Набор FS936
Рукоятка динамометрической отвёртки	FS2003	FS2003
Отвёртка	FS1486 (Torx 20IP)	FS1486 (Torx 20IP)
Вставка	FS2015 (Torx 20IP)	FS2015 (Torx 20IP)

Пластины

	Радиус мм	Ширина фаски мм	P HC WKP25	P HC WKP35	P HC WKP35S	P HC WSP45	M HC WSM35	M HC WSP45	K HC WAK15	K HC WKK25	K HC WKP25	K HC WKP35	K HC WKP35S	K CN WSN10	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35	S HC WSP45	H HC WHH15	H HC WXM15	H HF WMG40
ODHT060512-F57	0,8	-		☺	☹	☹	☺	☹				☹	☹				☺	☹			
ODHT060512-G88	0,8	-													☺	☺					
ODHT0605ZZN-F57	0,8	1,6		☺	☹	☹	☺	☹				☹	☹				☺	☹			
ODHT0605ZZN-G88	0,8	1,6													☺	☺					
ODHW060512-A57	1,2	-	☺	☹	☹				☺		☺	☹	☹								
ODHW060516-A57	1,6	-												☺							
ODHW0605ZZN-A57	0,8	1,6	☺	☹	☹				☺		☺	☹	☹								
ODHX0605ZZR-A57*	0,8	9,4		☹	☹				☺			☹	☹						☺	☺	
ODMT060512-D57	1,2	-	☺	☺	☹	☹	☺	☹		☺	☺	☹	☹				☺	☹			
ODMT0605ZZN-D57	0,8	1,6	☺	☺	☹	☹	☺	☹		☺	☺	☹	☹				☺	☹			
ODMW060508-A57	0,8	-	☺	☹	☹				☺	☺	☺	☹	☹								
ODMW060508T-A27	0,8	-	☺	☹	☹					☺	☺	☹	☹								

* Только в комбинации с ODH.0605ZZN.

Комбинации пластин для черновой / чистовой обработки см. стр. F 312.

HC = Твёрдый сплав с покрытием
CN = Керамика Si_3N_4
HW = Твёрдый сплав без покрытия
HF = Мелкозернистый твёрдый сплав без покрытия

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

F 19 G 2 F 246