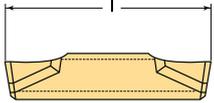
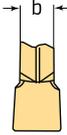
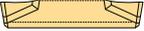
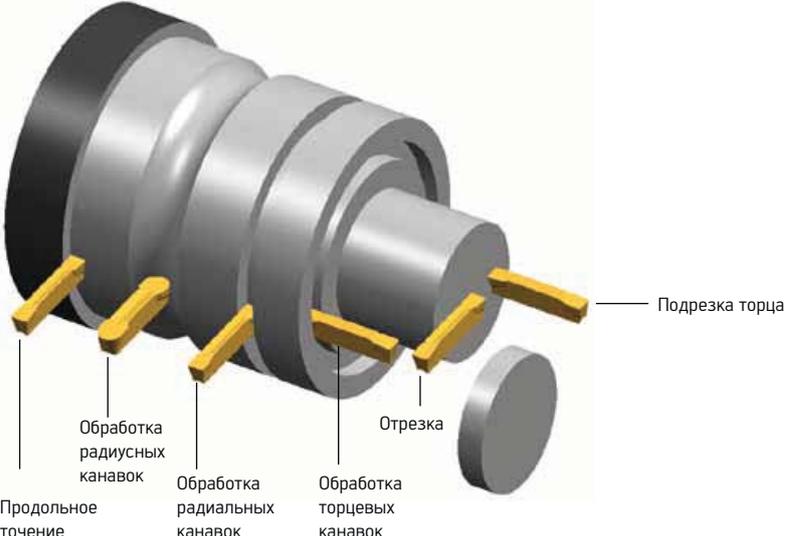


Система обозначений пластин для обработки канавок

Пример

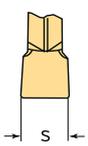
GX 24	—	2 E 300 N 030	—	U F 4
1		3 4 5 6 7		8 9 10

1	2	3	4
Тип пластины	Длина режущей кромки l [мм]	Посадочный размер	Форма
GX  LX  FX 	 09 l = 9 16 l = 16 24 l = 24	 0 1 2 3 4 5	E  F  R  S 

8	
Область применения	
<p>C «Cut off» – отрезка – обработка радиальных канавок</p> <p>G «Grooving» – обработка радиальных канавок – обработка торцевых канавок – отрезка</p> <p>R Полный радиус – обработка радиальных канавок – обработка торцевых канавок – продольное точение – подрезка торца</p> <p>U Universal – продольное точение – обработка радиальных канавок – обработка торцевых канавок – подрезка торца – отрезка</p>	

5

Ширина канавки s [мм]



Например:

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

и т. д.

6

Исполнение

Обработка канавок:

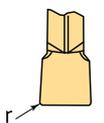
R		правое
L		левое
N		нейтральное

Отрезка:

R		правое
L		левое

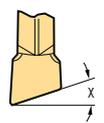
7

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



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

и т. д.



4	$\chi = 4^\circ$
5	$\chi = 5^\circ$
6	$\chi = 6^\circ$

9

Передний угол

маленький

	A
	D
	F
	K

большой

10

Режущая кромка

прочная

	1
	3
	4
	6
	8

острая

Рекомендации Walter по выбору пластин для резки

Алгоритм выбора режущих пластин

ШАГ 1

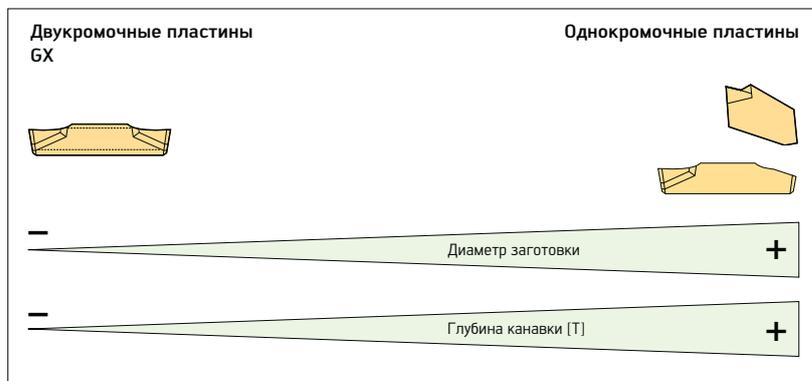
Определите обрабатываемый **материал** на стр. Н 8.

Запомните соответствующую Вашему материалу группу обрабатываемости, например: P10.

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

ШАГ 2

Выберите **форму** режущей пластины:



ШАГ 3

Определите **условия обработки**:

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

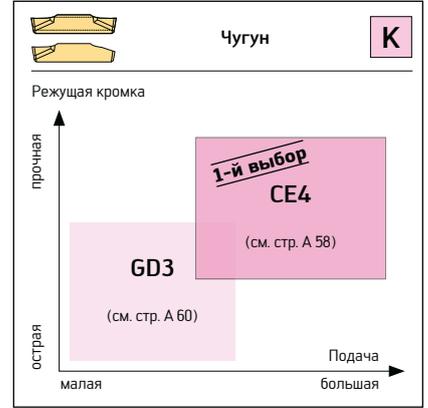
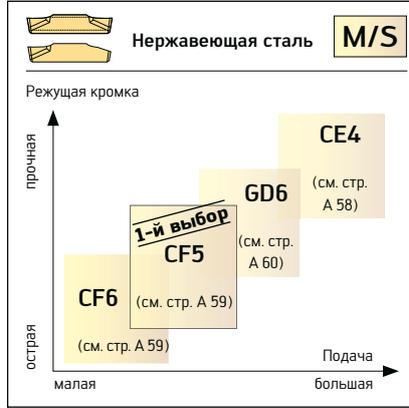
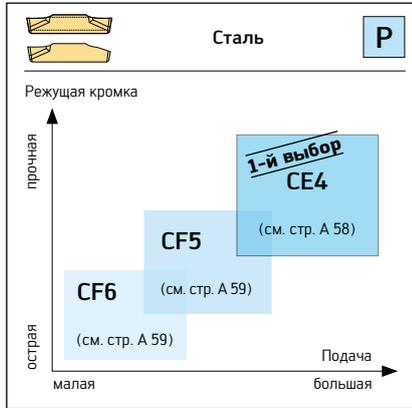
ШАГ 4

Выберите геометрию пластины из условий прочности режущей кромки и подачи.

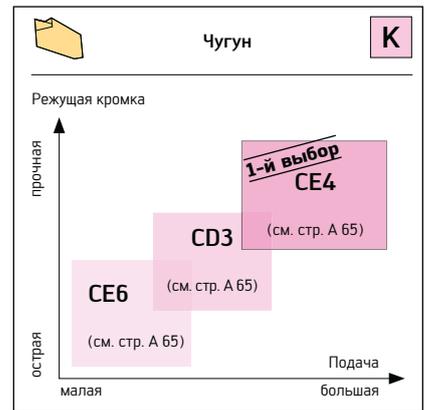
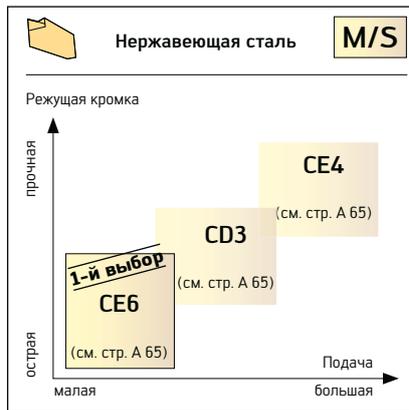
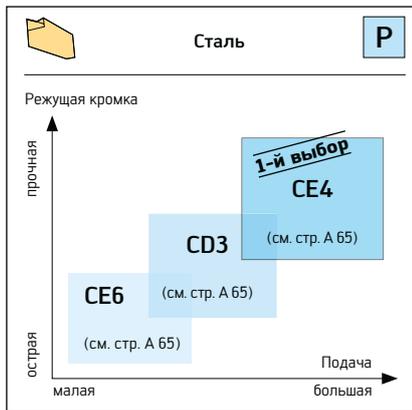


Выбор геометрий пластин для отрезки

Пластины GX



Пластины FX



ШАГ 5

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



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

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

ШАГ 6

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

Режимы резания для отрезки
Пластины твердосплавные Walter Cut

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

Группа материалов	Основные группы материалов				Высота по Бриггелю, H _B	Предел прочности, R _m	Группа обрабатываемости ¹	☞	☞
	C ≤ 0,25 %	C > 0,25 ... ≤ 0,55 %	отожженная	отожженная					
Нелегированная сталь	C ≤ 0,25 %	C > 0,25 ... ≤ 0,55 %	отожженная	отожженная	125	428	P1	●	●
	C > 0,25 ... ≤ 0,55 %		отожженная	улучшенная	190	639	P2	●	●
	C > 0,55 %		отожженная	улучшенная	210	708	P3	●	●
	C > 0,55 %		отожженная	улучшенная	190	639	P4	●	●
автоматная сталь (сегментная стружка)			отожженная		300	1013	P5	●	●
			отожженная		220	745	P6	●	●
Низколегированная сталь			отожженная		175	591	P7	●	●
								●	●

Рекомендации Walter по выбору пластин для обработки канавок

Алгоритм выбора режущих пластин

ШАГ 1

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

Запишите соответствующую Вашему материалу группу обрабатываемости, например: P10.

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

ШАГ 2

Выберите **форму** режущей пластины:



ШАГ 3

Определите **условия обработки**:

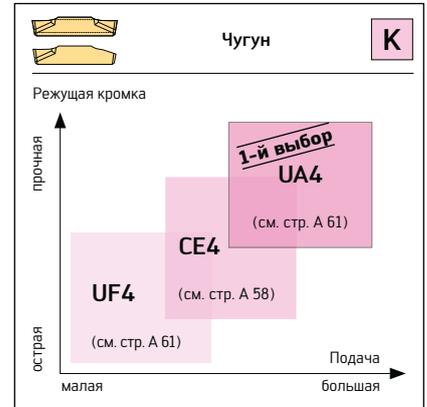
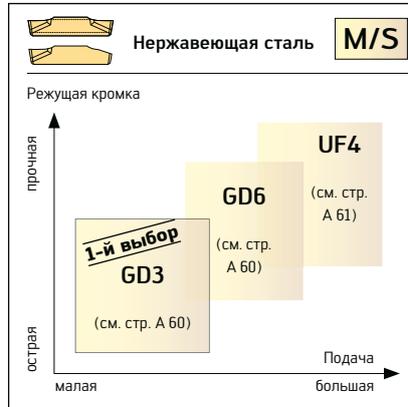
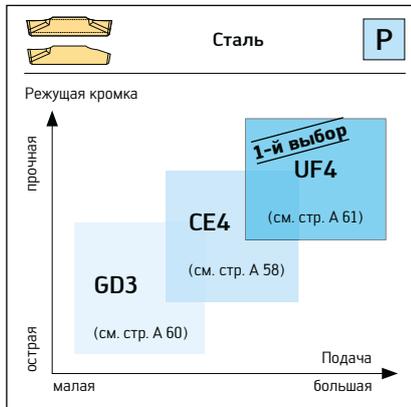
Условия обработки	Жесткость станка, закрепления инструмента и заготовки		
	очень хорошая	хорошая	средняя
Непрерывное резание, предварительно обработанная поверхность	☺	☺	☹
Литейная корка или окалина, переменная глубина резания	☺	☹	☹
Прерывистое резание	☹	☹	☹

ШАГ 4

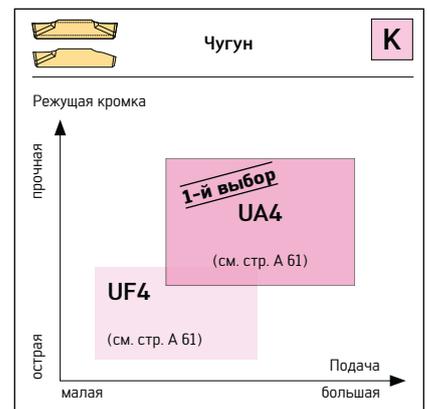
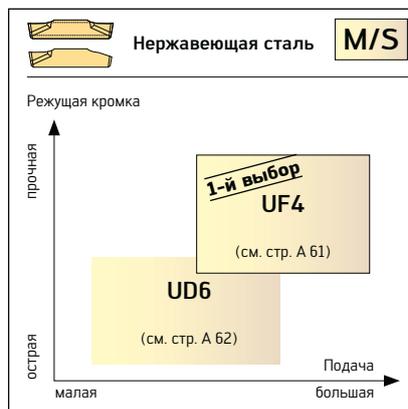
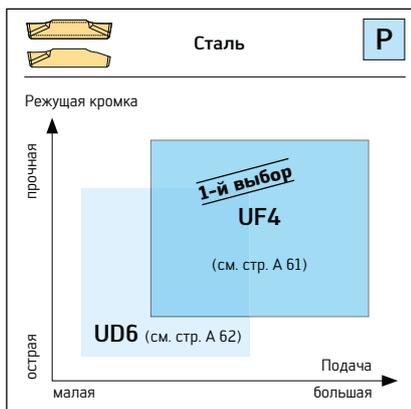
Выберите геометрию пластины из условий прочности режущей кромки и подачи.



Выбор геометрий для обработки канавок



Выбор геометрий для продольного точения



ШАГ 5

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



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

Пластины

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

ШАГ 6

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

Режимы резания для обработки канавок
Пластины твердосплавные Walter Cut

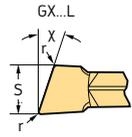
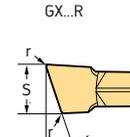
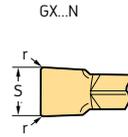
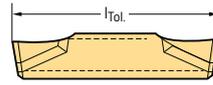
☞ = режимы резания для обработки с подачей СОЖ
☞ = возможна обработка без СОЖ

Группа материалов	Основные группы материалов				Твердость по Бринеллю HB	Предел прочности R _m	Группа обрабатываемости ¹
	C ≤ 0,25 %	C > 0,25 % ≤ 0,55 %	C > 0,25 % ≤ 0,55 %	C > 0,55 %			
Нелегированная сталь	отожженная	отожженная	улучшенная	улучшенная	125	428	P1
	отожженная	отожженная	улучшенная	улучшенная	190	639	P2
	отожженная	отожженная	улучшенная	улучшенная	210	708	P3
	отожженная	отожженная	улучшенная	улучшенная	190	639	P4
					300	1013	P5

Пластины Walter Cut GX

Отрезка и обработка канавок

Tiger-tec®



Пластины

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

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

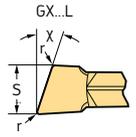
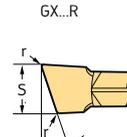
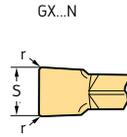
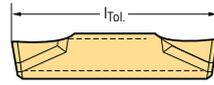
HC = Твердый сплав с покрытием



Пластины Walter Cut GX

Отрезка и обработка канавок

Tiger-tec®



Пластины

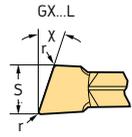
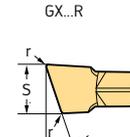
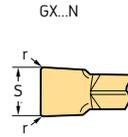
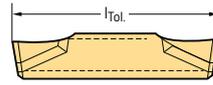
Обозначение Walter	s MM	r MM	X	l MM	f MM	s _{Tol} MM	l _{Tol} MM	P					M				K		S		
								HC					HC				HC		HC		
								WPP23	WSM23	WSM33	WSP43	WXM33	WSM23	WSM33	WSP43	WAM20	WXM33	WPP23	WSM23	WSM33	WSP43
 GX16-1E200N020-CF5	2	0,2		16,6	0,06 - 0,15	±0,05	±0,15		⊗	⊗		⊗	⊗						⊗	⊗	
GX16-1E200R/L6-CF5	2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

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

HC = Твердый сплав с покрытием

Пластины Walter Cut GX

Отрезка и обработка канавок

Tiger-tec®


Пластины

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

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

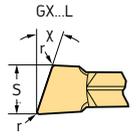
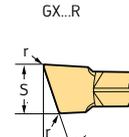
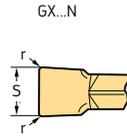
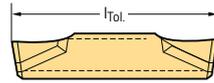
HC = Твердый сплав с покрытием



Пластины Walter Cut GX / LX

Обработка канавок и продольное точение

Tiger-tec®



Пластины

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

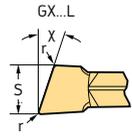
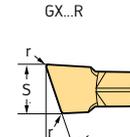
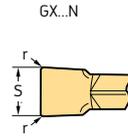
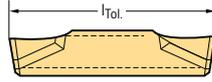
l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин
 Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05

HC = Твердый сплав с покрытием

Пластины Walter Cut GX / LX

Обработка канавок и продольное точение

Tiger-tec®



Пластины

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

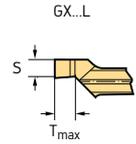
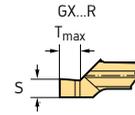
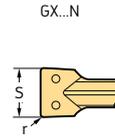
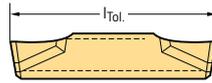
l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин
 Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05

HC = Твердый сплав с покрытием



Пластины Walter Cut GX

Обработка канавок под стопорные кольца



Пластины

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

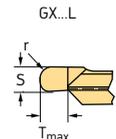
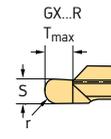
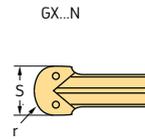
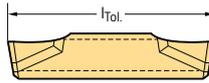
l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин
 Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05

HC = Твердый сплав с покрытием

Пластины Walter Cut GX / LX

Обработка канавок и продольное точение

Tiger-tec®



Пластины

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

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

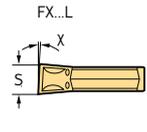
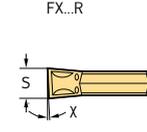
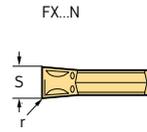
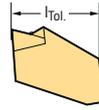
HC = Твердый сплав с покрытием
 HW = Твердый сплав без покрытия



Пластины Walter Cut FX

Отрезка и обработка канавок

Tiger-tec®



Пластины

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

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

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

Заготовки для специальных пластин



Заготовки для специальных пластин



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

Область применения твердого сплава WK08 - ISO P20, M20.

HW = Твердый сплав без покрытия

