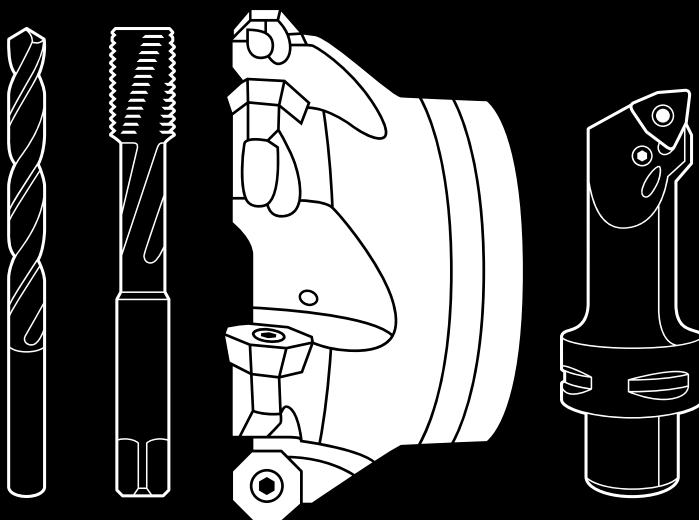


Фрезы из твёрдого сплава, PCD и быстрорежущей стали  
Фрезы с пластинами

Общий каталог D  
Выпуск 2024

\_ МЕТАЛЛ — НАША СПЕЦИАЛИЗАЦИЯ

# Инструменты для фрезерования



# Как найти и заказать нужный вам инструмент:



## Лично, обратившись к региональному представителю

С нами можно связаться по телефону, факсу или электронной почте.

Контактные данные представительства см. на нашем сайте: [walter-tools.com](http://walter-tools.com).



## В каталогах и брошюрах Walter Hybrid

представлена вся стандартная программа инструментов торговых марок Walter, Walter Titex и Walter Prototyp, Walter Multiply — в печатной или цифровой версиях: с обзорами программы, данными инструментов, рекомендациями по режимам резания и мн. др. Со ссылками на нашу систему Walter GPS или Walter TOOLSHOP, где можно сразу заказать нужный инструмент.

Теперь любые инструменты Walter можно быстро и удобно заказывать в режиме онлайн на сайте [walter-tools.com](http://walter-tools.com) — с помощью смартфона, планшета или ПК.

Преимущество: прямой доступ к нашему корпоративному сайту в оптимизированном виде с любого мобильного устройства в любое время!

### Онлайн-каталог Walter



#### Поиск по инструменту

В онлайн-каталоге Walter вы легко найдете необходимые инструменты благодаря хорошо знакомой вам структуре нашего печатного каталога, а также специальным фильтрам и опциям поиска. Кроме того, вы сможете воспользоваться функцией «Добавить в корзину» и ссылками на чертежи и модели.

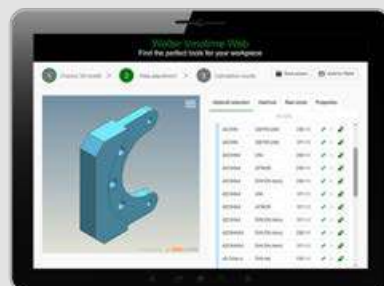
### Walter GPS



#### Поиск по области применения

С помощью Walter GPS вы за несколько кликов найдёте оптимальное решение для обработки своих деталей — как онлайн, так и офлайн — и при необходимости сможете сразу добавить его в Walter TOOLSHOP!

### Walter Innotime®



#### Поиск по детали

С Walter Innotime® вы найдёте наиболее экономичное решение по обработке вашей детали: включая все необходимые для этого инструменты, операции и режимы обработки. Вам достаточно просто загрузить 3D-модель детали.

## Цифровые способы заказа



**TOOLSHOP**



**EDI B2B**

#### Walter TOOLSHOP и EDI

Walter TOOLSHOP предоставляет заказчикам возможность быстрого получения информации и заказа инструментов.

С помощью системы электронного обмена данными EDI вы сможете пересылать необходимые документы (например, заказы) и размещать заказы на специальные инструменты.



**СМАРТТЕК**  
РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІ

# D - Фрезерование

## D1 - Фрезы твердосплавные

<b>Фрезы твердосплавные</b>	программа	Информация для заказа
Фрезы быстроходные	D 10	D 26
Фрезы для обработки уступов	D 11	D 31
Фрезы для обработки уступов/пазов	D 14	D 72
Фрезы для профильной обработки	D 20	D 184
Фрезы для фасонной обработки	D 23	D 207
Фрезы сегментные	D 25	D 213

<b>Фрезы твердосплавные с хвостовиком ConeFit</b>	программа	Информация для заказа
Фрезы быстроходные	D 216	D 223
Фрезы для обработки уступов	D 217	D 229
Фрезы для обработки уступов/пазов	D 218	D 233
Фрезы для профильной обработки	D 220	D 245
Фрезы для фасонной обработки	D 221	D 249
Фрезы сегментные	D 222	D 258

<b>Твердосплавные фрезерные инструменты с модульным интерфейсом</b>	программа	Информация для заказа
Фрезы для обработки пазов	D 260	D 261
Фреза для снятия фаски		D 268

<b>Фрезерные инструменты с PCД, керамикой и твердосплавными наконечниками</b>	программа	Информация для заказа
Фрезы для обработки уступов	D 270	D 276
Фрезы для профильной обработки	D 273	D 285
Угловые/пазовые фрезы и фрезы с высокой подачей	D 274	D 286
Угловые/пазовые фрезы ConeFit и фрезы с высокой подачей	D 275	D 288

## D2 - Фрезы с пластинами

<b>Пластины для фрезерования</b>	Информация для заказа
Пластины с задними углами	D 291
Пластины без задних углов	D 326
Пластины тангенциальные	D 342

<b>Фрезы с пластинами</b>	программа	Информация для заказа
Фрезы торцовые	D 351	D 376
Фрезы быстроходные	D 356	D 452
Фрезы для обработки уступов	D 358	D 476
Фрезы для обработки пазов	D 366	D 600
Фрезы для профильной обработки	D 370	D 646
Фрезы для фасонной обработки	D 374	D 706

## ((( Accure-tec®

Расточные оправки и адаптеры для фрезерования с запатентованной технологией Walter Accure-tec® обеспечивают максимальную степень гашения вибраций. Это идеальный выбор для точения, фрезерования и обработки отверстий с большим вылетом инструмента.

## Drion-tec®

Drion-tec® — это марка свёрл и развёрток от Walter с поворотными и сменными режущими пластинами. Свёрла Drion-tec® отличаются экономической эффективностью, высокой точностью обработки и универсальностью. Благодаря широте ассортимента они оптимально подойдут как для специализированных серийных производств, так и для специфических применений и смешанного производства.

## Groov-tec™

Groov-tec™ - это новейшее поколение высокопроизводительных режущих инструментов Walter. Они характеризуются максимальной стабильностью, что обеспечивает высокие показатели резания и приводит к максимальному максимальный срок службы державки и сменных пластин. В то же время системы максимально повышают надежность процесса благодаря контролируемому разрушению стружки.

## Krato-tec®

Krato-tec® — это уникальная технология покрытия Walter для твердосплавных инструментов. В её основе — исключительно стойкое к разрушению многослойное покрытие AlTiN с текстурированным верхним слоем. Особая архитектура слоёв обеспечивает высокую стойкость к износу и налипанию материала даже при высоких скоростях резания, что делает инструменты по-настоящему универсальными.

## Tiger-tec® Gold

Tiger-tec® Gold — это новая технология нанесения уникальных покрытий на пластины, специально разработанная Walter для обеспечения максимальной стойкости и эксплуатационной надёжности. В зависимости от области применения для нанесения покрытий на новые сплавы используются технологии PVD, CVD или ULP. Уникальные свойства покрытия, защищённые множеством патентов, гарантируют максимальную защиту от любых видов износа, влияющих на стойкость инструментов, и обеспечивают превосходные эксплуатационные характеристики.

## Tiger-tec® Silver

Tiger-tec® Silver от Walter — это уникальная во всём мире технология покрытия пластин. Специальный слой оксида алюминия с оптимизированной микроструктурой уменьшает износ при точении, фрезеровании и обработке отверстий, повышает прочность и теплостойкость, что позволяет использовать значительно более высокие режимы резания.

## Thread-tec™

Обозначение Thread-tec™ относится к резьбонарезным инструментам Walter с высокими эксплуатационными характеристиками и надёжностью процесса. Thread-tec™ сочетает в себе новейшие технические разработки и проверенные свойства геометрии инструмента и покрытий для создания обширного ассортимента продукции всех размеров и допусков. Подходит для любого применения - будь то фрезерование, форма или сверление.

## Thrill-tec™

Свёрла-резьбофрезы Thrill-tec™ для обработки по винтовой интерполяции объединяют в одном инструменте и одном проходе сразу три функции: обработка фасок, изготовление отверстия под резьбу и собственно нарезание резьбы. Особое сочетание субстрата, покрытия и геометрии обеспечивает высокую стойкость этих инструментов. Объединение нескольких этапов обработки обеспечивает исключительно короткое время обработки и позволяет экономить как инструменты, так и место в магазине станка.

## Walter BLAXX

Walter BLAXX является эталоном нового поколения фрез: специальная обработка поверхности корпуса делает фрезы исключительно прочными. Эти фрезы — преимущественно с тангенциальным креплением пластин — оснащены пластинами Tiger-tec®. Инструменты с обозначением «Walter BLAXX» сочетают в себе высокую износостойкость и непревзойдённую производительность.



## Walter Xpress

Walter Xpress — это сервис быстрого заказа и доставки высококачественных специальных инструментов от Walter Multiply: доступно около 10 000 вариантов инструментов; срок поставки — не более 2–4 недель с момента поступления заказа! Процесс оформления заказа чётко структурирован и гарантирует абсолютную надёжность при планировании. Обработка всех заказов с расчётом цены выполняется в течение 24 ч.

## Walter Precision XT

Прецизионные расточные оправки всегда используются в тех случаях, когда требуется чистовая обработка существующего отверстия или более высокая степень его точности: например, путём коррекции позиционирования, обеспечения более высокого класса точности или повышения качества поверхности. Чистовое растачивание, как правило, выполняется с глубиной резания < 0,5 мм.

## Walter Boring XT

Инструменты для чернового растачивания используются для увеличения диаметра существующего отверстия. При этом приоритетом является объём удаляемого материала. Растачиваемое отверстие может быть предварительно обработаным, пролито или отковано. Черновые расточные оправки используются также для изготовления радиальных уступов или ступенчатого растачивания.

## Технология XD

Твердосплавные свёрла Walter Titex — это точные, высокопроизводительные и экономически эффективные инструменты для обработки любых материалов. Технология XD от Walter Titex обеспечивает сверление отверстий глубиной до  $70 \times D_c$  с высочайшей точностью и эффективностью.

## Xill-tec®

Walter предлагает очень широкий выбор твердосплавных фрез Xill-tec® из серии MC230 Advance: разных размеров, с различным числом зубьев и разными вариантами хвостовиков. Благодаря этому пользователь будет готов к выполнению любых операций фрезерования для всех материалов групп ISO. Универсальное использование — с превосходным качеством обработки.

## Xtra-tec®

Фрезы и свёрла Xtra-tec® с пластинами обеспечивают исключительно мягкое резание и превосходное качество поверхности при обработке любых материалов. Пластины с острыми режущими кромками и покрытием Tiger-tec® отличаются особенно благоприятным соотношением твёрдости и прочности. Для максимальной производительности и эксплуатационной надёжности.

## Xtra-tec® XT

Xtra-tec® XT — новейшее поколение фрез Walter. Основываясь на продвинутой («Xtended») технологии, инструменты Xtra-tec® устанавливают абсолютно новые стандарты производительности и эксплуатационной надёжности. Они подходят для любых операций фрезерования при обработке всех стандартных групп материалов — эти инструменты прочнее, производительнее и экономичнее, чем прежде, а Walter Green полностью компенсирует их «углеродный след».

## X-treme Evo

Твердосплавные свёрла X-treme Evo DC260 и DC160 Advance, а также X-treme Evo Plus DC180 Supreme и X-treme Evo 3 DC183 Supreme олицетворяют для Walter «технология обработки отверстий будущего поколения». Их отличает высокая универсальность в использовании — они подходят для широкого спектра материалов и станков: с превосходной стойкостью, производительностью и эксплуатационной надёжностью.

# Технологии Walter (продолжение)



Walter Capto™ — модульная система базовых держателей, предназначенная для любых работ по точению, фрезерованию, обработке отверстий и резьбонарезанию. Её стандартизированный по ISO многоугольный конус оптимально воспринимает скручивающие и изгибающие моменты, обеспечивая высокую точность позиционирования.



Walter ConeFit — это серия универсальных твердосплавных фрез с широким спектром высокопроизводительных режущих головок и хвостовиков. Коническая резьба у инструментов этой серии является самоцентрирующейся, что гарантирует максимальную надёжность и минимальное радиальное биение при использовании.



Пользователи инструментов Walter ScrewFit по достоинству оценят максимальную гибкость их применения. Модульная система крепления подходит для различных державок, а также для инструментов разного диаметра и длины, предназначенных для фрезерования и обработки отверстий.



Антивибрационные расточные оправки с технологией Walter Accure-tec® для точения и резьбонарезания имеют отшлифованный с высокой точностью хвостовик QuadFit с базированием по торцу и конусу. Режущая головка с возможностью разворота на 180° обеспечивает быструю замену инструмента с высочайшей точностью позиционирования.



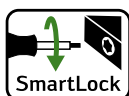
В ходе токарной обработки и обработки канавок направленная подача СОЖ от Walter обеспечивает эффективное охлаждение в самом центре формирования стружки. Двухканальная система гарантирует точность внутреннего подвода СОЖ к задней и передней поверхностям. При обработке отверстий СОЖ подаётся очень близко к режущей кромке. Для значительного увеличения стойкости, оптимизации стружколома и отвода стружки, а также повышения эффективности и качества обработки.



Walter DeVibe - это антивибрационная технология для резьбовых фрез. По своей сути она состоит из "успокаивающей фаски", которая уменьшает угол зазора на боковой поверхности. Это поддерживает инструмент, а вибрации сводятся к минимуму. DeVibe обеспечивает более высокое качество поверхности и качество резания, особенно для метрической мелкой резьбы, независимо от условий зажима, изменения величины резания или стратегии фрезерования.



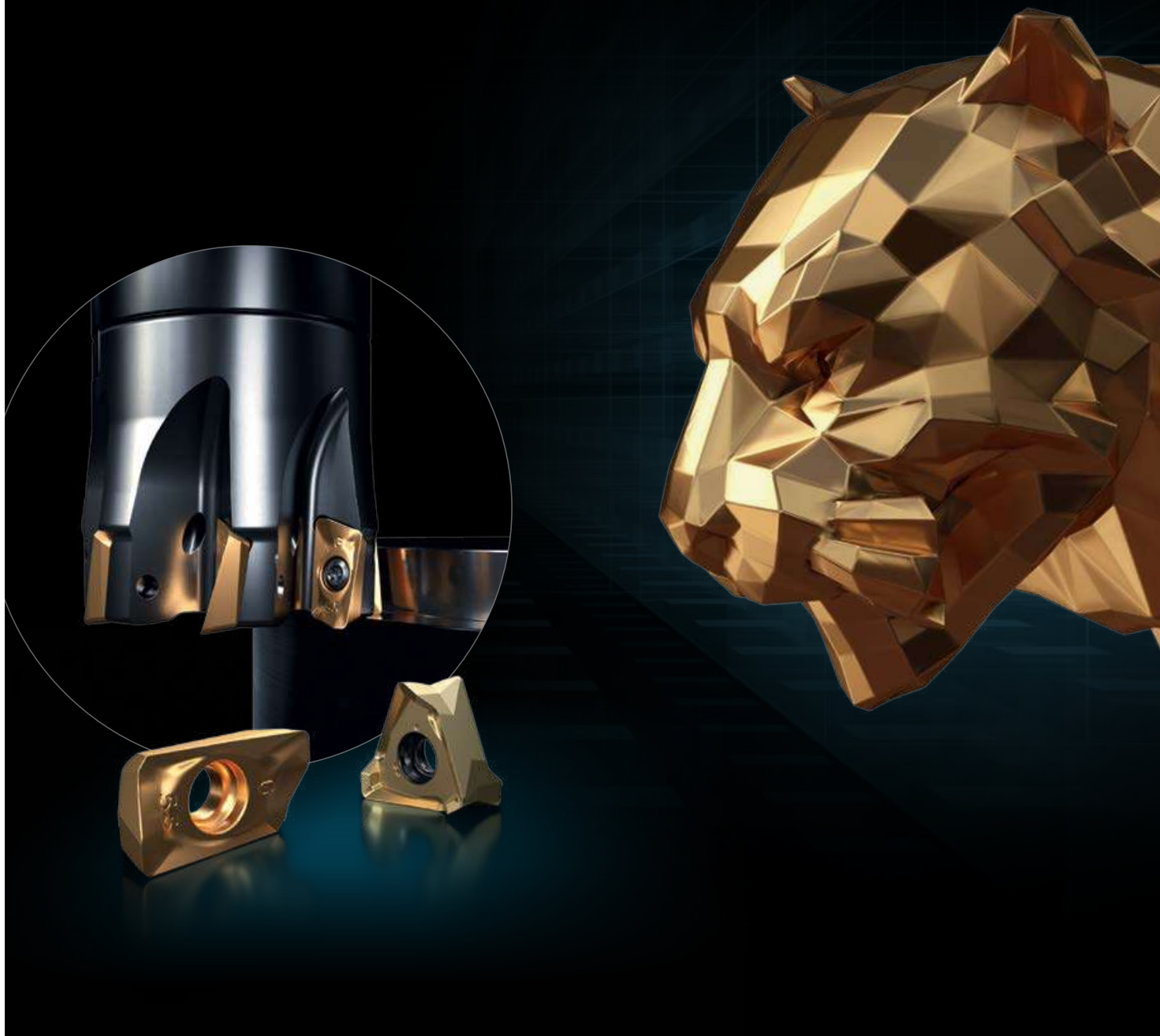
Символ молнии «Flash» служит для обозначения специальных твердосплавных быстроходных фрез. Их торцевая геометрия позволяет уменьшать толщину стружки «h» и тем самым достигать очень высоких значений подачи на зуб. Возникающие силы направляются по оси к центру инструмента, в результате чего стабилизируется процесс обработки.



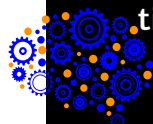
У токарных державок Walter с обозначением SmartLock зажимной винт доступен сбоку. Это обеспечивает простую и быструю замену пластин в станке. Благодаря этому заметно сокращаются потери времени на замену. Предпочтительно для использования на станках продольного точения и многошпиндельных станках.




# Tiger-tec® Gold



ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



tigertec-gold.walter

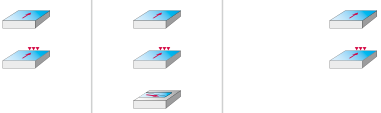
 **WALTER**  
Engineering Kompetenz

# Структура нового Общего каталога Walter

Доступный в электронной версии (ePaper) новый Общий каталог Walter наглядно и в полном объеме представляет информацию об инструментах и их применении с прямой ссылкой на онлайн-каталог Walter.

Milling tools with indexable inserts 






## Face milling cutters

Machining 

Lead angle  $\kappa$  45° 45° 45° 45°

**NEW**



Designation	M5009 Xtra-tec® XT	M4003	M3024 Walter BLAXX	F4045 Xtra-tec®
Diameter range [mm] [inch]	40-160 1,500-6,000	20-160 0,750-6,000	40-160 2,000-6,000	63-160 —
Boring bar/adaptor type				
DIN 1835 B				
Shell mill mount DIN 138	✓	✓	✓	✓
ScrewFit	✓			
Cylindrical shank		✓	✓	
Cylindrical modular				
Steep taper				
HSK				
NCT				
P Steel	●●	●●	●●	
M Stainless steel	●●	●●	●●	
K Cast iron	●●	●●	●●	●●
N NF metals	●●	●●	●●	
S Materials with difficult cutting properties	●●	●●	●●	
H Hard materials	●			●
O Other	●	●		
Indexable inserts				
Number of cutting edges	8 / 2	4 / 1	14 / 2	
Max. depth of cut [mm]	5 - 6	4,5 - 6,5	4 - 6	
Page in catalogue	390	394	388	400
QR code				
www.walter-tools.com/woc/	M5009	M4003	M3024	F4045
<b>WALTER SELECT</b>			●● Primary application	● Other application

Face milling cutters 329

## Обзоры программы с указанием областей применения, материалов и QR-кодов

Обзоры программы содержат пиктограммы для обозначения областей применения, изображения инструментов, спектр материалов, для обработки которых могут использоваться инструменты; при необходимости также указываются варианты хвостовиков, системы крепления и другая важная информация. Это позволяет легко определить, какой именно инструмент вам требуется, — и путём сканирования соответствующего QR-кода или непосредственного ввода ссылки (перехода по ссылке) в вашем браузере получать необходимую информацию в подробном виде.

**NEW**

Инструменты с этой маркировкой являются инновационными и отображаются в обзорах программы с этим статусом.



Пластины и инструменты с этими красными символами обозначены в обзоре программы и на странице для заказа как «новая продукция».



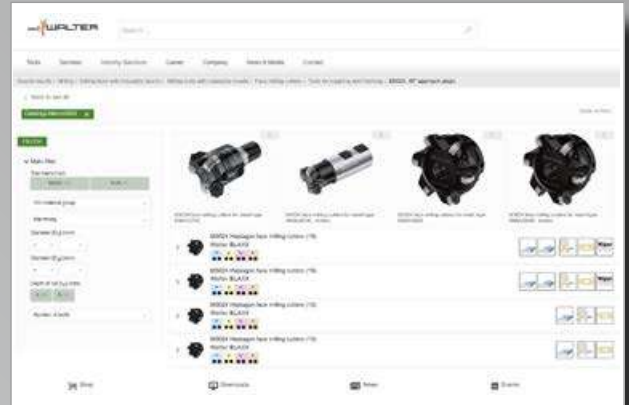
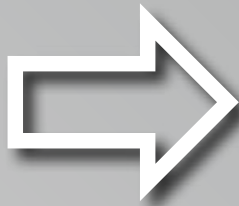


## Сканирование QR-кода

позволяет выполнять прямой переход на страницу с описанием соответствующего инструмента в онлайн-каталоге Walter. В кратком обзоре представлены изображения инструмента/продукции, пиктограммы для указания областей применения и другие условные обозначения, а также приводятся основные и дополнительные области применения с указанием обрабатываемых материалов ISO.



M3024

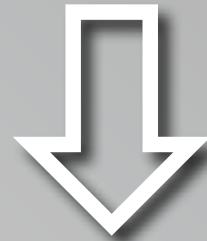


## Прямая ссылка

В качестве альтернативы сканированию QR-кода предусмотрена возможность прямого ввода ссылки в вашем браузере:

[www.walter-tools.com/woc/M3024](http://www.walter-tools.com/woc/M3024).

Разумеется, в электронной версии переходить по ссылкам можно простым щелчком мыши.



## Подробная информация об инструменте

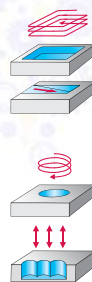
В зависимости от инструмента здесь или на следующей странице с его описанием представлены размеры, подходящие пластины, адаптеры, комплектующие, а также прямые ссылки на дополнительную информацию, например, о режимах резания, рекомендуемых Walter GPS, или на техническую информацию, такую как инструкции по сборке, предельная частота вращения и многое другое.

Heptagon face milling cutters  
M3024  
Walter-BLXXX

14 cutting edges per indexable insert

Designation	D <sub>1</sub> mm	D <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm
Parallel bore DIN 130 transverse keyway - x146° - metric (4)	83 - 125	75.96 - 137.96	22 - 40/40 B	40 - 63	6
M3024-830-832-05-06 Availability	83	75.96	22	40	6
M3024-830-837-05-06 Availability	80	92.96	27	50	6
M3024-100-833-07-06 Availability	100	112.96	32	50	6
M3024-125-840-05-06 Availability	125	137.96	40/40 E	63	6
Parallel bore DIN 130 transverse keyway - x146° - metric (3)	160	172.96	40/40 E	63	6

## Фрезы для обработки с большими подачами



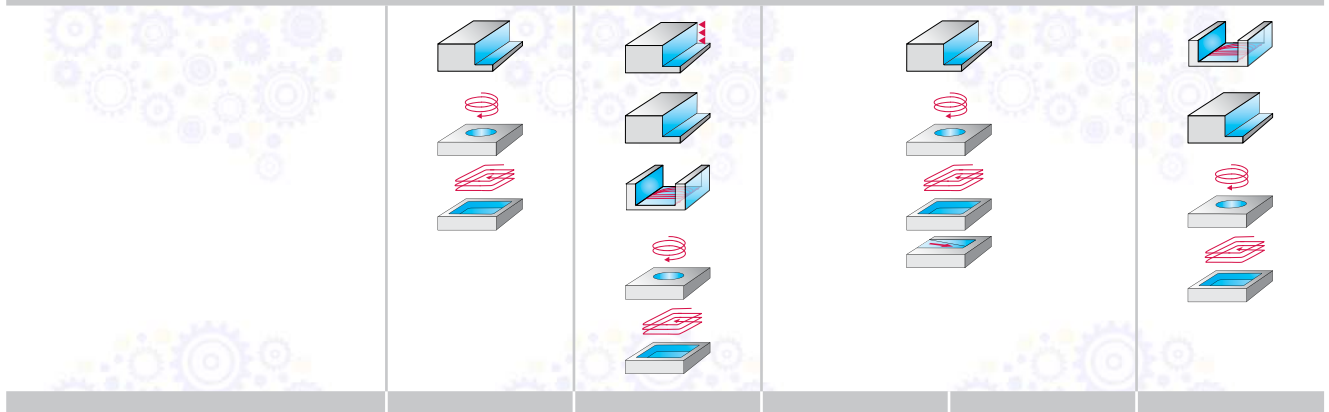
Обозначение	MC025 Advance	MD025 Supreme	MD025 Supreme	MC089 Advance
Диапазон Ø	1–16	6–16	6–16	4–16
Число эффективных зубьев	2–4	5–6	5–6	4
Радиус при вершине	0,1–2	0,5–2	0,5–2	0,5–2
Диапазон Ø	0,125–0,625	0,250–0,625	0,250–0,625	—
Число эффективных зубьев	4	5–6	5–6	—
Радиус при вершине	0,020–0,080	0,020–0,080	0,020–0,080	—
Стандарт	PWZ-NORM L STANDARD	PWZ-NORM L STANDARD	PWZ-NORM L STANDARD	DIN 6527 L
Покрытие/сплав	WJ30TF	WJ30RD	WJ30RA	WB10TG
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
<b>P</b> Сталь	●●	●●	●●	●●
<b>M</b> Нержавеющая сталь	●	●	●●	●
<b>K</b> Чугун	●	●	●●	●
<b>N</b> Цветные металлы			●	
<b>S</b> Жаропрочные сплавы	●	●	●●	●
<b>H</b> Материалы высокой твердости				●●
<b>O</b> Прочее				
Страница в каталоге	D 29	D 26	D 26	D 28
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	MC025	MD025	MD025	MC089

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

## Фрезы для обработки уступов

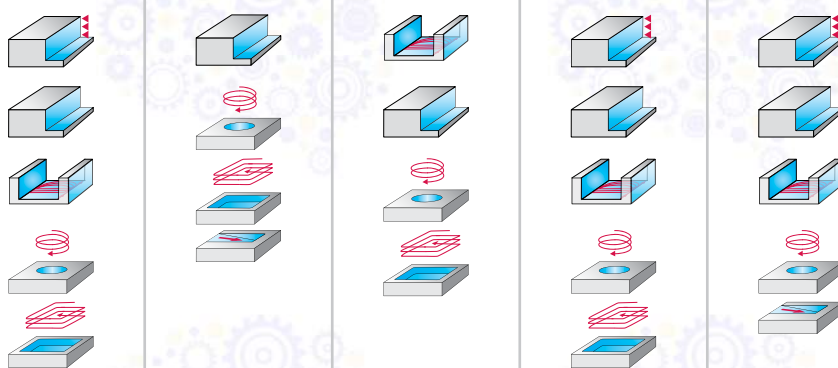


Обозначение	MC129 Advance	MC128 Advance	MC112 Advance	MC111 Advance	MD133 Supreme
Диапазон Ø	6–20	2–25	4–16	—	6–20
Число эффективных зубьев	6	4–8	4	—	5–6
Радиус при вершине		0,5–4	0,5–2		0,3–1
Диапазон Ø	—	0,250–0,750	—	0,094–0,750	0,250–0,750
Число эффективных зубьев		6–8		4	5–6
Радиус при вершине		0,015–0,250			0,015–0,030
Стандарт	DIN 6527 L	DIN 6527 L STANDARD	PWZ-NORM XL PWZ-NORM L	STANDARD	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL
Покрытие/сплав	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF	WJ30RD
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	с цилиндрическим хвостовиком	DIN 6535 HB
<b>P</b> Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
<b>M</b> Нержавеющая сталь	●	●	●	●	●
<b>K</b> Чугун	●	●	●	●	●
<b>N</b> Цветные металлы				●	
<b>S</b> Жаропрочные сплавы	●	●	●	●	
<b>H</b> Материалы высокой твёрдости					
<b>O</b> Прочее					
Страница в каталоге	D 67	D 39	D 69	D 68	D 31
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	MC129	MC128	MC112	MC111	MD133

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

## Фрезы для обработки уступов



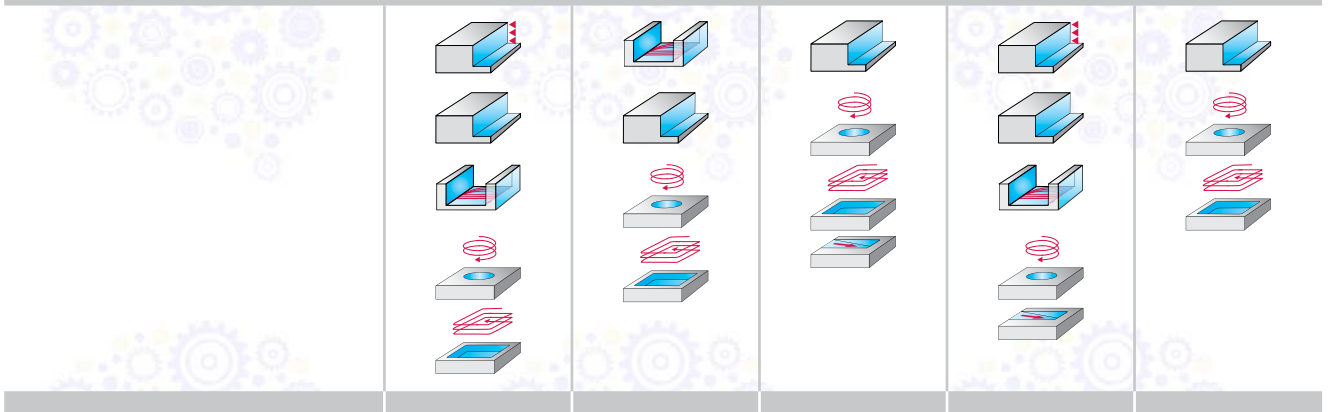
NEW



Обозначение	MD128 Supreme	Protostar®	MD133 Supreme	MD128 Supreme	MC166 Advance
Диапазон Ø	6–25	0,4–3	6–20	6–25	2–20
Число эффективных зубьев	6–8	2	5–6	6–8	2–3
Радиус при вершине	0,5–4	0,05–0,3	0,3–1	0,5–4	1–5
Диапазон Ø	—	—	0,250–0,750	—	—
Число эффективных зубьев			5–6		
Радиус при вершине			0,015–0,030		
Стандарт	PWZ-NORM	PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM	P-NORM L PWZ-NORM L P-NORM XL PWZ-NORM XL
Покрытие/сплав	WJ30RD	TAX	WJ30RA	WJ30RA	WJ30UU
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
<b>P</b> Сталь	●●	●●		●●	
<b>M</b> Нержавеющая сталь			●●	●●	
<b>K</b> Чугун	●				
<b>N</b> Цветные металлы		●	●		●●
<b>S</b> Жаропрочные сплавы			●	●●	
<b>H</b> Материалы высокой твердости					
<b>O</b> Прочее					
Страница в каталоге	D 37	D 71	D 31	D 37	D 43
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	MD128	protostar	MD133	MD128	MC166

D1

## Фрезы для обработки уступов



Обозначение	MD177 Supreme	MD173 Supreme	Protostar® Ti	MC187 Advance	MC183 Advance
Диапазон Ø	6–25	6–20	16–25	3–25	6–16
Число эффективных зубьев	7	7	4–5	4–8	6–16
Радиус при вершине	0,3–1,25	0,3–1	3–4	0,5–3	
Диапазон Ø	0,187–1,000	0,250–1,000	—	0,125–0,750	—
Число эффективных зубьев	7	7		4–8	
Радиус при вершине	0,015–0,120	0,015–0,120		0,015–0,060	
Стандарт	DIN 6527 L PWZ-NORM L PWZ-NORM XL STANDARD PWZ-NORM S	DIN 6527 L PWZ-NORM L PWZ-NORM XL STANDARD	PWZ-NORM XL	DIN 6527 L PWZ-NORM L STANDARD	DIN 6527 L
Покрытие/сплав	WJ30EN	WJ30EN	ACN	WB10TG	WB10TG
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HB с цилиндрическим хвостовиком	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HB
<b>P</b> Сталь	●	●			
<b>M</b> Нержавеющая сталь	●	●			
<b>K</b> Чугун					
<b>N</b> Цветные металлы					
<b>S</b> Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●	●	
<b>H</b> Материалы высокой твердости				●●	●●
<b>O</b> Прочее					
Страница в каталоге	D 48	D 55	D 61	D 62	D 66
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	MD177	MD173	protostar-ti	MC187	MC183

D1

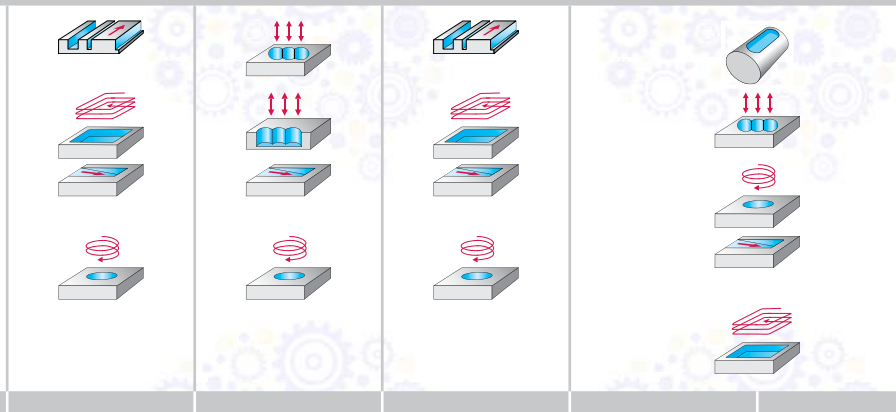
ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



WALTER SELECT

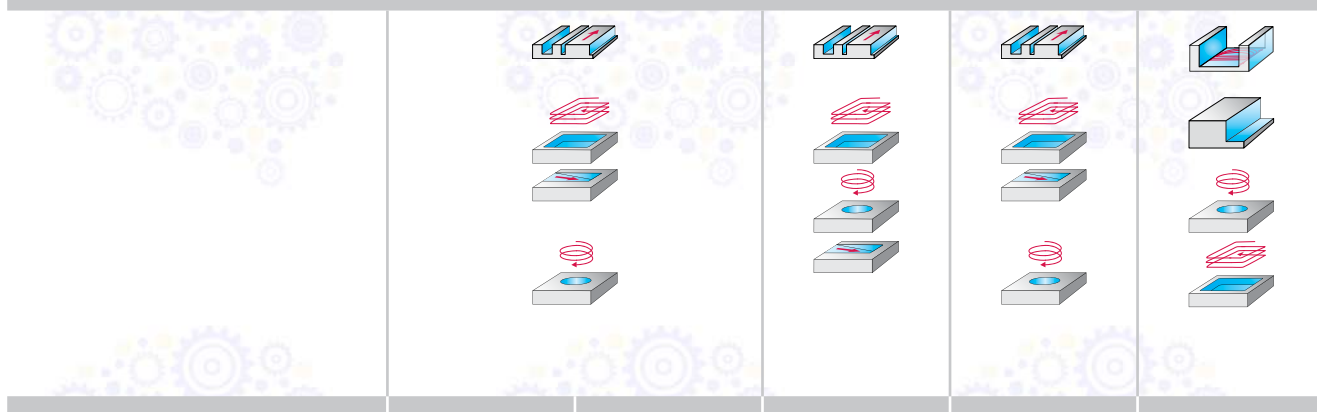
●● Основная область применения ● Возможная область применения

## Фрезы для обработки уступов/пазов



Обозначение	ME232 Perform	MD344 Supreme	MD340 Supreme	MC726 Supreme	MC716 Advance
Диапазон Ø	2–20	6–20	2–25	2,8–16	1,8–20
Число эффективных зубьев	2–6	4	3–5	3–4	2–3
Радиус при вершине	0,2–3	0,3–1	0,2–4	0,08–0,25	
Диапазон Ø	0,125–0,750	—	0,063–0,750	—	—
Число эффективных зубьев	2–4		3–5		
Радиус при вершине	0,015–0,125		0,015–0,060		
Стандарт	P-NORM L DIN 6527 L STANDARD P-NORM S	DIN 6527 L	P-NORM DIN 6527 L ANSI-STANDARD P-NORM L	DIN 6527 K	DIN 6527 K
Покрытие/сплав	WJ30ED	WK40TP	WK40TP	WK40TF	WJ30TF
Хвостовик	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HB
<b>P</b> Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
<b>M</b> Нержавеющая сталь	●	●	●	●	●
<b>K</b> Чугун	●	●	●	●	●
<b>N</b> Цветные металлы	●	●	●	●	●
<b>S</b> Жаропрочные сплавы	●	●	●	●	●
<b>H</b> Материалы высокой твердости					
<b>O</b> Прочее					
Страница в каталоге	D 168	D 73	D 74	D 138	D 162
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	ME232	MD344	MD340	MC726	MC716

## Фрезы для обработки уступов/пазов

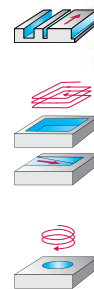
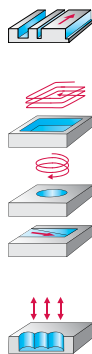


Обозначение	MC326 Supreme	MC321 Advance	MC320 Advance	MC319 Advance	MC233 Advance Xill-tec®
Диапазон Ø	2–25	—	4–25	5–25	8–25
Число эффективных зубьев	3–5	—	3–8	4	4–8
Радиус при вершине	0,2–4	—	0,2–0,4	0,2–0,4	—
Диапазон Ø	0,125–0,750	0,125–0,500	0,250–0,750	—	—
Число эффективных зубьев	3–4	4	4	—	—
Радиус при вершине	0,015–0,160	—	0,008–0,016	—	—
Стандарт	STUB STANDARD PWZ-NORM L DIN 6527 L LONG	STUB	DIN 6527 K DIN 6527 L STANDARD	DIN 6527 L	P-NORM L P-NORM XL
Покрытие/сплав	WK40TF	WJ30TF	WK40TF	WK40TF	WK40TF
Хвостовик	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	с цилиндрическим хвостовиком	DIN 6535 HB	DIN 6535 HB	DIN 6535 HB
<b>P</b> Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
<b>M</b> Нержавеющая сталь	●	●	●	●	●
<b>K</b> Чугун	●	●	●	●	●
<b>N</b> Цветные металлы	—	—	—	—	●
<b>S</b> Жаропрочные сплавы	●	●	●	●	●
<b>H</b> Материалы высокой твердости	—	—	—	—	—
<b>O</b> Прочее	—	—	—	—	—
Страница в каталоге	D 120	D 158	D 165	D 164	D 156
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	MC326	MC321	MC320	MC319	MC233

D1

●● Основная область применения ● Возможная область применения

## Фрезы для обработки уступов/пазов



Обозначение	MC230 Advance Xill-tec®	MC213 Advance	MC341 Supreme	MC251 Advance	Proto-max™ Inox
Диапазон Ø	1–25	0,6–14,5	6–20	3–20	6–20
Число эффективных зубьев	2–8	2–4	4	4	4
Радиус при вершине	0,2–4	0,06–1,5		0,2–6	0,5–4
Диапазон Ø	—	—	—	—	0,250–0,750
Число эффективных зубьев					4
Радиус при вершине					
Стандарт	DIN 6527 L P-NORM S P-NORM L DIN 6527 K P-NORM XL	PWZ-NORM XL PWZ-NORM L	PWZ-NORM	DIN 6527 L	DIN 6527 L DIN 6527
Покрытие/сплав	WK40TF	WJ30TF	WK40TZ	WK40RC	TAA
Хвостовик	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB
<b>P</b> Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
<b>M</b> Нержавеющая сталь	●	●	●	●●	●●
<b>K</b> Чугун	●	●	●	●	●
<b>N</b> Цветные металлы	●	●	●	●	●
<b>S</b> Жаропрочные сплавы	●	●	●	●	●
<b>H</b> Материалы высокой твердости					
<b>O</b> Прочее					
Страница в каталоге	D 139	D 159	D 72	D 89	D 86
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	MC230	MC213	MC341	MC251	protomax-inox

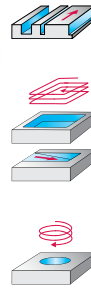
D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения



## Фрезы для обработки уступов/пазов



			NEW	NEW	
Обозначение	MD266 Supreme	MD265 Supreme	MD265 Supreme	MC267 Advance	MC267 Advance
Диапазон Ø	2–25	16–25	16–25	1–20	1–20
Число эффективных зубьев	2–3	3	3	2–3	3
Радиус при вершине	0,2–4	2–4	2–4	0,2–4	0,2–0,5
Диапазон Ø	—	—	—	—	—
Число эффективных зубьев	—	—	—	—	—
Радиус при вершине	—	—	—	—	—
Стандарт	DIN 6527 L P-NORM L P-NORM XL	DIN 6527 L P-NORM L P-NORM XL	DIN 6527 L P-NORM L P-NORM XL	DIN 6527 L	DIN 6527 L
Покрытие/сплав	WJ30UU	WJ30UU	WJ30DD	WJ30UU	WJ30CA
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
<b>P</b> Сталь					
<b>M</b> Нержавеющая сталь					
<b>K</b> Чугун					
<b>N</b> Цветные металлы	●●	●●	●●	●●	●●
<b>S</b> Жаропрочные сплавы					
<b>H</b> Материалы высокой твёрдости					
<b>O</b> Прочее					
Страница в каталоге	D 91	D 100	D 100	D 95	D 95
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	MD266	MD265	MD265	MC267	MC267

D1

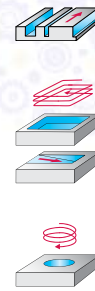
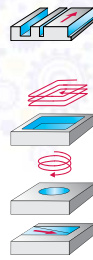
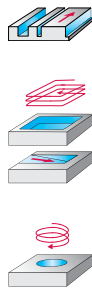
ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



WALTER SELECT

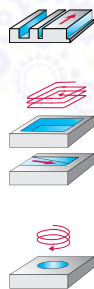
●● Основная область применения ● Возможная область применения

## Фрезы для обработки уступов/пазов



Обозначение	Protostar®	MD377 Supreme	MC377 Advance	MC388 Advance	MC281 Advance
Диапазон Ø	2–20	6–25	2–25	2–12	1–4
Число эффективных зубьев	1–2	5	3–4	3–4	2
Радиус при вершине		0,5–6,35	0,2–4	0,5–3	0,2–0,5
Диапазон Ø	—	—	—	0,125–0,500	—
Число эффективных зубьев				3–4	
Радиус при вершине				0,015–0,030	
Стандарт	PWZ-NORM L DIN 6527 L	DIN 6527 L	DIN 6527 L	DIN 6527 L PWZ-NORM L	PWZ-NORM MINI
Покрытие/сплав	без покрытия	WK40TZ	WK40EA	WB10TG	WB10TG
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA
<b>P</b> Сталь			●	●	
<b>M</b> Нержавеющая сталь		●	●		
<b>K</b> Чугун					
<b>N</b> Цветные металлы	●●				
<b>S</b> Жаропрочные сплавы		●●	●●		
<b>H</b> Материалы высокой твердости				●●	●●
<b>O</b> Прочее					
Страница в каталоге	D 102	D 106	D 107	D 109	D 115
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	protostar	MD377	MC377	MC388	MC281

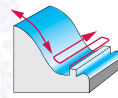
## Фрезы для обработки уступов/пазов



Обозначение	Protostar® Ultra	Protostar®
Диапазон Ø	1–16	0,6–12
Число эффективных зубьев	2–4	2–4
Радиус при вершине	0,1–2	0,05–1
Диапазон Ø	—	—
Число эффективных зубьев	—	—
Радиус при вершине	—	—
Стандарт	PWZ-NORM L PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL PWZ-NORM MINI
Покрытие/сплав	TAX	DIA
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
<b>P</b> Сталь		
<b>M</b> Нержавеющая сталь		
<b>K</b> Чугун		
<b>N</b> Цветные металлы		
<b>S</b> Жаропрочные сплавы		
<b>H</b> Материалы высокой твёрдости	●●	
<b>O</b> Прочее		●●
Страница в каталоге	D 114	D 117
QR-код		
www.walter-tools.com/woc/	protostar-ultra	protostar

D1

## Фрезы для профильной обработки



NEW



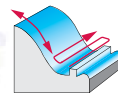
Обозначение	ME432 Perform	MC416 Advance	MC413 Advance	Protostar®	MC467 Advance
Диапазон Ø	1–20	1–20	1–16	0,3–3	2–16
Число эффективных зубьев	2–4	2–4	2–4	2	2
Радиус при вершине	0,5–10	0,5–10	0,5–8	0,15–1,5	1–8
Диапазон Ø	0,063–0,625	0,063–0,500	—	—	—
Число эффективных зубьев	4	4	—	—	—
Радиус при вершине	0,031–0,313	0,031–0,250	—	—	—
Стандарт	DIN 6527 L STANDARD	PWZ-NORM L STANDARD DIN 6527 L	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L
Покрытие/сплав	WJ30ED	WJ30TF	WJ30TF	TAX	WJ30UU
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
<b>P</b> Сталь	●●	●●	●●	●●	
<b>M</b> Нержавеющая сталь	●	●	●		
<b>K</b> Чугун	●	●	●		
<b>N</b> Цветные металлы	●	●	●	●	●●
<b>S</b> Жаропрочные сплавы	●	●	●		
<b>H</b> Материалы высокой твердости					
<b>O</b> Прочее					
Страница в каталоге	D 203	D 197	D 200	D 185	D 206
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	ME432	MC416	MC413	protostar	MC467

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

## Фрезы для профильной обработки



Обозначение	Protostar®	MC482 Advance	MC480 Advance	Proto-max™ Ultra	Protostar® Ultra
Диапазон Ø	2–16	1–16	0,4–5	1–10	1–10
Число эффективных зубьев	2	2–4	2	2	2
Радиус при вершине	1–8	0,5–8	0,2–2,5	0,5–5	0,5–5
Диапазон Ø	—	—	—	—	—
Число эффективных зубьев	—	—	—	—	—
Радиус при вершине	—	—	—	—	—
Стандарт	PWZ-NORM L	DIN 6527 K DIN 6527 L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L PWZ-NORM MINI	DIN 6527 L PWZ-NORM L
Покрытие/сплав	без покрытия	WB10TG	WB10TG	TAS	TAX
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
<b>P</b> Сталь					
<b>M</b> Нержавеющая сталь					
<b>K</b> Чугун					
<b>N</b> Цветные металлы	●●				
<b>S</b> Жаропрочные сплавы					
<b>H</b> Материалы высокой твёрдости		●●	●●	●●	●●
<b>O</b> Прочее					
Страница в каталоге	D 184	D 186	D 191	D 194	D 192
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	protostar	MC482	MC480	protomax-ultra	protostar-ultra

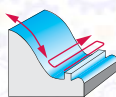
D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



●● Основная область применения ● Возможная область применения

## Фрезы для профильной обработки



Обозначение

Protostar®

Диапазон Ø

0,3–3

Число эффективных зубьев

2

Радиус при вершине

0,15–1,5

Диапазон Ø

—

Число эффективных зубьев

Радиус при вершине

Стандарт

PWZ-NORM MINI

Покрытие/сплав

DIA

Хвостовик

DIN 6535 HA

**P** Сталь

**M** Нержавеющая сталь

**K** Чугун

**N** Цветные металлы

**S** Жаропрочные сплавы

**H** Материалы высокой твердости

**O** Прочее

● ●

Страница в каталоге

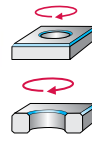
D 196

QR-код


[www.walter-tools.com/woc/](http://www.walter-tools.com/woc/)

protostar

## Фрезы для профильной обработки



Обозначение	MC504 Advance	MC503 Advance	MC502 Advance	MC501 Advance	MC500 Advance
Диапазон Ø	6–12	6–20	10	6–12	6–10
Число эффективных зубьев	4–6	3–4	4	4–6	4
Радиус при вершине					
Диапазон Ø	—	—	—	—	—
Число эффективных зубьев					
Радиус при вершине					
Стандарт	PWZ-NORM L	DIN 6527 L	PWZ-NORM L	PWZ-NORM L	PWZ-NORM L
Покрытие/сплав	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB
<b>P</b> Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
<b>M</b> Нержавеющая сталь	●	●	●	●	●
<b>K</b> Чугун	●	●	●	●	●
<b>N</b> Цветные металлы	●	●	●	●	●
<b>S</b> Жаропрочные сплавы	●	●	●	●	●
<b>H</b> Материалы высокой твёрдости					
<b>O</b> Прочее					
Страница в каталоге	D 211	D 210	D 209	D 208	D 207
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	MC504	MC503	MC502	MC501	MC500

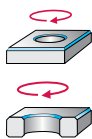
D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



●● Основная область применения ● Возможная область применения

## Фрезы для профильной обработки



Обозначение

Protostar®

Диапазон Ø

—

Число эффективных зубьев

Радиус при вершине

Диапазон Ø

0,250–0,500

Число эффективных зубьев

4–6

Радиус при вершине

Стандарт

STANDARD

Покрытие/сплав

TAX

Хвостовик

с цилиндрическим хвостовиком

**P** Сталь

●●

**M** Нержавеющая сталь

●

**K** Чугун

●

**N** Цветные металлы

●

**S** Жаропрочные сплавы

●

**H** Материалы высокой твердости

**O** Прочее

Страница в каталоге

D 212

QR-код


[www.walter-tools.com/woc/](http://www.walter-tools.com/woc/)

protostar



## Фрезы сегментные



Обозначение	MD839 Supreme	MD838 Supreme	MD839 Supreme	MD838 Supreme
Диапазон Ø	6–16	6–16	6–16	6–16
Число эффективных зубьев	4	4–8	4	4–8
Радиус при вершине	1–4	0,5–4	1–4	0,5–4
Диапазон Ø	—	—	—	—
Число эффективных зубьев	—	—	—	—
Радиус при вершине	—	—	—	—
Стандарт	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Покрытие/сплав	WJ30RD	WJ30RD	WJ30RA	WJ30RA
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
<b>P</b> Сталь	●●	●●		
<b>M</b> Нержавеющая сталь			●●	●●
<b>K</b> Чугун	●	●		
<b>N</b> Цветные металлы			●	●
<b>S</b> Жаропрочные сплавы			●●	●●
<b>H</b> Материалы высокой твёрдости				
<b>O</b> Прочее				
Страница в каталоге	D 214	D 213	D 214	D 213
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	MD839	MD838	MD839	MD838

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

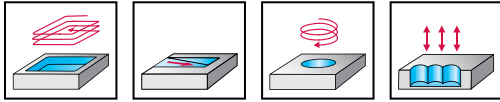
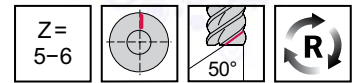


WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

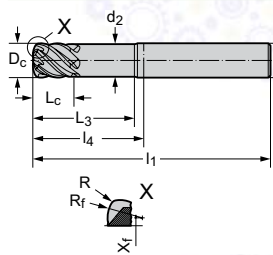
# Фреза твердосплавная с большими подачами

MD025 Supreme



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●●		
WJ30RD	●●		●				

## Инструмент



Обозначение	D <sub>c</sub> h9 mm	L <sub>c</sub> mm	x <sub>f</sub> mm	R <sub>f</sub> mm	R <sub>ers</sub> mm	R mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD025-06.0A5B050C-	6	6	1,4	3	0,755	0,5	19	57	21	6	5	☺	☺
MD025-08.0A5B100C-	8	8	1,54	4	1,379	1	25	63	27	8	5	☺	☺
MD025-10.0A5B150C-	10	10	1,7	5	1,998	1,5	30	72	32	10	5	☺	☺
MD025-12.0A6B150C-	12	12	2,25	6	2,103	1,5	36	83	38	12	6	☺	☺
MD025-16.0A6B200C-	16	16	3,1	8	2,747	2	42	92	44	16	6	☺	☺

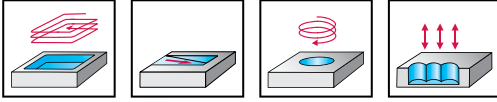
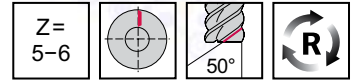
DIN 6535 HA

Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WJ30RA: MD025-06.0A5B050C-WJ30RA

D1

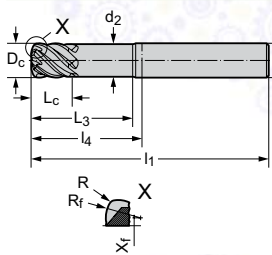
# Фреза твердосплавная с большими подачами

## MD025 Supreme inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●	●	●	●●		
WJ30RD	●●		●	●			

### Инструмент



Обозначение	D <sub>c</sub> h9 inch	L <sub>c</sub> inch	x <sub>f</sub> inch	R <sub>f</sub> inch	R <sub>ers</sub> inch	R inch	l <sub>3</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> h6 inch	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD025.6.35A5D051C-	0,2500	0,250	0,051	0,146	0,032	0,020	1,000	2,500	1,083	0,250	5	☺	☺
MD025.7.94A5D102C-	0,3125	0,313	0,059	0,165	0,054	0,040	1,250	3,000	1,437	0,375	5	☺	☺
MD025.9.53A5D152C-	0,3750	0,375	0,067	0,181	0,076	0,060	1,250	3,000	1,437	0,375	5	☺	☺
MD025.12.7A6D152C-	0,5000	0,500	0,098	0,236	0,086	0,060	1,500	3,500	1,717	0,500	6	☺	☺
MD025.15.9A6D203C-	0,6250	0,625	0,118	0,315	0,110	0,080	1,500	3,500	1,594	0,625	6	☺	☺

Cylindrical shank

Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WJ30RA: MD025.12.7A6D152C-WJ30RA

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

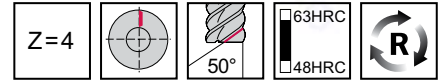
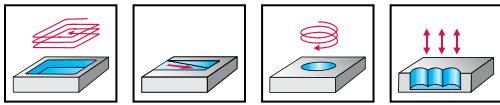


**WALTER  
SELECT**

●● Основная область применения    ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

# Фреза твердосплавная с большими подачами

MC089 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

## Инструмент

Обозначение	D <sub>c</sub> h9 mm	a <sub>pf</sub> mm	x <sub>f</sub> mm	R <sub>f</sub> mm	R <sub>ers</sub> mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	Z	WB10TG
MC089-04.0A4B050-	4	0,12	0,6	4	0,618	0,5	11	57	21	6	4	☺
MC089-05.0A4B050-	5	0,15	0,7	6	0,656	0,5	13	57	21	6	4	☺
MC089-06.0A4B050-	6	0,2	0,7	9	0,693	0,5	15	57	21	6	4	☺
MC089-08.0A4B100-	8	0,25	0,78	12	1,226	1	20	63	27	8	4	☺
MC089-10.0A4B150-	10	0,3	0,8	15	1,773	1,5	26	72	32	10	4	☺
MC089-12.0A4B150-	12	0,4	1	18	1,875	1,5	30	83	38	12	4	☺
MC089-16.0A4B200-	16	0,5	1,5	24	2,465	2	36	92	44	16	4	☺

DIN 6535 HA

Фрезерование уступов: a<sub>e</sub> ≤ 0,5 x D<sub>c</sub> | Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC089-04.0A4B050-WB10TG

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

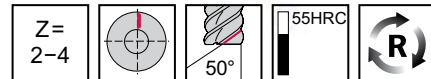
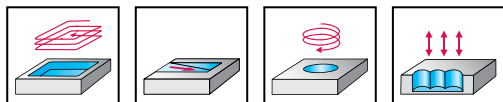
**WALTER SELECT**

Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹☹ условий обработки

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Новый инструмент = ☹☹☹☹☹ / ★

# Фреза твердосплавная с большими подачами MC025 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент		D <sub>c</sub> h9 mm	x <sub>f</sub> mm	R <sub>f</sub> mm	R <sub>ers</sub> mm	R mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	Z	WJ30TF
<p>DIN 6535 HA</p>	Обозначение											
	MC025-01.0A2B010-	1	0,2	0,6	0,142	0,1	3	57	21	6	2	●●
	MC025-02.0A2B020-	2	0,4	1,2	0,283	0,2	6	57	21	6	2	●●
	MC025-03.0A2B030-	3	0,6	1,8	0,425	0,3	7	57	21	6	2	●●
	MC025-04.0A4B050-	4	0,8	2	0,673	0,5	11	57	21	6	4	●●
	MC025-05.0A4B050-	5	1,1	2,5	0,714	0,5	13	57	21	6	4	●●
	MC025-06.0A4B050-	6	1,4	3	0,755	0,5	15	57	21	6	4	●●
	MC025-08.0A4B100-	8	1,54	4	1,379	1	20	63	27	8	4	●●
	MC025-10.0A4B150-	10	1,7	5	1,998	1,5	26	72	32	10	4	●●
	MC025-12.0A4B150-	12	2,25	6	2,103	1,5	30	83	38	12	4	●●
MC025-16.0A4B200-	16	3,1	8	2,747	2	36	92	44	16	4	●●	

Фрезерование уступов: a<sub>e</sub> ≤ 0,5 x D<sub>c</sub> | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC025-01.0A2B010-WJ30TF

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

D1



WALTER  
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения  
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

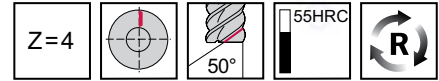
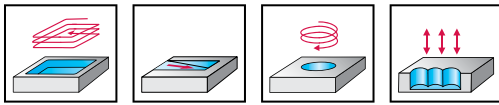
☺ ☹ ☹ ☹ / \* = Новый инструмент

Фрезы быстрорежущие

D 29

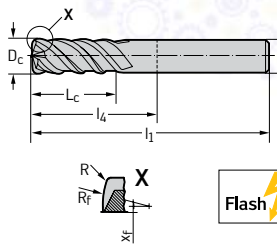
# Фреза твердосплавная с большими подачами

## MC025 Advance inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●	●	●	●	●		

### Инструмент



Обозначение	D <sub>c</sub> h9 inch	x <sub>f</sub> inch	R <sub>f</sub> inch	R <sub>ers</sub> inch	R inch	l <sub>3</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> h6 inch	Z	WJ30TF
MC025.3.18A4D051-	0,1250	0,030	0,046	0,023	0,020	0,500	2,500	1,083	0,250	4	☹
MC025.4.76A4D051-	0,1875	0,039	0,098	0,028	0,020	0,625	2,500	1,083	0,250	4	☹
MC025.6.35A4D051-	0,2500	0,051	0,146	0,032	0,020	0,750	2,500	1,083	0,250	4	☹
MC025.7.94A4D102-	0,3125	0,059	0,165	0,054	0,040	0,813	3,000	1,437	0,375	4	☹
MC025.9.53A4D152-	0,3750	0,070	0,181	0,075	0,060	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☹
MC025.12.7A4D152-	0,5000	0,098	0,236	0,086	0,060	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☹
MC025.15.9A4D203-	0,6250	0,118	0,315	0,110	0,080	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☹

Cylindrical shank

Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC025.12.7A4D152-WJ30TF

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

**WALTER SELECT**

Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹☹ условий обработки

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Новый инструмент = ☹☹☹☹☹ / ★

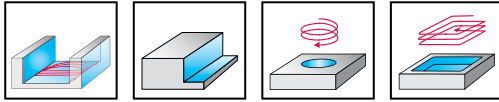
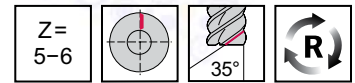


# Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD133 Supreme



– Стружкодробитель



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●		
WJ30RD	●●		●				

Инструмент		D <sub>c</sub> h10 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
<p>DIN 6535 HB</p>	Обозначение									
	MD133-06.0W5L030J-	6	0,3	19	65	29	6	5	☺	☺
	MD133-08.0W5L040J-	8	0,4	25	68	32	8	5	☺	☺
	MD133-10.0W5L050J-	10	0,5	32	80	40	10	5	☺	☺
	MD133-12.0W5L060J-	12	0,6	38	93	48	12	5	☺	☺
	MD133-16.0W6L080J-	16	0,8	50	115	62	16	6	☺	☺
	MD133-20.0W6L100J-	20	1	63	125	75	20	6	☺	☺

Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,10 \times D_c$  для ISO-P | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,03 \times D_c$  для ISO-M и ISO-S | Пример заказа инструмента из сплава WJ30RA: MD133-06.0W5L030J-WJ30RA

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



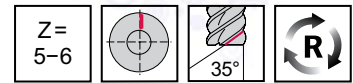
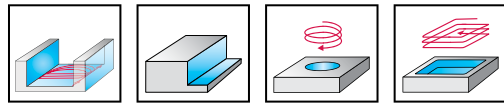
●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD133 Supreme



- Стружкодробитель
- Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●		
WJ30RD	●●		●				

Инструмент		$D_c$ h10 mm	R mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_2$ mm	$l_1$ mm	$l_4$ mm	$d_1$ h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
<p>DIN 6535 HB</p>	Обозначение											
	MD133-06.0W5L030D-	6	0,3	19	27	5,5	65	29	6	5	☺	☺
	MD133-08.0W5L040D-	8	0,4	25	30	7,5	68	32	8	5	☺	☺
	MD133-10.0W5L050D-	10	0,5	32	38	9,5	80	40	10	5	☺	☺
	MD133-12.0W5L060D-	12	0,6	38	46	11,4	93	48	12	5	☺	☺
	MD133-16.0W6L080D-	16	0,8	50	60	15,2	115	62	16	6	☺	☺
MD133-20.0W6L100D-	20	1	63	73	19	125	75	20	6	☺	☺	

Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,10 \times D_c$  для ISO-P | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,03 \times D_c$  для ISO-M и ISO-S | Пример заказа инструмента из сплава WJ30RA: MD133-06.0W5L030D-WJ30RA

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

**WALTER SELECT**

Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹☹ условий обработки

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Новый инструмент = ☹☹☹☹☹ / ★

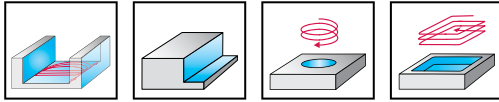
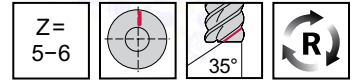


# Фрезы твердосплавные для обработки уступов

## MD133 Supreme inch



- Стружкодробитель
- Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●	●	●	●		
WJ30RD	●●		●	●	●		

### Инструмент

Обозначение	D <sub>c</sub> h10	D <sub>c</sub> h10 inch	R inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>3</sub> inch	d <sub>2</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> h6 inch	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133.6.35W5L038D-	1/4"	0,2500	0,015	0,875	1,000	0,237	3,000	1,437	0,375	5	☺	☺
MD133.9.53W5L038D-	3/8"	0,3750	0,015	1,250	1,500	0,356	3,250	1,687	0,375	5	☺	☺
MD133.12.7W5L076D-	1/2"	0,5000	0,030	1,750	2,125	0,475	4,000	2,217	0,500	5	☺	☺
MD133.15.9W6L076D-	5/8"	0,6250	0,030	2,000	2,500	0,594	4,500	2,594	0,625	6	☺	☺
MD133.19.1W6L076D-	3/4"	0,7500	0,030	2,500	3,000	0,713	5,500	3,468	0,750	6	☺	☺

DIN 6535 HB

Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,10 \times D_c$  для ISO-P | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,03 \times D_c$  для ISO-M и ISO-S | Пример заказа инструмента из сплава WJ30RA: MD133.12.7W5L076D-WJ30RA

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

D1



WALTER  
SELECT

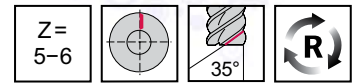
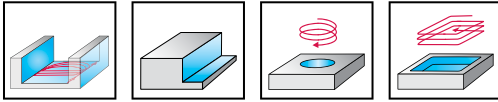
●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD133 Supreme



– Стружкодробитель



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●		
WJ30RD	●●		●				

Инструмент		D <sub>c</sub> h10 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
<p>DIN 6535 HB</p>	Обозначение									
	MD133-06.0W5L030K-	6	0,3	25	65	29	6	5	☺	☺
	MD133-08.0W5L040K-	8	0,4	34	80	44	8	5	☺	☺
	MD133-10.0W5L050K-	10	0,5	42	90	50	10	5	☺	☺
	MD133-12.0W5L060K-	12	0,6	50	100	55	12	5	☺	☺
	MD133-16.0W6L080K-	16	0,8	66	125	77	16	6	☺	☺
MD133-20.0W6L100K-	20	1	83	145	95	20	6	☺	☺	

Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,05 \times D_c$  для ISO-P | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,025 \times D_c$  для ISO-M и ISO-S | Пример заказа инструмента из сплава WJ30RA: MD133-06.0W5L030K-WJ30RA

D1

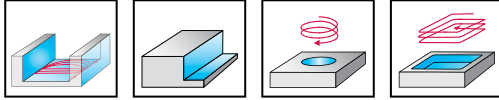
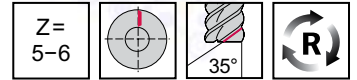


# Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD133 Supreme



– Стружкодробитель



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●	●	●	●		
WJ30RD	●●		●	●	●		

Инструмент		D <sub>c</sub> h10 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
<p>DIN 6535 HB</p>	Обозначение									
	MD133-06.0W5X030L-	6	0,3	31	80	40	6	5	☺	☺
	MD133-08.0W5X040L-	8	0,4	41	87	51	8	5	☺	☺
	MD133-10.0W5X050L-	10	0,5	52	100	60	10	5	☺	☺
	MD133-12.0W5X060L-	12	0,6	62	116	71	12	5	☺	☺
	MD133-16.0W6X080L-	16	0,8	82	141	93	16	6	☺	☺
MD133-20.0W6X100L-	20	1	103	165	115	20	6	☺	☺	

Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,03 \times D_c$  для ISO-P | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,015 \times D_c$  для ISO-M и ISO-S | Пример заказа инструмента из сплава WJ30RA: MD133-06.0W5X030L-WJ30RA

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



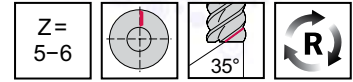
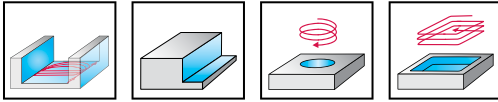
●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD133 Supreme inch

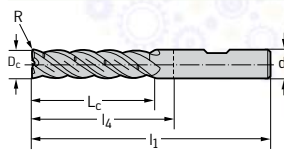


– Стружкодробитель



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●		
WJ30RD	●●		●				

## Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D <sub>c</sub> h10	D <sub>c</sub> h10 inch	R inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> h6 inch	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133.6.35W5X038L-	1/4"	0,2500	0,015	1,375	3,500	1,937	0,375	5	☺	☺
MD133.9.53W5X038L-	3/8"	0,3750	0,015	2,000	4,000	2,437	0,375	5	☺	☺
MD133.12.7W5X076L-	1/2"	0,5000	0,030	2,750	5,000	3,217	0,500	5	☺	☺
MD133.15.9W6X076L-	5/8"	0,6250	0,030	3,250	5,500	3,594	0,625	6	☺	☺
MD133.19.1W6X076L-	3/4"	0,7500	0,030	3,875	6,500	4,468	0,750	6	☺	☺

Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,03 \times D_c$  для ISO-P | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,015 \times D_c$  для ISO-M и ISO-S | Пример заказа инструмента из сплава WJ30RA: MD133.12.7W5X076L-WJ30RA

D1

**WALTER  
SELECT**

Оптимально подходит для

→ хороших = ☺

●● Основная область применения

● Возможная область применения

→ нормальных = ☹

→ неблагоприятных = ☹☹

условий обработки

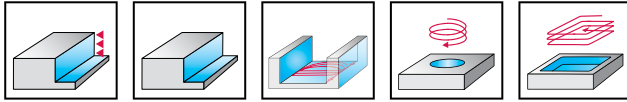
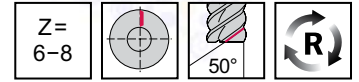


# Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD128 Supreme



- Тип N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●			●●		
WJ30RD	●●		●				

Инструмент		D <sub>c</sub> h10 mm	l <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
<p>DIN 6535 HA</p>	Обозначение									
	MD128-06.0A6LJ-	6	0,1	18	65	29	6	6	☺	☺
	MD128-08.0A6LJ-	8	0,1	24	68	32	8	6	☺	☺
	MD128-10.0A6LJ-	10	0,1	30	80	40	10	6	☺	☺
	MD128-12.0A6LJ-	12	0,1	36	93	48	12	6	☺	☺
	MD128-16.0A6LJ-	16	0,15	48	115	67	16	6	☺	☺
	MD128-20.0A8LJ-	20	0,15	60	125	75	20	8	☺	☺
MD128-25.0A8LJ-	25	0,15	75	150	94	25	8	☺	☺	

Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,05 \times D_c$  для ISO-P | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,03 \times D_c$  для ISO-M и ISO-S | Пример заказа инструмента из сплава WJ30RA: MD128-06.0A6LJ-WJ30RA

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



СМАРТТЕК РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІЇ

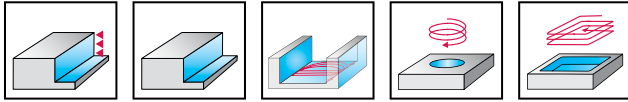
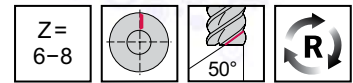
●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD128 Supreme



- Тип N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●			●●		
WJ30RD	●●		●				

Инструмент		D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
<p>DIN 6535 HA</p>	Обозначение									
	MD128-06.0A6L050J-	6	0,5	18	65	29	6	6	☺	☺
	MD128-08.0A6L050J-	8	0,5	24	68	32	8	6	☺	☺
	MD128-10.0A6L050J-	10	0,5	30	80	40	10	6	☺	☺
	MD128-10.0A6L100J-	10	1	30	80	40	10	6	☺	☺
	MD128-12.0A6L050J-	12	0,5	36	93	48	12	6	☺	☺
	MD128-12.0A6L100J-	12	1	36	93	48	12	6	☺	☺
	MD128-12.0A6L200J-	12	2	36	93	48	12	6	☺	☺
	MD128-16.0A6L050J-	16	0,5	48	115	67	16	6	☺	☺
	MD128-16.0A6L100J-	16	1	48	115	67	16	6	☺	☺
	MD128-16.0A6L200J-	16	2	48	115	67	16	6	☺	☺
	MD128-20.0A8L100J-	20	1	60	125	75	20	8	☺	☺
	MD128-20.0A8L400J-	20	4	60	125	75	20	8	☺	☺
	MD128-25.0A8L100J-	25	1	75	150	94	25	8	☺	☺
MD128-25.0A8L400J-	25	4	75	150	94	25	8	☺	☺	

Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,05 \times D_c$  для ISO-P | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,03 \times D_c$  для ISO-M и ISO-S | Пример заказа инструмента из сплава WJ30RA: MD128-06.0A6L050J-WJ30RA

D1

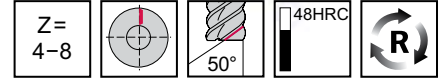
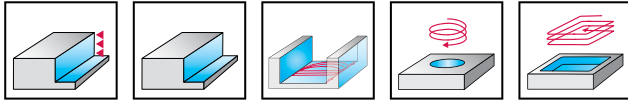


# Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC128 Advance



- Тип N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент		D <sub>c</sub> h10 mm	l <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	Z	WJ30TF
<p>DIN 6535 HA</p>	Обозначение								
	MC128-02.0A4B-	2	0,1	7	57	21	6	4	☺
	MC128-03.0A4B-	3	0,1	8	57	21	6	4	☺
	MC128-04.0A4B-	4	0,1	11	57	21	6	4	☺
	MC128-05.0A5B-	5	0,1	13	57	21	6	5	☺
	MC128-06.0A6B-	6	0,1	13	57	21	6	6	☺
	MC128-08.0A6B-	8	0,1	19	63	27	8	6	☺
	MC128-10.0A6B-	10	0,1	22	72	32	10	6	☺
	MC128-12.0A6B-	12	0,1	26	83	38	12	6	☺
	MC128-16.0A6B-	16	0,15	32	92	44	16	6	☺
	MC128-20.0A8B-	20	0,15	38	104	54	20	8	☺
MC128-25.0A8B-	25	0,15	45	121	65	25	8	☺	

Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,1 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC128-02.0A4B-WJ30TF

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



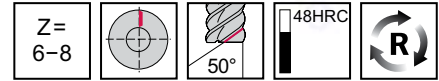
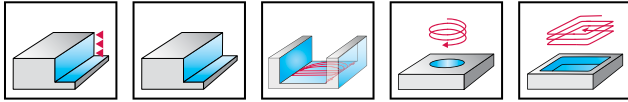
●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC128 Advance



- Тип N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	Z	WJ30TF
<p>DIN 6535 HA</p>	MC128-06.0A6B050-	6	0,5	13	57	21	6	6	●●
	MC128-08.0A6B050-	8	0,5	19	63	27	8	6	●●
	MC128-08.0A6B100-	8	1	19	63	27	8	6	●●
	MC128-10.0A6B050-	10	0,5	22	72	32	10	6	●●
	MC128-10.0A6B100-	10	1	22	72	32	10	6	●●
	MC128-10.0A6B200-	10	2	22	72	32	10	6	●●
	MC128-12.0A6B050-	12	0,5	26	83	38	12	6	●●
	MC128-12.0A6B100-	12	1	26	83	38	12	6	●●
	MC128-12.0A6B200-	12	2	26	83	38	12	6	●●
	MC128-12.0A6B300-	12	3	26	83	38	12	6	●●
	MC128-16.0A6B050-	16	0,5	32	92	44	16	6	●●
	MC128-16.0A6B100-	16	1	32	92	44	16	6	●●
	MC128-16.0A6B200-	16	2	32	92	44	16	6	●●
	MC128-16.0A6B300-	16	3	32	92	44	16	6	●●
	MC128-20.0A8B100-	20	1	38	104	54	20	8	●●
	MC128-20.0A8B200-	20	2	38	104	54	20	8	●●
MC128-20.0A8B300-	20	3	38	104	54	20	8	●●	
MC128-20.0A8B400-	20	4	38	104	54	20	8	●●	

Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,1 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC128-06.0A6B050-WJ30TF

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

**WALTER SELECT**

Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Новый инструмент = 🚫 🚫 🚫 / \*



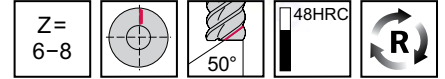
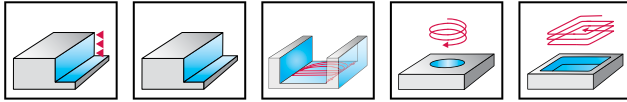


# Фрезы твердосплавные для обработки уступов

## MC128 Advance inch



– Тип N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> h10 inch	l <sub>11</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	Z	WJ30TF
<p>Cylindrical shank</p>	MC128.6.35A6C-	0,2500	0,004	0,500	2,500	1,083	0,250	6	●●
	MC128.9.53A6C-	0,3750	0,004	0,500	2,500	0,937	0,375	6	●●
<p>Cylindrical shank</p>	MC128.9.53A6D-	0,3750	0,004	1,000	3,000	1,437	0,375	6	●●
	MC128.12.7A6D-	0,5000	0,006	1,250	3,500	1,717	0,500	6	●●
	MC128.12.7A6DI-	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	6	●●
	MC128.15.9A6D-	0,6250	0,006	1,625	4,000	2,094	0,625	6	●●
	MC128.15.9A6DI-	0,6250	0,006	1,250	4,000	2,094	0,625	6	●●
<p>Cylindrical shank</p>	MC128.19.1A8D-	0,7500	0,006	1,625	4,500	2,468	0,750	8	●●
	MC128.6.35A6L-	0,2500	0,004	1,000	3,000	1,583	0,250	6	●●
	MC128.19.1A8L-	0,7500	0,006	2,250	5,000	2,968	0,750	8	●●

Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,1 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC128.6.35A6C-WJ30TF

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



СМАРТТЕК  
РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІЇ

●● Основная область применения ● Возможная область применения  
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

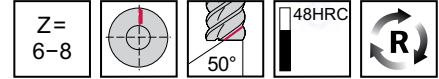
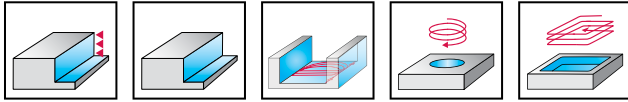
☺ ☹ ☹ ☹ / \* = Новый инструмент

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов

## MC128 Advance inch



- Тип N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> h9 inch	R inch	L <sub>c</sub> inch	h <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> h6 inch	Z	WJ30TF
<p>Cylindrical shank</p>	MC128.6.35A6D038-	0,2500	0,015	0,625	2,500	1,083	0,250	6	●●
	MC128.6.35A6D076-	0,2500	0,030	0,625	2,500	1,083	0,250	6	●●
	MC128.9.53A6D038-	0,3750	0,015	1,000	3,000	1,437	0,375	6	●●
	MC128.9.53A6D076-	0,3750	0,030	1,000	3,000	1,437	0,375	6	●●
	MC128.12.7A6D076-	0,5000	0,030	1,250	3,500	1,717	0,500	6	●●
	MC128.12.7A6D152-	0,5000	0,060	1,250	3,500	1,717	0,500	6	●●
	MC128.12.7A6D228-	0,5000	0,090	1,250	3,500	1,717	0,500	6	●●
	MC128.12.7A6D318-	0,5000	0,125	1,250	3,500	1,717	0,500	6	●●
	MC128.15.9A6D076-	0,6250	0,030	1,625	4,000	2,094	0,625	6	●●
	MC128.15.9A6D152-	0,6250	0,060	1,625	4,000	2,094	0,625	6	●●
	MC128.19.1A8D076-	0,7500	0,030	1,750	4,500	2,468	0,750	8	●●
	MC128.19.1A8D318-	0,7500	0,125	1,750	4,500	2,468	0,750	8	●●
MC128.19.1A8D635-	0,7500	0,250	1,750	4,500	2,468	0,750	8	●●	

Фрезерование уступов: a<sub>e</sub> ≤ 0,1 x D<sub>c</sub> | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC128.12.7A6D076-WJ30TF

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

**WALTER SELECT**

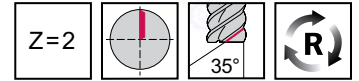
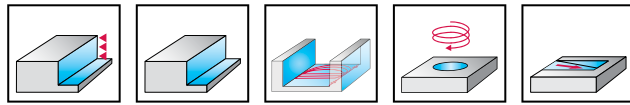
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Новый инструмент = 🚫 🚫 🚫 / \*

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC166 Advance



WJ30UU	P	M	K	N	S	H	O
--------	---	---	---	---	---	---	---

Инструмент		D <sub>c</sub> h10 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	Z	WJ30UU
<p>DIN 6535 HA</p>	★ MC166-02.0A2L-	2	8	38	10	3	2	☺
	★ MC166-03.0A2L-	3	12	38	10	3	2	☺
	★ MC166-04.0A2L-	4	14	50	22	4	2	☺
	★ MC166-05.0A2L-	5	16	57	21	6	2	☺
	★ MC166-06.0A2L-	6	22	65	29	6	2	☺
	★ MC166-08.0A2L-	8	28	80	44	8	2	☺
	★ MC166-10.0A2L-	10	32	90	50	10	2	☺
	★ MC166-12.0A2L-	12	38	100	55	12	2	☺
	★ MC166-16.0A2L-	16	50	115	67	16	2	☺
	★ MC166-20.0A2L-	20	50	125	75	20	2	☺

Пример заказа инструмента из сплава WJ30UU: MC166-02.0A2L-WJ30UU

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



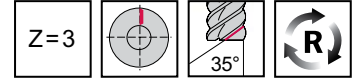
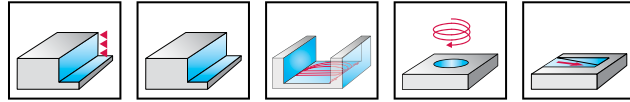
●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC166 Advance



– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Инструмент		D <sub>c</sub> h10 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	Z	WJ30UU
<p>DIN 6535 HA</p>	★ MC166-03.0A3LD-	3	15	15		65	29	6	3	☹
	★ MC166-04.0A3LD-	4	20	20		65	29	6	3	☹
	★ MC166-05.0A3LD-	5	25	25		65	29	6	3	☹
	★ MC166-06.0A3LD-	6	21	27	5,5	65	29	6	3	☹
	★ MC166-08.0A3LD-	8	28	40	7,5	80	44	8	3	☹
	★ MC166-10.0A3LD-	10	35	43	9,5	85	45	10	3	☹
	★ MC166-12.0A3LD-	12	42	52	11,4	100	55	12	3	☹
	★ MC166-16.0A3LD-	16	56	70	15,2	121	73	16	3	☹

Пример заказа инструмента из сплава WJ30UU: MC166-03.0A3LD-WJ30UU

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

**WALTER SELECT**

Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹☹ условий обработки

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Новый инструмент = ☹☹☹☹☹ / ★

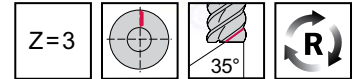
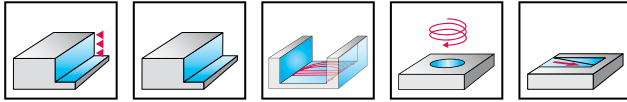


# Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC166 Advance



– Большой вылет



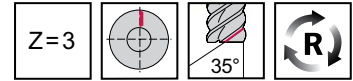
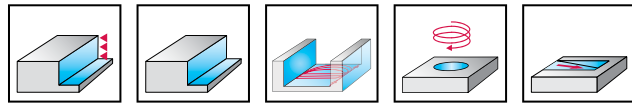
	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Инструмент		D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	Z	WJ30UU
<p>DIN 6535 HA</p>	Обозначение										
	MC166-12.0A3L100D-	12	1	42	52	11,4	100	55	12	3	☺
	MC166-12.0A3L200D-	12	2	42	52	11,4	100	55	12	3	☺
	MC166-12.0A3L300D-	12	3	42	52	11,4	100	55	12	3	☺
	MC166-12.0A3L400D-	12	4	42	52	11,4	100	55	12	3	☺
	MC166-15.0A3L300D-	15	3	52	64	14,3	115	67	16	3	☺
	MC166-15.0A3L400D-	15	4	52	64	14,3	115	67	16	3	☺
	MC166-16.0A3L100D-	16	1	56	70	15,2	121	73	16	3	☺
	MC166-16.0A3L200D-	16	2	56	70	15,2	121	73	16	3	☺
	MC166-16.0A3L300D-	16	3	56	70	15,2	121	73	16	3	☺
	MC166-16.0A3L400D-	16	4	56	70	15,2	121	73	16	3	☺
	MC166-16.0A3L500D-	16	5	56	70	15,2	121	73	16	3	☺
	MC166-20.0A3L100D-	20	1	70	88	19	141	91	20	3	☺
	MC166-20.0A3L200D-	20	2	70	88	19	141	91	20	3	☺
	MC166-20.0A3L300D-	20	3	70	88	19	141	91	20	3	☺
	MC166-20.0A3L400D-	20	4	70	88	19	141	91	20	3	☺
MC166-20.0A3L500D-	20	5	70	88	19	141	91	20	3	☺	

Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WJ30UU: MC166-12.0A3L100D-WJ30UU

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC166 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Инструмент		D <sub>c</sub> h10 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	Z	WJ30UU
<p>DIN 6535 HA</p>	★ MC166-06.0A3XL-	6	30	75	39	6	3	☹
	★ MC166-08.0A3XL-	8	40	100	64	8	3	☹
	★ MC166-10.0A3XL-	10	50	100	60	10	3	☹
	★ MC166-12.0A3XL-	12	60	118	73	12	3	☹
	★ MC166-16.0A3XL-	16	80	145	97	16	3	☹

Пример заказа инструмента из сплава WJ30UU: MC166-06.0A3XL-WJ30UU

D1

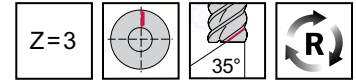
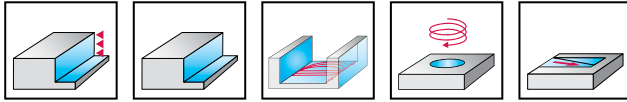
**WALTER SELECT**

Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹☹ условий обработки

●● Основная область применения ● Возможная область применения

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC166 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	Z	WJ30UU
<p>DIN 6535 HA</p>	MC166-12.0A3X100L-	12	1	60	118	73	12	3	☺
	MC166-12.0A3X200L-	12	2	60	118	73	12	3	☺
	MC166-12.0A3X300L-	12	3	60	118	73	12	3	☺
	MC166-12.0A3X400L-	12	4	60	118	73	12	3	☺
	MC166-15.0A3X300L-	15	3	75	139	91	16	3	☺
	MC166-15.0A3X400L-	15	4	75	139	91	16	3	☺
	MC166-16.0A3X100L-	16	1	80	145	97	16	3	☺
	MC166-16.0A3X200L-	16	2	80	145	97	16	3	☺
	MC166-16.0A3X300L-	16	3	80	145	97	16	3	☺
	MC166-16.0A3X400L-	16	4	80	145	97	16	3	☺
	MC166-16.0A3X500L-	16	5	80	145	97	16	3	☺
	MC166-20.0A3X100L-	20	1	100	171	121	20	3	☺
	MC166-20.0A3X200L-	20	2	100	171	121	20	3	☺
	MC166-20.0A3X300L-	20	3	100	171	121	20	3	☺
	MC166-20.0A3X400L-	20	4	100	171	121	20	3	☺
	MC166-20.0A3X500L-	20	5	100	171	121	20	3	☺

Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,1 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WJ30UU: MC166-12.0A3X100L-WJ30UU

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



WALTER SELECT

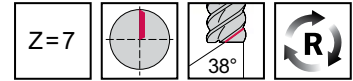
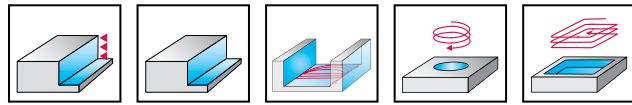
●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

СМАРТТЕК РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІЇ

☺ ☹ ☹ ☹ / \* = Новый инструмент

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD177 Supreme



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Инструмент		D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	Z	WJ30EN
<p>Cylindrical shank</p>	Обозначение								
	MD177-06.0A7B030-	6	0,3	13	57	21	6	7	●●
	MD177-08.0A7B040-	8	0,4	19	63	27	8	7	●●
	MD177-10.0A7B050-	10	0,5	22	72	32	10	7	●●
	MD177-12.0A7B060-	12	0,6	26	83	38	12	7	●●
	MD177-16.0A7B080-	16	0,8	32	92	44	16	7	●●
	MD177-20.0A7B100-	20	1	38	104	54	20	7	●●
MD177-25.0A7B125-	25	1,25	45	121	65	25	7	●●	

Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,10 \times D_c$  для ISO-P | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,05 \times D_c$  для ISO M и ISO S | Пример заказа инструмента из сплава WJ30EN: MD177-06.0A7B030-WJ30EN

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

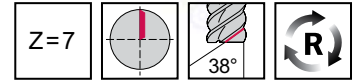
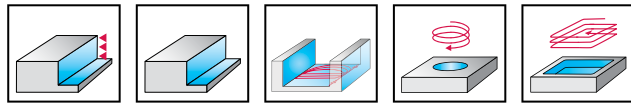
**WALTER SELECT** ●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки



# Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD177 Supreme



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Инструмент		D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	Z	WJ30EN
<p>DIN 6535 HA</p>	Обозначение								
	MD177-06.0A7L030D-	6	0,3	18	63	27	6	7	☺
	MD177-08.0A7L040D-	8	0,4	24	80	44	8	7	☺
	MD177-10.0A7L050D-	10	0,5	30	100	60	10	7	☺
	MD177-12.0A7L060D-	12	0,6	36	100	55	12	7	☺
	MD177-16.0A7L080D-	16	0,8	48	115	67	16	7	☺
	MD177-20.0A7L100D-	20	1	60	126	76	20	7	☺

Пример заказа инструмента из сплава WJ30EN: MD177-06.0A7L030D-WJ30EN

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



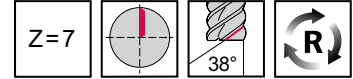
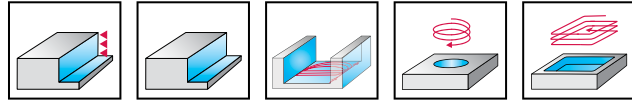
СМАРТТЕК  
РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІЇ

●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

☺ ☹ ☹ ☹ / \* = Новый инструмент

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD177 Supreme



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Инструмент		D <sub>c</sub> h10 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	Z	WJ30EN
<p>Cylindrical shank</p>	Обозначение								
	MD177-06.0A7L030K-	6	0,3	25	65	29	6	7	☺
	MD177-08.0A7L040K-	8	0,4	34	80	44	8	7	☺
	MD177-10.0A7L050K-	10	0,5	42	90	50	10	7	☺
	MD177-12.0A7L060K-	12	0,6	50	100	55	12	7	☺
	MD177-16.0A7L080K-	16	0,8	66	125	77	16	7	☺
	MD177-20.0A7L100K-	20	1	83	145	95	20	7	☺
MD177-25.0A7L125K-	25	1,25	100	163	107	25	7	☺	

Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,05 \times D_c$  для ISO-P | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,03 \times D_c$  для ISO-M и ISO-S | Пример заказа инструмента из сплава WJ30EN: MD177-06.0A7L030K-WJ30EN

D1

**WALTER SELECT** ●● Основная область применения ● Возможная область применения

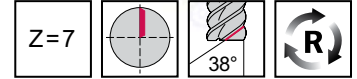
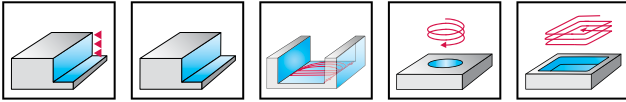
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

Новый инструмент = ☹☹☹☹ / ★



# Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD177 Supreme



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Инструмент		D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	Z	WJ30EN
<p>DIN 6535 HA</p>	Обозначение								
	MD177-08.0A7X040L-	8	0,4	40	100	64	8	7	☺
	MD177-10.0A7X050L-	10	0,5	50	120	80	10	7	☺
	MD177-12.0A7X060L-	12	0,6	60	120	75	12	7	☺
	MD177-16.0A7X080L-	16	0,8	80	150	102	16	7	☺
	MD177-20.0A7X100L-	20	1	100	170	120	20	7	☺

Пример заказа инструмента из сплава WJ30EN: MD177-08.0A7X040L-WJ30EN

D1

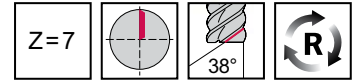
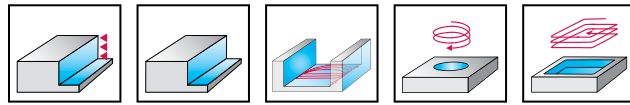
ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

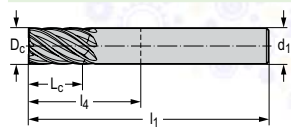
# Фрезы твердосплавные для обработки уступов

## MD177 Supreme inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

### Инструмент



Cylindrical shank

Обозначение	D <sub>c</sub>	D <sub>c</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> h6 inch	Z	WJ30EN
MD177.4.76A7LK-	3/16"	0,1875	0,750	2,500	1,083	0,187	7	☺
MD177.6.35A7D-	1/4"	0,2500	0,500	2,500	1,083	0,250	7	☺
MD177.6.35A7DJ-	1/4"	0,2500	0,750	2,500	1,083	0,250	7	☺
MD177.6.35A7XL-	1/4"	0,2500	1,250	3,000	1,583	0,250	7	☺
MD177.9.53A7S-	3/8"	0,3750	0,500	2,000	0,500	0,375	7	☺
MD177.9.53A7D-	3/8"	0,3750	1,000	2,500	1,000	0,375	7	☺
MD177.9.53A7LJ-	3/8"	0,3750	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☺
MD177.12.7A7S-	1/2"	0,5000	0,625	2,500	0,717	0,500	7	☺
MD177.12.7A7D-	1/2"	0,5000	1,000	3,000	1,217	0,500	7	☺
MD177.12.7A7DI-	1/2"	0,5000	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☺
MD177.12.7A7LK-	1/2"	0,5000	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☺
MD177.15.9A7S-	5/8"	0,6250	0,750	3,000	1,094	0,625	7	☺
MD177.15.9A7D-	5/8"	0,6250	1,250	3,500	1,594	0,625	7	☺
MD177.15.9A7DI-	5/8"	0,6250	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☺
MD177.15.9A7LJ-	5/8"	0,6250	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☺
MD177.19.1A7S-	3/4"	0,7500	1,000	3,000	1,000	0,750	7	☺
MD177.19.1A7D-	3/4"	0,7500	1,625	4,000	1,969	0,750	7	☺
MD177.19.1A7LJ-	3/4"	0,7500	2,250	5,000	2,968	0,750	7	☺
MD177.19.1A7XK-	3/4"	0,7500	3,250	6,000	3,968	0,750	7	☺
MD177.25.4A7DI-	1"	1,0000	2,625	5,000	2,717	1,000	7	☺
MD177.25.4A7LJ-	1"	1,0000	3,250	6,000	3,717	1,000	7	☺

Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,10 \times D_c$  для ISO-P | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,05 \times D_c$  для ISO M и ISO S | Пример заказа инструмента из сплава WJ30EN: MD177.12.7A7D-WJ30EN

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

WALTER  
SELECT

Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹☹ условий обработки

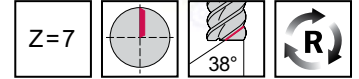
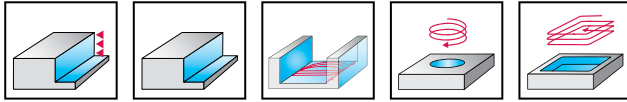
●● Основная область применения ● Возможная область применения

Новый инструмент = ☹☹☹☹ / ★



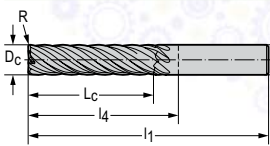
# Фрезы твердосплавные для обработки уступов

## MD177 Supreme inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

### Инструмент



Cylindrical shank

Обозначение	D <sub>c</sub>	D <sub>c</sub> inch	R inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> h6 inch	Z	WJ30EN
MD177.4.76A7L038K-	3/16"	0,1875	0,015	0,750	2,500	1,083	0,187	7	☹
MD177.6.35A7D038-	1/4"	0,2500	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	7	☹
MD177.6.35A7D076-	1/4"	0,2500	0,030	0,500	2,500	1,083	0,250	7	☹
MD177.6.35A7D076J-	1/4"	0,2500	0,030	0,750	2,500	1,083	0,250	7	☹
MD177.6.35A7X038L-	1/4"	0,2500	0,015	1,250	3,000	1,583	0,250	7	☹
MD177.6.35A7X076L-	1/4"	0,2500	0,030	1,250	3,000	1,583	0,250	7	☹
MD177.9.53A7S038-	3/8"	0,3750	0,015	0,500	2,000	0,500	0,375	7	☹
MD177.9.53A7S076-	3/8"	0,3750	0,030	0,500	2,000	0,500	0,375	7	☹
MD177.9.53A7S152-	3/8"	0,3750	0,060	0,500	2,000	0,500	0,375	7	☹
MD177.9.53A7D038-	3/8"	0,3750	0,015	1,000	2,500	1,000	0,375	7	☹
MD177.9.53A7D076-	3/8"	0,3750	0,030	1,000	2,500	1,000	0,375	7	☹
MD177.9.53A7D152-	3/8"	0,3750	0,060	1,000	2,500	1,000	0,375	7	☹
MD177.9.53A7L038J-	3/8"	0,3750	0,015	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☹
MD177.9.53A7L076J-	3/8"	0,3750	0,030	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☹
MD177.9.53A7L152J-	3/8"	0,3750	0,060	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☹
MD177.12.7A7S038-	1/2"	0,5000	0,015	0,625	2,500	0,717	0,500	7	☹
MD177.12.7A7S076-	1/2"	0,5000	0,030	0,625	2,500	0,717	0,500	7	☹
MD177.12.7A7S152-	1/2"	0,5000	0,060	0,625	2,500	0,717	0,500	7	☹
MD177.12.7A7D038-	1/2"	0,5000	0,015	1,000	3,000	1,217	0,500	7	☹
MD177.12.7A7D076-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	3,000	1,217	0,500	7	☹
MD177.12.7A7D152-	1/2"	0,5000	0,060	1,000	3,000	1,217	0,500	7	☹
MD177.12.7A7Dl038-	1/2"	0,5000	0,015	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☹
MD177.12.7A7D076l-	1/2"	0,5000	0,030	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☹
MD177.12.7A7D152l-	1/2"	0,5000	0,060	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☹
MD177.12.7A7L038K-	1/2"	0,5000	0,015	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☹
MD177.12.7A7L076K-	1/2"	0,5000	0,030	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☹
MD177.12.7A7L152K-	1/2"	0,5000	0,060	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☹
MD177.15.9A7S038-	5/8"	0,6250	0,030	0,750	3,000	1,094	0,625	7	☹
MD177.15.9A7S076-	5/8"	0,6250	0,060	0,750	3,000	1,094	0,625	7	☹
MD177.15.9A7D038-	5/8"	0,6250	0,030	1,250	3,500	1,594	0,625	7	☹
MD177.15.9A7D076-	5/8"	0,6250	0,060	1,250	3,500	1,594	0,625	7	☹
MD177.15.9A7D038l-	5/8"	0,6250	0,015	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☹
MD177.15.9A7D076l-	5/8"	0,6250	0,030	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☹
MD177.15.9A7D152l-	5/8"	0,6250	0,060	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☹

Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,10 \times D_c$  для ISO-P | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,05 \times D_c$  для ISO M и ISO S | Пример заказа инструмента из сплава WJ30EN: MD177.12.7A7D038-WJ30EN

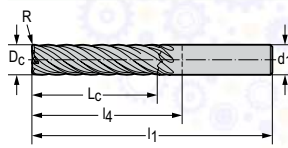
D1

WALTER  
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения  
Оптимально подходит для → хороших = ☹ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

☹ ☹ ☹ ☹ ☹ / \* = Новый инструмент

Фрезы для обработки уступов D 53

**Инструмент**


Cylindrical shank

Обозначение	D <sub>c</sub>	D <sub>c</sub> inch	R inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> h6 inch	Z	WJ30EN
MD177.15.9A7L038J-	5/8"	0,6250	0,015	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☺
MD177.15.9A7L076J-	5/8"	0,6250	0,030	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☺
MD177.15.9A7L152J-	5/8"	0,6250	0,060	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☺
MD177.19.1A7S076-	3/4"	0,7500	0,030	1,000	3,000	1,000	0,750	7	☺
MD177.19.1A7S152-	3/4"	0,7500	0,060	1,000	3,000	1,000	0,750	7	☺
MD177.19.1A7S305-	3/4"	0,7500	0,120	1,000	3,000	1,000	0,750	7	☺
MD177.19.1A7D038-	3/4"	0,7500	0,015	1,625	4,000	1,969	0,750	7	☺
MD177.19.1A7D076-	3/4"	0,7500	0,030	1,625	4,000	1,969	0,750	7	☺
MD177.19.1A7D152-	3/4"	0,7500	0,060	1,625	4,000	1,969	0,750	7	☺
MD177.19.1A7D305-	3/4"	0,7500	0,120	1,625	4,000	1,969	0,750	7	☺
MD177.19.1A7L076J-	3/4"	0,7500	0,030	2,250	5,000	2,968	0,750	7	☺
MD177.19.1A7L152J-	3/4"	0,7500	0,060	2,250	5,000	2,968	0,750	7	☺
MD177.19.1A7L305J-	3/4"	0,7500	0,120	2,250	5,000	2,968	0,750	7	☺
MD177.19.1A7X076K-	3/4"	0,7500	0,030	3,250	6,000	3,968	0,750	7	☺
MD177.19.1A7X152K-	3/4"	0,7500	0,060	3,250	6,000	3,968	0,750	7	☺
MD177.25.4A7D076I-	1"	1,0000	0,030	2,625	5,000	2,717	1,000	7	☺
MD177.25.4A7D152I-	1"	1,0000	0,060	2,625	5,000	2,717	1,000	7	☺
MD177.25.4A7D305I-	1"	1,0000	0,120	2,625	5,000	2,717	1,000	7	☺
MD177.25.4A7L038J-	1"	1,0000	0,015	3,250	6,000	3,717	1,000	7	☺
MD177.25.4A7L076J-	1"	1,0000	0,030	3,250	6,000	3,717	1,000	7	☺
MD177.25.4A7L152J-	1"	1,0000	0,060	3,250	6,000	3,717	1,000	7	☺
MD177.25.4A7L305J-	1"	1,0000	0,120	3,250	6,000	3,717	1,000	7	☺

Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,10 \times D_c$  для ISO-P | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,05 \times D_c$  для ISO M и ISO S | Пример заказа инструмента из сплава WJ30EN: MD177.12.7A7D038-WJ30EN

D1

**WALTER  
SELECT**

Оптимально подходит для → хороших = ☺

→ нормальных = ☺

●● Основная область применения

● Возможная область применения

→ неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Новый инструмент = ☹️ ☹️ ☹️ / ★

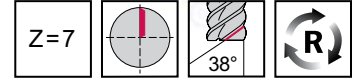
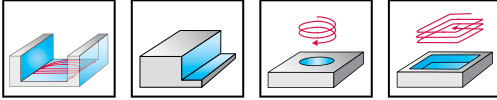


# Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD173 Supreme



– Стружкодробитель



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Инструмент		D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	Z	WJ30EN
<p>DIN 6535 HB</p>	Обозначение								
	MD173-06.0W7B030-	6	0,3	13	57	21	6	7	☺
	MD173-08.0W7B040-	8	0,4	19	63	27	8	7	☺
	MD173-10.0W7B050-	10	0,5	22	72	32	10	7	☺
	MD173-12.0W7B060-	12	0,6	26	83	38	12	7	☺
	MD173-16.0W7B080-	16	0,8	32	92	44	16	7	☺
	MD173-20.0W7B100-	20	1	41	104	54	20	7	☺

Пример заказа инструмента из сплава WJ30EN: MD173-06.0W7B030-WJ30EN

D1

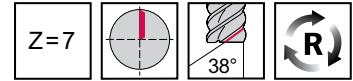
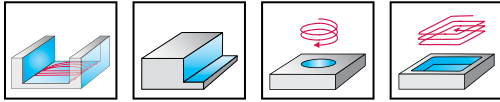
ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD173 Supreme



– Стружкодробитель



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Инструмент		D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	Z	WJ30EN
<p>DIN 6535 HB</p>	Обозначение								
	MD173-06.0W7L030D-	6	0,3	18	63	27	6	7	●●
	MD173-08.0W7L040D-	8	0,4	24	80	44	8	7	●●
	MD173-10.0W7L050D-	10	0,5	30	100	60	10	7	●●
	MD173-12.0WL060D-	12	0,6	36	100	55	12	7	●●
	MD173-16.0W7L080D-	16	0,8	48	115	67	16	7	●●
MD173-20.0W7L100D-	20	1	60	126	76	20	7	●●	

Пример заказа инструмента из сплава WJ30EN: MD173-06.0W7L030D-WJ30EN

D1

**WALTER SELECT** ●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки



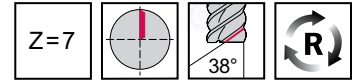
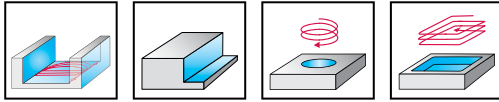


# Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD173 Supreme



– Стружкодробитель



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Инструмент		D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	Z	WJ30EN
<p>DIN 6535 HB</p>	Обозначение								
	MD173-06.0W7L030K-	6	0,3	25	63	27	6	7	☺
	MD173-08.0W7L040K-	8	0,4	34	80	44	8	7	☺
	MD173-10.0W7L050K-	10	0,5	42	90	50	10	7	☺
	MD173-12.0W7L060K-	12	0,6	50	100	55	12	7	☺
	MD173-16.0W7L080K-	16	0,8	66	127	79	16	7	☺
	MD173-20.0W7L100K-	20	1	83	150	100	20	7	☺

Пример заказа инструмента из сплава WJ30EN: MD173-06.0W7L030K-WJ30EN

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



WALTER SELECT

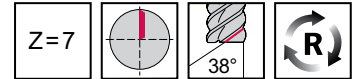
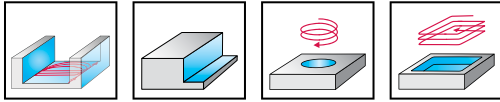
●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD173 Supreme



– Стружкодробитель



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Инструмент		D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	Z	WJ30EN
 DIN 6535 HB	Обозначение								
	MD173-08.0W7X040L-	8	0,4	40	100	64	8	7	●●
	MD173-10.0W7X050L-	10	0,5	50	120	80	10	7	●●
	MD173-12.0W7X060L-	12	0,6	60	120	75	12	7	●●
	MD173-16.0W7X080L-	16	0,8	80	150	102	16	7	●●
	MD173-20.0W7X100L-	20	1	100	170	120	20	7	●●

Пример заказа инструмента из сплава WJ30EN: MD173-08.0W7X040L-WJ30EN

D1

**WALTER SELECT** ●● Основная область применения ● Возможная область применения

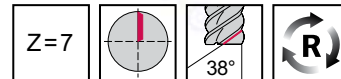
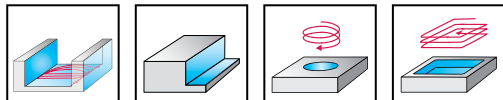
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов

## MD173 Supreme inch



– Стружкодробитель



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Инструмент		Обозначение	D <sub>c</sub>	D <sub>c</sub> inch	L <sub>c</sub>	L <sub>c</sub> inch	l <sub>1</sub>	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub>	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> h6 inch	Z	WJ30EN
		MD173.15.9A7DI-	5/8"	0,6250	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☺			
		MD173.15.9A7LJ-	5/8"	0,6250	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☺			
		MD173.19.1A7XK-	3/4"	0,7500	3,250	6,000	3,968	0,750	7	☺			
		MD173.25.4A7LJ-	1"	1,0000	3,250	6,000	3,717	1,000	7	☺			

Cylindrical shank

Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,10 \times D_c$  для ISO-P | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,05 \times D_c$  для ISO-M и ISO-S | Пример заказа инструмента из сплава WJ30EN: MD173.15.9A7DI-WJ30EN

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



WALTER  
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения  
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

☺ ☹ ☹ ☹ / \* = Новый инструмент

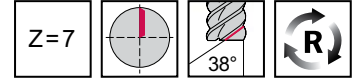
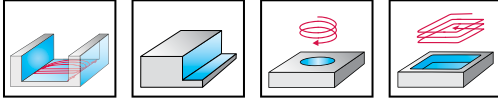
Фрезы для обработки уступов D 59

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов

## MD173 Supreme inch

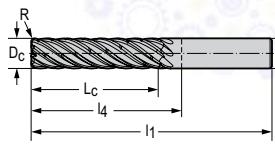


– Стружкодробитель



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●	●	●	●●	●	●

### Инструмент



Cylindrical shank

Обозначение	D <sub>c</sub>	D <sub>c</sub> inch	R inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> h6 inch	Z	WJ30EN
MD173.6.35A7X038L-	1/4"	0,2500	0,015	1,250	3,000	1,583	0,250	7	☹
MD173.9.53A7L038J-	3/8"	0,3750	0,015	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☹
MD173.9.53A7L076J-	3/8"	0,3750	0,030	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☹
MD173.9.53A7L152J-	3/8"	0,3750	0,060	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☹
MD173.12.7A7D038I-	1/2"	0,5000	0,015	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☹
MD173.12.7A7D076I-	1/2"	0,5000	0,030	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☹
MD173.12.7A7D152I-	1/2"	0,5000	0,060	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☹
MD173.12.7A7L076K-	1/2"	0,5000	0,030	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☹
MD173.12.7A7L152K-	1/2"	0,5000	0,060	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☹
MD173.15.9A7D038I-	5/8"	0,6250	0,015	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☹
MD173.15.9A7D076I-	5/8"	0,6250	0,030	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☹
MD173.15.9A7L038J-	5/8"	0,6250	0,015	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☹
MD173.15.9A7L076J-	5/8"	0,6250	0,030	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☹
MD173.15.9A7L152J-	5/8"	0,6250	0,060	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☹
MD173.19.1A7D076-	3/4"	0,7500	0,030	1,625	4,000	1,969	0,750	7	☹
MD173.19.1A7D152-	3/4"	0,7500	0,060	1,625	4,000	1,969	0,750	7	☹
MD173.19.1A7D305-	3/4"	0,7500	0,120	1,625	4,000	1,969	0,750	7	☹
MD173.19.1A7L076J-	3/4"	0,7500	0,030	2,250	5,000	2,968	0,750	7	☹
MD173.19.1A7L152J-	3/4"	0,7500	0,060	2,250	5,000	2,968	0,750	7	☹
MD173.19.1A7L305J-	3/4"	0,7500	0,120	2,250	5,000	2,968	0,750	7	☹
MD173.19.1A7X076K-	3/4"	0,7500	0,030	3,250	6,000	3,968	0,750	7	☹
MD173.19.1A7X152K-	3/4"	0,7500	0,060	3,250	6,000	3,968	0,750	7	☹
MD173.19.1A7X305K-	3/4"	0,7500	0,120	3,250	6,000	3,968	0,750	7	☹
MD173.25.4A7D038I-	1"	1,0000	0,015	2,625	5,000	2,717	1,000	7	☹
MD173.25.4A7D152I-	1"	1,0000	0,060	2,625	5,000	2,717	1,000	7	☹
MD173.25.4A7D305I-	1"	1,0000	0,120	2,625	5,000	2,717	1,000	7	☹

Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,10 \times D_c$  для ISO-P | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,05 \times D_c$  для ISO M и ISO S | Пример заказа инструмента из сплава WJ30EN: MD173.12.7A7D038I-WJ30EN

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

**WALTER  
SELECT**

Оптимально подходит для

→ хороших = ☺

●● Основная область применения

● Возможная область применения

→ нормальных = ☹

→ неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

Новый инструмент = ☹☹☹☹ / ★

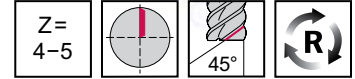
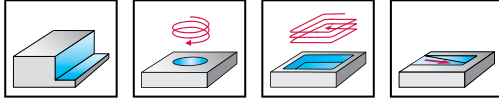
# Фрезы твердосплавные для обработки уступов

H7073417

**Protostar® Ti**



– Тип Ti 45, особо длинное исполнение



	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

Инструмент		D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z
<p>DIN 6535 HA</p>	Обозначение							
	H7073417-16X50	16	4	50	115	67	16	4
	H7073417-16X50-3	16	3	50	115	67	16	4
	H7073417-16X90	16	4	90	145	97	16	4
	H7073417-20X100	20	4	100	170	120	20	4
	H7073417-20X100-3	20	3	100	170	120	20	4
	H7073417-20X55	20	4	55	125	75	20	4
	H7073417-20X55-3	20	3	55	125	75	20	4
	H7073417-25X125	25	4	125	188	132	25	5
	H7073417-25X125-3	25	3	125	188	132	25	5
	H7073417-25X90	25	4	90	153	97	25	5
	H7073417-25X90-3	25	3	90	153	97	25	5

Фрезерование уступов: a<sub>e</sub> ≤ 0,3 x D<sub>c</sub>

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



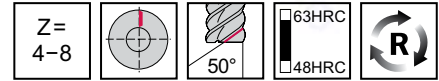
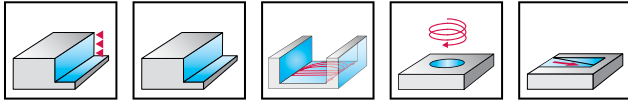
**WALTER  
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

☺ ☹ ☹ ☹ / \* = Новый инструмент

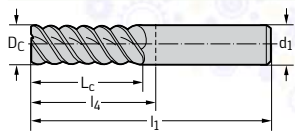
# Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC187 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

## Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D <sub>c</sub> h10 mm	h <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	h <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	Z	WB10TG
MC187-03.0A4B-	3	0,1	8	57	21	6	4	☺
MC187-04.0A4B-	4	0,1	11	57	21	6	4	☺
MC187-05.0A4B-	5	0,1	13	57	21	6	4	☺
MC187-06.0A6B-	6	0,1	13	57	21	6	6	☺
MC187-08.0A6B-	8	0,1	19	63	27	8	6	☺
MC187-10.0A6B-	10	0,1	22	72	32	10	6	☺
MC187-12.0A6B-	12	0,1	26	83	38	12	6	☺
MC187-16.0A6B-	16	0,15	32	92	44	16	6	☺
MC187-20.0A8B-	20	0,15	38	104	54	20	8	☺
MC187-25.0A8B-	25	0,15	45	121	65	25	8	☺

Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,1 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC187-03.0A4B-WB10TG

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

**WALTER  
SELECT**

Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹☹ условий обработки

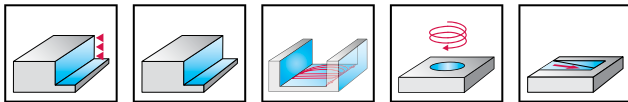
●● Основная область применения ● Возможная область применения

Новый инструмент = ☹☹☹☹ / ★



# Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC187 Advance



Z= 6-8

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG					●	●●	

Инструмент		D <sub>c</sub> h10 mm	l <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	Z	WB10TG
<p>DIN 6535 HA</p>	Обозначение								
	MC187-06.0A6L-	6	0,1	26	75	34	6	6	☺
	MC187-08.0A6L-	8	0,1	36	80	44	8	6	☺
	MC187-10.0A6L-	10	0,1	46	100	60	10	6	☺
	MC187-12.0A6L-	12	0,1	55	110	65	12	6	☺
	MC187-16.0A6L-	16	0,15	66	130	82	16	6	☺
	MC187-20.0A8L-	20	0,15	80	145	95	20	8	☺
MC187-25.0A8L-	25	0,15	90	153	97	25	8	☺	

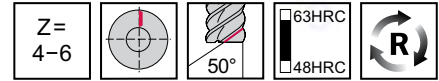
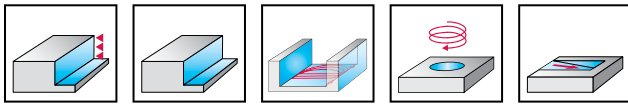
Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,1 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC187-06.0A6L-WB10TG

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

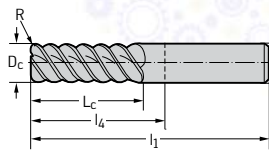
# Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC187 Advance



WB10TG	P	M	K	N	S	H	0
--------	---	---	---	---	---	---	---

## Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	Z	WB10TG
MC187-03.0A4B050-	3	0,5	8	57	21	6	4	☺
MC187-04.0A4B050-	4	0,5	11	57	21	6	4	☺
MC187-04.0A4B100-	4	1	11	57	21	6	4	☺
MC187-05.0A6B050-	5	0,5	13	57	21	6	6	☺
MC187-05.0A6B100-	5	1	13	57	21	6	6	☺
MC187-06.0A6B050-	6	0,5	13	57	21	6	6	☺
MC187-06.0A6B100-	6	1	13	57	21	6	6	☺
MC187-08.0A6B050-	8	0,5	19	63	27	8	6	☺
MC187-08.0A6B100-	8	1	19	63	27	8	6	☺
MC187-08.0A6B200-	8	2	19	63	27	8	6	☺
MC187-10.0A6B050-	10	0,5	22	72	32	10	6	☺
MC187-10.0A6B100-	10	1	22	72	32	10	6	☺
MC187-10.0A6B200-	10	2	22	72	32	10	6	☺
MC187-12.0A6B050-	12	0,5	26	83	38	12	6	☺
MC187-12.0A6B100-	12	1	26	83	38	12	6	☺
MC187-12.0A6B200-	12	2	26	83	38	12	6	☺
MC187-12.0A6B300-	12	3	26	83	38	12	6	☺

Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,1 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC187-03.0A4B050-WB10TG

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

**WALTER SELECT**      ●● Основная область применения      ● Возможная область применения

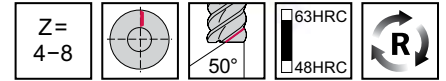
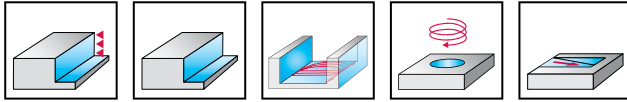
Оптимально подходит для → хороших = ☺      → нормальных = ☹      → неблагоприятных = ☹☹ условия обработки

Новый инструмент = ☹☹☹☹ / ★



# Фрезы твердосплавные для обработки уступов

## MC187 Advance inch



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG					●	●●	

Инструмент		$D_c$ h9	$D_c$ h9 inch	R inch	$L_c$ inch	$l_1$ inch	$l_4$ inch	$d_1$ h5 inch	Z	WB10TG
<p>Cylindrical shank</p>	Обозначение									
	MC187.3.18A4D038-	1/8"	0,1250	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	4	☺
	MC187.4.76A4D038-	3/16"	0,1875	0,015	0,625	2,500	1,083	0,250	4	☺
	MC187.6.35A6D038-	1/4"	0,2500	0,015	0,750	3,000	1,583	0,250	6	☺
	MC187.7.94A6D051-	5/16"	0,3125	0,020	0,812	3,000	1,437	0,375	6	☺
	MC187.9.53A6D076-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	6	☺
	MC187.12.7A6D076-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	4,500	2,717	0,500	6	☺
	MC187.15.9A6D152-	5/8"	0,6250	0,060	1,250	5,000	3,094	0,625	6	☺
MC187.19.1A8D152-	3/4"	0,7500	0,060	1,500	5,000	2,968	0,750	8	☺	

Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,1 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC187.12.7A6D076-WB10TG

D1

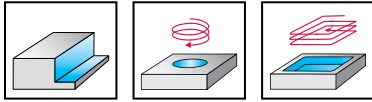
ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



●● Основная область применения    ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺    → нормальных = ☹    → неблагоприятных = ☹ условия обработки

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC183 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Инструмент		$D_c$ h10 mm	$h_1$ mm	$L_c$ mm	$h$ mm	$l_4$ mm	$d_1$ h6 mm	Z	WB10TG
<p>DIN 6535 HB</p>	Обозначение								
	MC183-06.0W6B-	6	0,1	13	57	21	6	6	☺
	MC183-08.0W8B-	8	0,1	19	63	27	8	8	☺
	MC183-10.0W10B-	10	0,1	22	72	32	10	10	☺
	MC183-12.0W12B-	12	0,1	26	83	38	12	12	☺
	MC183-16.0W16B-	16	0,15	32	92	44	16	16	☺

Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,05 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC183-06.0W6B-WB10TG

D1

**WALTER SELECT**

Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Новый инструмент = ☹☹☹☹ / \*

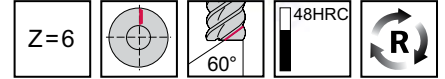
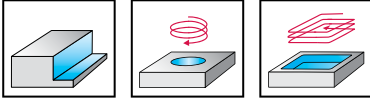


# Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC129 Advance



- Тип N 60



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент		D <sub>c</sub> h10 mm	l <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WJ30TF
<p>DIN 6535 HA</p>	Обозначение								
	MC129-06.0A6B-	6	0,1	13	57	21	6	6	☺
	MC129-08.0A6B-	8	0,1	19	63	27	8	6	☺
	MC129-10.0A6B-	10	0,1	22	72	32	10	6	☺
	MC129-12.0A6B-	12	0,1	26	83	38	12	6	☺
	MC129-14.0A6B-	14	0,15	26	83	38	14	6	☺
	MC129-16.0A6B-	16	0,15	32	92	44	16	6	☺
MC129-20.0A6B-	20	0,15	38	104	54	20	6	☺	

Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,1 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC129-06.0A6B-WJ30TF

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



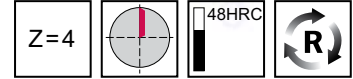
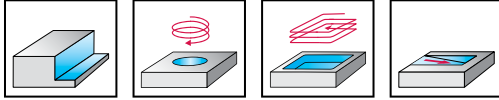
●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC111 Advance **inch**



- Тип N 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> h10 inch	h <sub>11</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	h <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	Z	WJ30TF
 Cylindrical shank	MC111.2.38A4D-	0,0937		0,375	2,500	1,083	0,250	4	●●
	MC111.3.18A4D-	0,1250		0,500	2,500	1,083	0,250	4	●●
	MC111.4.76A4D-	0,1875		0,625	2,500	1,083	0,250	4	●●
	MC111.6.35A4D-	0,2500		0,750	2,500	1,083	0,250	4	●●
	MC111.7.94A4D-	0,3125		0,812	3,000	1,437	0,375	4	●●
	MC111.9.53A4D-	0,3750	0,004	0,875	3,000	1,437	0,375	4	●●
	MC111.12.7A4D-	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	4	●●
	MC111.15.9A4D-	0,6250	0,006	1,250	3,500	1,594	0,625	4	●●
	MC111.19.1A4D-	0,7500	0,006	1,500	4,000	1,969	0,750	4	●●

Фрезерование пазов:  $a_p \leq 0,3 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC111.12.7A4D-WJ30TF

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

**WALTER SELECT**
●● Основная область применения
● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Новый инструмент = 🚫 🚫 🚫 / ★

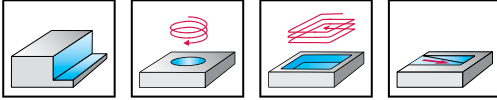


# Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC112 Advance



- Большой вылет
- Тип HSC 30



Z=4

48HRC

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●	●	●

Инструмент		D <sub>c</sub> h10 mm	l <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WJ30TF
	Обозначение								
	MC112-06.3A4X-	6,3		6	100	64	6	4	
	MC112-08.3A4X-	8,3		8	100	64	8	4	
	MC112-10.3A4X-	10,3	0,1	10	150	110	10	4	
	MC112-12.5A4X-	12,5	0,15	12	150	105	12	4	

DIN 6535 NA

Фрезерование пазов:  $a_p \leq 0,5 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Допуск на хвостовик h6 при диаметре хвостовика  $d_1 < \geq 10$  мм | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC112-06.3A4X-WJ30TF

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

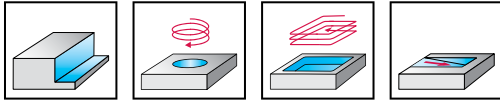
●● Основная область применения    ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = → нормальных = → неблагоприятных = условий обработки

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов

## MC112 Advance



– Большой вылет  
– Тип HSC 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент		$D_c$ h9 mm	R mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_2$ mm	$l_1$ mm	$l_4$ mm	$d_1$ mm	Z	WJ30TF
	Обозначение										
	MC112-04.0A4L050-	4	0,5	4	20	3,8	57	21,9	6	4	●●
	MC112-06.0A4L100-	6	1	6	24	5,7	63	27	8	4	●●
	MC112-08.0A4L100-	8	1	8	29	7,6	72	32	10	4	●●
	MC112-12.0A4L150-	12	1,5	12	36	11,4	83	38	12	4	●●
	MC112-16.0A4L200-	16	2	16	42	15,2	92	44	16	4	●●

DIN 6535 HA

Фрезерование пазов:  $a_p \leq 0,5 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC112-04.0A4L050-WJ30TF

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

WALTER  
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения  
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

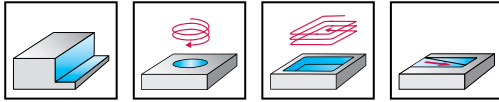
# Фрезы твердосплавные для обработки уступов

H4044918

Protostar®



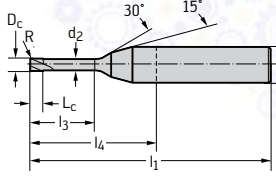
- Большой вылет  
- Тип Mini HSC 30



TAX	P	M	K	N	S	H	O
	●●			●			

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> h7 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z
	H4044918-0.4-1	0,4	0,05	0,4	1	0,4	38	10	3	2
	H4044918-0.4-2	0,4	0,05	0,4	2	0,4	38	10	3	2
	H4044918-0.4-4	0,4	0,05	0,4	4	0,4	38	10	3	2
	H4044918-0.5-1.25	0,5	0,05	0,5	1	0,5	38	10	3	2
	H4044918-0.5-2.5	0,5	0,05	0,5	3	0,5	38	10	3	2
	H4044918-0.5-5	0,5	0,05	0,5	5	0,5	38	10	3	2
	H4044918-0.6-1.5	0,6	0,05	0,6	2	0,6	38	10	3	2
	H4044918-0.6-3	0,6	0,05	0,6	3	0,6	38	10	3	2
	H4044918-0.6-4.5	0,6	0,05	0,6	5	0,6	38	10	3	2
	H4044918-0.8-2	0,8	0,05	0,8	2	0,8	38	10	3	2
	H4044918-0.8-4	0,8	0,05	0,8	4	0,8	38	10	3	2
	H4044918-0.8-6	0,8	0,05	0,8	6	0,8	38	10	3	2
	H4044918-0.8-8	0,8	0,05	0,8	8	0,8	38	11,6	3	2
	H4044918-1-10	1	0,1	1	10	1	60	32	3	2
	H4044918-1-15	1	0,1	1	15	1	60	32	3	2
	H4044918-1-2.5	1	0,1	1	3	1	38	10	3	2
	H4044918-1-20	1	0,1	1	20	1	60	32	3	2
	H4044918-1-5	1	0,1	1	5	1	60	32	3	2
	H4044918-1-7.5	1	0,1	1	8	1	60	32	3	2
	H4044918-1.5-15	1,5	0,15	1,5	15	1,5	60	32	3	2
	H4044918-1.5-7.5	1,5	0,15	1,5	8	1,5	60	32	3	2
	H4044918-2-10	2	0,2	2	10	2	60	32	3	2
	H4044918-2-15	2	0,2	2	15	2	60	32	3	2
	H4044918-2-20	2	0,2	2	20	2	60	32	3	2
	H4044918-2-30	2	0,2	2	30	2	60	32	3	2
	H4044918-2.5-12.5	2,5	0,25	2,5	13	2,5	60	32	3	2
	H4044918-2.5-25	2,5	0,25	2,5	25	2,5	60	32	3	2
	H4044918-3-15	3	0,3	3	15	3	60	32	3	2
	H4044918-3-22.5	3	0,3	3	23	3	60	32	3	2
	H4044918-3-30	3	0,3	3	30	3	60	32	3	2

Фрезерование пазов: a<sub>p</sub> ≤ 0,1 x D<sub>c</sub> | Фрезерование уступов: a<sub>e</sub> ≤ 0,05 x D<sub>c</sub>



DIN 6535 HA

D1

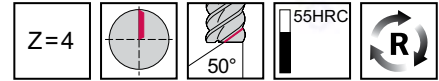
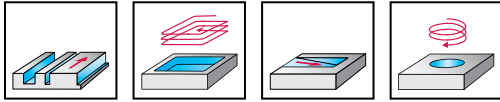
ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



●● Основная область применения ● Возможная область применения  
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

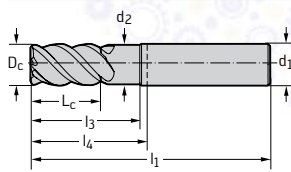
# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC341 Supreme



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TZ	●●	●					

## Инструмент



Обозначение	D <sub>c</sub> h9 mm	l <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WK40TZ
MC341-06.0A4P-	6	0,1	10	16	5,5	57	21	6	4	☺
MC341-08.0A4P-	8	0,1	13	22	7,6	63	27	8	4	☺
MC341-10.0A4P-	10	0,1	16	28	9,5	72	32	10	4	☺
MC341-12.0A4P-	12	0,1	19	33	11,4	83	38	12	4	☺
MC341-16.0A4P-	16	0,15	26	42	15,2	92	44	16	4	☺
DIN 6535 HA MC341-20.0A4P-	20	0,15	32	52	19	104	54	20	4	☺

Фрезерование пазов:  $a_p \leq 1,5 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WK40TZ: MC341-06.0A4P-WK40TZ

D1

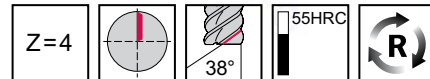
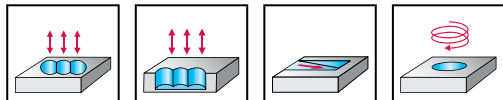


# Твердосплавные плунжерные фрезы

MD344 Supreme



– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●	●	●		

Инструмент		D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h5 mm	Z	WK40TP
<p>DIN 6535 HB</p>	Обозначение										
	MD344-06.0W4B030C-	6	0,3	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
	MD344-08.0W4B040C-	8	0,4	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
	MD344-10.0W4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MD344-12.0W4B060C-	12	0,6	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MD344-16.0W4B080C-	16	0,8	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
	MD344-20.0W4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	☺

Фрезерование пазов:  $a_p \leq 1,5 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WK40TP: MD344-06.0W4B030C-WK40TP

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

D1



WALTER  
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

СМАРТТЕК  
РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІЇ

☺ ☹ ☹ ☹ / ★ = Новый инструмент

Фрезы для обработки уступов/пазов

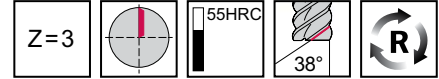
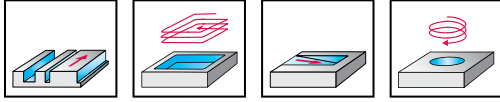
D 73

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD340 Supreme

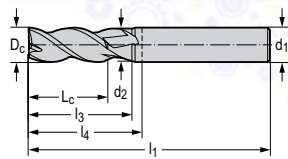


– Большой вылет

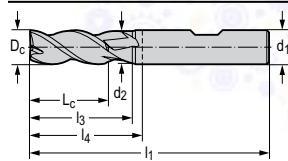


	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●	●	●	●	●

## Инструмент



DIN 6535 HA



DIN 6535 HB

Обозначение	D <sub>c</sub> h9 mm	l <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h5 mm	Z	WK40TP
MD340-02.0A3PC-	2	0,1	5	8	1,9	57	21	6	3	●●
MD340-03.0A3PC-	3	0,1	7	11	2,9	57	21	6	3	●●
MD340-04.0A3PC-	4	0,1	9	15	3,8	57	21	6	3	●●
MD340-05.0A3PC-	5	0,1	11	16	4,8	57	21	6	3	●●
MD340-06.0A3PC-	6	0,12	13	19	5,7	57	21	6	3	●●
MD340-08.0A3PC-	8	0,16	18	25	7,6	63	27	8	3	●●
MD340-10.0A3PC-	10	0,2	22	30	9,5	72	32	10	3	●●
MD340-12.0A3PC-	12	0,24	26	36	11,4	83	38	12	3	●●
MD340-16.0A3PC-	16	0,32	34	42	15,2	92	44	16	3	●●
MD340-20.0A3PC-	20	0,4	42	52	19	104	54	20	3	●●
MD340-10.0W3PC-	10	0,2	22	30	9,5	72	32	10	3	●●
MD340-12.0W3PC-	12	0,24	26	36	11,4	83	38	12	3	●●
MD340-16.0W3PC-	16	0,32	34	42	15,2	92	44	16	3	●●
MD340-20.0W3PC-	20	0,4	42	52	19	104	54	20	3	●●

Фрезерование пазов:  $a_p \leq 2,0 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WK40TP: MD340-02.0A3PC-WK40TP

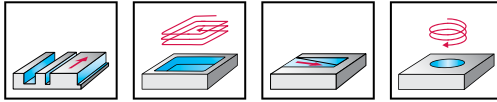
D1

**WALTER**  
**SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения  
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD340 Supreme inch



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●		●				

Инструмент		D <sub>c</sub> h9	D <sub>c</sub> h9 inch	l <sub>11</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>3</sub> inch	d <sub>2</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> h5 inch	Z	WK40TP
<p>Cylindrical shank</p>	MD340.1.58A3PC-	1/16"	0,0625		0,164	0,246	0,059	2,000	0,583	0,250	3	☺
	MD340.2.38A3PC-	3/32"	0,0937	0,004	0,227	0,34	0,090	2,500	1,083	0,250	3	☺
	MD340.3.18A3PC-	1/8"	0,1250	0,004	0,289	0,434	0,119	2,500	1,083	0,250	3	☺
	MD340.4.76A3PC-	3/16"	0,1875	0,004	0,414	0,622	0,178	2,500	1,083	0,250	3	☺
	MD340.6.35A3PC-	1/4"	0,2500	0,005	0,539	0,809	0,238	3,000	1,437	0,375	3	☺
	MD340.7.93A3PC-	5/16"	0,3125	0,006	0,664	0,996	0,297	3,000	1,437	0,375	3	☺
	MD340.9.53A3PC-	3/8"	0,3750	0,007	0,829	1,243	0,356	3,000	1,437	0,375	3	☺
	MD340.11.1A3PC-	7/16"	0,4375	0,009	0,954	1,43	0,416	3,500	1,717	0,500	3	☺
	MD340.12.7A3PC-	1/2"	0,5000	0,010	1,079	1,43	0,475	3,500	1,717	0,500	3	☺
	MD340.15.9A3PC-	5/8"	0,6250	0,013	1,329	1,535	0,594	3,500	1,594	0,625	3	☺
MD340.19.1A3PC-	3/4"	0,7500	0,015	1,579	1,890	0,713	4,000	1,969	0,750	3	☺	

Фрезерование пазов:  $a_p \leq 2,0 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WK40TP: MD340.1.58A3PC-WK40TP

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



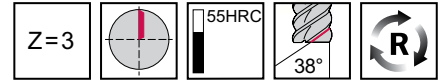
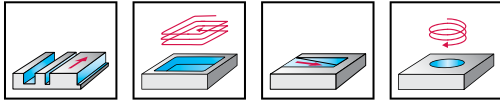
●● Основная область применения    ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

## MD340 Supreme inch

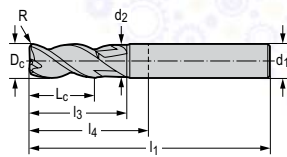


– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●	●	●		

### Инструмент



Cylindrical shank

Обозначение	D <sub>c</sub> h9	D <sub>c</sub> h9 inch	R inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>3</sub> inch	d <sub>2</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> h5 inch	Z	WK40TP
MD340.6.35A3P038C-	1/4"	0,2500	0,015	0,539	0,809	0,238	3,000	1,437	0,375	3	●●
MD340.6.35A3P076C-	1/4"	0,2500	0,030	0,539	0,809	0,238	3,000	1,437	0,375	3	●●
MD340.9.53A3P038C-	3/8"	0,3750	0,015	0,829	1,243	0,356	3,000	1,437	0,375	3	●●
MD340.9.53A3P076C-	3/8"	0,3750	0,030	0,829	1,243	0,356	3,000	1,437	0,375	3	●●
MD340.12.7A3P076C-	1/2"	0,5000	0,030	0,954	1,43	0,475	3,500	1,717	0,500	3	●●
MD340.12.7A3P152C-	1/2"	0,5000	0,060	0,954	1,43	0,475	3,500	1,717	0,500	3	●●
MD340.19.1A3P076C-	3/4"	0,7500	0,030	1,579	1,890	0,713	4,000	1,969	0,750	3	●●
MD340.19.1A3P152C-	3/4"	0,7500	0,060	1,579	1,890	0,713	4,000	1,969	0,750	3	●●

Фрезерование пазов:  $a_p \leq 2,0 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WK40TP: MD340.12.7A3P076C-WK40TP

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

**WALTER**  
**SELECT**

Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹☹

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Новый инструмент = ☹☹☹☹☹ / ★

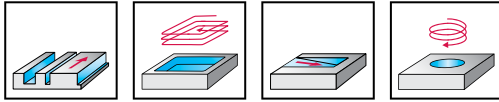


# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD340 Supreme



– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●	●	●		

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> h9 mm	l <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h5 mm	Z	WK40TP
<p>DIN 6535 HA</p>	MD340-03.0A4BC-	3	0,1	5	9	2,9	57	21	6	4	●●
	MD340-04.0A4BC-	4	0,1	7	11	3,8	57	21	6	4	●●
	MD340-05.0A4BC-	5	0,1	8	14	4,8	57	21	6	4	●●
	MD340-06.0A4BC-	6	0,12	10	16	5,7	57	21	6	4	●●
	MD340-08.0A4BC-	8	0,16	19	25	7,6	63	27	8	4	●●
	MD340-10.0A4BC-	10	0,2	22	30	9,5	72	32	10	4	●●
	MD340-12.0A4BC-	12	0,24	26	36	11,4	83	38	12	4	●●
	MD340-14.0A4BC-	14	0,28	26	36	13,3	83	38	14	4	●●
	MD340-16.0A4BC-	16	0,32	32	42	15,2	92	44	16	4	●●
	MD340-18.0A4BC-	18	0,36	32	42	17,1	92	44	18	4	●●
<p>DIN 6535 HB</p>	MD340-10.0W4BC-	10	0,2	22	30	9,5	72	32	10	4	●●
	MD340-12.0W4BC-	12	0,24	26	36	11,4	83	38	12	4	●●
	MD340-14.0W4BC-	14	0,28	26	36	13,3	83	38	14	4	●●
	MD340-16.0W4BC-	16	0,32	32	42	15,2	92	44	16	4	●●
	MD340-18.0W4BC-	18	0,36	32	42	17,1	92	44	18	4	●●
	MD340-20.0W4BC-	20	0,4	38	52	19	104	54	20	4	●●

Фрезерование пазов:  $a_p \leq 1,5 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WK40TP: MD340-03.0A4BC-WK40TP

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

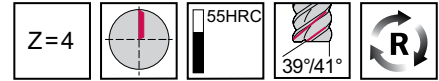
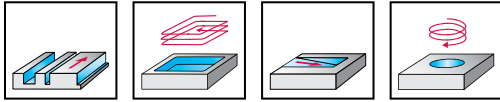
СМАРТТЕК РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІЇ

☺ ☹ ☹ ☹ / \* = Новый инструмент

Фрезы для обработки уступов/пазов D 77

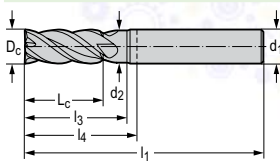
# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD340 Supreme **inch**



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●	●	●		

## Инструмент



Cylindrical shank

Обозначение	D <sub>c</sub> h9	D <sub>c</sub> h9 inch	h <sub>11</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>3</sub> inch	d <sub>2</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> h5 inch	Z	WK40TP
MD340.6.35A4DC-	1/4"	0,2500	0,005	0,405	0,607	0,238	3,000	1,437	0,375	4	●●
MD340.7.93A4DC-	5/16"	0,3125	0,006	0,506	0,759	0,297	3,000	1,437	0,375	4	●●
MD340.9.53A4DC-	3/8"	0,3750	0,007	0,608	0,911	0,356	3,000	1,437	0,375	4	●●
MD340.12.7A4DC-	1/2"	0,5000	0,010	0,810	1,215	0,475	3,500	1,717	0,500	4	●●
MD340.15.9A4DC-	5/8"	0,6250	0,013	1,013	1,519	0,594	3,500	1,594	0,625	4	●●
MD340.19.1A4DC-	3/4"	0,7500	0,015	1,215	1,822	0,713	4,000	1,969	0,750	4	●●

Фрезерование пазов:  $a_p \leq 1,5 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WK40TP: MD340.12.7A4DC-WK40TP

D1

**WALTER**  
**SELECT**

Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

●● Основная область применения ● Возможная область применения

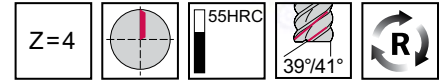
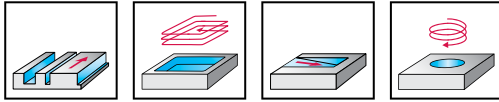
Новый инструмент = 🚫 🚫 🚫 / ★

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD340 Supreme



– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●	●	●	●	●		

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h5 mm	Z	WK40TP
DIN 6535 HA	MD340-03.0A4B020C-	3	0,2	5	9	2,9	57	21	6	4	☺
	MD340-03.0A4B050C-	3	0,5	5	9	2,9	57	21	6	4	☺
	MD340-04.0A4B020C-	4	0,2	7	11	3,8	57	21	6	4	☺
	MD340-04.0A4B050C-	4	0,5	7	11	3,8	57	21	6	4	☺
	MD340-05.0A4B050C-	5	0,5	8	14	4,8	57	21	6	4	☺
	MD340-05.0A4B100C-	5	1	8	14	4,8	57	21	6	4	☺
	MD340-06.0A4B050C-	6	0,5	10	16	5,7	57	21	6	4	☺
	MD340-06.0A4B100C-	6	1	10	16	5,7	57	21	6	4	☺
	MD340-08.0A4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
	MD340-08.0A4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
DIN 6535 HB	MD340-08.0A4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
	MD340-10.0A4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MD340-10.0A4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MD340-10.0A4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MD340-12.0A4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MD340-12.0A4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MD340-12.0A4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MD340-16.0A4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
	MD340-16.0A4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
	MD340-16.0A4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
DIN 6535 HB	MD340-20.0A4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	☺
	MD340-20.0A4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	☺
	MD340-20.0A4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	☺
	MD340-10.0W4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MD340-10.0W4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MD340-10.0W4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MD340-12.0W4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MD340-12.0W4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MD340-12.0W4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MD340-16.0W4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MD340-16.0W4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	☺	
MD340-16.0W4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	☺	
MD340-20.0W4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	☺	
MD340-20.0W4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	☺	

Фрезерование пазов: a<sub>p</sub> ≤ 1,5 x D<sub>c</sub> | Фрезерование уступов: a<sub>e</sub> ≤ 0,5 x D<sub>c</sub> | Пример заказа инструмента из сплава WK40TP: MD340-03.0A4B020C-WK40TP

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Инструмент		$D_c$ h9 mm	R mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_2$ mm	$l_1$ mm	$l_4$ mm	$d_1$ h5 mm	Z	WK40TP
<p>Обозначение MD340-20.0W4B400C-</p>		20	4	38	52	19	104	54	20	4	●
DIN 6535 HB											

Фрезерование пазов:  $a_p \leq 1,5 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WK40TP: MD340-03.0A4B020C-WK40TP



D1

**WALTER SELECT** ●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

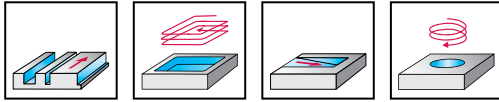


# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD340 Supreme **inch**

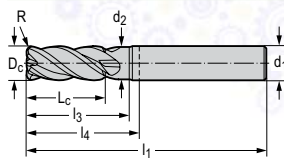


– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●	●	●		

## Инструмент



Cylindrical shank

Обозначение	D <sub>c</sub> h9	D <sub>c</sub> h9 inch	R inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>3</sub> inch	d <sub>2</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> h5 inch	Z	WK40TP
MD340.6.35A4D038C-	1/4"	0,2500	0,015	0,405	0,607	0,238	3,000	1,437	0,375	4	●●
MD340.6.35A4D076C-	1/4"	0,2500	0,030	0,405	0,607	0,238	3,000	1,437	0,375	4	●●
MD340.9.53A4D038C-	3/8"	0,3750	0,015	0,608	0,911	0,356	3,000	1,437	0,375	4	●●
MD340.9.53A4D076C-	3/8"	0,3750	0,030	0,608	0,911	0,356	3,000	1,437	0,375	4	●●
MD340.12.7A4D076C-	1/2"	0,5000	0,030	0,810	1,215	0,475	3,500	1,717	0,500	4	●●
MD340.12.7A4D152C-	1/2"	0,5000	0,060	0,810	1,215	0,475	3,500	1,717	0,500	4	●●
MD340.15.9A4D076C-	5/8"	0,6250	0,030	1,013	1,519	0,594	3,500	1,594	0,625	4	●●
MD340.15.9A4D152C-	5/8"	0,6250	0,060	1,013	1,519	0,594	3,500	1,594	0,625	4	●●
MD340.19.1A4D076C-	3/4"	0,7500	0,030	1,215	1,822	0,713	4,000	1,969	0,750	4	●●
MD340.19.1A4D152C-	3/4"	0,7500	0,060	1,215	1,822	0,713	4,000	1,969	0,750	4	●●

Фрезерование пазов:  $a_p \leq 1,5 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WK40TP: MD340.12.7A4D076C-WK40TP

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

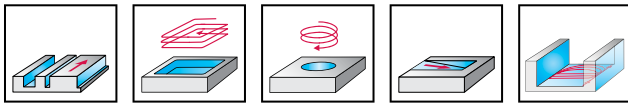


WALTER  
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения  
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD340 Supreme



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●	●	●		

Инструмент		$D_c$ h9 mm	$h_{11}$ mm	$L_c$ mm	$h_1$ mm	$l_4$ mm	$d_1$ h5 mm	Z	WK40TP
<p>DIN 6535 HB</p>	Обозначение								
	MD340-06.0W5B-	6	0,12	13	57	21	6	5	●●
	MD340-08.0W5B-	8	0,16	19	63	27	8	5	●●
	MD340-10.0W5B-	10	0,2	22	72	32	10	5	●●
	MD340-12.0W5B-	12	0,24	26	83	38	12	5	●●
	MD340-16.0W5B-	16	0,32	32	92	44	16	5	●●
	MD340-20.0W5B-	20	0,4	38	104	54	20	5	●●
MD340-25.0W5B-	25	0,5	45	121	65	25	5	●●	

Фрезерование пазов:  $a_p \leq 1,0 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WK40TP: MD340-06.0W5B-WK40TP

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

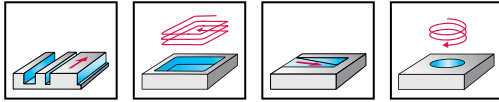
**WALTER SELECT**

Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

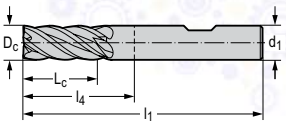
●● Основная область применения ● Возможная область применения

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD340 Supreme inch



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●	●	●	●	●

Инструмент										WK40TP
Обозначение	D <sub>c</sub> h9	D <sub>c</sub> h9 inch	l <sub>11</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> h5 inch	Z		
 MD340.9.53W5D-	3/8"	0,3750	0,007	0,875	3,000	1,437	0,375	5	☹	
MD340.12.7W5D-	1/2"	0,5000	0,010	1,063	3,500	1,717	0,500	5	☹	
MD340.15.9W5D-	5/8"	0,6250	0,013	1,250	3,500	1,594	0,625	5	☹	

DIN 6535 HB

Фрезерование пазов: a<sub>p</sub> ≤ 1,0 x D<sub>c</sub> | Фрезерование уступов: a<sub>e</sub> ≤ 0,5 x D<sub>c</sub> | Пример заказа инструмента из сплава WK40TP: MD340.12.7W5D-WK40TP

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



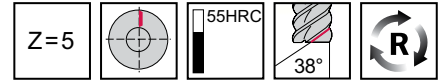
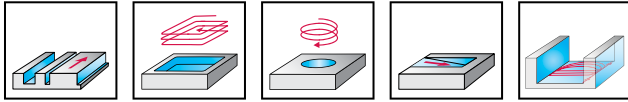
●● Основная область применения    ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

## MD340 Supreme

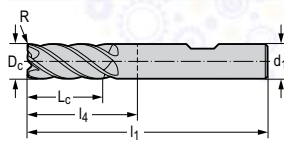


– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●	●	●		

### Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h5 mm	Z	WK40TP
MD340-06.0W5B050-	6	0,5	13	57	21	6	5	●●
MD340-06.0W5B100-	6	1	13	57	21	6	5	●●
MD340-08.0W5B050-	8	0,5	19	63	27	8	5	●●
MD340-08.0W5B100-	8	1	19	63	27	8	5	●●
MD340-08.0W5B200-	8	2	19	63	27	8	5	●●
MD340-10.0W5B050-	10	0,5	22	72	32	10	5	●●
MD340-10.0W5B100-	10	1	22	72	32	10	5	●●
MD340-10.0W5B200-	10	2	22	72	32	10	5	●●
MD340-12.0W5B050-	12	0,5	26	83	38	12	5	●●
MD340-12.0W5B100-	12	1	26	83	38	12	5	●●
MD340-12.0W5B200-	12	2	26	83	38	12	5	●●
MD340-16.0W5B050-	16	0,5	32	92	44	16	5	●●
MD340-16.0W5B100-	16	1	32	92	44	16	5	●●
MD340-16.0W5B200-	16	2	32	92	44	16	5	●●

 Nutfräsen  $a_p \leq 1,0 \times D_c$  | Eckfräsen  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Eckfräsen  $a_e \leq 0,5 \times D_a$  | Bestellbeispiel für die Sorte WK40TP: MD340-06.0W5B050-WK40TP

Bezeichnung	D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h5 mm	Z	WK40TP
MD340-06.0W5L030J-	6	0,3	18	65	29	6	5	●●
MD340-08.0W5L040J-	8	0,4	24	80	44	8	5	●●
MD340-10.0W5L050J-	10	0,5	30	100	60	10	5	●●
MD340-12.0W5L060J-	12	0,6	36	100	55	12	5	●●
MD340-16.0W5L080J-	16	0,8	48	115	67	16	5	●●
MD340-20.0W5L100J-	20	1	60	125	75	20	5	●●

 Фрезерование пазов:  $a_p \leq 1,0 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,5 \times D_a$  | Пример заказа инструмента из сплава WK40TP: MD340-06.0W5B050-WK40TP

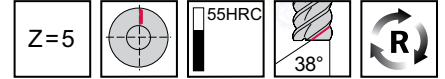
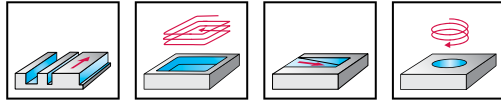
D1

**WALTER  
SELECT**

 ●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹☹ условий обработки

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD340 Supreme inch



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●	●	●	●	●

Инструмент		D <sub>c</sub> h9	D <sub>c</sub> h9 inch	R inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> h5 inch	Z	WK40TP
<p>DIN 6535 HB</p>	Обозначение									
	MD340.9.53W5D076-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	5	☺
	MD340.12.7W5D076-	1/2"	0,5000	0,030	1,063	3,500	1,717	0,500	5	☺
	MD340.12.7W5D152-	1/2"	0,5000	0,060	1,063	3,500	1,717	0,500	5	☺
	MD340.19.1W5D076-	3/4"	0,7500	0,030	1,500	4,000	1,969	0,750	5	☺
	MD340.19.1W5D152-	3/4"	0,7500	0,060	1,500	4,000	1,969	0,750	5	☺

Фрезерование пазов: a<sub>p</sub> ≤ 1,0 x D<sub>c</sub> | Фрезерование уступов: a<sub>e</sub> ≤ 0,5 x D<sub>c</sub> | Пример заказа инструмента из сплава WK40TP: MD340.12.7W5D076-WK40TP

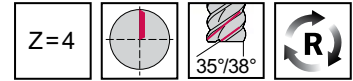
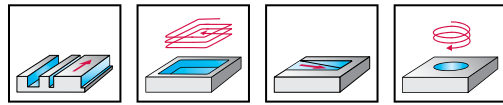
D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



●● Основная область применения    ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

 H2034217 / H2134217 mm
**Proto-max™ Inox**


	P	M	K	N	S	H	O
TAA		●●			●		

Инструмент		$D_c$ h10 mm	$l_{H1}$ mm	$L_c$ mm	$l_1$ mm	$l_4$ mm	$d_1$ mm	Z
DIN 6535 HA	H2034217-6	6	0,1	13	57	21	6	4
	H2034217-8	8	0,1	19	63	27	8	4
	H2034217-10	10	0,1	22	72	32	10	4
	H2034217-12	12	0,1	26	83	38	12	4
	H2034217-14	14	0,15	26	83	38	14	4
	H2034217-16	16	0,15	32	92	44	16	4
	H2034217-20	20	0,15	38	104	54	20	4
DIN 6535 HB	H2134217-10	10	0,1	22	72	32	10	4
	H2134217-12	12	0,1	26	83	38	12	4
	H2134217-14	14	0,15	26	83	38	14	4
	H2134217-16	16	0,15	32	92	44	16	4
	H2134217-18	18	0,15	32	92	44	18	4
	H2134217-20	20	0,15	38	104	54	20	4

 Фрезерование пазов:  $a_p \leq 1,0 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,6 \times D_c$ 

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

**WALTER  
SELECT**

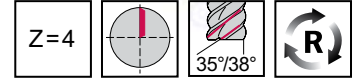
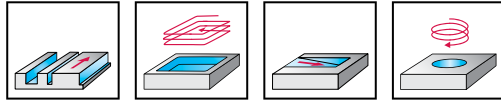
 ●● Основная область применения    ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Новый инструмент = 🚫 🚫 🚫 / ★

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

АН2034217 inch

Proto-max™<sub>Inox</sub>



	P	M	K	N	S	H	O
TAA		●●			●		

Инструмент		D <sub>c</sub> h10	D <sub>c</sub> h10 inch	l <sub>11</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	Z
<p>Cylindrical shank</p>	Обозначение								
	АН2034217-1/4	1/4"	0,2500	0,004	0,750	2,500	1,083	0,250	4
	АН2034217-3/8	3/8"	0,3750	0,004	0,875	3,000	1,437	0,375	4
	АН2034217-1/2	1/2"	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	4
	АН2034217-5/8	5/8"	0,6250	0,006	1,250	3,500	1,594	0,625	4
	АН2034217-3/4	3/4"	0,7500	0,006	1,500	4,000	1,969	0,750	4

Фрезерование пазов: a<sub>p</sub> ≤ 1,0 x D<sub>c</sub> | Фрезерование уступов: a<sub>e</sub> ≤ 0,6 x D<sub>c</sub>

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

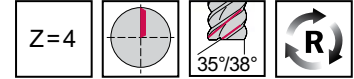
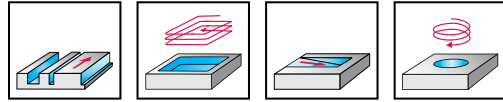


●● Основная область применения    ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

H2038217 / H2138217 mm

Proto-max™ Inox



TAA	P	M	K	N	S	H	O
		●●			●		

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z
<p>DIN 6535 HA</p>	H2038217-6-0.5	6	0,5	13	57	21	6	4
	H2038217-6-1	6	1	13	57	21	6	4
	H2038217-8-0.5	8	0,5	19	63	27	8	4
	H2038217-8-1	8	1	19	63	27	8	4
	H2038217-8-2	8	2	19	63	27	8	4
	H2038217-10-0.5	10	0,5	22	72	32	10	4
	H2038217-10-1	10	1	22	72	32	10	4
	H2038217-10-2	10	2	22	72	32	10	4
	H2038217-10-3	10	3	22	72	32	10	4
	H2038217-12-0.5	12	0,5	26	83	38	12	4
	H2038217-12-1	12	1	26	83	38	12	4
	H2038217-12-2	12	2	26	83	38	12	4
	H2038217-12-3	12	3	26	83	38	12	4
	H2038217-16-0.5	16	0,5	32	92	44	16	4
H2038217-16-1	16	1	32	92	44	16	4	
H2038217-16-2	16	2	32	92	44	16	4	
H2038217-16-3	16	3	32	92	44	16	4	
H2038217-20-1	20	1	38	104	54	20	4	
H2038217-20-2	20	2	38	104	54	20	4	
<p>DIN 6535 HB</p>	H2138217-10-0.5	10	0,5	22	72	32	10	4
	H2138217-10-1	10	1	22	72	32	10	4
	H2138217-10-2	10	2	22	72	32	10	4
	H2138217-12-0.5	12	0,5	26	83	38	12	4
	H2138217-12-1	12	1	26	83	38	12	4
	H2138217-12-2	12	2	26	83	38	12	4
	H2138217-12-3	12	3	26	83	38	12	4
	H2138217-16-0.5	16	0,5	32	92	44	16	4
	H2138217-16-1	16	1	32	92	44	16	4
	H2138217-16-2	16	2	32	92	44	16	4
	H2138217-16-3	16	3	32	92	44	16	4
	H2138217-20-1	20	1	38	104	54	20	4
	H2138217-20-2	20	2	38	104	54	20	4
	H2138217-20-3	20	3	38	104	54	20	4
H2138217-20-4	20	4	38	104	54	20	4	

Фрезерование пазов:  $a_p \leq 1,0 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,6 \times D_c$

D1

**WALTER SELECT** ●● Основная область применения ● Возможная область применения

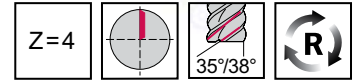
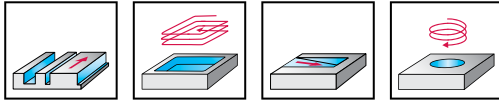
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Новый инструмент = 🚫 🚫 🚫 / \*



# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC251 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WK40RC		●●			●		

Инструмент		D <sub>c</sub> h10 mm	l <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WK40RC
<p>DIN 6535 HA</p>	Обозначение								
	MC251-03.0-A4B-	3		8	57	21	6	4	☺
	MC251-04.0-A4B-	4	0,1	11	57	21	6	4	☺
	MC251-05.0-A4B-	5	0,1	13	57	21	6	4	☺
	MC251-06.0-A4B-	6	0,1	13	57	21	6	4	☺
	MC251-08.0-A4B-	8	0,1	19	63	27	8	4	☺
	MC251-10.0-A4B-	10	0,1	22	72	32	10	4	☺
	MC251-12.0-A4B-	12	0,1	26	83	38	12	4	☺
	MC251-16.0-A4B-	16	0,15	32	92	44	16	4	☺
	MC251-20.0-A4B-	20	0,15	38	104	54	20	4	☺

Фрезерование пазов:  $a_p \leq 1,0 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,6 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WK40RC: MC251-03.0-A4B-WK40RC

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



**WALTER SELECT**

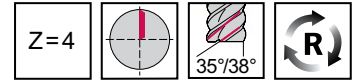
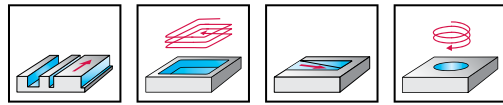
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условия обработки

●● Основная область применения ● Возможная область применения

☺ ☹ ☹ ☹ / \* = Новый инструмент

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC251 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WK40RC		●●			●		

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WK40RC
<p>DIN 6535 HA</p>	MC251-03.0-A4B020-	3	0,2	8	57	21	6	4	☺
	MC251-03.0-A4B050-	3	0,5	8	57	21	6	4	☺
	MC251-04.0-A4B020-	4	0,2	11	57	21	6	4	☺
	MC251-04.0-A4B050-	4	0,5	11	57	21	6	4	☺
	MC251-05.0-A4B050-	5	0,5	13	57	21	6	4	☺
	MC251-05.0-A4B100-	5	1	13	57	21	6	4	☺
	MC251-06.0-A4B050-	6	0,5	13	57	21	6	4	☺
	MC251-06.0-A4B100-	6	1	13	57	21	6	4	☺
	MC251-08.0-A4B050-	8	0,5	19	63	27	8	4	☺
	MC251-08.0-A4B100-	8	1	19	63	27	8	4	☺
	MC251-08.0-A4B200-	8	2	19	63	27	8	4	☺
	MC251-10.0-A4B050-	10	0,5	22	72	32	10	4	☺
	MC251-10.0-A4B100-	10	1	22	72	32	10	4	☺
	MC251-10.0-A4B200-	10	2	22	72	32	10	4	☺
	MC251-10.0-A4B300-	10	3	22	72	32	10	4	☺
	MC251-12.0-A4B050-	12	0,5	26	83	38	12	4	☺
	MC251-12.0-A4B100-	12	1	26	83	38	12	4	☺
	MC251-12.0-A4B165-	12	1,65	26	83	38	12	4	☺
	MC251-12.0-A4B200-	12	2	26	83	38	12	4	☺
	MC251-12.0-A4B300-	12	3	26	83	38	12	4	☺
MC251-16.0-A4B050-	16	0,5	32	92	44	16	4	☺	
MC251-16.0-A4B100-	16	1	32	92	44	16	4	☺	
MC251-16.0-A4B200-	16	2	32	92	44	16	4	☺	
MC251-20.0-A4B100-	20	1	38	104	54	20	4	☺	
MC251-20.0-A4B165-	20	1,65	38	104	54	20	4	☺	
MC251-20.0-A4B600-	20	6	38	104	54	20	4	☺	

Фрезерование пазов: a<sub>p</sub> ≤ 1,0 x D<sub>c</sub> | Фрезерование уступов: a<sub>e</sub> ≤ 0,6 x D<sub>c</sub> | Пример заказа инструмента из сплава WK40RC: MC251-03.0-A4B020-WK40RC

D1

**WALTER SELECT** ●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹☹ условий обработки

D 90 Фрезы для обработки уступов/пазов Новый инструмент = ☹☹☹☹☹ / \*

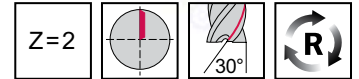
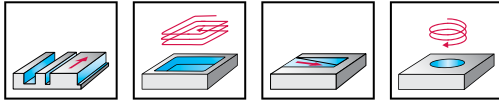
ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD266 Supreme



– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Инструмент		D <sub>c</sub> h10 mm	h <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	h <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WJ30UU
 DIN 6535 HA	Обозначение										
	MD266-02.0A2BE-	2		6	10	57	20	1,9	6	2	☺
	MD266-03.0A2BD-	3		7,5	12	57	20	2,9	6	2	☺
	MD266-04.0A2BD-	4	0,1	8	16	57	20	3,8	6	2	☺
	MD266-05.0A2BC-	5	0,1	10	18	57	20	4,8	6	2	☺
	MD266-05.0A2LD-	5	0,1	7,5	20	65	26	4,8	6	2	☺

Nutfräsen  $a_p \leq 0,9 \times D_c$  | Eckfräsen  $a_e \leq 0,6 \times D_c$  | Bestellbeispiel für die Sorte WJ30UU: MD266-02.0A2BE-WJ30UU

Инструмент		D <sub>c</sub> h10 mm	h <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	h <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WJ30UU
 DIN 6535 HA	Bezeichnung										
	MD266-06.0A2LD-	6	0,1	10,5	25	65	26	5,7	6	2	☺
	MD266-08.0A2LE-	8	0,1	12	42	80	43	7,6	8	2	☺
	MD266-10.0A2BC-	10	0,1	20	30	72	31	9,5	10	2	☺
	MD266-10.0A2LD-	10	0,1	15	48	90	49	9,5	10	2	☺
	MD266-12.0A2LD-	12	0,1	18	53	100	54	11,4	12	2	☺
	MD266-16.0A2LD-	16	0,15	24	65	115	66	15,2	16	2	☺
	MD266-20.0A2LC-	20	0,15	25	73	125	74	19	20	2	☺

Фрезерование пазов:  $a_p \leq 0,9 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,6 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WJ30UU: MD266-02.0A2BE-WJ30UU

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



WALTER SELECT

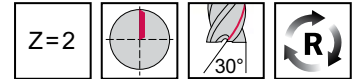
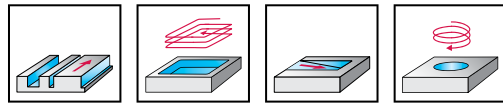
●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☺ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD266 Supreme mm



– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	ПЛОСКОСТЬ
 DIN 6535 HA	MD266-02.0A2B020E-	2	0,2	6	10	57	20	1,9	6	2	☺
	MD266-03.0A2B030D-	3	0,3	7,5	12	57	20	2,9	6	2	☺
	MD266-04.0A2B030D-	4	0,3	8	16	57	20	3,8	6	2	☺
	MD266-05.0A2B050C-	5	0,5	10	18	57	20	4,8	6	2	☺
	MD266-05.0A2L050D-	5	0,5	7,5	20	65	26	4,8	6	2	☺

Nutfräsen  $a_p \leq 0,9 \times D_c$  | Eckfräsen  $a_e \leq 0,6 \times D_c$  | Bestellbeispiel für die Sorte WJ30UU: MD266-02.0A2B020E-WJ30UU

Bezeichnung	D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	ПЛОСКОСТЬ	
 DIN 6535 HA	MD266-06.0A2L050D-	6	0,5	10,5	25	65	26	5,7	6	2	☺
	MD266-06.0A2L100D-	6	1	10,5	25	65	26	5,7	6	2	☺
	MD266-08.0A2L050E-	8	0,5	12	42	80	43	7,6	8	2	☺
	MD266-08.0A2L100E-	8	1	12	42	80	43	7,6	8	2	☺
	MD266-08.0A2L200E-	8	2	12	42	80	43	7,6	8	2	☺
	MD266-10.0A2B050C-	10	0,5	20	30	72	31	9,5	10	2	☺
	MD266-10.0A2B100C-	10	1	20	30	72	31	9,5	10	2	☺
	MD266-10.0A2B200C-	10	2	20	30	72	31	9,5	10	2	☺
	MD266-10.0A2L050D-	10	0,5	15	48	90	49	9,5	10	2	☺
	MD266-10.0A2L100D-	10	1	15	48	90	49	9,5	10	2	☺
	MD266-10.0A2L200D-	10	2	15	48	90	49	9,5	10	2	☺
	MD266-12.0A2L050D-	12	0,5	18	53	100	54	11,4	12	2	☺
	MD266-12.0A2L200D-	12	2	18	53	100	54	11,4	12	2	☺
	MD266-12.0A2L300D-	12	3	18	53	100	54	11,4	12	2	☺
	MD266-16.0A2L050D-	16	0,5	24	65	115	66	15,2	16	2	☺
	MD266-16.0A2L200D-	16	2	24	65	115	66	15,2	16	2	☺
	MD266-16.0A2L300D-	16	3	24	65	115	66	15,2	16	2	☺
	MD266-16.0A2L400D-	16	4	24	65	115	66	15,2	16	2	☺
	MD266-20.0A2L050C-	20	0,5	25	73	125	74	19	20	2	☺
	MD266-20.0A2L300C-	20	3	25	73	125	74	19	20	2	☺
MD266-20.0A2L400C-	20	4	25	73	125	74	19	20	2	☺	

Фрезерование пазов:  $a_p \leq 0,9 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,6 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WJ30UU: MD266-02.0A2B020E-WJ30UU

D1

**WALTER SELECT**      ●● Основная область применения      ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = ☺      → нормальных = ☹      → неблагоприятных = ☹☹      условий обработки

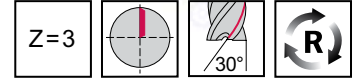
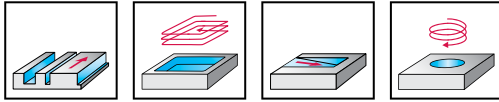


# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD266 Supreme



– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WJ30UU
<p>DIN 6535 HA</p>	MD266-10.0A3B050C-	10	0,5	20	30	72	31	9,5	10	3	☺
	MD266-10.0A3B100C-	10	1	20	30	72	31	9,5	10	3	☺
	MD266-10.0A3B200C-	10	2	20	30	72	31	9,5	10	3	☺
	MD266-10.0A3L050D-	10	0,5	15	48	90	49	9,5	10	3	☺
	MD266-10.0A3L100D-	10	1	15	48	90	49	9,5	10	3	☺
	MD266-10.0A3L200D-	10	2	15	48	90	49	9,5	10	3	☺
	MD266-12.0A3B050C-	12	0,5	24	36	83	37	11,4	12	3	☺
	MD266-12.0A3B200C-	12	2	24	36	83	37	11,4	12	3	☺
	MD266-12.0A3B300C-	12	3	24	36	83	37	11,4	12	3	☺
	MD266-12.0A3L050D-	12	0,5	18	53	100	54	11,4	12	3	☺
	MD266-12.0A3L200D-	12	2	18	53	100	54	11,4	12	3	☺
	MD266-12.0A3L300D-	12	3	18	53	100	54	11,4	12	3	☺
	MD266-12.0A3X050E-	12	0,5	12	68	115	69	11,4	12	3	☺
	MD266-12.0A3X200E-	12	2	12	68	115	69	11,4	12	3	☺
	MD266-12.0A3X300E-	12	3	12	68	115	69	11,4	12	3	☺
	MD266-16.0A3B050C-	16	0,5	32	42	92	43	15,2	16	3	☺
	MD266-16.0A3B200C-	16	2	32	42	92	43	15,2	16	3	☺
	MD266-16.0A3B300C-	16	3	32	42	92	43	15,2	16	3	☺
	MD266-16.0A3B400C-	16	4	32	42	92	43	15,2	16	3	☺
	MD266-16.0A3L050D-	16	0,5	24	65	115	66	15,2	16	3	☺
	MD266-16.0A3L200D-	16	2	24	65	115	66	15,2	16	3	☺
	MD266-16.0A3L300D-	16	3	24	65	115	66	15,2	16	3	☺
	MD266-16.0A3L400D-	16	4	24	65	115	66	15,2	16	3	☺
	MD266-16.0A3X050E-	16	0,5	16	80	130	81	15,2	16	3	☺
	MD266-16.0A3X200E-	16	2	16	80	130	81	15,2	16	3	☺
	MD266-16.0A3X300E-	16	3	16	80	130	81	15,2	16	3	☺
	MD266-16.0A3X400E-	16	4	16	80	130	81	15,2	16	3	☺
	MD266-20.0A3L050C-	20	0,5	25	73	125	74	19	20	3	☺
	MD266-20.0A3L300C-	20	3	25	73	125	74	19	20	3	☺
	MD266-20.0A3L400C-	20	4	25	73	125	74	19	20	3	☺
	MD266-20.0A3X050D-	20	0,5	20	88	140	89	19	20	3	☺
	MD266-20.0A3X300D-	20	3	20	88	140	89	19	20	3	☺
MD266-20.0A3X400D-	20	4	20	88	140	89	19	20	3	☺	
MD266-25.0A3B050B-	25	0,5	43,75	52	110	53	23,8	25	3	☺	

Фрезерование пазов: a<sub>p</sub> ≤ 0,9 x D<sub>c</sub> | Фрезерование уступов: a<sub>e</sub> ≤ 0,6 x D<sub>c</sub> | Пример заказа инструмента из сплава WJ30UU: MD266-10.0A3B050C-WJ30UU

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

☺ ☹ ☹ ☹ / \* = Новый инструмент

**Инструмент**

Обозначение	D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WJ30UU	
MD266-25.0A3B300B-	25	3	43,75	52	110	53	23,8	25	3	☺	
MD266-25.0A3B400B-	25	4	43,75	52	110	53	23,8	25	3	☺	
MD266-25.0A3L050B-	25	0,5	37,5	72	130	73	23,8	25	3	☺	
MD266-25.0A3L300B-	25	3	37,5	72	130	73	23,8	25	3	☺	
MD266-25.0A3L400B-	25	4	37,5	72	130	73	23,8	25	3	☺	
DIN 6535 HA	MD266-25.0A3X050C-	25	0,5	25	92	150	93	23,8	25	3	☺
	MD266-25.0A3X300C-	25	3	25	92	150	93	23,8	25	3	☺
	MD266-25.0A3X400C-	25	4	25	92	150	93	23,8	25	3	☺

Фрезерование пазов:  $a_p \leq 0,9 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,6 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WJ30UU: MD266-10.0A3B050C-WJ30UU



D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

**WALTER SELECT**

 ●● Основная область применения    ● Возможная область применения

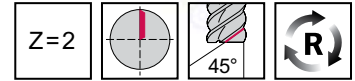
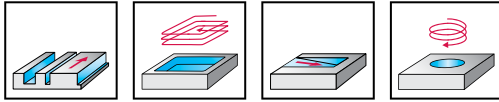
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹☹ условий обработки

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC267 Advance



– Тип AI 45



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> h10 mm	l <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WJ30UU
<p>DIN 6535 HA</p>	MC267-01.0A2B-	1		3	21	57	6	2	☺
	MC267-01.5A2B-	1,5		3	21	57	6	2	☺
	MC267-02.0A2B-	2		6	21	57	6	2	☺
	MC267-02.5A2B-	2,5		7	21	57	6	2	☺
	MC267-03.0A2B-	3		7	21	57	6	2	☺
	MC267-03.5A2B-	3,5		7	21	57	6	2	☺
	MC267-04.0A2B-	4	0,1	8	21	57	6	2	☺

Фрезерование пазов:  $a_p \leq 1,0 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WJ30UU: MC267-01.0A2B-WJ30UU

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



WALTER SELECT

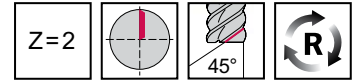
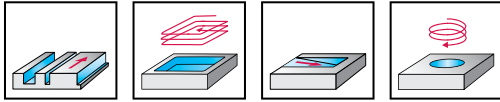
●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC267 Advance

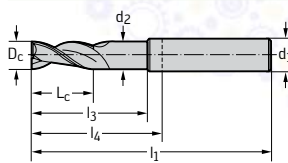


- Тип AI 45



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

## Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D <sub>c</sub> h10 mm	l <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WJ30UU
MC267-01.0A2BC-	1		3	7	21	57	1	6	2	☺
MC267-01.5A2BC-	1,5		3	7	21	57	1,4	6	2	☺
MC267-02.0A2BC-	2		6	10	21	57	1,9	6	2	☺
MC267-02.5A2BC-	2,5		7	10	21	57	2,4	6	2	☺
MC267-03.0A2BC-	3		7	10	21	57	2,9	6	2	☺
MC267-03.5A2BC-	3,5		7	15	21	57	3,3	6	2	☺
MC267-04.0A2BC-	4	0,1	8	15	21	57	3,8	6	2	☺
MC267-05.0A2BC-	5	0,1	10	16	21	57	4,8	6	2	☺
MC267-06.0A2BC-	6	0,1	10	19	21	57	5,7	6	2	☺
MC267-08.0A2BC-	8	0,1	16	25	27	63	7,6	8	2	☺
MC267-10.0A2BC-	10	0,1	19	30	32	72	9,5	10	2	☺
MC267-12.0A2BC-	12	0,1	22	36	38	83	11,4	12	2	☺
MC267-16.0A2BC-	16	0,15	26	42	44	92	15,2	16	2	☺
MC267-20.0A2BC-	20	0,15	32	52	54	104	19	20	2	☺

Фрезерование пазов:  $a_p \leq 1,0 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WJ30UU: MC267-01.0A2BC-WJ30UU

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

**WALTER**  
**SELECT**

Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Новый инструмент = ☺☹☹☹ / ★



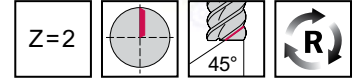
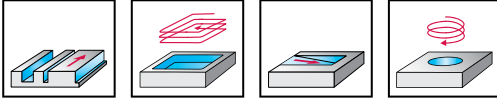


# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC267 Advance



- Тип AI 45



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WJ30UU
<p>DIN 6535 HA</p>	MC267-05.0A2B050C-	5	0,5	10	16	21	57	4,8	6	2	☺
	MC267-06.0A2B050C-	6	0,5	10	19	21	57	5,7	6	2	☺
	MC267-08.0A2B050C-	8	0,5	16	25	27	63	7,6	8	2	☺
	MC267-10.0A2B050C-	10	0,5	19	30	32	72	9,5	10	2	☺
	MC267-10.0A2B100C-	10	1	19	30	32	72	9,5	10	2	☺
	MC267-10.0A2B200C-	10	2	19	30	32	72	9,5	10	2	☺
	MC267-12.0A2B050C-	12	0,5	22	36	38	83	11,4	12	2	☺
	MC267-12.0A2B100C-	12	1	22	36	38	83	11,4	12	2	☺
	MC267-12.0A2B200C-	12	2	22	36	38	83	11,4	12	2	☺
	MC267-12.0A2B300C-	12	3	22	36	38	83	11,4	12	2	☺
	MC267-16.0A2B050C-	16	0,5	26	42	44	92	15,2	16	2	☺
	MC267-16.0A2B300C-	16	3	26	42	44	92	15,2	16	2	☺
	MC267-16.0A2B400C-	16	4	26	42	44	92	15,2	16	2	☺
	MC267-20.0A2B050C-	20	0,5	32	52	54	104	19	20	2	☺
	MC267-20.0A2B300C-	20	3	32	52	54	104	19	20	2	☺
	MC267-20.0A2B400C-	20	4	32	52	54	104	19	20	2	☺

Фрезерование пазов:  $a_p \leq 1,0 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WJ30UU: MC267-05.0A2B050C-WJ30UU

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



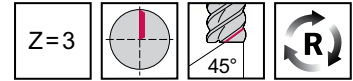
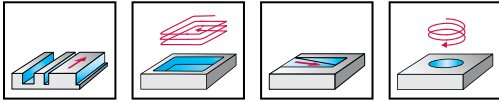
●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC267 Advance



- Тип AI 45



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> h10 mm	l <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WJ30UU
	★ MC267-01.0A3BC-	1		3	7	21	57	1	6	3	☹
	★ MC267-01.5A3BC-	1,5		4,5	8	21	57	1,4	6	3	☹
	★ MC267-02.0A3BC-	2		6	10	21	57	1,9	6	3	☹
	★ MC267-02.5A3BC-	2,5		7	10	21	57	2,4	6	3	☹
	★ MC267-03.0A3BC-	3		7	10	21	57	2,9	6	3	☹
	★ MC267-04.0A3BC-	4	0,1	8	15	21	57	3,8	6	3	☹
	★ MC267-05.0A3BC-	5	0,1	10	16	21	57	4,8	6	3	☹
	★ MC267-06.0A3BC-	6	0,1	10	19	21	57	5,7	6	3	☹
	★ MC267-08.0A3BC-	8	0,1	16	25	27	63	7,6	8	3	☹
	★ MC267-10.0A3BC-	10	0,1	19	30	32	72	9,5	10	3	☹
	★ MC267-12.0A3BC-	12	0,1	22	36	38	83	11,4	12	3	☹
	★ MC267-16.0A3BC-	16	0,15	26	42	44	92	15,2	16	3	☹
	★ MC267-20.0A3BC-	20	0,15	32	52	54	104	19	20	3	☹

Фрезерование пазов: a<sub>p</sub> ≤ 1,0 x D<sub>c</sub> | Фрезерование уступов: a<sub>e</sub> ≤ 0,3 x D<sub>c</sub> | Пример заказа инструмента из сплава WJ30UU: MC267-01.0A3BC-WJ30UU

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

**WALTER SELECT** ●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

D 98 Фрезы для обработки уступов/пазов Новый инструмент = ☹☹☹☹ / ★

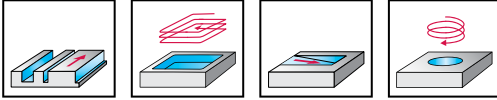
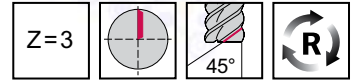


# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC267 Advance



- Тип AI 45



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30CA				●●			
WJ30UU				●●			

Инструмент		D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WJ30CA	WJ30UU
<p>DIN 6535 HA</p>	Обозначение											
	MC267-01.0A3B020C-	1	0,2	3	7	21	57	1	6	3	☺	☺
	MC267-02.0A3B020C-	2	0,2	6	10	21	57	1,9	6	3	☺	☺
	MC267-03.0A3B020C-	3	0,2	7	10	21	57	2,9	6	3	☺	☺
	MC267-04.0A3B030C-	4	0,3	8	15	21	57	3,8	6	3	☺	☺
	MC267-05.0A3B050C-	5	0,5	10	16	21	57	4,8	6	3	☺	☺
	MC267-06.0A3B050C-	6	0,5	10	19	21	57	5,7	6	3	☺	☺
	MC267-08.0A3B050C-	8	0,5	16	25	27	63	7,6	8	3	☺	☺
	MC267-10.0A3B050C-	10	0,5	19	30	32	72	9,5	10	3	☺	☺
	MC267-12.0A3B050C-	12	0,5	22	36	38	83	11,4	12	3	☺	☺
MC267-16.0A3B050C-	16	0,5	26	42	44	92	15,2	16	3	☺	☺	
MC267-20.0A3B050C-	20	0,5	32	52	54	104	19	20	3	☺	☺	

Фрезерование пазов:  $a_p \leq 1,0 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WJ30CA: MC267-01.0A3B020C-WJ30CA

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

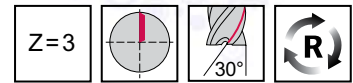
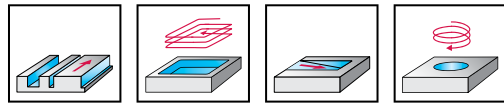
☺ ☹ ☹ ☹ / \* = Новый инструмент

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD265 Supreme



– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30DD				●●			
WJ30UU				●●			

Инструмент		D <sub>c</sub> h9 mm	l <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h5 mm	Z	WJ30DD	WJ30UU
<p>DIN 6535 HA</p>	Обозначение											
	MD265-16.0A3BC-	16	0,39	24	42	15,2	92	44	16	3	☺	☺
	MD265-16.0A3LD-	16	0,39	20	65	15,2	115	67	16	3		☺
	MD265-20.0A3BC-	20	0,39	35	52	19	104	54	20	3	☺	☺
	MD265-20.0A3LC-	20	0,39	25	73	19	125	75	20	3		☺
	MD265-20.0A3XD-	20	0,39	20	88	19	140	90	20	3		☺
	MD265-25.0A3BC-	25	0,39	40	52	23,8	110	54	25	3	☺	☺
	MD265-25.0A3LB-	25	0,39	31	72	23,8	130	74	25	3		☺
MD265-25.0A3XC-	25	0,39	25	92	23,8	150	94	25	3		☺	

Фрезерование пазов:  $a_p \leq 1,5 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,6 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WJ30DD: MD265-16.0A3BC-WJ30DD

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

**WALTER SELECT** ●● Основная область применения ● Возможная область применения

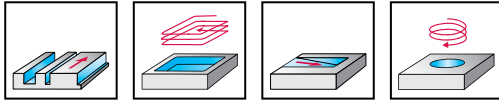
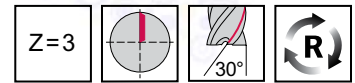
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹☹ условий обработки

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD265 Supreme



– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30DD				●●			
WJ30UU				●●			

Инструмент		D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h5 mm	Z	WJ30DD	WJ30UU
	Обозначение											
	MD265-16.0A3B200C-	16	2	24	42	15,2	92	44	16	3	☺	☺
	★ MD265-16.0A3L200D-	16	2	20	65	15,2	115	67	16	3	☹	☺
	MD265-16.0A3B300C-	16	3	24	42	15,2	92	44	16	3	☺	☺
	MD265-16.0A3L300D-	16	3	20	65	15,2	115	67	16	3		☺
	MD265-16.0A3B400C-	16	4	24	42	15,2	92	44	16	3	☺	☺
	MD265-16.0A3L400D-	16	4	20	65	15,2	115	67	16	3		☺
	MD265-20.0A3B200C-	20	2	35	52	19	104	54	20	3	☺	☺
	★ MD265-20.0A3L200C-	20	2	25	73	19	125	75	20	3	☹	☺
	★ MD265-20.0A3X200D-	20	2	20	88	19	140	90	20	3	☹	☺
	MD265-20.0A3B300C-	20	3	35	52	19	104	54	20	3	☺	☺
	MD265-20.0A3L300C-	20	3	25	73	19	125	75	20	3		☺
	MD265-20.0A3X300D-	20	3	20	88	19	140	90	20	3		☺
	MD265-20.0A3B400C-	20	4	35	52	19	104	54	20	3	☺	☺
	MD265-20.0A3L400C-	20	4	25	73	19	125	75	20	3		☺
	MD265-20.0A3X400D-	20	4	20	88	19	140	90	20	3		☺
	MD265-25.0A3B200C-	25	2	40	52	23,8	110	54	25	3	☺	☺
	MD265-25.0A3L200B-	25	2	31	72	23,8	130	74	25	3		☺
	MD265-25.0A3X200C-	25	2	25	92	23,8	150	94	25	3		☺
	MD265-25.0A3B300C-	25	3	40	52	23,8	110	54	25	3	☺	☺
	MD265-25.0A3L300B-	25	3	31	72	23,8	130	74	25	3		☺
	MD265-25.0A3X300C-	25	3	25	92	23,8	150	94	25	3		☺
	MD265-25.0A3B400C-	25	4	40	52	23,8	110	54	25	3	☺	☺
	MD265-25.0A3L400B-	25	4	31	72	23,8	130	74	25	3		☺
	MD265-25.0A3X400C-	25	4	25	92	23,8	150	94	25	3		☺

Фрезерование пазов:  $a_p \leq 1,5 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,6 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WJ30DD: MD265-16.0A3B200C-WJ30DD

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

D1

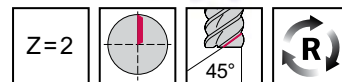
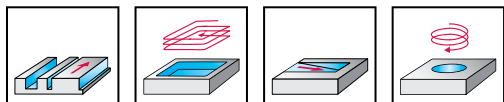
# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

H602551

**Protostar®**



- Тип AI 45, длинное исполнение



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия				●●			

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> h10 mm	l <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z
<p>DIN 6535 HA</p>	H602551-6	6	0,1	35	80	44	6	2
	H602551-8	8	0,1	45	97	61	8	2
	H602551-10	10	0,1	50	118	78	10	2
	H602551-12	12	0,1	60	120	75	12	2
	H602551-16	16	0,15	65	130	82	16	2
	H602551-20	20	0,15	75	145	95	20	2

Фрезерование пазов: a<sub>p</sub> ≤ 1,0 x D<sub>c</sub> | Фрезерование уступов: a<sub>e</sub> ≤ 0,5 x D<sub>c</sub>

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

**WALTER SELECT**

Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

●● Основная область применения ● Возможная область применения

D 102 Фрезы для обработки уступов/пазов Новый инструмент = 🚫 🚫 🚫 / ★



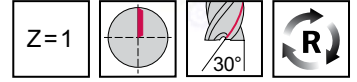
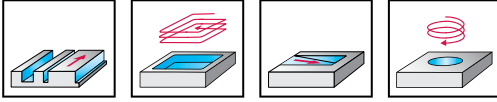
# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

H901451

**Protostar®**



- Тип AI 30



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия				●●			

Инструмент		D <sub>c</sub> h10 mm	l <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z
<p>DIN 6535 HA</p>	H901451-3	3		7	57	21	6	1
	H901451-4	4		8	57	21	6	1
	H901451-5	5		10	57	21	6	1
	H901451-6	6		10	57	21	6	1
	H901451-8	8		16	63	27	8	1
	H901451-10	10	0,1	19	72	32	10	1

Фрезерование пазов: a<sub>p</sub> ≤ 1,0 x D<sub>c</sub> | Фрезерование уступов: a<sub>e</sub> ≤ 0,6 x D<sub>c</sub>

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

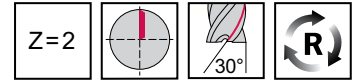
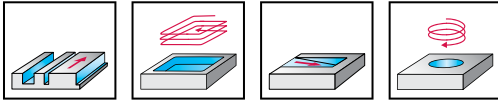
# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

H901411

**Protostar®**



- Тип AI 30



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия				●●			

Инструмент		D <sub>c</sub> h10 mm	l <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z
	Обозначение							
	H901411-6	6		10	57	21	6	2
	H901411-8	8		16	63	27	8	2
	H901411-12	12	0,1	22	83	38	12	2

DIN 6535 HA

Фрезерование пазов: a<sub>p</sub> ≤ 1,0 x D<sub>c</sub> | Фрезерование уступов: a<sub>e</sub> ≤ 0,6 x D<sub>c</sub>

D1

**WALTER SELECT** ●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки



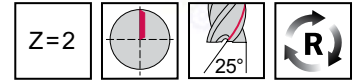
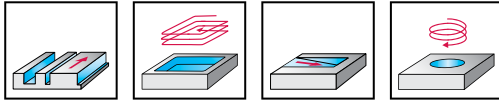
# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

H602641

**Protostar®**



– Тип AI 25



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия				●●			

Инструмент		$D_c$ h10 mm	$l_{11}$ mm	$L_c$ mm	$l_1$ mm	$l_4$ mm	$d_1$ mm	Z
<p>DIN 6535 HA</p>	H602641-2	2		8	38	10,5	3	2
	H602641-3	3		12	38	12	3	2
	H602641-4	4		14	50	22	4	2
	H602641-5	5		16	57	21	6	2
	H602641-6	6		22	65	29	6	2
	H602641-8	8		28	80	44	8	2
	H602641-10	10	0,1	32	90	50	10	2
	H602641-12	12	0,1	38	100	55	12	2
	H602641-16	16	0,15	50	115	67	16	2
	H602641-20	20	0,15	50	125	75	20	2

Фрезерование пазов:  $a_p \leq 0,5 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,3 \times D_c$

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



**WALTER  
SELECT**

Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

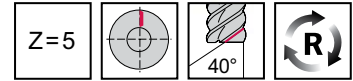
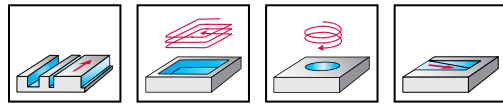
●● Основная область применения ● Возможная область применения

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD377 Supreme mm



— Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TZ		●			●●		

Инструмент		D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WK40TZ
<p>DIN 6535 HA</p>	Обозначение										
	MD377-06.0A5B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	5	☺
	MD377-06.0A5B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	5	☺
	MD377-08.0A5B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	5	☺
	MD377-08.0A5B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	5	☺
	MD377-10.0A5B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	5	☺
	MD377-10.0A5B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	5	☺
	MD377-12.0A5B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	5	☺
	MD377-12.0A5B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	5	☺
	MD377-12.0A5B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	5	☺
	MD377-12.0A5B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	5	☺
	MD377-16.0A5B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	5	☺
MD377-16.0A5B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	5	☺	
MD377-20.0A5B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	5	☺	
MD377-20.0A5B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	5	☺	
MD377-25.0A5B300C-	25	3	45	63	23,8	121	65	25	5	☺	
MD377-25.0A5B400C-	25	4	45	63	23,8	121	65	25	5	☺	
MD377-25.0A5B635C-	25	6,35	45	63	23,8	121	65	25	5	☺	
<p>DIN 6535 HB</p>	MD377-16.0W5B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	5	☺
	MD377-16.0W5B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	5	☺
	MD377-20.0W5B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	5	☺
	MD377-20.0W5B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	5	☺
	MD377-25.0W5B300C-	25	3	45	63	23,8	121	65	25	5	☺
MD377-25.0W5B400C-	25	4	45	63	23,8	121	65	25	5	☺	

Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,6 \times D_c$  | Фрезерование пазов:  $a_p \leq 1,5 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WK40TZ: MD377-06.0A5B050C-WK40TZ

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

**WALTER SELECT** ●● Основная область применения ● Возможная область применения

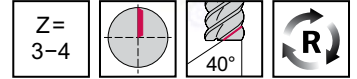
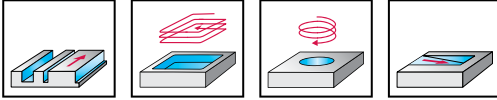
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹☹ условий обработки

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC377 Advance



– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WK40EA	●	●			●●		

Инструмент		D <sub>c</sub> h9 mm	l <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h5 mm	Z	WK40EA
<p>DIN 6535 HA</p>	Обозначение										
	MC377-02.0A3BC-	2	0,1	6	10	1,9	57	21	6	3	☺
	MC377-03.0A4BC-	3	0,1	8	10	2,9	57	21	6	4	☺
	MC377-04.0A4BC-	4	0,1	11	15	3,8	57	21	6	4	☺
	MC377-05.0A4BC-	5	0,1	13	16	4,8	57	21	6	4	☺
	MC377-06.0A4BC-	6	0,1	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
	MC377-08.0A4BC-	8	0,1	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
	MC377-10.0A4BC-	10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC377-12.0A4BC-	12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺	

Фрезерование пазов:  $a_p \leq 1,0 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,6 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WK40EA: MC377-02.0A3BC-WK40EA

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



СМАРТТЕК  
РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІЇ

●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

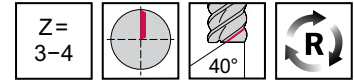
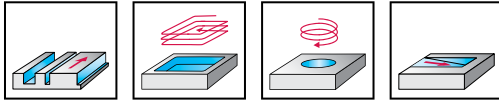
☺ ☹ ☹ ☹ / ★ = Новый инструмент

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

## MC377 Advance

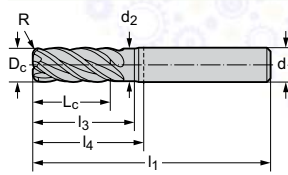


– Большой вылет  
– Тип Ti 40



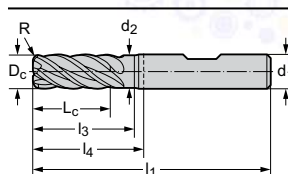
	P	M	K	N	S	H	O
WK40EA	●	●	●	●	●	●	●

### Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h5 mm	Z	WK40EA
MC377-02.0A3B020C-	2	0,2	6	10	1,9	57	21	6	3	●
MC377-03.0A4B030C-	3	0,3	8	10	2,9	57	21	6	4	●
MC377-04.0A4B050C-	4	0,5	11	15	3,8	57	21	6	4	●
MC377-05.0A4B050C-	5	0,5	13	16	4,8	57	21	6	4	●
MC377-06.0A4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	●
MC377-06.0A4B080C-	6	0,8	13	19	5,7	57	21	6	4	●
MC377-06.0A4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	●
MC377-08.0A4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	●
MC377-08.0A4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	●
MC377-10.0A4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	●
MC377-10.0A4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	●
MC377-12.0A4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	●
MC377-12.0A4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	●
MC377-12.0A4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	●
MC377-12.0A4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	●
MC377-16.0A4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	●
MC377-16.0A4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	●
MC377-16.0A4B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	●
MC377-20.0A4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	●
MC377-20.0A4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	●
MC377-25.0A4B300C-	25	3	45	63	23,8	121	65	25	4	●
MC377-25.0A4B400C-	25	4	45	63	23,8	121	65	25	4	●
MC377-16.0W4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	●
MC377-16.0W4B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	●
MC377-20.0W4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	●
MC377-20.0W4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	●
MC377-25.0W4B300C-	25	3	45	63	23,8	121	65	25	4	●
MC377-25.0W4B400C-	25	4	45	63	23,8	121	65	25	4	●



DIN 6535 HB

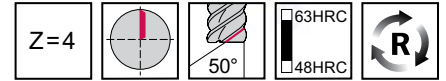
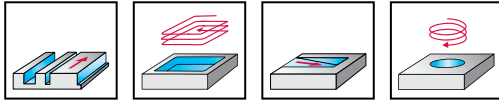
Фрезерование пазов:  $a_p \leq 1,0 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,6 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WK40EA: MC377-02.0A3B020C-WK40EA

WALTER  
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения  
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC388 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG	●					●●	

Инструмент		D <sub>c</sub> h10 mm	l <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WB10TG
<p>DIN 6535 HA</p>	MC388-06.0A4B-	6	0,1	13	57	21	6	4	☺
	MC388-08.0A4B-	8	0,1	19	63	27	8	4	☺
	MC388-10.0A4B-	10	0,1	22	72	32	10	4	☺
	MC388-12.0A4B-	12	0,1	26	83	38	12	4	☺
<p>DIN 6535 HB</p>	MC388-06.0W4B-	6	0,1	13	57	21	6	4	☺
	MC388-08.0W4B-	8	0,1	19	63	27	8	4	☺
	MC388-10.0W4B-	10	0,1	22	72	32	10	4	☺
	MC388-12.0AWB-	12	0,1	26	83	38	12	4	☺

Фрезерование пазов:  $a_p \leq 0,9 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,3 \times D_a$  | Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC388-06.0A4B-WB10TG

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



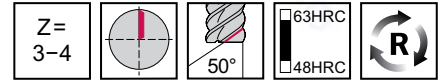
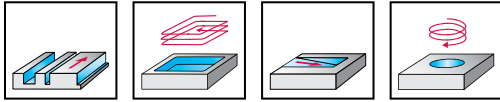
СМАРТТЕК  
РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІЇ

●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

☺ ☹ ☹ ☹ / \* = Новый инструмент

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC388 Advance



	P	M	K	N	S	H	0
WB10TG	●					●●	

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> h10 mm	h <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	h <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WB10TG
<p>DIN 6535 HA</p>	MC388-02.0A3B-	2	0,1	7	57	21	6	3	☺
	MC388-03.0A3B-	3	0,1	8	57	21	6	3	☺
	MC388-04.0A3B-	4	0,1	11	57	21	6	3	☺
	MC388-05.0A3B-	5	0,1	13	57	21	6	3	☺
	MC388-06.0A4L-	6	0,1	13	65	29	6	4	☺
	MC388-08.0A4L-	8	0,1	19	80	44	8	4	☺
	MC388-10.0A4L-	10	0,1	22	100	60	10	4	☺
	MC388-12.0A4L-	12	0,1	26	100	55	12	4	☺

Фрезерование пазов:  $a_p \leq 0,9 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,3 \times D_a$  | Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC388-02.0A3B-WB10TG

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

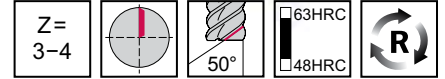
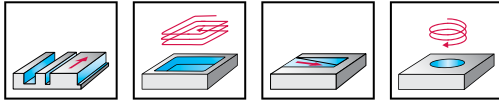
**WALTER SELECT** ●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки



# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC388 Advance inch



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG	●					●●	

Инструмент		Обозначение	D <sub>c</sub> h10	D <sub>c</sub> h10 inch	l <sub>11</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	Z	WB10TG
		MC388.3.18A3L-	1/8"	0,1250	0,004	0,500	2,500	1,083	0,250	3	☺
		MC388.6.35A4L-	1/4"	0,2500	0,004	0,750	2,500	1,083	0,250	4	☺
		MC388.9.53A4L-	3/8"	0,3750	0,004	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
		MC388.12.7A4L-	1/2"	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺

Cylindrical shank

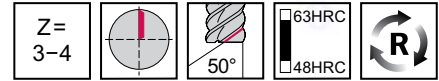
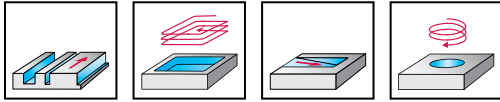
Фрезерование пазов:  $a_p \leq 0,9 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,3 \times D_a$  | Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC388.12.7A4L-WB10TG

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

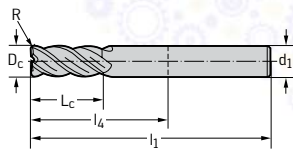
# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC388 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG	●					●●	

## Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WB10TG
MC388-02.0A3B050-	2	0,5	7	57	21	6	3	☺
MC388-03.0A3B050-	3	0,5	8	57	21	6	3	☺
MC388-04.0A3B050-	4	0,5	11	57	21	6	3	☺
MC388-04.0A3B100-	4	1	11	57	21	6	3	☺
MC388-05.0A3B050-	5	0,5	13	57	21	6	3	☺
MC388-05.0A3B100-	5	1	13	57	21	6	3	☺
MC388-06.0A4L050-	6	0,5	13	65	29	6	4	☺
MC388-06.0A4L100-	6	1	13	65	29	6	4	☺
MC388-08.0A4L050-	8	0,5	19	80	44	8	4	☺
MC388-08.0A4L100-	8	1	19	80	44	8	4	☺
MC388-08.0A4L200-	8	2	19	80	44	8	4	☺
MC388-10.0A4L050-	10	0,5	22	100	60	10	4	☺
MC388-10.0A4L100-	10	1	22	100	60	10	4	☺
MC388-10.0A4L200-	10	2	22	100	60	10	4	☺
MC388-12.0A4L050-	12	0,5	26	100	55	12	4	☺
MC388-12.0A4L100-	12	1	26	100	55	12	4	☺
MC388-12.0A4L200-	12	2	26	100	55	12	4	☺
MC388-12.0A4L300-	12	3	26	100	55	12	4	☺

Фрезерование пазов:  $a_p \leq 0,9 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,3 \times D_a$  | Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC388-02.0A3B050-WB10TG

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

**WALTER SELECT** ●● Основная область применения ● Возможная область применения

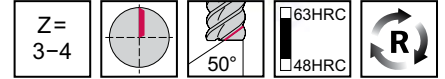
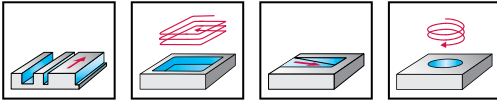
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки





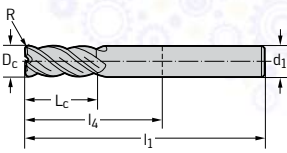
# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC388 Advance inch



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG	●					●●	

Инструмент										WB10TG
Обозначение	D <sub>c</sub> h10	D <sub>c</sub> h10 inch	R inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	Z		
MC388.3.18A3L038-	1/8"	0,1250	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	3	☺	
MC388.9.53A4L076-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺	
MC388.12.7A4L076-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺	



Cylindrical shank

Фрезерование пазов:  $a_p \leq 0,9 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,3 \times D_a$  | Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC388.12.7A4L076-WB10TG

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



●● Основная область применения    ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

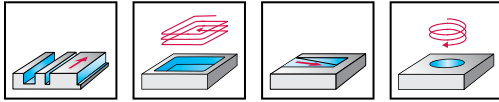
# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

H8015828

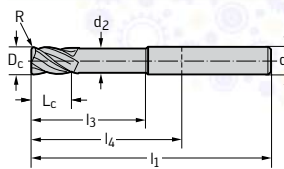
**Protostar® Ultra**



- Большой вылет  
- Тип HSC 30



TAX	P	M	K	N	S	H	O
-----	---	---	---	---	---	---	---

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> h7 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z
	H8015828-4-0.4-16	4	0,4	4	16	3,9	75	39	6	4
	H8015828-4-0.4-24	4	0,4	4	24	3,9	75	39	6	4
	H8015828-5-0.5-20	5	0,5	5	20	4,9	75	39	6	4
	H8015828-5-0.5-30	5	0,5	5	30	4,9	75	39	6	4
	H8015828-6-0.2-24	6	0,2	6	24	5,9	75	39	6	4
	H8015828-6-0.2-35	6	0,2	6	35	5,9	75	39	6	4
	H8015828-6-0.5-24	6	0,5	6	24	5,9	75	39	6	4
	H8015828-6-0.5-35	6	0,5	6	35	5,9	75	39	6	4
	H8015828-8-0.5-29	8	0,5	8	29	7,9	80	44	8	4
	H8015828-8-0.5-43	8	0,5	8	43	7,9	80	44	8	4
	H8015828-8-1.0-29	8	1	8	29	7,9	80	44	8	4
	H8015828-8-1.0-43	8	1	8	43	7,9	80	44	8	4
	H8015828-10-0.3-35	10	0,3	10	35	9,9	100	60	10	4
	H8015828-10-0.5-35	10	0,5	10	35	9,9	100	60	10	4
	H8015828-10-0.5-59	10	0,5	10	59	9,9	100	60	10	4
	H8015828-10-1.0-35	10	1	10	35	9,9	100	60	10	4
	H8015828-10-1.5-35	10	1,5	10	35	9,9	100	60	10	4
	H8015828-12-0.5-36	12	0,5	12	36	11,8	100	55	12	4
	H8015828-12-0.5-54	12	0,5	12	54	11,8	100	55	12	4
	H8015828-12-1.0-36	12	1	12	36	11,8	100	55	12	4
	H8015828-12-1.5-36	12	1,5	12	36	11,8	100	55	12	4
	H8015828-12-1.5-54	12	1,5	12	54	11,8	100	55	12	4
	H8015828-12-2.0-36	12	2	12	36	11,8	100	55	12	4
	H8015828-12-2.0-54	12	2	12	54	11,8	100	55	12	4
	H8015828-16-2.0-42	16	2	16	42	15,8	115	67	16	4

Фрезерование пазов: a<sub>p</sub> ≤ 0,1 x D<sub>c</sub> | Фрезерование уступов: a<sub>e</sub> ≤ 0,1 x D<sub>c</sub>

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

**WALTER SELECT** ●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

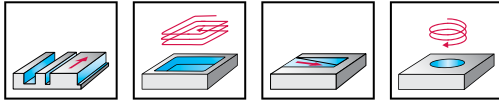


# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC281 Advance



– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> h7 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WB10TG
<p>DIN 6535 HA</p>	MC281-01.0A2M020B-	1	0,2	1	2	1	50	22	4	2	☺
	MC281-01.0A2M020F-	1	0,2	1	6	1	50	22	4	2	☺
	MC281-01.0A2M020H-	1	0,2	1	10	1	50	22	4	2	☺
	MC281-1.25A2M020D-	1,25	0,2	1,25	5	1,2	50	22	4	2	☺
	MC281-01.5A2M020C-	1,5	0,2	1,5	4	1,5	50	22	4	2	☺
	MC281-01.5A2M020E-	1,5	0,2	1,5	8	1,5	50	22	4	2	☺
	MC281-01.5A2M020G-	1,5	0,2	1,5	12	1,5	50	22	4	2	☺
	MC281-02.0A2M020B-	2	0,2	2	4	2	50	22	4	2	☺
	MC281-02.0A2M020C-	2	0,2	2	6	2	50	22	4	2	☺
	MC281-02.0A2M020F-	2	0,2	2	12	2	50	22	4	2	☺
	MC281-02.0A2M020G-	2	0,2	2	16	2	50	22	4	2	☺
	MC281-03.0A2M020C-	3	0,2	3	8	3	50	22	4	2	☺
	MC281-03.0A2M020E-	3	0,2	3	16	3	50	22	4	2	☺
	MC281-03.0A2M020F-	3	0,2	3	20	3	60	32	4	2	☺
	MC281-04.0A2M050C-	4	0,5	4	12	4	65	29	6	2	☺
	MC281-04.0A2M050E-	4	0,5	4	20	4	65	29	6	2	☺

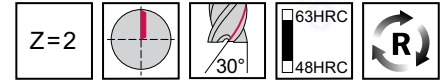
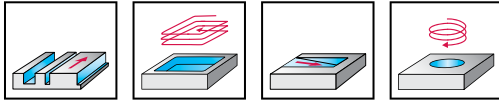
Фрезерование пазов:  $a_p \leq 0,1 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,1 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC281-01.0A2M020B-WB10TG

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

**H8005828** 
**Protostar® Ultra**

 – Большой вылет  
 – Тип HSC 30


TAX	P	M	K	N	S	H	O
-----	---	---	---	---	---	---	---

Инструмент		D <sub>c</sub> h7 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z
	Обозначение									
	H8005828-1	1	0,1	1	4	1	65	29	6	2
	H8005828-1.2	1,2	0,12	1,2	5	1,2	65	29	6	2
	H8005828-1.5	1,5	0,15	1,5	6	1,5	65	29	6	2
	H8005828-2-0.2	2	0,2	2	8	2	75	39	6	2
	H8005828-3-0.2	3	0,2	3	12	3	75	39	6	2
H8005828-3-0.3	3	0,3	3	12	3	75	39	6	2	

DIN 6535 HA

 Фрезерование пазов:  $a_p \leq 0,1 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,1 \times D_c$ 

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

**WALTER  
SELECT**

 ●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

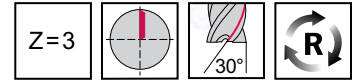
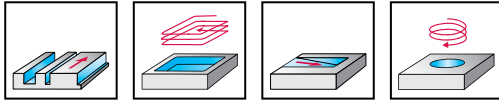
# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

H3027419

Protostar®



- Тип 30



	P	M	K	N	S	H	O
DIA							●●

Инструмент		D <sub>c</sub> h10 mm	l <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z
<p>DIN 6535 HA</p>	Обозначение							
	H3027419-1	1		4	38	10	3	3
	H3027419-1.5	1,5		6	38	10	3	3
	H3027419-2	2		8	38	10,5	3	3
	H3027419-3	3		12	38	12	3	3
	H3027419-4	4		14	50	22	4	3
	H3027419-5	5		16	57	21	6	3
	H3027419-6	6		22	65	29	6	3
	H3027419-8	8		28	80	44	8	3
	H3027419-10	10	0,1	32	100	60	10	3
H3027419-12	12	0,1	38	100	55	12	3	

Фрезерование пазов:  $a_p \leq 0,3 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,3 \times D_c$

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

СМАРТТЕК РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІЇ

☺ ☹ ☹ ☹ / \* = Новый инструмент

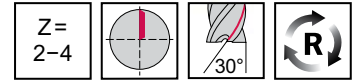
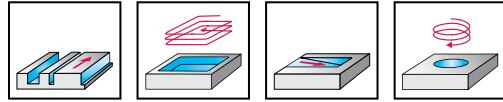
# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

H8095919

**Protostar®**



- Большой вылет  
- Тип HSC 30



	P	M	K	N	S	H	O
DIA							●●

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> h8 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z
<p>DIN 6535 HA</p>	H8095919-4-20	4	0,5	4	20	3,9	100	64	6	2
	H8095919-4-30	4	0,5	4	30	3,9	100	64	6	2
	H8095919-4-40	4	0,5	4	40	3,9	100	64	6	2
	H8095919-5-50	5	0,5	5	50	4,9	100	64	6	2
	H8095919-6-30	6	0,5	6	30	5,9	100	64	6	4
	H8095919-6-45	6	0,5	6	45	5,9	100	64	6	4
	H8095919-6-60	6	0,5	6	60	5,9	100	64	6	4
	H8095919-8-40	8	0,5	8	40	7,9	120	84	8	4
	H8095919-8-60	8	0,5	8	60	7,9	120	84	8	4
	H8095919-8-80	8	0,5	8	80	7,9	120	84	8	4
	H8095919-10-50	10	1	10	50	9,9	150	110	10	4
	H8095919-12-60	12	1	12	60	11,8	150	105	12	4

Фрезерование пазов:  $a_p \leq 0,3 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,3 \times D_c$

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

**WALTER SELECT** ●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

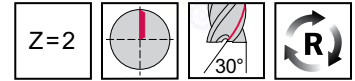
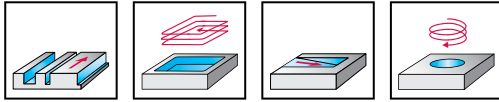
# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

H4044919

Protostar®



- Большой вылет
- Тип Mini HSC 30



	P	M	K	N	S	H	O
DIA							●●

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> h8 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z
<p>DIN 6535 HA</p>	H4044919-0.6-9	0,6	0,05	0,6	9	0,6	38	13	3	2
	H4044919-1-10	1	0,1	1	10	1	60	32	3	2
	H4044919-1-15	1	0,1	1	15	1	60	32	3	2
	H4044919-1.5-7.5	1,5	0,15	1,5	8	1,5	60	32	3	2
	H4044919-2-10	2	0,2	2	10	2	60	32	3	2
	H4044919-2-15	2	0,2	2	15	2	60	32	3	2
	H4044919-2-20	2	0,2	2	20	2	60	32	3	2
	H4044919-2-30	2	0,2	2	30	2	60	32	3	2
	H4044919-3-15	3	0,3	3	15	3	60	32	3	2
	H4044919-3-30	3	0,3	3	30	3	60	32	3	2

Фрезерование пазов:  $a_p \leq 0,1 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,05 \times D_c$

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



СМАРТТЕК  
РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІЇ

●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

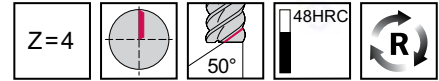
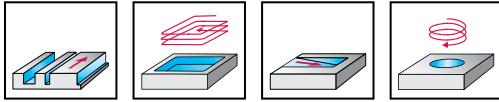
☺ ☹ ☹ ☹ / ★ = Новый инструмент

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

## MC326 Supreme inch



– Тип N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●	●	●	●	●		

### Инструмент

	Обозначение	$D_c$	$D_c$ inch	$l_{H1}$ inch	$L_c$ inch	$l_1$ inch	$l_4$ inch	$d_1$ h6 inch	Z	WK40TF
 Cylindrical shank	MC326.6.35A4C-	1/4"	0,2500	0,004	0,375	2,000	0,583	0,250	4	●
	MC326.7.94A4C-	5/16"	0,3125	0,004	0,500	2,500	0,937	0,375	4	●
	MC326.9.53A4C-	3/8"	0,3750	0,004	0,500	2,500	0,937	0,375	4	●
	MC326.12.7A4C-	1/2"	0,5000	0,006	0,625	3,000	1,217	0,500	4	●
	MC326.15.9A4C-	5/8"	0,6250	0,006	0,750	3,000	1,094	0,625	4	●

 Slot milling  $a_p \leq 0,9 \times D_c$  | Shoulder milling  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Ordering example for the grade WK40TF: MC326.12.7A4C-WK40TF

	Bezeichnung	$D_c$	$D_c$ inch	$l_{H1}$ inch	$L_c$ inch	$l_1$ inch	$l_4$ inch	$d_1$ h6 inch	Z	WK40TF
 Cylindrical shank	MC326.7.94A4D-	5/16"	0,3125	0,004	0,813	3,000	1,437	0,375	4	●
	MC326.12.7A4D-	1/2"	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	4	●
	MC326.12.7A4DI-	1/2"	0,5000	0,006	1,250	3,500	1,717	0,500	4	●
	MC326.15.9A4D-	5/8"	0,6250	0,006	1,250	3,500	1,594	0,625	4	●
	MC326.19.1A4D-	3/4"	0,7500	0,006	0,750	4,000	1,969	0,750	4	●

 Фрезерование пазов:  $a_p \leq 0,9 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC326.12.7A4C-WK40TF

D1

**WALTER  
SELECT**

 ●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

Новый инструмент = ☹☹☹☹ / ★

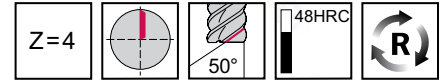
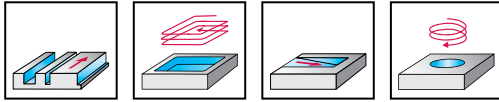


# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 Supreme inch

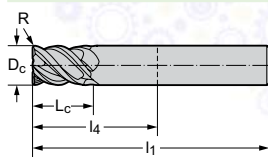


- Тип N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●	●	●

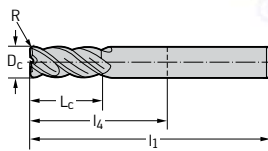
## Инструмент



Cylindrical shank

Обозначение	D <sub>c</sub>	D <sub>c</sub> inch	R inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> h6 inch	Z	WK40TF
MC326.6.35A4C038-	1/4"	0,2500	0,015	0,375	2,000	0,583	0,250	4	☺
MC326.6.35A4C076-	1/4"	0,2500	0,030	0,375	2,000	0,583	0,250	4	☺
MC326.7.94A4C076-	5/16"	0,3125	0,030	0,500	2,500	0,937	0,375	4	☺
MC326.9.53A4C038-	3/8"	0,3750	0,015	0,500	2,500	0,937	0,375	4	☺
MC326.9.53A4C076-	3/8"	0,3750	0,030	0,500	2,500	0,937	0,375	4	☺
MC326.12.7A4C038-	1/2"	0,5000	0,015	0,625	3,000	1,217	0,500	4	☺
MC326.12.7A4C076-	1/2"	0,5000	0,030	0,625	3,000	1,217	0,500	4	☺
MC326.15.9A4C076-	5/8"	0,6250	0,030	0,750	3,000	1,094	0,625	4	☺
MC326.15.9A4C152-	5/8"	0,6250	0,060	0,750	3,000	1,094	0,625	4	☺

Slot milling  $a_p \leq 0,9 \times D_c$  | Shoulder milling  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Ordering example for the grade WK40TF: MC326.12.7A4C038-WK40TF



Cylindrical shank

Bezeichnung	D <sub>c</sub>	D <sub>c</sub> inch	R inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> h6 inch	Z	WK40TF
MC326.7.94A4D076-	5/16"	0,3125	0,030	0,813	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC326.12.7A4D038-	1/2"	0,5000	0,015	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC326.12.7A4D076-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC326.12.7A4D152-	1/2"	0,5000	0,060	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC326.12.7A4DI038-	1/2"	0,5000	0,015	1,250	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC326.12.7A4DI076-	1/2"	0,5000	0,030	1,250	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC326.12.7A4DI152-	1/2"	0,5000	0,060	1,250	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC326.15.9A4D076-	5/8"	0,6250	0,030	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☺
MC326.15.9A4D152-	5/8"	0,6250	0,060	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☺
MC326.19.1A4D076-	3/4"	0,7500	0,030	0,750	4,000	1,969	0,750	4	☺
MC326.19.1A4D152-	3/4"	0,7500	0,060	1,500	4,000	1,969	0,750	4	☺

Фрезерование пазов:  $a_p \leq 0,9 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC326.12.7A4C038-WK40TF

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



**WALTER  
SELECT**

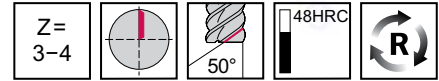
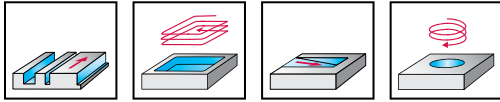
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 Supreme



- Тип N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> h10 mm	h <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	h <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WK40TF
<p>DIN 6535 HA</p>	MC326-02.0A3L-	2	0,1	7	57	21	6	3	●●
	MC326-02.5A3L-	2,5	0,1	8	57	21	6	3	●●
	MC326-03.0A3L-	3	0,1	8	57	21	6	3	●●
	MC326-03.5A3L-	3,5	0,1	10	57	21	6	3	●●
	MC326-04.0A3L-	4	0,1	11	57	21	6	3	●●
	MC326-04.5A3L-	4,5	0,1	11	57	21	6	3	●●
	MC326-05.0A3L-	5	0,1	13	57	21	6	3	●●
	MC326-06.0A4L-	6	0,1	13	65	29	6	4	●●
	MC326-07.0A4L-	7	0,1	16	80	44	8	4	●●
	MC326-08.0A4L-	8	0,1	19	80	44	8	4	●●
	MC326-09.0A4L-	9	0,1	19	100	60	10	4	●●
	MC326-10.0A4L-	10	0,1	22	100	60	10	4	●●
	MC326-11.0A4L-	11	0,1	26	100	55	12	4	●●
	MC326-12.0A4L-	12	0,1	26	100	55	12	4	●●
	MC326-14.0A4L-	14	0,15	26	104	59	14	4	●●
	MC326-16.0A4L-	16	0,15	32	115	67	16	4	●●
MC326-20.0A4L-	20	0,15	38	125	75	20	4	●●	

Фрезерование пазов:  $a_p \leq 0,9 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC326-02.0A3L-WK40TF

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

**WALTER SELECT** ●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹☹ условий обработки

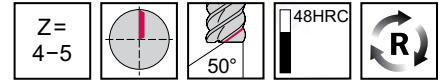
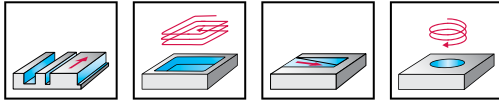


# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 Supreme



- Тип N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●	●	●	●	●		

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> h10 mm	l <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WK40TF
DIN 6535 HA	MC326-06.0A4B-	6	0,1	13	57	21	6	4	☺
	MC326-08.0A4B-	8	0,1	19	63	27	8	4	☺
	MC326-10.0A4B-	10	0,1	22	72	32	10	4	☺
	MC326-12.0A4B-	12	0,1	26	83	38	12	4	☺
	MC326-14.0A4B-	14	0,15	26	83	38	14	4	☺
	MC326-16.0A4B-	16	0,15	32	92	44	16	4	☺
	MC326-18.0A4B-	18	0,15	32	92	44	18	4	☺
	MC326-20.0A4B-	20	0,15	38	104	54	20	4	☺
DIN 6535 HB	MC326-25.0A5B-	25	0,15	45	121	65	25	5	☺
	MC326-06.0W4B-	6	0,1	13	57	21	6	4	☺
	MC326-08.0W4B-	8	0,1	19	63	27	8	4	☺
	MC326-10.0W4B-	10	0,1	22	72	32	10	4	☺
	MC326-12.0W4B-	12	0,1	26	83	38	12	4	☺
	MC326-14.0W4B-	14	0,15	26	83	38	14	4	☺
	MC326-16.0W4B-	16	0,15	32	92	44	16	4	☺
	MC326-18.0W4B-	18	0,15	32	92	44	18	4	☺
MC326-20.0W4B-	20	0,15	38	104	54	20	4	☺	
MC326-25.0W5B-	25	0,15	45	121	65	25	5	☺	

Фрезерование пазов:  $a_p \leq 0,9 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC326-06.0A4B-WK40TF

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



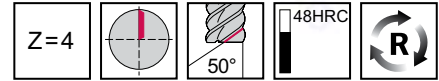
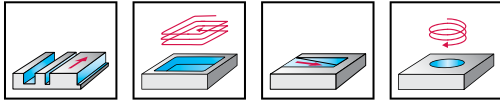
●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 Supreme inch

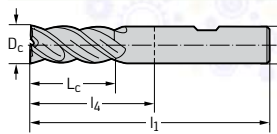


- Тип N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

## Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D <sub>c</sub> h10	D <sub>c</sub> h10 inch	l <sub>11</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	Z	WK40TF
MC326.6.35W4D-	1/4"	0,2500	0,004	0,750	3,000	1,437	0,375	4	●●
MC326.7.94W4D-	5/16"	0,3125	0,004	0,812	3,000	1,437	0,375	4	●●
MC326.9.53W4D-	3/8"	0,3750	0,004	0,875	3,000	1,437	0,375	4	●●
MC326.11.1W4D-	7/16"	0,4375	0,004	1,000	3,500	1,717	0,500	4	●●
MC326.12.7W4D-	1/2"	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	4	●●
MC326.15.9W4D-	5/8"	0,6250	0,006	1,250	3,500	1,594	0,625	4	●●
MC326.19.1W4D-	3/4"	0,7500	0,006	1,500	4,000	1,969	0,750	4	●●

Фрезерование пазов:  $a_p \leq 0,9 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC326.11.1W4D-WK40TF

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

**WALTER  
SELECT**

Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Новый инструмент = ☹☹☹☹ / ★

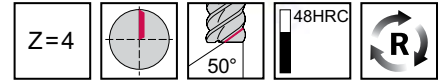
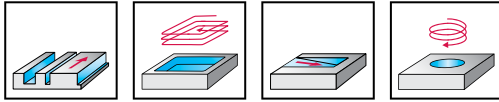


# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 Supreme



– Большой вылет  
– Тип N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент		D <sub>c</sub> h10 mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WK40TF
 DIN 6535 HA	Обозначение										
	MC326-06.0A4BC-	6	0,1	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
	MC326-08.0A4BC-	8	0,1	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
	MC326-10.0A4BC-	10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MC326-12.0A4BC-	12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MC326-14.0A4BC-	14	0,15	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
	MC326-16.0A4BC-	16	0,15	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
 DIN 6535 HB	MC326-20.0A4BC-	20	0,15	38	52	19	104	54	20	4	☺
	MC326-06.0W4BC-	6	0,1	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
	MC326-08.0W4BC-	8	0,1	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
	MC326-10.0W4BC-	10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MC326-12.0W4BC-	12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MC326-14.0W4BC-	14	0,15	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
	MC326-16.0W4BC-	16	0,15	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-20.0W4BC-	20	0,15	38	52	19	104	54	20	4	☺	

Фрезерование пазов:  $a_p \leq 0,9 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC326-06.0A4BC-WK40TF

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

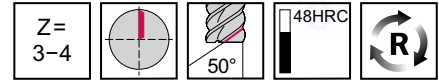
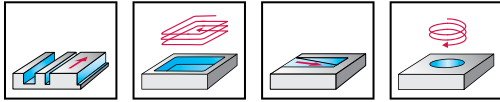
СМАРТТЕК РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІЇ  
 ☺ ☹ ☹ ☹ / \* = Новый инструмент

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

## MC326 Supreme mm

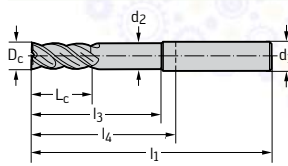


- Большой вылет
- Тип N 50 средняя серия

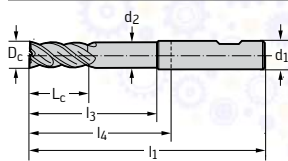


	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●	●	●	●	●		

### Инструмент



DIN 6535 HA



DIN 6535 HB

Обозначение	D <sub>c</sub> h10 mm	l <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WK40TF
MC326-04.0A3LC-	4	0,1	11	15	3,8	57	21	6	3	●
MC326-05.0A3LC-	5	0,1	13	16	4,8	57	21	6	3	●
MC326-06.0A4LC-	6	0,1	13	27	5,7	65	29	6	4	●
MC326-08.0A4LC-	8	0,1	19	42	7,6	80	44	8	4	●
MC326-10.0A4LC-	10	0,1	22	58	9,5	100	60	10	4	●
MC326-12.0A4LC-	12	0,1	26	53	11,4	100	55	12	4	●
MC326-14.0A4LC-	14	0,15	26	57	13,3	104	59	14	4	●
MC326-16.0A4LC-	16	0,15	32	65	15,2	115	67	16	4	●
MC326-20.0A4LC-	20	0,15	38	73	19	125	75	20	4	●
MC326-04.0W3LC-	4	0,1	11	15	3,8	57	21	6	3	●
MC326-05.0W3LC-	5	0,1	13	16	4,8	57	21	6	3	●
MC326-06.0W4LC-	6	0,1	13	27	5,7	65	29	6	4	●
MC326-08.0W4LC-	8	0,1	19	42	7,6	80	44	8	4	●
MC326-10.0W4LC-	10	0,1	22	58	9,5	100	60	10	4	●
MC326-12.0W4LC-	12	0,1	26	53	11,4	100	55	12	4	●
MC326-14.0W4LC-	14	0,15	26	57	13,3	104	59	14	4	●
MC326-16.0W4LC-	16	0,15	32	65	15,2	115	67	16	4	●
MC326-20.0W4LC-	20	0,15	38	73	19	125	75	20	4	●

Фрезерование пазов:  $a_p \leq 0,9 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC326-04.0A3LC-WK40TF

D1

**WALTER  
SELECT**

Оптимально подходит для → хороших = ●● → нормальных = ● → неблагоприятных = ✘ условий обработки

●● Основная область применения ● Возможная область применения

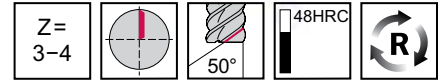
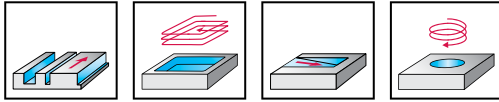
Новый инструмент = ●●●●● / ★

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

## MC326 Supreme inch



– Большой вылет  
– Тип N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●	●	●

Инструмент		D <sub>c</sub> h10	D <sub>c</sub> h10 inch	l <sub>11</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>3</sub> inch	d <sub>2</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	Z	WK40TF
<p>Cylindrical shank</p>	MC326.3.18A4LC-	1/8"	0,1250	0,004	0,500	1,188	0,119	3,000	1,583	0,250	3	☺
	MC326.4.76A4LC-	3/16"	0,1875	0,004	0,625	1,125	0,178	3,000	1,583	0,250	3	☺
	MC326.6.35A4LC-	1/4"	0,2500	0,004	0,750	1,375	0,237	3,000	1,583	0,250	4	☺
	MC326.7.94A4LC-	5/16"	0,3125	0,004	0,812	1,500	0,297	3,250	1,833	0,375	4	☺
	MC326.9.53A4LC-	3/8"	0,3750	0,004	0,875	1,500	0,356	3,250	1,833	0,375	4	☺
	MC326.11.1A4LC-	7/16"	0,4375	0,004	1,000	2,875	0,416	4,750	2,967	0,500	4	☺
	MC326.12.7A4LC-	1/2"	0,5000	0,006	1,000	2,875	0,475	4,750	2,967	0,500	4	☺
	MC326.15.9A4LC-	5/8"	0,6250	0,006	1,250	3,000	0,594	5,000	3,094	0,625	4	☺
	MC326.19.1A4LC-	3/4"	0,7500	0,006	1,500	3,000	0,713	5,250	3,218	0,750	4	☺

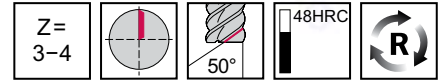
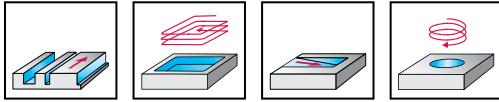
Фрезерование пазов:  $a_p \leq 0,9 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC326.11.1A4LC-WK40TF

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 Supreme **inch**

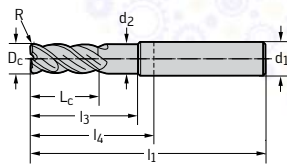


- Большой вылет  
- Тип N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

## Инструмент



Cylindrical shank

Обозначение	D <sub>c</sub> h9	D <sub>c</sub> h9 inch	R inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>3</sub> inch	d <sub>2</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	Z	WK40TF
MC326.3.18A4L051C-	1/8"	0,1250	0,020	0,500	1,188	0,119	3,000	1,583	0,250	3	●●
MC326.4.76A4L051C-	3/16"	0,1875	0,020	0,625	1,125	0,178	3,000	1,583	0,250	3	●●
MC326.6.35A4L076C-	1/4"	0,2500	0,030	0,750	1,375	0,237	3,000	1,583	0,250	4	●●
MC326.6.35A4L102C-	1/4"	0,2500	0,040	0,750	1,375	0,237	3,000	1,583	0,250	4	●●
MC326.7.94A4L076C-	5/16"	0,3125	0,030	0,812	1,500	0,297	3,500	1,937	0,375	4	●●
MC326.7.94A4L203C-	5/16"	0,3125	0,080	0,812	1,500	0,297	3,500	1,937	0,375	4	●●
MC326.9.53A4L076C-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	1,500	0,356	3,500	1,937	0,375	4	●●
MC326.9.53A4L152C-	3/8"	0,3750	0,060	0,875	1,500	0,356	3,500	1,937	0,375	4	●●
MC326.9.53A4L203C-	3/8"	0,3750	0,080	0,875	1,500	0,356	3,500	1,937	0,375	4	●●
MC326.12.7A4L076C-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	2,875	0,475	4,750	2,967	0,500	4	●●
MC326.12.7A4L152C-	1/2"	0,5000	0,060	1,000	2,875	0,475	4,750	2,967	0,500	4	●●
MC326.12.7A4L305C-	1/2"	0,5000	0,120	1,000	2,875	0,475	4,750	2,967	0,500	4	●●
MC326.15.9A4L076C-	5/8"	0,6250	0,030	1,250	3,000	0,594	5,000	3,217	0,625	4	●●
MC326.15.9A4L152C-	5/8"	0,6250	0,060	1,250	3,000	0,594	5,000	3,217	0,625	4	●●
MC326.15.9A4L318C-	5/8"	0,6250	0,125	1,250	3,000	0,594	5,000	3,094	0,625	4	●●
MC326.19.1A4L152C-	3/4"	0,7500	0,060	1,500	3,000	0,713	5,250	3,218	0,750	4	●●
MC326.19.1A4L318C-	3/4"	0,7500	0,125	1,500	3,000	0,713	5,250	3,218	0,750	4	●●
MC326.19.1A4L406C-	3/4"	0,7500	0,160	1,500	3,000	0,713	5,250	3,218	0,750	4	●●

Фрезерование пазов:  $a_p \leq 0,9 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC326.12.7A4L076C-WK40TF

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

**WALTER**  
**SELECT**

Оптимально подходит для → хороших = ●● → нормальных = ● → неблагоприятных = ✖ условий обработки

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Новый инструмент = ●●●● / ★



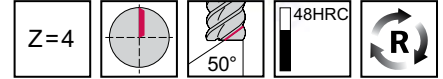
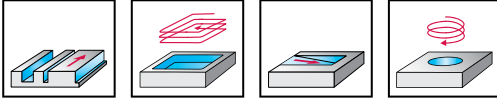


# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 Supreme



- Большой вылет  
- Тип N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент		D <sub>c</sub> h10 mm	h <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WK40TF
<p>DIN 6535 HA</p>	Обозначение										
	MC326-06.0A4BCJ-	6	0,1	6	19	5,7	57	21	6	4	☺
	MC326-08.0A4BCJ-	8	0,1	8	25	7,6	63	27	8	4	☺
	MC326-10.0A4BCJ-	10	0,1	10	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MC326-12.0A4BCJ-	12	0,1	12	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-16.0A4BCJ-	16	0,15	16	42	15,2	92	44	16	4	☺	
<p>DIN 6535 HB</p>	Обозначение										
	MC326-06.0W4BCJ-	6	0,1	6	19	5,7	57	21	6	4	☺
	MC326-08.0W4BCJ-	8	0,1	8	25	7,6	63	27	8	4	☺
	MC326-10.0W4BCJ-	10	0,1	10	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MC326-12.0W4BCJ-	12	0,1	12	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-16.0W4BCJ-	16	0,15	16	42	15,2	92	44	16	4	☺	

Фрезерование пазов: a<sub>p</sub> ≤ 0,9 x D<sub>c</sub> | Фрезерование уступов: a<sub>e</sub> ≤ 0,3 x D<sub>c</sub> | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC326-06.0A4BCJ-WK40TF

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения  
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

СМАРТТЕК РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІЇ

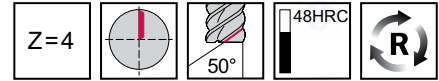
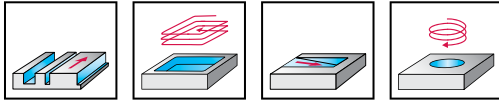
☺ ☹ ☹ ☹ / \* = Новый инструмент

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 Supreme **inch**

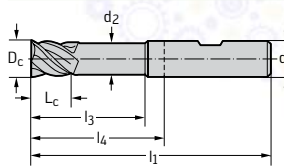


- Большой вылет  
- Тип N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●	●	●	●	●		

## Инструмент



Обозначение	D <sub>c</sub> h10	D <sub>c</sub> h10 inch	l <sub>1</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>3</sub> inch	d <sub>2</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	Z	WK40TF
MC326.6.35W4DCJ-	1/4"	0,2500	0,004	0,250	0,875	0,237	3,000	1,437	0,375	4	●
MC326.7.94W4DCJ-	5/16"	0,3125	0,004	0,313	1,000	0,297	3,000	1,437	0,375	4	●
MC326.9.53W4DCJ-	3/8"	0,3750	0,004	0,375	1,000	0,356	3,000	1,437	0,375	4	●
MC326.12.7W4DCJ-	1/2"	0,5000	0,006	0,500	1,375	0,475	3,500	1,717	0,500	4	●
MC326.15.9W4DCJ-	5/8"	0,6250	0,006	0,625	1,500	0,594	3,500	1,594	0,625	4	●
MC326.19.1W4DCJ-	3/4"	0,7500	0,006	0,750	2,000	0,713	4,250	2,218	0,750	4	●

DIN 6535 HB

Фрезерование пазов:  $a_p \leq 0,9 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC326.12.7W4DCJ-WK40TF

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

**WALTER**  
**SELECT**

Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

●● Основная область применения ● Возможная область применения

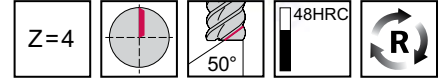
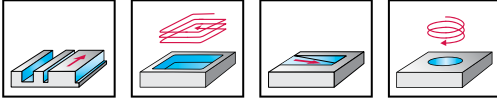
Новый инструмент = 🚫 🚫 🚫 / ★

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 Supreme



- Тип N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WK40TF
 DIN 6535 HA	MC326-06.0A4B100-	6	1	13	57	21	6	4	☺
	MC326-08.0A4B200-	8	2	19	63	27	8	4	☺
	MC326-10.0A4B200-	10	2	22	72	32	10	4	☺
	MC326-12.0A4B300-	12	3	26	83	38	12	4	☺
	MC326-14.0A4B300-	14	3	26	83	38	14	4	☺
	MC326-16.0A4B300-	16	3	32	92	44	16	4	☺
	MC326-16.0A4B400-	16	4	32	92	44	16	4	☺
	MC326-20.0A4B300-	20	3	38	104	54	20	4	☺
 DIN 6535 HB	MC326-06.0W4B100-	6	1	13	57	21	6	4	☺
	MC326-08.0W4B200-	8	2	19	63	27	8	4	☺
	MC326-10.0W4B200-	10	2	22	72	32	10	4	☺
	MC326-12.0W4B300-	12	3	26	83	38	12	4	☺
	MC326-14.0W4B300-	14	3	26	83	38	14	4	☺
	MC326-16.0W4B300-	16	3	32	92	44	16	4	☺
	MC326-16.0W4B400-	16	4	32	92	44	16	4	☺
	MC326-20.0W4B300-	20	3	38	104	54	20	4	☺
MC326-20.0W4B400-	20	4	38	104	54	20	4	☺	

Фрезерование пазов:  $a_p \leq 0,9 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC326-06.0A4B100-WK40TF

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



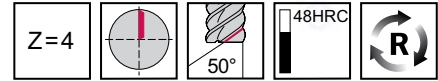
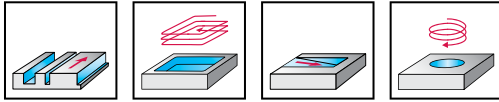
●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 Supreme inch

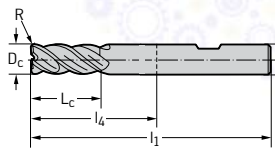


- Тип N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

## Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D <sub>c</sub> h9	D <sub>c</sub> h9 inch	R inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	Z	WK40TF
MC326.6.35W4D102-	1/4"	0,2500	0,040	0,750	3,000	1,437	0,375	4	●●
MC326.7.94W4D203-	5/16"	0,3125	0,080	0,812	3,000	1,437	0,375	4	●●
MC326.9.53W4D203-	3/8"	0,3750	0,080	0,875	3,000	1,437	0,375	4	●●
MC326.11.1W4D203-	7/16"	0,4375	0,080	1,000	3,500	1,717	0,500	4	●●
MC326.12.7W4D305-	1/2"	0,5000	0,120	1,000	3,500	1,717	0,500	4	●●
MC326.15.9W4D318-	5/8"	0,6250	0,125	1,250	3,500	1,594	0,625	4	●●
MC326.15.9W4D406-	5/8"	0,6250	0,160	1,250	3,500	1,594	0,625	4	●●
MC326.19.1W4D318-	3/4"	0,7500	0,125	1,500	4,000	1,969	0,750	4	●●
MC326.19.1W4D406-	3/4"	0,7500	0,160	1,500	4,000	1,969	0,750	4	●●

Фрезерование пазов:  $a_p \leq 0,9 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC326.11.1W4D203-WK40TF

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

**WALTER**  
**SELECT**

Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹☹

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Новый инструмент = ☹☹☹☹☹ / ★

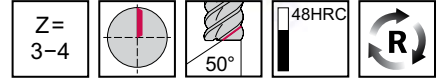
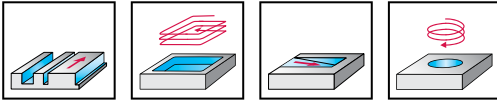


# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 Supreme



- Тип N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WK40TF
<p>DIN 6535 HA</p>	MC326-04.0A3L100-	4	1	11	57	21	6	3	☺
	MC326-05.0A3L100-	5	1	13	57	21	6	3	☺
	MC326-06.0A4L100-	6	1	13	65	29	6	4	☺
	MC326-08.0A4L200-	8	2	19	80	44	8	4	☺
	MC326-10.0A4L200-	10	2	22	100	60	10	4	☺
	MC326-12.0A4L300-	12	3	26	100	55	12	4	☺
	MC326-14.0A4L300-	14	3	26	104	59	14	4	☺
	MC326-16.0A4L400-	16	4	32	115	67	16	4	☺
	MC326-20.0A4L400-	20	4	38	125	75	20	4	☺

Фрезерование пазов:  $a_p \leq 0,9 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC326-04.0A3L100-WK40TF

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



СМАРТТЕК РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІЇ

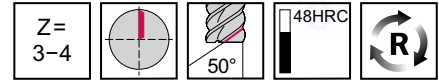
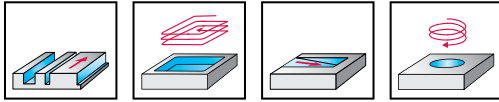
●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 Supreme mm

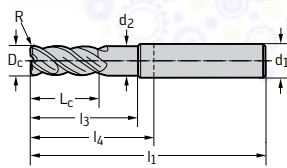


- Большой вылет  
- Тип N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●	●	●	●	●		

## Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WK40TF
MC326-02.0A3B020C-	2	0,2	7	10	1,9	57	21	6	3	●
MC326-03.0A3B030C-	3	0,3	8	10	2,9	57	21	6	3	●
MC326-04.0A3B050C-	4	0,5	11	15	3,8	57	21	6	3	●
MC326-05.0A3B050C-	5	0,5	13	16	4,8	57	21	6	3	●
MC326-06.0A4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	●
MC326-06.0A4B080C-	6	0,8	13	19	5,7	57	21	6	4	●
MC326-06.0A4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	●
MC326-08.0A4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	●
MC326-08.0A4B080C-	8	0,8	19	25	7,6	63	27	8	4	●
MC326-08.0A4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	●
MC326-08.0A4B150C-	8	1,5	19	25	7,6	63	27	8	4	●
MC326-08.0A4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	●
MC326-10.0A4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	●
MC326-10.0A4B080C-	10	0,8	22	30	9,5	72	32	10	4	●
MC326-10.0A4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	●
MC326-10.0A4B150C-	10	1,5	22	30	9,5	72	32	10	4	●
MC326-10.0A4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	●
MC326-12.0A4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	●
MC326-12.0A4B080C-	12	0,8	26	36	11,4	83	38	12	4	●
MC326-12.0A4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	●
MC326-12.0A4B150C-	12	1,5	26	36	11,4	83	38	12	4	●
MC326-12.0A4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	●
MC326-12.0A4B250C-	12	2,5	26	36	11,4	83	38	12	4	●
MC326-12.0A4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	●
MC326-14.0A4B100C-	14	1	26	36	13,3	83	38	14	4	●
MC326-14.0A4B150C-	14	1,5	26	36	13,3	83	38	14	4	●
MC326-14.0A4B200C-	14	2	26	36	13,3	83	38	14	4	●
MC326-16.0A4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	●
MC326-16.0A4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	●
MC326-16.0A4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	●
MC326-16.0A4B250C-	16	2,5	32	42	15,2	92	44	16	4	●
MC326-16.0A4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	●
MC326-16.0A4B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	●
MC326-20.0A4B050C-	20	0,5	38	52	19	104	54	20	4	●

Фрезерование пазов:  $a_p \leq 0,9 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC326-02.0A3B020C-WK40TF

D1

**WALTER**  
**SELECT**

Оптимально подходит для

→ хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹☹ условий обработки

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Новый инструмент = ☹☹☹☹☹ / \*



Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WK40TF
<p>DIN 6535 HA</p>	MC326-20.0A4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	☺
	MC326-20.0A4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	☺
	MC326-20.0A4B250C-	20	2,5	38	52	19	104	54	20	4	☺
	MC326-20.0A4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	☺
	MC326-20.0A4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	☺
<p>DIN 6535 HB</p>	MC326-02.0W3B020C-	2	0,2	7	10	1,9	57	21	6	3	☺
	MC326-03.0W3B030C-	3	0,3	8	10	2,9	57	21	6	3	☺
	MC326-04.0W3B050C-	4	0,5	11	15	3,8	57	21	6	3	☺
	MC326-05.0W3B050C-	5	0,5	13	16	4,8	57	21	6	3	☺
	MC326-06.0W4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
	MC326-06.0W4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
	MC326-08.0W4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
	MC326-08.0W4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
	MC326-08.0W4B150C-	8	1,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
	MC326-08.0W4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
	MC326-10.0W4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MC326-10.0W4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MC326-10.0W4B150C-	10	1,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MC326-10.0W4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MC326-12.0W4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MC326-12.0W4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MC326-12.0W4B150C-	12	1,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MC326-12.0W4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MC326-12.0W4B250C-	12	2,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MC326-12.0W4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MC326-14.0W4B100C-	14	1	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
	MC326-14.0W4B300C-	14	3	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
	MC326-16.0W4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
	MC326-16.0W4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
	MC326-16.0W4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
	MC326-16.0W4B250C-	16	2,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
	MC326-16.0W4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
	MC326-16.0W4B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
	MC326-20.0W4B050C-	20	0,5	38	52	19	104	54	20	4	☺
	MC326-20.0W4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	☺
	MC326-20.0W4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	☺
	MC326-20.0W4B250C-	20	2,5	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC326-20.0W4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	☺	
MC326-20.0W4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	☺	

Фрезерование пазов: a<sub>p</sub> ≤ 0,9 x D<sub>c</sub> | Фрезерование уступов: a<sub>e</sub> ≤ 0,3 x D<sub>c</sub> | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC326-02.0A3B020C-WK40TF

D1

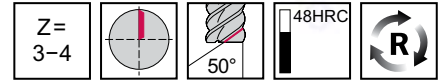
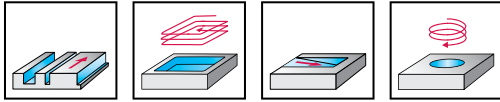
ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 Supreme

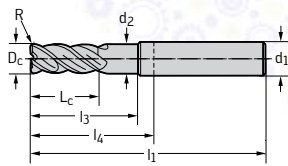


- Большой вылет
- Тип N 50 средняя серия



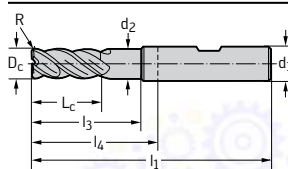
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●	●	●	●	●		

## Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WK40TF
MC326-04.0A3L100C-	4	1	11	15	3,8	57	21	6	3	●
MC326-05.0A3L100C-	5	1	13	16	4,8	57	21	6	3	●
MC326-06.0A4L050C-	6	0,5	13	27	5,7	65	29	6	4	●
MC326-06.0A4L100C-	6	1	13	27	5,7	65	29	6	4	●
MC326-08.0A4L050C-	8	0,5	19	42	7,6	80	44	8	4	●
MC326-08.0A4L100C-	8	1	19	42	7,6	80	44	8	4	●
MC326-08.0A4L200C-	8	2	19	42	7,6	80	44	8	4	●
MC326-10.0A4L050C-	10	0,5	22	58	9,5	100	60	10	4	●
MC326-10.0A4L100C-	10	1	22	58	9,5	100	60	10	4	●
MC326-10.0A4L200C-	10	2	22	58	9,5	100	60	10	4	●
MC326-12.0A4L050C-	12	0,5	26	53	11,4	100	55	12	4	●
MC326-12.0A4L100C-	12	1	26	53	11,4	100	55	12	4	●
MC326-12.0A4L300C-	12	3	26	53	11,4	100	55	12	4	●
MC326-14.0A4L050C-	14	0,5	26	57	13,3	104	59	14	4	●
MC326-14.0A4L100C-	14	1	26	57	13,3	104	59	14	4	●
MC326-14.0A4L300C-	14	3	26	57	13,3	104	59	14	4	●
MC326-16.0A4L050C-	16	0,5	32	65	15,2	115	67	16	4	●
MC326-16.0A4L100C-	16	1	32	65	15,2	115	67	16	4	●
MC326-16.0A4L200C-	16	2	32	65	15,2	115	67	16	4	●
MC326-16.0A4L300C-	16	3	32	65	15,2	115	67	16	4	●
MC326-16.0A4L400C-	16	4	32	65	15,2	115	67	16	4	●
MC326-20.0A4L100C-	20	1	38	73	19	125	75	20	4	●
MC326-20.0A4L200C-	20	2	38	73	19	125	75	20	4	●
MC326-20.0A4L300C-	20	3	38	73	19	125	75	20	4	●
MC326-20.0A4L400C-	20	4	38	73	19	125	75	20	4	●
MC326-04.0W3L100C-	4	1	11	15	3,8	57	21	6	3	●
MC326-05.0W3L100C-	5	1	13	16	4,8	57	21	6	3	●
MC326-06.0W4L050C-	6	0,5	13	27	5,7	65	29	6	4	●
MC326-06.0W4L100C-	6	1	13	27	5,7	65	29	6	4	●
MC326-08.0W4L050C-	8	0,5	19	42	7,6	80	44	8	4	●
MC326-08.0W4L100C-	8	1	19	42	7,6	80	44	8	4	●
MC326-08.0W4L200C-	8	2	19	42	7,6	80	44	8	4	●
MC326-10.0W4L050C-	10	0,5	22	58	9,5	100	60	10	4	●
MC326-10.0W4L100C-	10	1	22	58	9,5	100	60	10	4	●



DIN 6535 HB

Фрезерование пазов:  $a_p \leq 0,9 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC326-04.0A3L100C-WK40TF

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

**WALTER**  
**SELECT**

Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹☹ условий обработки

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Новый инструмент = ☹☹☹☹☹ / \*





Инструмент		$D_c$ h9 mm	R mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_2$ mm	$l_1$ mm	$l_4$ mm	$d_1$ mm	Z	WK40TF
<p>DIN 6535 HB</p>	Обозначение										
	MC326-10.0W4L200C-	10	2	22	58	9,5	100	60	10	4	☺☺
	MC326-12.0W4L050C-	12	0,5	26	53	11,4	100	55	12	4	☺☺
	MC326-12.0W4L100C-	12	1	26	53	11,4	100	55	12	4	☺☺
	MC326-14.0W4L050C-	14	0,5	26	57	13,3	104	59	14	4	☺☺
	MC326-16.0W4L050C-	16	0,5	32	65	15,2	115	67	16	4	☺☺
	MC326-16.0W4L100C-	16	1	32	65	15,2	115	67	16	4	☺☺
	MC326-16.0W4L200C-	16	2	32	65	15,2	115	67	16	4	☺☺
	MC326-16.0W4L300C-	16	3	32	65	15,2	115	67	16	4	☺☺
	MC326-16.0W4L400C-	16	4	32	65	15,2	115	67	16	4	☺☺
	MC326-20.0W4L100C-	20	1	38	73	19	125	75	20	4	☺☺
	MC326-20.0W4L200C-	20	2	38	73	19	125	75	20	4	☺☺
	MC326-20.0W4L300C-	20	3	38	73	19	125	75	20	4	☺☺
	MC326-20.0W4L400C-	20	4	38	73	19	125	75	20	4	☺☺

Фрезерование пазов:  $a_p \leq 0,9 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC326-04.0A3L100C-WK40TF

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



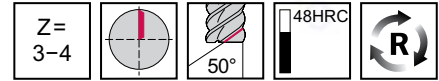
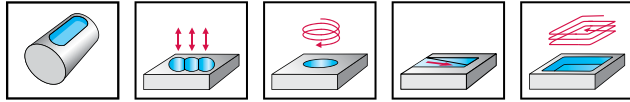
●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☺☺ → неблагоприятных = ☹☹☹ условий обработки

# Фрезы для фасонной обработки, твердосплавные

## MC726 Supreme mm



– Тип N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

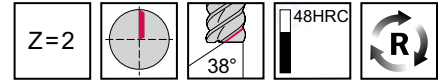
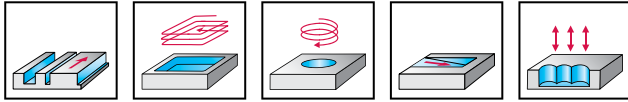
Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> e8 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WK40TF
<p>DIN 6535 HA</p>	MC726-02.8A3A008J-	2,8	0,08	3	50	14	6	3	●●
	MC726-03.0A3A008J-	3	0,08	3	50	14	6	3	●●
	MC726-03.8A3A008J-	3,8	0,08	4	54	18	6	3	●●
	MC726-04.0A3A008J-	4	0,08	4	54	18	6	3	●●
	MC726-04.8A3A016J-	4,8	0,16	5	54	18	6	3	●●
	MC726-05.0A3A016J-	5	0,16	5	54	18	6	3	●●
	MC726-05.8A4A016J-	5,75	0,16	6	54	18	6	4	●●
	MC726-06.0A4A016J-	6	0,16	6	54	18	6	4	●●
	MC726-07.8A4A016J-	7,75	0,16	8	58	22	8	4	●●
	MC726-08.0A4A016J-	8	0,16	8	58	22	8	4	●●
	MC726-09.7A4A025J-	9,7	0,25	10	66	26	10	4	●●
	MC726-10.0A4A025J-	10	0,25	10	66	26	10	4	●●
	MC726-12.0A4A025J-	12	0,25	12	73	28	12	4	●●
	MC726-14.0A4A025J-	14	0,25	14	75	30	14	4	●●
	MC726-16.0A4A025J-	16	0,25	16	82	34	16	4	●●
	<p>DIN 6535 HB</p>	MC726-02.8W3A008J-	2,8	0,08	3	50	14	6	3
MC726-03.0W3A008J-		3	0,08	3	50	14	6	3	●●
MC726-03.8W3A008J-		3,8	0,08	4	54	18	6	3	●●
MC726-04.0W3A008J-		4	0,08	4	54	18	6	3	●●
MC726-04.8W3A016J-		4,8	0,16	5	54	18	6	3	●●
MC726-05.0W3A016J-		5	0,16	5	54	18	6	3	●●
MC726-05.8W4A016J-		5,75	0,16	6	54	18	6	4	●●
MC726-06.0W4A016J-		6	0,16	6	54	18	6	4	●●
MC726-07.8W4A016J-		7,75	0,16	8	58	22	8	4	●●
MC726-08.0W4A016J-		8	0,16	8	58	22	8	4	●●
MC726-09.7W4A025J-		9,7	0,25	10	66	26	10	4	●●
MC726-10.0W4A025J-		10	0,25	10	66	26	10	4	●●
MC726-12.0W4A025J-		12	0,25	12	73	28	12	4	●●
MC726-14.0W4A025J-		14	0,25	14	75	30	14	4	●●
MC726-16.0W4A025J-		16	0,25	16	82	34	16	4	●●

 Фрезерование пазов:  $a_p \leq 0,9 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC726-02.8A3A008J-WK40TF

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC230 Advance

Xill-tec®



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> h10 mm	l <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h5 mm	Z	WK40TF
<p>DIN 6535 HA</p>	MC230-02.0A2B-	2	0,1	6	57	21	6	2	☺
	MC230-02.5A2B-	2,5	0,1	7	57	21	6	2	☺
	MC230-03.0A2B-	3	0,1	7	57	21	6	2	☺
	MC230-03.5A2B-	3,5	0,1	7	57	21	6	2	☺
	MC230-04.0A2B-	4	0,1	8	57	21	6	2	☺
	MC230-04.5A2B-	4,5	0,1	8	57	21	6	2	☺
	MC230-05.0A2B-	5	0,1	10	57	21	6	2	☺
	MC230-06.0A2B-	6	0,1	10	57	21	6	2	☺
	MC230-07.0A2B-	7	0,1	13	63	27	8	2	☺
	MC230-08.0A2B-	8	0,1	16	63	27	8	2	☺
	MC230-09.0A2B-	9	0,1	16	72	32	10	2	☺
	MC230-10.0A2B-	10	0,1	19	72	32	10	2	☺
	MC230-11.0A2B-	11	0,1	22	83	38	12	2	☺
	MC230-12.0A2B-	12	0,1	22	83	38	12	2	☺
	MC230-14.0A2B-	14	0,15	22	83	38	14	2	☺
	MC230-16.0A2B-	16	0,15	26	92	44	16	2	☺
	MC230-18.0A2B-	18	0,15	26	92	44	18	2	☺
	MC230-20.0A2B-	20	0,15	32	104	54	20	2	☺

Фрезерование пазов:  $a_p \leq 1,0 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC230-02.0A2B-WK40TF

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

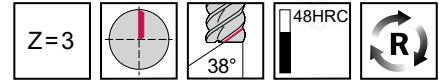
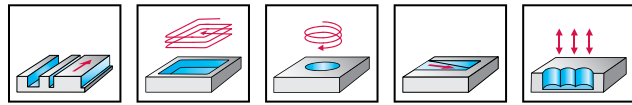


●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC230 Advance

Xill-tec®



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> h10 mm	h <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	h <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h5 mm	Z	WK40TF
<p>DIN 6535 HA</p>	MC230-02.0A3S-	2	0,1	3	39	12	6	3	●●
	MC230-03.0A3S-	3	0,1	4	39	12	6	3	●●
	MC230-04.0A3S-	4	0,1	5	39	12	6	3	●●
	MC230-05.0A3S-	5	0,1	6	39	12	6	3	●●
	MC230-06.0A3S-	6	0,1	7	39	12	6	3	●●
	MC230-08.0A3S-	8	0,1	9	44	17	8	3	●●
	MC230-10.0A3S-	10	0,1	11	51	20	10	3	●●
	MC230-12.0A3S-	12	0,1	13	56	22	12	3	●●

Фрезерование пазов:  $a_p \leq 0,8 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC230-02.0A3S-WK40TF

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

**WALTER SELECT**

Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

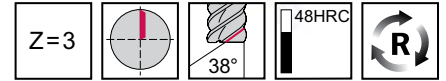
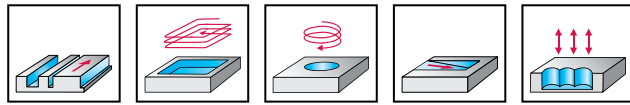
●● Основная область применения ● Возможная область применения



# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC230 Advance

Xill-tec®



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> h10 mm	l <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h5 mm	Z	WK40TF
<p>DIN 6535 HA</p>	MC230-02.0A3B-	2	0,1	6	57	21	6	3	●●
	MC230-02.5A3B-	2,5	0,1	7	57	21	6	3	●●
	MC230-03.0A3B-	3	0,1	7	57	21	6	3	●●
	MC230-03.5A3B-	3,5	0,1	7	57	21	6	3	●●
	MC230-04.0A3B-	4	0,1	8	57	21	6	3	●●
	MC230-04.5A3B-	4,5	0,1	8	57	21	6	3	●●
	MC230-05.0A3B-	5	0,1	10	57	21	6	3	●●
	MC230-05.5A3B-	5,5	0,1	10	57	21	6	3	●●
	MC230-06.0A3B-	6	0,1	10	57	21	6	3	●●
	MC230-06.5A3B-	6,5	0,1	13	63	27	8	3	●●
	MC230-07.0A3B-	7	0,1	13	63	27	8	3	●●
	MC230-07.5A3B-	7,5	0,1	16	63	27	8	3	●●
	MC230-08.0A3B-	8	0,1	16	63	27	8	3	●●
	MC230-09.0A3B-	9	0,1	16	72	32	10	3	●●
	MC230-10.0A3B-	10	0,1	19	72	32	10	3	●●
	MC230-11.0A3B-	11	0,1	22	83	38	12	3	●●
	MC230-12.0A3B-	12	0,1	22	83	38	12	3	●●
	MC230-13.0A3B-	13	0,15	22	83	38	14	3	●●
	MC230-14.0A3B-	14	0,15	22	83	38	14	3	●●
	MC230-15.0A3B-	15	0,15	26	92	44	16	3	●●
MC230-16.0A3B-	16	0,15	26	92	44	16	3	●●	
MC230-18.0A3B-	18	0,15	26	92	44	18	3	●●	
MC230-20.0A3B-	20	0,15	32	104	54	20	3	●●	
<p>DIN 6535 HA</p>	MC230-01.0A3BJ-	1		3	38	10	3	3	●●
	MC230-01.1A3BJ-	1,1		3	38	10	3	3	●●
	MC230-01.2A3BJ-	1,2		3	38	10	3	3	●●
	MC230-01.3A3BJ-	1,3		3	38	10	3	3	●●
	MC230-01.4A3BJ-	1,4		3	38	10	3	3	●●
	MC230-01.5A3BJ-	1,5		3	38	10	3	3	●●
	MC230-01.6A3BJ-	1,6		3	38	10	3	3	●●
	MC230-01.7A3BJ-	1,7		3	38	10	3	3	●●
	MC230-01.8A3BJ-	1,8		3	38	10	3	3	●●
	MC230-01.9A3BJ-	1,9		3	38	10	3	3	●●
MC230-02.0A3BJ-	2	0,1	3	38	10	3	3	3	●●

Slot milling  $a_p \leq 1,0 \times D_c$  | Shoulder milling  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Ordering example for the grade WK40TF: MC230-02.0A3B-WK40TF

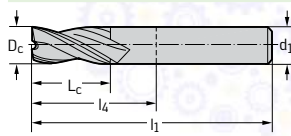
D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



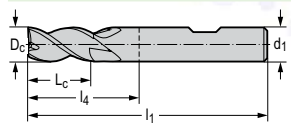
●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

## Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	$D_c$ h10 mm	$l_{11}$ mm	$L_c$ mm	$l_1$ mm	$l_4$ mm	$d_1$ h5 mm	Z	WK40TF
MC230-02.1A3BJ-	2,1	0,1	3	38	10	3	3	☹
MC230-02.2A3BJ-	2,2	0,1	3	38	10	3	3	☹
MC230-02.3A3BJ-	2,3	0,1	3	38	10	3	3	☹
MC230-02.4A3BJ-	2,4	0,1	3	38	10	3	3	☹
MC230-02.5A3BJ-	2,5	0,1	3	38	10	3	3	☹
MC230-02.6A3BJ-	2,6	0,1	3	38	10	3	3	☹
MC230-02.7A3BJ-	2,7	0,1	3	38	10	3	3	☹
MC230-02.8A3BJ-	2,8	0,1	3	38	10	3	3	☹
MC230-02.9A3BJ-	2,9	0,1	3	38	10	3	3	☹
MC230-03.0A3BJ-	3	0,1	3	38	10	3	3	☹

 Slot milling  $a_p \leq 1,0 \times D_c$  | Shoulder milling  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Ordering example for the grade WK40TF: MC230-02.0A3B-WK40TF


DIN 6535 HB

Bezeichnung	$D_c$ h10 mm	$l_{11}$ mm	$L_c$ mm	$l_1$ mm	$l_4$ mm	$d_1$ h5 mm	Z	WK40TF
MC230-01.0W3B-	1		3	57	21	6	3	☹
MC230-01.5W3B-	1,5		3	57	21	6	3	☹
MC230-02.0W3B-	2	0,1	6	57	21	6	3	☹
MC230-02.5W3B-	2,5	0,1	7	57	21	6	3	☹
MC230-03.0W3B-	3	0,1	7	57	21	6	3	☹
MC230-03.5W3B-	3,5	0,1	7	57	21	6	3	☹
MC230-04.0W3B-	4	0,1	8	57	21	6	3	☹
MC230-04.5W3B-	4,5	0,1	8	57	21	6	3	☹
MC230-05.0W3B-	5	0,1	10	57	21	6	3	☹
MC230-05.5W3B-	5,5	0,1	10	57	21	6	3	☹
MC230-06.0W3B-	6	0,1	10	57	21	6	3	☹
MC230-08.0W3B-	8	0,1	16	63	27	8	3	☹
MC230-09.0W3B-	9	0,1	16	72	32	10	3	☹
MC230-10.0W3B-	10	0,1	19	72	32	10	3	☹
MC230-12.0W3B-	12	0,1	22	83	38	12	3	☹
MC230-14.0W3B-	14	0,15	22	83	38	14	3	☹
MC230-16.0W3B-	16	0,15	26	92	44	16	3	☹
MC230-20.0W3B-	20	0,15	32	104	54	20	3	☹

 Фрезерование пазов:  $a_p \leq 1,0 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC230-02.0A3B-WK40TF

D1

**WALTER  
SELECT**

Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

●● Основная область применения ● Возможная область применения

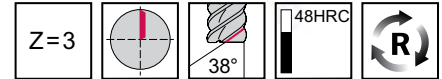
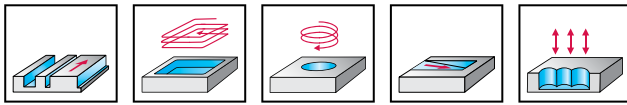
Новый инструмент = ☹☹☹☹ / ★



# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC230 Advance

Xill-tec®



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●	●	●	●	●		

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> h10 mm	l <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h5 mm	Z	WK40TF
<p>DIN 6535 HA</p>	MC230-01.0A3L-	1		4	38	10	3	3	☺
	MC230-01.5A3L-	1,5		6	38	10	3	3	☺
	MC230-02.0A3L-	2	0,1	8	38	10	3	3	☺
	MC230-03.0A3L-	3	0,1	12	38	12	3	3	☺
	MC230-04.0A3L-	4	0,1	14	50	22	4	3	☺
	MC230-05.0A3L-	5	0,1	16	57	21	6	3	☺
	MC230-06.0A3L-	6	0,1	22	65	29	6	3	☺
	MC230-08.0A3L-	8	0,1	28	80	44	8	3	☺
	MC230-10.0A3L-	10	0,1	32	100	60	10	3	☺
	MC230-12.0A3L-	12	0,1	38	100	55	12	3	☺
	MC230-16.0A3L-	16	0,15	50	115	67	16	3	☺
	MC230-20.0A3L-	20	0,15	50	125	75	20	3	☺

Фрезерование пазов: a<sub>p</sub> ≤ 1,0 x D<sub>c</sub> | Фрезерование уступов: a<sub>e</sub> ≤ 0,3 x D<sub>c</sub> | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC230-01.0A3L-WK40TF

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



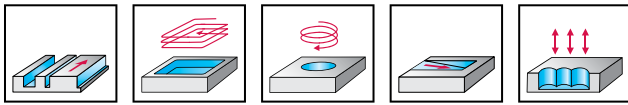
WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC230 Advance

Xill-tec®



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> h10 mm	h <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	h <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h5 mm	Z	WK40TF
 DIN 6535 HA	MC230-02.0A4S-	2	0,1	3	39	12	6	4	●●
	MC230-03.0A4S-	3	0,1	4	39	12	6	4	●●
	MC230-04.0A4S-	4	0,1	5	39	12,3	6	4	●●
	MC230-05.0A4S-	5	0,1	6	39	12	6	4	●●
	MC230-06.0A4S-	6	0,1	7	39	12	6	4	●●
	MC230-08.0A4S-	8	0,1	9	44	17	8	4	●●
	MC230-10.0A4S-	10	0,1	11	51	20	10	4	●●
	MC230-12.0A4S-	12	0,1	13	56	22	12	4	●●

Фрезерование пазов:  $a_p \leq 0,8 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC230-02.0A4S-WK40TF

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

**WALTER SELECT**

 ●● Основная область применения    ● Возможная область применения

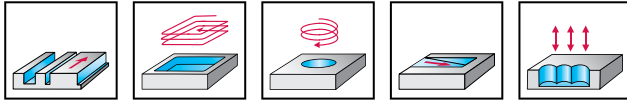
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки



# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC230 Advance

Xill-tec®



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> h10 mm	l <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h5 mm	Z	WK40TF
 DIN 6535 HA	MC230-02.0A4A-	2	0,1	4	50	14	6	4	☺
	MC230-03.0A4A-	3	0,1	5	50	14	6	4	☺
	MC230-04.0A4A-	4	0,1	8	54	18	6	4	☺
	MC230-05.0A4A-	5	0,1	9	54	18	6	4	☺
	MC230-06.0A4A-	6	0,1	10	54	18	6	4	☺
	MC230-07.0A4A-	7	0,1	11	58	22	8	4	☺
	MC230-08.0A4A-	8	0,1	12	58	22	8	4	☺
	MC230-10.0A4A-	10	0,1	14	66	26	10	4	☺
	MC230-12.0A4A-	12	0,1	16	73	28	12	4	☺
	MC230-14.0A4A-	14	0,15	18	75	30	14	4	☺
 DIN 6535 HB	MC230-02.0W4A-	2	0,1	4	50	14	6	4	☺
	MC230-03.0W4A-	3	0,1	5	50	14	6	4	☺
	MC230-04.0W4A-	4	0,1	8	54	18	6	4	☺
	MC230-05.0W4A-	5	0,1	9	54	18	6	4	☺
	MC230-06.0W4A-	6	0,1	10	54	18	6	4	☺
	MC230-08.0W4A-	8	0,1	12	58	22	8	4	☺
	MC230-10.0W4A-	10	0,1	14	66	26	10	4	☺
	MC230-12.0W4A-	12	0,1	16	73	28	12	4	☺
	MC230-14.0W4A-	14	0,15	18	75	30	14	4	☺
	MC230-16.0W4A-	16	0,15	22	82	34	16	4	☺
MC230-20.0W4A-	20	0,15	26	92	42	20	4	☺	

Фрезерование пазов:  $a_p \leq 1,0 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC230-02.0A4A-WK40TF

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

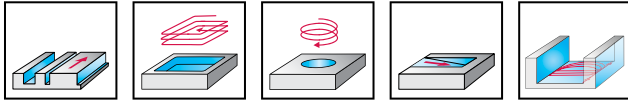
# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC230 Advance

Xill-tec®



– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●	●	●	●	●		

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> h10 mm	l <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h5 mm	Z	WK40TF
<p>DIN 6535 HA</p>	MC230-02.0A4BC-	2	0,1	7	11	1,9	57	21	6	4	●
	MC230-02.5A4BC-	2,5	0,1	8	12	2,4	57	21	6	4	●
	MC230-03.0A4BC-	3	0,1	8	12	2,9	57	21	6	4	●
	MC230-03.5A4BC-	3,5	0,1	10	15	3,3	57	21	6	4	●
	MC230-04.0A4BC-	4	0,1	11	15	3,8	57	21	6	4	●
	MC230-04.5A4BC-	4,5	0,1	11	18	4,3	57	21	6	4	●
	MC230-05.0A4BC-	5	0,1	13	18	4,8	57	21	6	4	●
	MC230-05.5A4BC-	5,5	0,1	13	19	5,2	57	21	6	4	●
	MC230-06.0A4BC-	6	0,1	13	19	5,7	57	21	6	4	●
	MC230-06.5A4BC-	6,5	0,1	16	25	6,2	63	27	8	4	●
	MC230-07.0A4BC-	7	0,1	16	25	6,7	63	27	8	4	●
	MC230-08.0A4BC-	8	0,1	19	25	7,6	63	27	8	4	●
	MC230-09.0A4BC-	9	0,1	19	30	8,6	72	32	10	4	●
	MC230-10.0A4BC-	10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	4	●
	MC230-12.0A4BC-	12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	4	●
	MC230-14.0A4BC-	14	0,15	26	36	13,3	83	38	14	4	●
	MC230-16.0A4BC-	16	0,15	32	42	15,2	92	44	16	4	●
	MC230-18.0A4BC-	18	0,15	32	42	17,1	92	44	18	4	●
	MC230-20.0A4BC-	20	0,15	38	52	19	104	54	20	4	●
	<p>DIN 6535 HB</p>	MC230-02.0W4BC-	2	0,1	7	11	1,9	57	21	6	4
MC230-02.5W4BC-		2,5	0,1	8	12	2,4	57	21	6	4	●
MC230-03.0W4BC-		3	0,1	8	12	2,9	57	21	6	4	●
MC230-04.0W4BC-		4	0,1	11	15	3,8	57	21	6	4	●
MC230-05.0W4BC-		5	0,1	13	18	4,8	57	21	6	4	●
MC230-06.0W4BC-		6	0,1	13	19	5,7	57	21	6	4	●
MC230-07.0W4BC-		7	0,1	16	25	6,7	63	27	8	4	●
MC230-08.0W4BC-		8	0,1	19	25	7,6	63	27	8	4	●
MC230-09.0W4BC-		9	0,1	19	30	8,6	72	32	10	4	●
MC230-10.0W4BC-		10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	4	●
MC230-12.0W4BC-		12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	4	●
MC230-14.0W4BC-		14	0,15	26	36	13,3	83	38	14	4	●
MC230-16.0W4BC-		16	0,15	32	42	15,2	92	44	16	4	●
MC230-18.0W4BC-		18	0,15	32	42	17,1	92	44	18	4	●
MC230-20.0W4BC-		20	0,15	38	52	19	104	54	20	4	●

Фрезерование пазов: a<sub>p</sub> ≤ 1,0 x D<sub>c</sub> | Фрезерование уступов: a<sub>e</sub> ≤ 0,5 x D<sub>c</sub> | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC230-02.0A4BC-WK40TF

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

**WALTER SELECT** ●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Инструмент		$D_c$ h10 mm	$h_{11}$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_2$ mm	$l_1$ mm	$l_4$ mm	$d_1$ h5 mm	Z	WK40TF
	Обозначение										
	MC230-25.0W4BC-	25	0,15	45	63	23,8	121	65	25	4	☺

DIN 6535 HB

Фрезерование пазов:  $a_p \leq 1,0 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC230-02.0A4BC-WK40TF



D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



WALTER  
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

СМАРТТЕК  
РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІЇ

☺ ☹ ☹ ☹ / \* = Новый инструмент

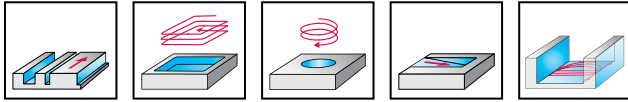
# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC230 Advance

Xill-tec®



– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●	●	●	●	●		

Инструмент		D <sub>c</sub> h10 mm	l <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h5 mm	Z	WK40TF
 DIN 6535 HA	Обозначение										
	MC230-06.0A4LC-	6	0,1	13	27	5,7	65	29	6	4	●
	MC230-08.0A4LC-	8	0,1	19	42	7,6	80	44	8	4	●
	MC230-10.0A4LC-	10	0,1	22	58	9,5	100	60	10	4	●
	MC230-12.0A4LC-	12	0,1	26	53	11,4	100	55	12	4	●
 DIN 6535 HB	MC230-16.0A4LC-	16	0,15	32	65	15,2	115	67	16	4	●
	MC230-20.0A4LC-	20	0,15	38	73	19	125	75	20	4	●
	MC230-06.0W4LC-	6	0,1	13	27	5,7	65	29	6	4	●
	MC230-08.0W4LC-	8	0,1	19	42	7,6	80	44	8	4	●
	MC230-10.0W4LC-	10	0,1	22	58	9,5	100	60	10	4	●
	MC230-12.0W4LC-	12	0,1	26	53	11,4	100	55	12	4	●
	MC230-16.0W4LC-	16	0,15	32	65	15,2	115	67	16	4	●
	MC230-20.0W4LC-	20	0,15	38	73	19	125	75	20	4	●

Фрезерование пазов:  $a_p \leq 1,0 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC230-06.0A4LC-WK40TF

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

**WALTER SELECT** ●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

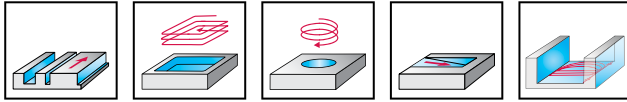
# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC230 Advance

Xill-tec®



– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h5 mm	Z	WK40TF
<p>DIN 6535 HA</p>	MC230-02.0A4B020C-	2	0,2	7	11	1,9	57	21	6	4	☺
	MC230-03.0A4B030C-	3	0,3	8	12	2,9	57	21	6	4	☺
	MC230-03.0A4B050C-	3	0,5	8	12	2,9	57	21	6	4	☺
	MC230-04.0A4B020C-	4	0,2	11	15	3,8	57	21	6	4	☺
	MC230-04.0A4B050C-	4	0,5	11	15	3,8	57	21	6	4	☺
	MC230-05.0A4B050C-	5	0,5	13	18	4,8	57	21	6	4	☺
	MC230-05.0A4B100C-	5	1	13	18	4,8	57	21	6	4	☺
	MC230-06.0A4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
	MC230-06.0A4B080C-	6	0,8	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
	MC230-06.0A4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
	MC230-08.0A4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
	MC230-08.0A4B080C-	8	0,8	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
	MC230-08.0A4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
	MC230-08.0A4B150C-	8	1,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
	MC230-08.0A4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
	MC230-10.0A4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MC230-10.0A4B080C-	10	0,8	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MC230-10.0A4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MC230-10.0A4B150C-	10	1,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MC230-10.0A4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MC230-12.0A4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MC230-12.0A4B080C-	12	0,8	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MC230-12.0A4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MC230-12.0A4B150C-	12	1,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MC230-12.0A4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MC230-12.0A4B250C-	12	2,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MC230-12.0A4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MC230-16.0A4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
	MC230-16.0A4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
	MC230-16.0A4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC230-16.0A4B250C-	16	2,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺	
MC230-16.0A4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	☺	
MC230-16.0A4B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	☺	
MC230-20.0A4B050C-	20	0,5	38	52	19	104	54	20	4	☺	

Фрезерование пазов: a<sub>p</sub> ≤ 1,0 x D<sub>c</sub> | Фрезерование уступов: a<sub>e</sub> ≤ 0,5 x D<sub>c</sub> | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC230-02.0A4B020C-WK40TF

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h5 mm	Z	WK40TF
<p>DIN 6535 HA</p>	MC230-20.0A4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	🌐
	MC230-20.0A4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	🌐
	MC230-20.0A4B250C-	20	2,5	38	52	19	104	54	20	4	🌐
	MC230-20.0A4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	🌐
	MC230-20.0A4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	🌐
<p>DIN 6535 HB</p>	MC230-05.0W4B050C-	5	0,5	13	18	4,8	57	21	6	4	🌐
	MC230-06.0W4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	🌐
	MC230-06.0W4B080C-	6	0,8	13	19	5,7	57	21	6	4	🌐
	MC230-06.0W4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	🌐
	MC230-08.0W4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	🌐
	MC230-08.0W4B080C-	8	0,8	19	25	7,6	63	27	8	4	🌐
	MC230-08.0W4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	🌐
	MC230-08.0W4B150C-	8	1,5	19	25	7,6	63	27	8	4	🌐
	MC230-08.0W4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	🌐
	MC230-10.0W4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	🌐
	MC230-10.0W4B080C-	10	0,8	22	30	9,5	72	32	10	4	🌐
	MC230-10.0W4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	🌐
	MC230-10.0W4B150C-	10	1,5	22	30	9,5	72	32	10	4	🌐
	MC230-10.0W4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	🌐
	MC230-12.0W4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	🌐
	MC230-12.0W4B080C-	12	0,8	26	36	11,4	83	38	12	4	🌐
	MC230-12.0W4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	🌐
	MC230-12.0W4B150C-	12	1,5	26	36	11,4	83	38	12	4	🌐
	MC230-12.0W4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	🌐
	MC230-12.0W4B250C-	12	2,5	26	36	11,4	83	38	12	4	🌐
	MC230-12.0W4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	🌐
	MC230-16.0W4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	🌐
	MC230-16.0W4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	🌐
	MC230-16.0W4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	🌐
	MC230-16.0W4B250C-	16	2,5	32	42	15,2	92	44	16	4	🌐
MC230-16.0W4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	🌐	
MC230-16.0W4B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	🌐	
MC230-20.0W4B050C-	20	0,5	38	52	19	104	54	20	4	🌐	
MC230-20.0W4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	🌐	
MC230-20.0W4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	🌐	
MC230-20.0W4B250C-	20	2,5	38	52	19	104	54	20	4	🌐	
MC230-20.0W4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	🌐	
MC230-20.0W4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	🌐	
MC230-25.0W4B100C-	25	1	45	63	23,8	121	65	25	4	🌐	
MC230-25.0W4B200C-	25	2	45	63	23,8	121	65	25	4	🌐	
MC230-25.0W4B300C-	25	3	45	63	23,8	121	65	25	4	🌐	
MC230-25.0W4B400C-	25	4	45	63	23,8	121	65	25	4	🌐	

Фрезерование пазов:  $a_p \leq 1,0 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC230-02.0A4B020C-WK40TF

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

WALTER SELECT

●● Основная область применения    ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = 🌐 → нормальных = 🌐 → неблагоприятных = 🌐 условий обработки

D 150    Фрезы для обработки уступов/пазов    Новый инструмент = 🌐 🌐 🌐 / \*



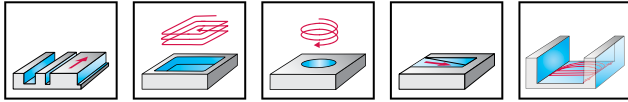
# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC230 Advance

Xill-tec®



– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h5 mm	Z	WK40TF
<p>DIN 6535 HA</p>	MC230-06.0A4L050C-	6	0,5	13	27	5,7	65	29	6	4	☺
	MC230-06.0A4L100C-	6	1	13	27	5,7	65	29	6	4	☺
	MC230-08.0A4L050C-	8	0,5	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
	MC230-08.0A4L100C-	8	1	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
	MC230-08.0A4L200C-	8	2	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
	MC230-10.0A4L050C-	10	0,5	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
	MC230-10.0A4L100C-	10	1	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
	MC230-10.0A4L200C-	10	2	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
	MC230-12.0A4L050C-	12	0,5	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
	MC230-12.0A4L100C-	12	1	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
	MC230-12.0A4L200C-	12	2	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
	MC230-12.0A4L300C-	12	3	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
	MC230-16.0A4L100C-	16	1	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
	MC230-16.0A4L200C-	16	2	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
	MC230-16.0A4L400C-	16	4	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
	MC230-20.0A4L100C-	20	1	38	73	19	125	75	20	4	☺
MC230-20.0A4L200C-	20	2	38	73	19	125	75	20	4	☺	
MC230-20.0A4L400C-	20	4	38	73	19	125	75	20	4	☺	

Фрезерование пазов:  $a_p \leq 1,0 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC230-06.0A4L050C-WK40TF

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

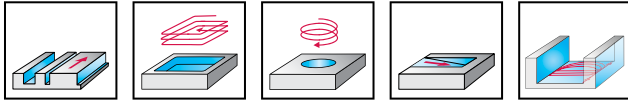
СМАРТТЕК РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІЇ

☺ ☹ ☹ ☹ / \* = Новый инструмент

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC230 Advance

Xill-tec®



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> h10 mm	h <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	h <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h5 mm	Z	WK40TF
<p>DIN 6535 HB</p>	MC230-06.0W5B-	6	0,1	13	57	21	6	5	●●
	MC230-08.0W5B-	8	0,1	19	63	27	8	5	●●
	MC230-10.0W5B-	10	0,1	22	72	32	10	5	●●
	MC230-12.0W5B-	12	0,1	26	83	38	12	5	●●
	MC230-16.0W5B-	16	0,15	32	92	44	16	5	●●
	MC230-20.0W5B-	20	0,15	38	104	54	20	5	●●

Фрезерование пазов:  $a_p \leq 1,0 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC230-06.0W5B-WK40TF

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

**WALTER SELECT** ●● Основная область применения ● Возможная область применения

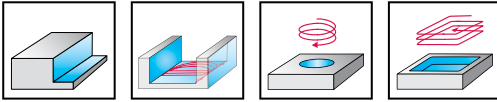
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки



# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC230 Advance

Xill-tec®



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент		D <sub>c</sub> h10 mm	l <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h5 mm	Z	WK40TF
	Обозначение								
	MC230-06.0W5L-	6	0,1	22	65	29	6	5	☺
	MC230-08.0W5L-	8	0,1	28	80	44	8	5	☺
	MC230-10.0W5L-	10	0,1	32	100	60	10	5	☺
	MC230-12.0W5L-	12	0,1	40	100	55	12	5	☺
DIN 6535 HB									

Фрезерование уступов: a<sub>e</sub> ≤ 0,3 x D<sub>c</sub> | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC230-06.0W5L-WK40TF

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

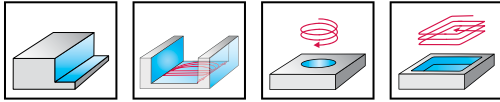


●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC230 Advance

Xill-tec®



	P	M	K	N	S	H	0
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> h10 mm	h <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	h mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h5 mm	Z	WK40TF
 DIN 6535 HA	MC230-06.0A4L-	6	0,1	22	65	29	6	4	●●
	MC230-08.0A4L-	8	0,1	28	80	44	8	4	●●
	MC230-10.0A4L-	10	0,1	32	100	60	10	4	●●
	MC230-12.0A4L-	12	0,1	40	100	55	12	4	●●
	MC230-14.0A4L-	14	0,15	50	104	59	14	4	●●
	MC230-16.0A5L-	16	0,15	50	115	67	16	5	●●
	MC230-20.0A5L-	20	0,15	55	125	75	20	5	●●
	MC230-20.0A6LJ-	20	0,15	75	145	95	20	6	●●
 DIN 6535 HB	MC230-06.0W4L-	6	0,1	22	65	29	6	4	●●
	MC230-08.0W4L-	8	0,1	28	80	44	8	4	●●
	MC230-10.0W4L-	10	0,1	32	100	60	10	4	●●
	MC230-12.0W4L-	12	0,1	40	100	55	12	4	●●
	MC230-14.0W4L-	14	0,15	50	104	59	14	4	●●
	MC230-16.0W5L-	16	0,15	50	115	67	16	5	●●
	MC230-20.0W5L-	20	0,15	55	125	75	20	5	●●
	MC230-20.0W6LJ-	20	0,15	75	145	95	20	6	●●
MC230-25.0W8LJ-	25	0,15	90	153	97	25	8	●●	

Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC230-06.0A4L-WK40TF

D1

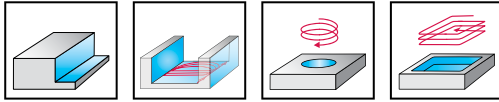
ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

WALTER SELECT
●● Основная область применения    ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC230 Advance

Xill-tec®



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> h10 mm	l <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h5 mm	Z	WK40TF
 DIN 6535 HA	MC230-06.0A4XL-	6	0,1	30	80	44	6	4	☺
	MC230-08.0A4XL-	8	0,1	40	97	61	8	4	☺
	MC230-10.0A4XL-	10	0,1	50	118	78	10	4	☺
	MC230-12.0A4XL-	12	0,1	60	120	75	12	4	☺
	MC230-16.0A5XK-	16	0,15	65	130	82	16	5	☺
	MC230-16.0A5XL-	16	0,15	80	145	97	16	5	☺
	MC230-20.0A6XL-	20	0,15	100	170	120	20	6	☺
	MC230-25.0A8XL-	25	0,15	125	188	132	25	8	☺
 DIN 6535 HB	MC230-04.0W4XL-	4	0,1	20	65	29	6	4	☺
	MC230-05.0W4XL-	5	0,1	25	65	29	6	4	☺
	MC230-06.0W4XL-	6	0,1	30	80	44	6	4	☺
	MC230-08.0W4XL-	8	0,1	40	97	61	8	4	☺
	MC230-10.0W4XL-	10	0,1	50	118	78	10	4	☺
	MC230-12.0W4XL-	12	0,1	60	120	75	12	4	☺
	MC230-14.0W4XL-	14	0,15	70	124	79	14	4	☺
	MC230-16.0W5XK-	16	0,15	65	130	82	16	5	☺
	MC230-16.0W5XL-	16	0,15	80	145	97	16	5	☺
	MC230-18.0W5XL-	18	0,15	90	155	107	18	5	☺
	MC230-20.0W6XL-	20	0,15	100	170	120	20	6	☺
	MC230-25.0W8XL-	25	0,15	125	188	132	25	8	☺

Фрезерование уступов: a<sub>e</sub> ≤ 0,1 x D<sub>c</sub> | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC230-06.0A4XL-WK40TF

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

СМАРТТЕК РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІЇ

☺ ☹ ☹ ☹ / \* = Новый инструмент

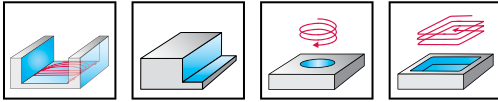
# Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC233 Advance

Xill-tec®



– Стружкодробитель



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> h10 mm	h <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	h <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h5 mm	Z	WK40TF
<p>DIN 6535 HB</p>	MC233-08.0W4L-	8	0,1	28	80	44	8	4	●●
	MC233-10.0W4L-	10	0,1	32	100	60	10	4	●●
	MC233-12.0W4L-	12	0,1	40	100	55	12	4	●●
	MC233-16.0W5L-	16	0,15	50	115	67	16	5	●●
	MC233-20.0W5L-	20	0,15	55	125	75	20	5	●●
	MC233-25.0W8LJ-	25	0,15	90	153	97	25	8	●●

Фрезерование уступов: a<sub>e</sub> ≤ 0,3 x D<sub>c</sub> | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC233-08.0W4L-WK40TF

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

**WALTER SELECT**

Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

●● Основная область применения ● Возможная область применения



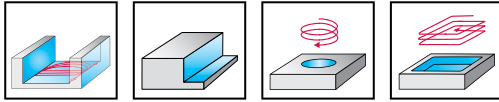
# Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC233 Advance

Xill-tec®



– Стружкодробитель



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент		D <sub>c</sub> h10 mm	l <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h5 mm	Z	WK40TF
<p>DIN 6535 HB</p>	Обозначение								
	MC233-08.0W4XL-	8	0,1	40	97	61	8	4	☺
	MC233-10.0W4XL-	10	0,1	50	118	78	10	4	☺
	MC233-12.0W4XL-	12	0,1	60	120	75	12	4	☺
	MC233-16.0W5XL-	16	0,15	80	145	97	16	5	☺
	MC233-20.0W6XL-	20	0,15	100	170	120	20	6	☺
MC233-25.0W8XL-	25	0,15	125	188	132	25	8	☺	

Фрезерование уступов: a<sub>e</sub> ≤ 0,1 x D<sub>c</sub> | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC233-08.0W4XL-WK40TF

D1

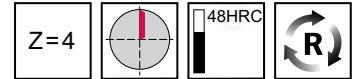
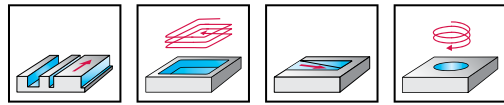
ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC321 Advance **inch**



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент		D <sub>c</sub> h11	D <sub>c</sub> h11 inch	l <sub>11</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	Z	WJ30TF
<p>Cylindrical shank</p>	Обозначение									
	MC321.3.18A4C-	1/8"	0,1250		0,250	2,500	1,083	0,250	4	☹
	MC321.4.75A4C-	3/16"	0,1875		0,375	2,500	1,083	0,250	4	☹
	MC321.6.35A4C-	1/4"	0,2500		0,500	2,500	1,083	0,250	4	☹
	MC321.7.94A4C-	5/16"	0,3125		0,500	2,500	0,937	0,375	4	☹
	MC321.9.53A4C-	3/8"	0,3750	0,004	0,563	2,500	0,937	0,375	4	☹
	MC321.12.7A4C-	1/2"	0,5000	0,006	0,625	3,000	1,217	0,500	4	☹

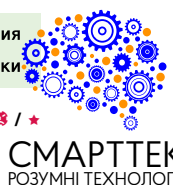
Фрезерование пазов:  $a_p \leq 0,5 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,6 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC321.12.7A4C-WJ30TF

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

**WALTER SELECT** ●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

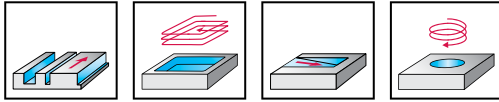


# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC213 Advance



- Большой вылет
- Тип HSC 30 средняя серия



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент		D <sub>c</sub> h10 mm	l <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WJ30TF
	Обозначение								
	MC213-06.3A2X-	6,3		6	100	64	6	2	☺
	MC213-08.3A2X-	8,3		8	100	64	8	2	☺
	MC213-10.3A2X-	10,3	0,1	10	150	110	10	2	☺
	MC213-14.5A2X-	14,5	0,15	14	150	105	14	2	☺

DIN 6535 NA

Фрезерование пазов:  $a_p \leq 0,1 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,1 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC213-06.3A2X-WJ30TF

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



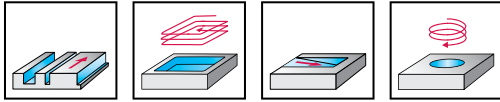
●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC213 Advance

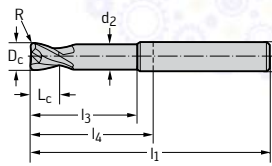


- Большой вылет  
- Тип HSC 30 средняя серия



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●	●	●

## Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D <sub>c</sub> h7 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WJ30TF
MC213-00.6A2L006C-	0,6	0,06	0,6	2	0,6	54	18	6	2	●●
MC213-00.8A2L008C-	0,8	0,08	0,8	3	0,8	54	18	6	2	●●
MC213-01.0A2L010C-	1	0,1	1	4	1	65	29	6	2	●●
MC213-01.5A2L015C-	1,5	0,15	1,5	6	1,4	65	29	6	2	●●
MC213-02.0A2L020C-	2	0,2	2	8	1,9	72	36	6	2	●●
MC213-02.0A2L050C-	2	0,5	2	8	1,9	72	36	6	2	●●
MC213-03.0A2L020C-	3	0,2	3	12	2,9	72	36	6	2	●●
MC213-03.0A2L030C-	3	0,3	3	12	2,9	72	36	6	2	●●
MC213-04.0A2L040C-	4	0,4	4	16	3,8	72	36	6	2	●●
MC213-05.0A2L050C-	5	0,5	5	20	4,8	72	36	6	2	●●
MC213-06.0A2L020C-	6	0,2	6	24	5,7	72	36	6	2	●●
MC213-06.0A2L050C-	6	0,5	6	24	5,7	72	36	6	2	●●
MC213-08.0A2L030C-	8	0,3	8	29	7,6	80	44	8	2	●●
MC213-08.0A2L050C-	8	0,5	8	29	7,6	80	44	8	2	●●
MC213-08.0A2L100C-	8	1	8	29	7,6	80	44	8	2	●●
MC213-10.0A2L030C-	10	0,3	10	35	9,5	100	60	10	2	●●
MC213-10.0A2L050C-	10	0,5	10	35	9,5	100	60	10	2	●●
MC213-10.0A2L100C-	10	1	10	35	9,5	100	60	10	2	●●
MC213-10.0A2L150C-	10	1,5	10	35	9,5	100	60	10	2	●●
MC213-12.0A2L050C-	12	0,5	12	36	11,4	100	55	12	2	●●
MC213-12.0A2L100C-	12	1	12	36	11,4	100	55	12	2	●●

Фрезерование пазов:  $a_p \leq 0,5 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,6 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC213-00.6A2L006C-WJ30TF

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

**WALTER**  
**SELECT**

Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹☹

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Новый инструмент = ☹☹☹☹☹ / ★



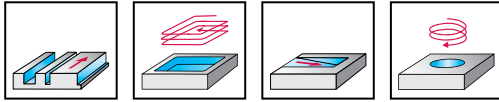


# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC213 Advance



- Большой вылет
- Тип HSC 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> h7 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WJ30TF
<p>DIN 6535 HA</p>	MC213-04.0A2X050R-	4	0,5	4	20	3,9	100	64	6	2	☺
	MC213-04.0A2X050S-	4	0,5	4	30	3,9	100	64	6	2	☺
	MC213-04.0A2X050T-	4	0,5	4	40	3,9	100	64	6	2	☺
	MC213-05.0A2X050R-	5	0,5	5	25	4,9	100	64	6	2	☺
	MC213-05.0A2X050S-	5	0,5	5	50	4,9	100	64	6	2	☺
	MC213-06.0A4X050R-	6	0,5	6	30	5,9	100	64	6	4	☺
	MC213-06.0A4X050S-	6	0,5	6	45	5,9	100	64	6	4	☺
	MC213-06.0A4X050T-	6	0,5	6	60	5,9	100	64	6	4	☺
	MC213-08.0A4X050R-	8	0,5	8	40	7,9	120	84	8	4	☺
	MC213-08.0A4X050S-	8	0,5	8	60	7,9	120	84	8	4	☺
	MC213-08.0A4X050T-	8	0,5	8	80	7,9	120	84	8	4	☺
	MC213-10.0A4X100S-	10	1	10	50	9,9	150	110	10	4	☺
	MC213-10.0A4X100T-	10	1	10	75	9,9	150	110	10	4	☺
	MC213-12.0A4X100S-	12	1	12	60	11,8	150	105	12	4	☺

Фрезерование пазов:  $a_p \leq 0,3 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,3 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC213-04.0A2X050R-WJ30TF

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



WALTER SELECT

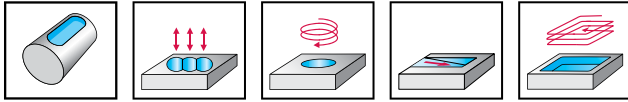
●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

# Фрезы для фасонной обработки, твердосплавные

## MC716 Advance



- Тип 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> e8 mm	h <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	h mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WJ30TF
<p>DIN 6535 HB</p>	MC716-02.0W2A-	2	0,1	3	50	14	6	2	☺
	MC716-02.5W2A-	2,5	0,1	3	50	14	6	2	☺
	MC716-02.8W2A-	2,8	0,1	4	50	14	6	2	☺
	MC716-03.0W2A-	3	0,1	4	50	14	6	2	☺
	MC716-03.5W2A-	3,5	0,1	4	50	14	6	2	☺
	MC716-03.8W2A-	3,8	0,1	5	54	18	6	2	☺
	MC716-04.0W2A-	4	0,1	5	54	18	6	2	☺
	MC716-04.8W2A-	4,8	0,15	6	54	18	6	2	☺
	MC716-05.0W2A-	5	0,15	6	54	18	6	2	☺
	MC716-05.75W2A-	5,75	0,15	7	54	18	6	2	☺
	MC716-06.0W2A-	6	0,15	7	54	18	6	2	☺
	MC716-07.75W2A-	7,75	0,15	9	58	22	8	2	☺
	MC716-08.0W2A-	8	0,15	9	58	22	8	2	☺
	MC716-09.0W2A-	9	0,25	10	66	26	10	2	☺
	MC716-09.7W2A-	9,7	0,25	11	66	26	10	2	☺
	MC716-10.0W2A-	10	0,25	11	66	26	10	2	☺
MC716-11.7W2A-	11,7	0,25	12	73	28	12	2	☺	
MC716-12.0W2A-	12	0,25	12	73	28	12	2	☺	
MC716-13.7W2A-	13,7	0,25	14	75	30	14	2	☺	
MC716-16.0W2A-	16	0,25	16	82	34	16	2	☺	

Фрезерование пазов:  $a_p \leq 0,5 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,6 \times D_c$  | \*Фреза заниженного диаметра с допуском режущей кромки h10 | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC716-02.0W2A-WJ30TF

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

**WALTER SELECT**

Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹☹ условий обработки

●● Основная область применения ● Возможная область применения

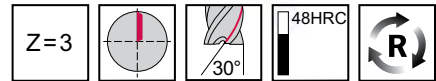
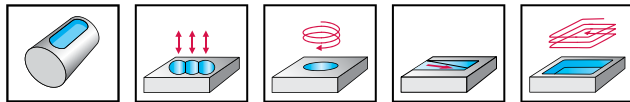
Новый инструмент = ☹☹☹☹ / \*

# Фрезы для фасонной обработки, твердосплавные

## MC716 Advance



- Тип 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> h10 mm	l <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WJ30TF
<p>DIN 6535 HB</p>	MC716-01.8W3A-	1,8	0,1	3	50	14	6	3	☺
	MC716-02.0W3A-	2	0,1	3	50	14	6	3	☺
	MC716-02.5W3A-	2,5	0,1	3	50	14	6	3	☺
	MC716-02.8W3A-	2,8	0,1	4	50	14	6	3	☺
	MC716-03.0W3A-	3	0,1	4	50	14	6	3	☺
	MC716-03.5W3A-	3,5	0,1	4	50	14	6	3	☺
	MC716-03.8W3A-	3,8	0,1	5	54	18	6	3	☺
	MC716-04.0W3A-	4	0,1	5	54	18	6	3	☺
	MC716-04.8W3A-	4,8	0,15	6	54	18	6	3	☺
	MC716-05.0W3A-	5	0,15	6	54	18	6	3	☺
	MC716-05.75W3A-	5,75	0,15	7	54	18	6	3	☺
	MC716-06.0W3A-	6	0,15	7	54	18	6	3	☺
	MC716-06.75W3A-	6,75	0,15	8	58	22	8	3	☺
	MC716-07.0W3A-	7	0,15	8	58	22	8	3	☺
	MC716-07.75W3A-	7,75	0,15	9	58	22	8	3	☺
	MC716-08.0W3A-	8	0,15	9	58	22	8	3	☺
	MC716-09.0W3A-	9	0,25	10	66	26	10	3	☺
	MC716-09.7W3A-	9,7	0,25	11	66	26	10	3	☺
	MC716-10.0W3A-	10	0,25	11	66	26	10	3	☺
	MC716-11.7W3A-	11,7	0,25	12	73	28	12	3	☺
MC716-12.0W3A-	12	0,25	12	73	28	12	3	☺	
MC716-13.7W3A-	13,7	0,25	14	75	30	14	3	☺	
MC716-14.0W3A-	14	0,25	14	75	30	14	3	☺	
MC716-15.7W3A-	15,7	0,25	16	82	34	16	3	☺	
MC716-16.0W3A-	16	0,25	16	82	34	16	3	☺	
MC716-20.0W3A-	20	0,35	20	92	42	20	3	☺	

Фрезерование пазов:  $a_p \leq 0,5 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,6 \times D_c$  | \*Фреза заниженного диаметра с допуском режущей кромки h10 | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC716-01.8W3A-WJ30TF

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



WALTER SELECT

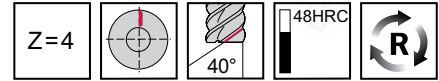
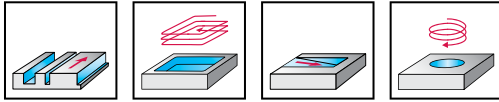
●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC319 Advance



– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> h12 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WK40TF
<p>DIN 6535 HB</p>	MC319-05.0W4BC-	5	13	16	4,8	57	21	6	4	●●
	MC319-06.0W4BC-	6	13	13	5,6	57	21	6	4	●●
	MC319-07.0W4BC-	7	16	26	6,5	63	27,3	8	4	●●
	MC319-08.0W4BC-	8	19	25	7,5	63	27	8	4	●●
	MC319-09.0W4BC-	9	19	31	8,8	72	32	10	4	●●
	MC319-10.0W4BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	4	●●
	MC319-11.0W4BC-	11	26	35	10,5	83	38	12	4	●●
	MC319-12.0W4BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	4	●●
	MC319-13.0W4BC-	13	26	35	12,4	83	38	14	4	●●
	MC319-14.0W4BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	4	●●
	MC319-16.0W4BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	4	●●
	MC319-18.0W4BC-	18	32	42	17,1	92	44	18	4	●●
	MC319-20.0W4BC-	20	38	52	19	104	54	20	4	●●
	MC319-25.0W4BC-	25	45	63	23,8	121	65	25	4	●●

Фрезерование пазов: a<sub>p</sub> ≤ 2,0 x D<sub>c</sub> | Фрезерование уступов: a<sub>e</sub> ≤ 0,6 x D<sub>c</sub> | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC319-05.0W4BC-WK40TF

D1

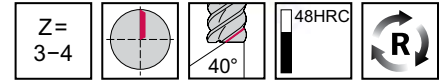
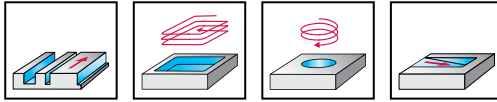
ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

**WALTER SELECT** ●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC320 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент		D <sub>c</sub> h12 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WK40TF
<p>DIN 6535 HB</p>	Обозначение							
	MC320-06.0W3A-	6	7	54	18	6	3	☺
	MC320-08.0W3A-	8	9	58	18	8	3	☺
	MC320-10.0W3A-	10	11	66	26	10	3	☺
	MC320-12.0W3A-	12	12	73	28	12	3	☺
	MC320-16.0W3A-	16	16	82	34	16	3	☺
	MC320-20.0W3A-	20	20	92	42	20	3	☺
	MC320-06.0W4A-	6	7	54	18	6	4	☺
	MC320-08.0W4A-	8	9	58	18	8	4	☺
	MC320-10.0W4A-	10	11	66	26	10	4	☺
	MC320-12.0W4A-	12	12	73	28	12	4	☺
	MC320-16.0W4A-	16	16	82	34	16	4	☺
MC320-20.0W4A-	20	20	92	42	20	4	☺	

Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC320-06.0W3A-WK40TF

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

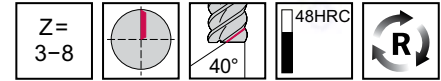
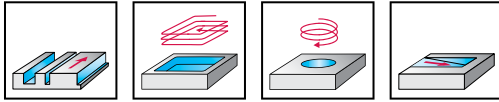
СМАРТТЕК РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІЇ  
 \* / \* = Новый инструмент

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC320 Advance



– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> h12 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WK40TF
<p>DIN 6535 HB</p>	MC320-04.0W3BC-	4	8	15	3,8	57	21	6	3	●●
	MC320-04.0W4BC-	4	11	15	3,8	57	21	6	4	●●
	MC320-05.0W3BC-	5	10	16	4,8	57	21	6	3	●●
	MC320-05.0W4BC-	5	13	16	4,8	57	21	6	4	●●
	MC320-06.0W3BC-	6	10	19	5,5	57	21	6	3	●●
	MC320-06.0W4BC-	6	13	19	5,5	57	21	6	4	●●
	MC320-06.0W5BC-	6	13	19	5,5	57	21	6	5	●●
	MC320-08.0W4BC-	8	19	25	7,5	63	27	8	4	●●
	MC320-08.0W5BC-	8	19	25	7,5	63	27	8	5	●●
	MC320-10.0W4BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	4	●●
	MC320-10.0W5BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	5	●●
	MC320-12.0W4BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	4	●●
	MC320-12.0W5BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	5	●●
	MC320-14.0W4BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	4	●●
	MC320-14.0W5BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	5	●●
	MC320-16.0W4BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	4	●●
	MC320-16.0W6BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	6	●●
	MC320-18.0W4BC-	18	32	42	17,1	92	44	18	4	●●
	MC320-18.0W6BC-	18	32	42	17,1	92	44	18	6	●●
	MC320-20.0W4BC-	20	38	52	19	104	54	20	4	●●
MC320-20.0W6BC-	20	38	52	19	104	54	20	6	●●	
MC320-20.0W8BC-	20	38	52	19	104	54	20	8	●●	
MC320-25.0W4BC-	25	45	63	23,8	121	65	25	4	●●	
MC320-25.0W6BC-	25	45	63	23,8	121	65	25	6	●●	
MC320-25.0W8BC-	25	45	63	23,8	121	65	25	8	●●	

Фрезерование пазов: a<sub>p</sub> ≤ 1,5 x D<sub>c</sub> | Фрезерование уступов: a<sub>e</sub> ≤ 0,6 x D<sub>c</sub> | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC320-04.0W3BC-WK40TF

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

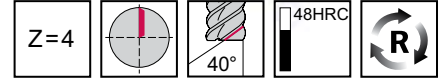
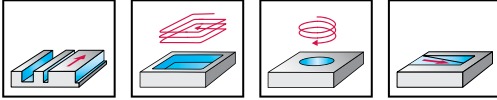
**WALTER SELECT**
●● Основная область применения
● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов MC320 Advance inch

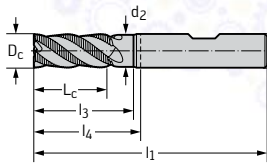


– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

## Инструмент



Обозначение	D <sub>c</sub> h12	D <sub>c</sub> h12 inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>3</sub> inch	d <sub>2</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	Z	WK40TF
MC320.6.35W4DC-	1/4"	0,2500	0,750	0,875	0,23	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC320.9.52W4DC-	3/8"	0,3750	0,875	1,000	0,355	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC320.12.7W4DC-	1/2"	0,5000	1,000	1,374	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC320.19.1W4DC-	3/4"	0,7500	1,500	2,000	0,713	4,000	2,032	0,750	4	☺

DIN 6535 HB

Фрезерование пазов:  $a_p \leq 1,5 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,6 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC320.12.7W4DC-WK40TF

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

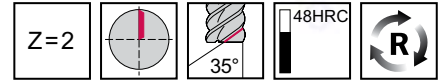
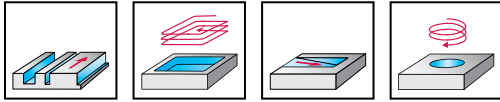


**WALTER  
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения  
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

ME232 Perform



	P	M	K	N	S	H	0
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

## Инструмент

Обозначение	D <sub>c</sub> h12 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-02.0A2L-	2	6	57	29	4	2	●●
ME232-02.5A2L-	2,5	7	57	29	4	2	●●
ME232-03.0A2L-	3	7	57	29	4	2	●●
ME232-03.5A2L-	3,5	7	57	29	4	2	●●
ME232-04.0A2L-	4	8	57	29	4	2	●●

DIN 6535 HA

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME232-02.0A2L-WJ30ED

Bezeichnung	D <sub>c</sub> h12 mm	h <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-05.0W2B-	5		10	57	21	6	2	●●
ME232-06.0W2B-	6		10	57	21	6	2	●●
ME232-08.0W2B-	8		16	63	27	8	2	●●
ME232-10.0W2B-	10	0,1	19	72	32	10	2	●●
ME232-12.0W2B-	12	0,1	22	83	38	12	2	●●
ME232-16.0W2B-	16	0,15	26	92	44	16	2	●●
ME232-20.0W2B-	20	0,15	32	104	54	20	2	●●

DIN 6535 HB

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME232-02.0A2L-WJ30ED

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

**WALTER SELECT**

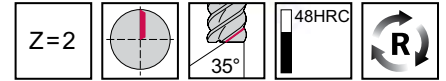
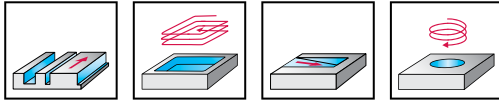
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

●● Основная область применения ● Возможная область применения



# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

ME232 Perform inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Инструмент		Обозначение	D <sub>c</sub> inch	D <sub>c</sub> h12 inch	l <sub>11</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> h6 inch	Z	WJ30ED
		ME232.3.18A2D-	1/8"	0,1250		0,500	2,500	1,083	0,250	2	☺
		ME232.6.35A2D-	1/4"	0,2500		0,750	2,500	1,083	0,250	2	☺
Cylindrical shank											
		ME232.9.53W2D-	3/8"	0,3750	0,004	0,875	3,000	1,437	0,375	2	☺
		ME232.12.7W2D-	1/2"	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	2	☺
		ME232.15.9W2D-	5/8"	0,6250	0,006	1,250	3,500	1,594	0,625	2	☺
		ME232.19.1W2D-	3/4"	0,7500	0,006	1,500	4,000	1,969	0,750	2	☺
DIN 6535 HB											

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME232.3.18A2D-WJ30ED

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



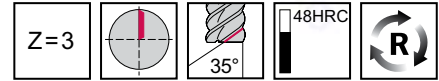
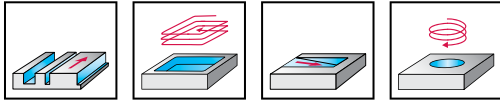
**WALTER SELECT**

●● Основная область применения    ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

☺ ☹ ☹ ☹ / \* = Новый инструмент

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

ME232 Perform



	P	M	K	N	S	H	0
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Инструмент		D <sub>c</sub> h12 mm	h <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	h <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	Z	WJ30ED
<p>DIN 6535 HA</p>	Обозначение								
	ME232-03.0A3S-	3		4	39	11	6	3	●●
	ME232-04.0A3S-	4		5	39	12	6	3	●●
	ME232-05.0A3S-	5		6	39	13	6	3	●●
	ME232-06.0A3S-	6		7	39	10	6	3	●●
	ME232-08.0A3S-	8		9	44	12	8	3	●●
	ME232-10.0A3S-	10	0,1	11	51	14	10	3	●●
	ME232-12.0A3S-	12	0,1	13	56	16	12	3	●●
ME232-16.0A3S-	16	0,15	16	63	19	16	3	●●	

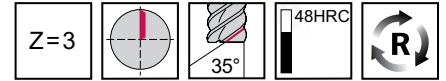
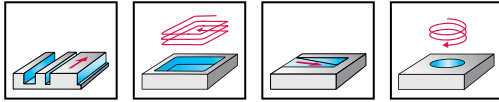
Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME232-03.0A3S-WJ30ED

**WALTER SELECT** ●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

ME232 Perform



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> h12 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	Z	WJ30ED
<p>DIN 6535 HA</p>	ME232-02.0A3L-	2	6	57	29	4	3	●●
	ME232-02.5A3L-	2,5	7	57	29	4	3	●●
	ME232-03.0A3L-	3	7	57	29	4	3	●●
	ME232-03.5A3L-	3,5	7	57	29	4	3	●●
	ME232-04.0A3L-	4	8	57	29	4	3	●●

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME232-02.0A3L-WJ30ED

	Bezeichnung	D <sub>c</sub> h12 mm	l <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	Z	WJ30ED
<p>DIN 6535 HB</p>	ME232-05.0W3B-	5		10	57	21	6	3	●●
	ME232-06.0W3B-	6		10	57	21	6	3	●●
	ME232-08.0W3B-	8		16	63	27	8	3	●●
	ME232-10.0W3B-	10	0,1	19	72	32	10	3	●●
	ME232-12.0W3B-	12	0,1	22	83	38	12	3	●●
	ME232-16.0W3B-	16	0,15	26	92	44	16	3	●●
	ME232-20.0W3B-	20	0,15	32	104	54	20	3	●●

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME232-02.0A3L-WJ30ED

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



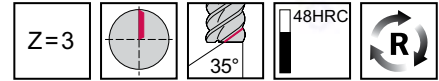
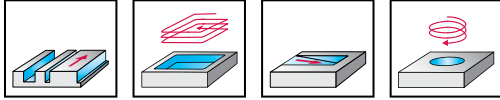
●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

ME232 Perform



– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

## Инструмент

Обозначение	D <sub>c</sub> h12 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-02.0A3LC-	2	6	11	1,9	57	29	4	3	●●
ME232-02.5A3LC-	2,5	7	12	2,4	57	29	4	3	●●
ME232-03.0A3LC-	3	7	12	2,9	57	29	4	3	●●
ME232-03.5A3LC-	3,5	7	15	3,3	57	29	4	3	●●
ME232-04.0A3LC-	4	8	15	3,8	57	29	4	3	●●

DIN 6535 HA

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME232-02.0A3LC-WJ30ED

Bezeichnung	D <sub>c</sub> h12 mm	l <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-05.0W3BC-	5		10	18	4,8	57	21	6	3	●●
ME232-06.0W3BC-	6		10	19	5,7	57	21	6	3	●●
ME232-08.0W3BC-	8		16	25	7,6	63	27	8	3	●●
ME232-10.0W3BC-	10	0,1	19	30	9,5	72	32	10	3	●●
ME232-12.0W3BC-	12	0,1	22	36	11,4	83	38	12	3	●●
ME232-16.0W3BC-	16	0,15	26	42	15,2	92	44	16	3	●●
ME232-20.0W3BC-	20	0,15	32	52	19	104	54	20	3	●●

DIN 6535 HB

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME232-02.0A3LC-WJ30ED

D1

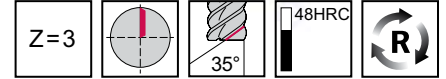
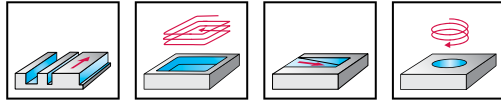
**WALTER**  
**SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения  
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

Новый инструмент = ☹☹☹☹ / ★

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

ME232 Perform inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●	●	●

Инструмент		Обозначение	D <sub>c</sub> inch	D <sub>c</sub> h12 inch	l <sub>11</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> h6 inch	Z	WJ30ED
		ME232.3.18A3D-	1/8"	0,1250		0,500	2,500	1,083	0,250	3	☺
		ME232.6.35A3D-	1/4"	0,2500		0,750	2,500	1,083	0,250	3	☺
Cylindrical shank											
		ME232.9.53W3D-	3/8"	0,3750	0,004	0,875	3,000	1,437	0,375	3	☺
		ME232.12.7W3D-	1/2"	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	3	☺
		ME232.15.9W3D-	5/8"	0,6250	0,006	1,250	3,500	1,594	0,625	3	☺
		ME232.19.1W3D-	3/4"	0,7500	0,006	1,500	4,000	1,969	0,750	3	☺
DIN 6535 HB											

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME232.3.18A3D-WJ30ED

D1

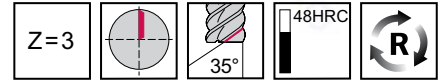
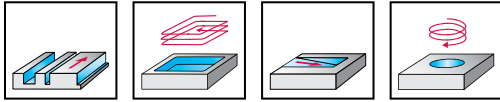
ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



●● Основная область применения    ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺    → нормальных = ☹    → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

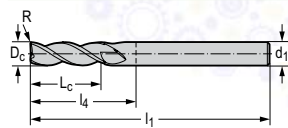
# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

ME232 Perform **inch**

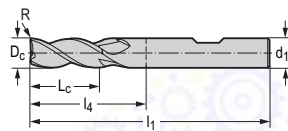


	P	M	K	N	S	H	0
WJ30ED	●	●	●	●	●		

## Инструмент



Cylindrical shank



DIN 6535 HB

Обозначение	Dc	Dc h12 inch	R inch	Lc inch	l1 inch	l4 inch	d1 h6 inch	Z	WJ30ED
ME232.3.18A3D038-	1/8"	0,1250	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	3	●
ME232.6.35A3D038-	1/4"	0,2500	0,015	0,750	2,500	1,083	0,250	3	●
ME232.6.35A3D076-	1/4"	0,2500	0,030	0,750	2,500	1,083	0,250	3	●
ME232.9.53W3D038-	3/8"	0,3750	0,015	0,875	3,000	1,437	0,375	3	●
ME232.9.53W3D076-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	3	●
ME232.12.7W3D038-	1/2"	0,5000	0,015	1,000	3,500	1,717	0,500	3	●
ME232.12.7W3D076-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	3,500	1,717	0,500	3	●
ME232.12.7W3D152-	1/2"	0,5000	0,060	1,000	3,500	1,717	0,500	3	●
ME232.15.9W3D318-	5/8"	0,6250	0,125	1,250	3,500	1,594	0,625	3	●
ME232.19.1W3D076-	3/4"	0,7500	0,030	1,500	4,000	1,969	0,750	3	●
ME232.19.1W3D152-	3/4"	0,7500	0,060	1,500	4,000	1,969	0,750	3	●

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME232.3.18A3D038-WJ30ED

D1

**WALTER**  
**SELECT**

Оптимально подходит для → хороших = ● → нормальных = ● → неблагоприятных = ● условий обработки

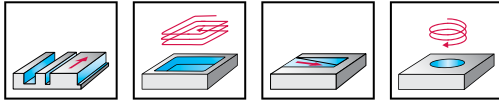
● ● Основная область применения ● Возможная область применения

Новый инструмент = ● ● ● / \*



# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

ME232 Perform



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Инструмент		D <sub>c</sub> h12 mm	l <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	Z	WJ30ED
<p>DIN 6535 HA</p>	Обозначение								
	ME232-03.0A4S-	3		4	39	11	6	4	☺
	ME232-04.0A4S-	4		6	39	12	6	4	☺
	ME232-05.0A4S-	5		7	39	13	6	4	☺
	ME232-06.0A4S-	6		9	39	12	6	4	☺
	ME232-08.0A4S-	8		11	44	14	8	4	☺
	ME232-10.0A4S-	10	0,1	13	51	16	10	4	☺
	ME232-12.0A4S-	12	0,1	13	56	16	12	4	☺
ME232-16.0A4S-	16	0,15	16	63	19	16	4	☺	

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME232-03.0A4S-WJ30ED

D1

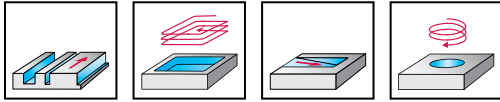
ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

**ME232 Perform** 


	P	M	K	N	S	H	0
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

## Инструмент

Обозначение	D <sub>c</sub> h12 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-02.0A4L-	2	7	57	29	4	4	●●
ME232-02.5A4L-	2,5	8	57	29	4	4	●●
ME232-03.0A4L-	3	8	57	29	4	4	●●
ME232-03.5A4L-	3,5	10	57	29	4	4	●●
ME232-04.0A4L-	4	11	57	29	4	4	●●

DIN 6535 HA

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME232-02.0A4L-WJ30ED

Bezeichnung	D <sub>c</sub> h12 mm	h <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-05.0W4B-	5		13	57	21	6	4	●●
ME232-06.0W4B-	6		13	57	21	6	4	●●
ME232-08.0W4B-	8		19	63	27	8	4	●●
ME232-10.0W4B-	10	0,1	22	72	32	10	4	●●
ME232-12.0W4B-	12	0,1	26	83	38	12	4	●●
ME232-16.0W4B-	16	0,15	32	92	44	16	4	●●
ME232-20.0W4B-	20	0,15	38	104	54	20	4	●●

DIN 6535 HB

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME232-02.0A4L-WJ30ED

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

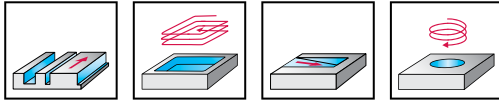
**WALTER  
SELECT**

 ●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки



# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

ME232 Perform inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Инструмент		Обозначение	D <sub>c</sub> inch	D <sub>c</sub> h12 inch	l <sub>11</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> h6 inch	Z	WJ30ED
<p>Cylindrical shank</p>		ME232.3.18A4D-	1/8"	0,1250		0,500	2,500	1,083	0,250	4	☺
		ME232.6.35A4D-	1/4"	0,2500		0,750	2,500	1,083	0,250	4	☺
<p>DIN 6535 HB</p>		ME232.9.53W4D-	3/8"	0,3750	0,004	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
		ME232.12.7W4D-	1/2"	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
		ME232.15.9W4D-	5/8"	0,6250	0,006	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☺
		ME232.19.1W4D-	3/4"	0,7500	0,006	1,500	4,000	1,969	0,750	4	☺

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME232.3.18A4D-WJ30ED

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



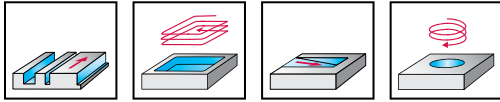
●● Основная область применения    ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

ME232 Perform



– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●	●	●	●	●		

## Инструмент

Обозначение	D <sub>c</sub> h12 mm	l <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-02.0A4LC-	2		7	11	1,9	57	29	4	4	●
ME232-02.5A4LC-	2,5		8	12	2,4	57	29	4	4	●
ME232-03.0A4LC-	3		8	12	2,9	57	29	4	4	●
ME232-03.5A4LC-	3,5		10	15	3,3	57	29	4	4	●
ME232-04.0A4LC-	4		11	15	3,8	57	29	4	4	●
DIN 6535 HA										
ME232-06.0W4LC-	6		13	27	5,7	65	29	6	4	●
ME232-08.0W4LC-	8		19	42	7,6	80	44	8	4	●
ME232-10.0W4LC-	10	0,1	22	58	9,5	100	60	10	4	●
ME232-12.0W4LC-	12	0,1	26	53	11,4	100	55	12	4	●
ME232-16.0W4LC-	16	0,15	32	65	15,2	115	67	16	4	●
ME232-20.0W4LC-	20	0,15	38	73	19	125	75	20	4	●
DIN 6535 HB										

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME232-02.0A4LC-WJ30ED

Bezeichnung	D <sub>c</sub> h12 mm	l <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-05.0W4BC-	5		13	18	4,8	57	21	6	4	●
ME232-06.0W4BC-	6		13	19	5,7	57	21	6	4	●
ME232-08.0W4BC-	8		19	25	7,6	63	27	8	4	●
ME232-10.0W4BC-	10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	4	●
ME232-12.0W4BC-	12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	4	●
ME232-16.0W4BC-	16	0,15	32	42	15,2	92	44	16	4	●
ME232-20.0W4BC-	20	0,15	38	52	19	104	54	20	4	●
DIN 6535 HB										

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME232-02.0A4LC-WJ30ED

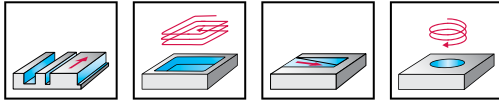
D1

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

ME232 Perform



– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Инструмент		D <sub>c</sub> h12 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	Z	WJ30ED
	Обозначение										
	ME232-02.0A4L020C-	2	0,2	7	11	1,9	57	29	4	4	☺
	ME232-03.0A4L030C-	3	0,3	8	12	2,9	57	29	4	4	☺
	ME232-04.0A4L050C-	4	0,5	11	15	3,8	57	29	4	4	☺

DIN 6535 HA

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME232-02.0A4L020C-WJ30ED

Инструмент		D <sub>c</sub> h12 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	Z	WJ30ED
	Bezeichnung										
	ME232-05.0W4B050C-	5	0,5	13	18	4,8	57	21	6	4	☺
	ME232-06.0W4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
	ME232-06.0W4B080C-	6	0,8	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
	ME232-06.0W4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
	ME232-08.0W4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
	ME232-08.0W4B080C-	8	0,8	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
	ME232-08.0W4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
	ME232-08.0W4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
	ME232-10.0W4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	ME232-10.0W4B080C-	10	0,8	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	ME232-10.0W4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	ME232-10.0W4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	ME232-12.0W4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	ME232-12.0W4B080C-	12	0,8	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	ME232-12.0W4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	ME232-12.0W4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	ME232-12.0W4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	ME232-16.0W4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
	ME232-16.0W4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
ME232-16.0W4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	☺	
ME232-16.0W4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	☺	
ME232-20.0W4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	☺	
ME232-20.0W4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	☺	

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME232-02.0A4L020C-WJ30ED

D1

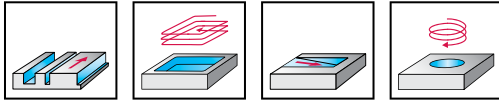
ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

## ME232 Perform inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●	●	●

### Инструмент

	Обозначение	D <sub>c</sub>	D <sub>c</sub> h12 inch	R inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> h6 inch	Z	WJ30ED
<p>Cylindrical shank</p>	ME232.3.18A4D038-	1/8"	0,1250	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	4	●●
	ME232.6.35A4D038-	1/4"	0,2500	0,015	0,750	2,500	1,083	0,250	4	●●
	ME232.6.35A4D076-	1/4"	0,2500	0,030	0,750	2,500	1,083	0,250	4	●●
<p>DIN 6535 HB</p>	ME232.9.53W4D038-	3/8"	0,3750	0,015	0,875	3,000	1,437	0,375	4	●●
	ME232.9.53W4D076-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	4	●●
	ME232.12.7W4D038-	1/2"	0,5000	0,015	1,000	3,500	1,717	0,500	4	●●
	ME232.12.7W4D076-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	3,500	1,717	0,500	4	●●
	ME232.12.7W4D152-	1/2"	0,5000	0,060	1,000	3,500	1,717	0,500	4	●●
	ME232.15.9W4D318-	5/8"	0,6250	0,125	1,250	3,500	1,594	0,625	4	●●
	ME232.19.1W4D076-	3/4"	0,7500	0,030	1,500	4,000	1,969	0,750	4	●●
	ME232.19.1W4D152-	3/4"	0,7500	0,060	1,500	4,000	1,969	0,750	4	●●

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME232.3.18A4D038-WJ30ED

D1

**WALTER  
SELECT**

Оптимально подходит для → хороших = ●● → нормальных = ● → неблагоприятных = ✖ условий обработки

●● Основная область применения ● Возможная область применения

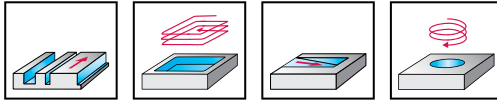
Новый инструмент = ●●●● / ★

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

## ME232 Perform inch



– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Инструмент		D <sub>c</sub>	D <sub>c</sub> h12 inch	R inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>3</sub> inch	d <sub>2</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> h6 inch	Z	WJ30ED
<p>Cylindrical shank</p>	ME232.3.18A4D038C-	1/8"	0,1250	0,015	0,500	0,625	0,119	2,500	1,083	0,250	4	☺
	ME232.6.35A4D038C-	1/4"	0,2500	0,015	0,750	1,000	0,238	2,500	1,083	0,250	4	☺
	ME232.6.35A4D076C-	1/4"	0,2500	0,030	0,750	1,000	0,238	2,500	1,083	0,250	4	☺
<p>DIN 6535 HB</p>	ME232.9.53W4D038C-	3/8"	0,3750	0,015	0,875	1,125	0,356	3,000	1,437	0,375	4	☺
	ME232.9.53W4D076C-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	1,125	0,356	3,000	1,437	0,375	4	☺
	ME232.12.7W4D038C-	1/2"	0,5000	0,015	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
	ME232.12.7W4D076C-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
	ME232.12.7W4D152C-	1/2"	0,5000	0,060	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
	ME232.12.7W4D318C-	1/2"	0,5000	0,125	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
	ME232.15.9W4D318C-	5/8"	0,6250	0,125	1,250	1,563	0,594	3,500	1,594	0,625	4	☺
	ME232.19.1W4D076C-	3/4"	0,7500	0,030	1,500	1,875	0,713	4,000	1,969	0,750	4	☺
ME232.19.1W4D318C-	3/4"	0,7500	0,125	1,500	1,875	0,713	4,000	1,969	0,750	4	☺	

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME232.3.18A4D038C-WJ30ED

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

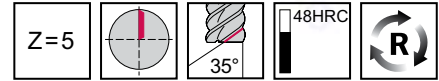
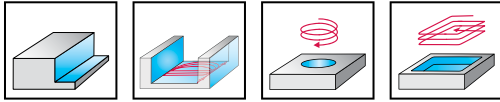


●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

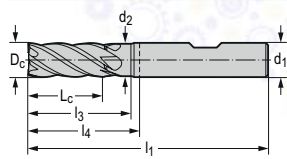
**ME232 Perform** 


– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	0
WJ30ED	●	●	●	●	●		

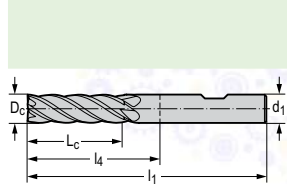
## Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D <sub>c</sub> h12 mm	l <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-06.0W5BC-	6		13	19	5,7	57	21	6	5	●
ME232-08.0W5BC-	8		19	25	7,6	63	27	8	5	●
ME232-10.0W5BC-	10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	5	●
ME232-12.0W5BC-	12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	5	●
ME232-16.0W5BC-	16	0,15	32	42	15,2	92	44	16	5	●
ME232-20.0W5BC-	20	0,15	38	52	19	104	54	20	5	●

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME232-06.0W5BC-WJ30ED



DIN 6535 HB

Bezeichnung	D <sub>c</sub> h12 mm	l <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-06.0W5L-	6		22	65	29	6	5	●
ME232-08.0W5L-	8		28	80	44	8	5	●
ME232-10.0W5L-	10	0,1	32	100	60	10	5	●
ME232-12.0W5L-	12	0,1	40	100	55	12	5	●
ME232-16.0W5L-	16	0,15	50	115	67	16	5	●
ME232-20.0W5L-	20	0,15	55	125	75	20	5	●

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME232-06.0W5BC-WJ30ED

D1

**WALTER  
SELECT**

 ●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

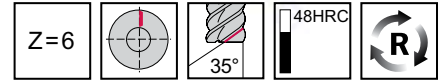
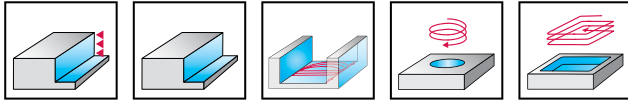
Новый инструмент = 🚫 🚫 🚫 / ★

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

ME232 Perform



– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Инструмент		D <sub>c</sub> h12 mm	l <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	Z	WJ30ED
	Обозначение										
	ME232-06.0W6BC-	6		13	19	5,7	57	21	6	6	☺
	ME232-08.0W6BC-	8		19	25	7,6	63	27	8	6	☺
	ME232-10.0W6BC-	10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	6	☺
	ME232-12.0W6BC-	12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	6	☺
	ME232-16.0W6BC-	16	0,15	32	42	15,2	92	44	16	6	☺
DIN 6535 HB	ME232-20.0W6BC-	20	0,15	38	52	19	104	54	20	6	☺

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME232-06.0W6BC-WJ30ED

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

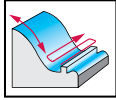
## Фрезы со сферическим концом, твердосплавные

H602111

**Protostar®**



- Тип AI 30



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия				●●			

Инструмент		D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>1</sub> h5 mm	Z
<p>DIN 6535 HA</p>	Обозначение							
	H602111-2	2	1	6	32	60	3	2
	H602111-3	3	1,5	7	44	80	6	2
	H602111-4	4	2	8	44	80	6	2
	H602111-5	5	2,5	10	44	80	6	2
	H602111-6	6	3	10	44	80	6	2
	H602111-8	8	4	16	64	100	8	2
	H602111-10	10	5	19	60	100	10	2
	H602111-12	12	6	22	55	100	12	2
	H602111-16	16	8	26	52	100	16	2

Допуск на хвостовик h6 при диаметре хвостовика d<sub>1</sub> <gt;/> 10 мм

D1

**WALTER SELECT** ●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки



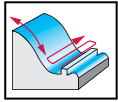
# Твердосплавные мини-фрезы со сферическим концом

H4046918

Protostar®



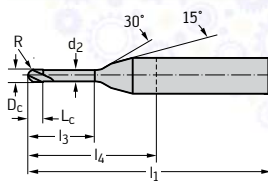
- Большой вылет  
- Тип HSC 30



Z=2

	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●			●			

Инструмент	R mm	D <sub>c</sub> h7 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	Z
Обозначение									
H4046918-0.3-1.5	0,15	0,3	0,3	1,5	10	0,27	3	38	2
H4046918-0.4-1	0,2	0,4	0,4	1	10	0,37	3	38	2
H4046918-0.4-2	0,2	0,4	0,4	2	10	0,37	3	38	2
H4046918-0.4-4	0,2	0,4	0,4	4	10	0,37	3	38	2
H4046918-0.5-1.25	0,25	0,5	0,5	1,25	10	0,47	3	38	2
H4046918-0.5-5	0,25	0,5	0,5	5	10	0,47	3	38	2
H4046918-0.6-1.5	0,3	0,6	0,6	1,5	10	0,57	3	38	2
H4046918-0.6-3	0,3	0,6	0,6	3	10	0,57	3	38	2
H4046918-0.6-6	0,3	0,6	0,6	6	10	0,57	3	38	2
H4046918-0.6-9	0,3	0,6	0,6	9	13	0,57	3	38	2
H4046918-0.8-12	0,4	0,8	0,8	12	32	0,77	3	60	2
H4046918-0.8-2	0,4	0,8	0,8	2	10	0,77	3	38	2
H4046918-0.8-4	0,4	0,8	0,8	4	10	0,77	3	38	2
H4046918-1-10	0,5	1	1	10	32	0,97	3	60	2
H4046918-1-15	0,5	1	1	15	32	0,97	3	60	2
H4046918-1-2.5	0,5	1	1	2,5	10	0,97	3	38	2
H4046918-1-5	0,5	1	1	5	32	0,97	3	60	2
H4046918-1-7.5	0,5	1	1	7,5	32	0,97	3	60	2
H4046918-1.5-15	0,75	1,5	1,5	15	32	1,47	3	60	2
H4046918-1.5-7.5	0,75	1,5	1,5	7,5	32	1,47	3	60	2
H4046918-2-10	1	2	2	10	32	1,97	3	60	2
H4046918-2-15	1	2	2	15	32	1,97	3	60	2
H4046918-2-20	1	2	2	20	32	1,97	3	60	2
H4046918-2-30	1	2	2	30	32	1,97	3	60	2
H4046918-2.5-12.5	1,25	2,5	2,5	12,5	32	2,47	3	60	2
H4046918-3-15	1,5	3	3	15	32	2,97	3	60	2



DIN 6535 HA

D1

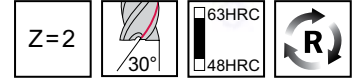
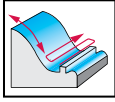
ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



●● Основная область применения    ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

# Фрезы твердосплавные со сферическим концом

MC482 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Инструмент		D <sub>c</sub> h7 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WB10TG
<p>DIN 6535 HA</p>	Обозначение								
	MC482-03.0A2B-	3	1,5	2,4	21	57	6	2	☺
	MC482-04.0A2B-	4	2	3,2	21	57	6	2	☺
	MC482-05.0A2B-	5	2,5	4	21	57	6	2	☺
	MC482-06.0A2B-	6	3	4,8	21	57	6	2	☺
	MC482-08.0A2B-	8	4	6,4	27	63	8	2	☺

Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC482-03.0A2B-WB10TG

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

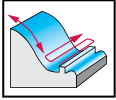
**WALTER SELECT**

Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

●● Основная область применения ● Возможная область применения



# Фрезы твердосплавные со сферическим концом MC482 Advance



Z=2

30°

63HRC  
48HRC

R

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Инструмент		D <sub>c</sub> h7 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WB10TG
	Обозначение								
	MC482-06.0A2L-	6	3	4,8	44	80	6	2	☺
	MC482-08.0A2L-	8	4	6,4	64	100	8	2	☺
	MC482-10.0A2L-	10	5	8	60	100	10	2	☺
	MC482-12.0A2L-	12	6	9,6	55	100	12	2	☺

DIN 6535 HA

Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC482-06.0A2L-WB10TG

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

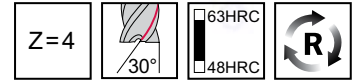
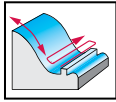
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условия обработки

☺ ☹ ☹ ☹ / \* = Новый инструмент

●● Основная область применения ● Возможная область применения

# Фрезы твердосплавные со сферическим концом

MC482 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Инструмент		D <sub>c</sub> h7 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WB10TG
<p>DIN 6535 HA</p>	Обозначение								
	MC482-06.0A4B-	6	3	4,8	21	57	6	4	☺
	MC482-08.0A4B-	8	4	6,4	27	63	8	4	☺
	MC482-10.0A4B-	10	5	8	32	72	10	4	☺
	MC482-12.0A4B-	12	6	9,6	38	83	12	4	☺
	MC482-16.0A4B-	16	8	12,8	44	92	16	4	☺

Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC482-06.0A4B-WB10TG

D1

**WALTER SELECT** ●● Основная область применения ● Возможная область применения

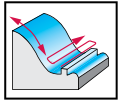
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

# Фрезы твердосплавные со сферическим концом

## MC482 Advance



– Большой вылет



Z=4

63HRC  
48HRC

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Инструмент		D <sub>c</sub> h7 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WB10TG
	Обозначение										
	MC482-06.0A4BC-	6	3	4,8	27	5,9	18	63	8	4	☺
	MC482-08.0A4BC-	8	4	6,4	32	7,85	24	72	10	4	☺
	MC482-10.0A4BC-	10	5	8	38	9,85	30	83	12	4	☺
	MC482-12.0A4BC-	12	6	9,6	38	11,8	36	83	12	4	☺
	MC482-16.0A4BC-	16	8	12,8	44	15,8	42	92	16	4	☺

DIN 6535 HA

Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC482-06.0A4BC-WB10TG

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



**WALTER  
SELECT**

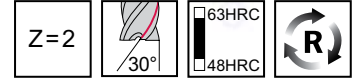
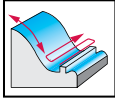
●● Основная область применения    ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

# Фрезы твердосплавные со сферическим концом

## MC482 Advance



– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Инструмент		D <sub>c</sub> h7 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	α	d <sub>1</sub> mm	Z	WB10TG
<p>DIN 6535 HA</p>	Обозначение										
	MC482-01.0A2PV-	1	0,5	0,8	17	21	57	2,5°	6	2	☺
	MC482-01.0A2PW-	1	0,5	0,8	17	21	57	4°	6	2	☺
	MC482-01.5A2PV-	1,5	0,75	1,2	17	21	57	2,5°	6	2	☺
	MC482-01.5A2PW-	1,5	0,75	1,2	17	21	57	4°	6	2	☺
	MC482-02.0A2PV-	2	1	1,6	18	21	57	2,5°	6	2	☺
	MC482-02.0A2PW-	2	1	1,6	18	21	57	4°	6	2	☺
	MC482-03.0A2LV-	3	1,5	2,4	38	44	80	2,5°	6	2	☺
	MC482-03.0A2PV-	3	1,5	2,4	19	21	57	2,5°	6	2	☺
	MC482-03.0A2PW-	3	1,5	2,4	19	21	57	4°	6	2	☺
	MC482-04.0A2PV-	4	2	3,2	20	21	57	2,5°	6	2	☺
	MC482-04.0A2PW-	4	2	3,2	20	21	57	4°	6	2	☺

Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC482-01.0A2PV-WB10TG

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

**WALTER SELECT** ●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

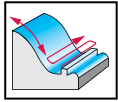


# Фрезы твердосплавные со сферическим концом

## MC480 Advance



– Большой вылет



Z=2

30°

63HRC  
48HRC

R

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> h7 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	Z	d <sub>1</sub> h5 mm	WB10TG
<p>DIN 6535 HA</p>	MC480-00.4A2MC-	0,4	0,2	0,32	0,37	1	12	38	2	4	☺
	MC480-00.5A2MC-	0,5	0,25	0,4	0,47	1,5	12	38	2	4	☺
	MC480-00.6A2MC-	0,6	0,3	0,48	0,57	2	12	38	2	4	☺
	MC480-00.8A2MC-	0,8	0,4	0,64	0,77	2	12	38	2	4	☺
	MC480-01.0A2MB-	1	0,5	0,8	0,97	2	22	50	2	4	☺
	MC480-01.0A2ME-	1	0,5	0,8	0,97	5	22	50	2	4	☺
	MC480-01.0A2MG-	1	0,5	0,8	0,97	8	22	50	2	4	☺
	MC480-01.5A2MC-	1,5	0,75	1,2	1,47	4	22	50	2	4	☺
	MC480-01.5A2ME-	1,5	0,75	1,2	1,47	8	22	50	2	4	☺
	MC480-01.5A2MG-	1,5	0,75	1,2	1,47	12	22	50	2	4	☺
	MC480-02.0A2MB-	2	1	1,6	1,97	3	22	50	2	4	☺
	MC480-02.0A2MC-	2	1	1,6	1,97	6	22	50	2	4	☺
	MC480-02.0A2ME-	2	1	1,6	1,97	10	22	50	2	4	☺
	MC480-02.0A2MG-	2	1	1,6	1,97	16	22	50	2	4	☺
	MC480-03.0A2MC-	3	1,5	2,4	2,97	8	22	50	2	4	☺
	MC480-03.0A2ME-	3	1,5	2,4	2,97	16	22	50	2	4	☺
	MC480-03.0A2MG-	3	1,5	2,4	2,97	25	32	60	2	4	☺
	MC480-04.0A2MC-	4	2	3,2	3,97	10	29	65	2	6	☺
	MC480-04.0A2ME-	4	2	3,2	3,97	20	29	65	2	6	☺
	MC480-05.0A2MD-	5	2,5	4	4,97	20	29	65	2	6	☺

Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC480-00.4A2MC-WB10TG

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



**WALTER  
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

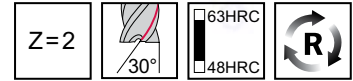
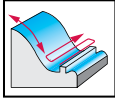
Фрезы со сферическим концом, твердосплавные

H8004028 mm

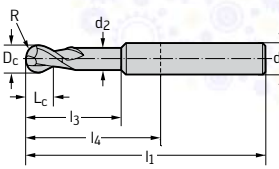
Protostar® Ultra



- Большой вылет  
- Тип HSC 30



	P	M	K	N	S	H	O
TAX						●●	

Инструмент		R	D <sub>c</sub> h7	L <sub>c</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>4</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	Z
Обозначение		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
	H8004028-5	2,5	5	5	20	21	4,9	6	57	2
	H8004028-6	3	6	6	24	27	5,9	8	63	2
	H8004028-8	4	8	8	29	32	7,6	10	72	2

DIN 6535 HA

D1

**WALTER SELECT** ●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки



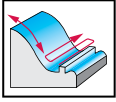
# Фрезы со сферическим концом, твердосплавные

## H8006428 mm

### Protostar® Ultra



– Большой вылет  
– Тип HSC 30



Z=2

63HRC  
48HRC

	P	M	K	N	S	H	O
TAX						●●	

Инструмент	Обозначение	R mm	D <sub>c</sub> h7 mm	L <sub>c</sub> mm	L <sub>c2</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	Z	
	H8006428-1	0,5	1	2	0	20	39		6	75	2	
	H8006428-2	1	2	3	1,5	20	39	1,7	6	75	2	
	H8006428-3	1,5	3	4	1,5	30	44	2,5	6	80	2	
	H8006428-4	2	4	5	1,5	30	44	3,3	6	80	2	
	H8006428-5	2,5	5	7	2	43	44	4,1	6	80	2	
	H8006428-6	3	6	7	2	30	64	4,7	6	100	2	
	DIN 6535 HA	H8006428-8	4	8	9	3	36	64	6,5	8	100	2
		H8006428-10	5	10	11	3	43	60	8,2	10	100	2

С возможностью обратной подрезки

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



●● Основная область применения    ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

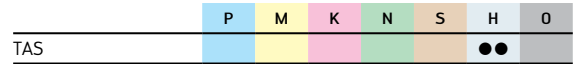
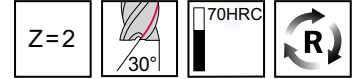
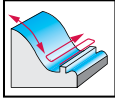
# Фрезы со сферическим концом, твердосплавные

H8004788 mm

Proto-max™ Ultra



– Большой вылет



Инструмент		R	D <sub>c</sub> h7	L <sub>c</sub>	l <sub>d</sub>	d <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	Z
Обозначение		mm	mm	mm	mm	mm	mm	
<p>DIN 6535 HA</p>	H8004788-3-57	1,5	3	4,5	21	6	57	2
	H8004788-3-70	1,5	3	4,5	34	6	70	2
	H8004788-4-57	2	4	6	21	6	57	2
	H8004788-4-70	2	4	6	34	6	70	2
	H8004788-6-57	3	6	9	21	6	57	2
	H8004788-6-90	3	6	9	54	6	90	2
	H8004788-8-100	4	8	12	64	8	100	2
	H8004788-10-100	5	10	15	60	10	100	2
	H8004788-10-72	5	10	15	32	10	72	2

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

**WALTER SELECT**      ●● Основная область применения      ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки



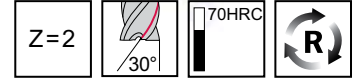
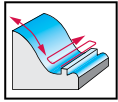
# Твердосплавные мини-фрезы со сферическим концом

H4046988 mm

Proto-max™ Ultra

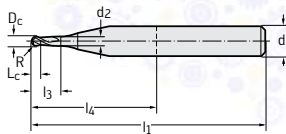


– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
TAS						●●	

## Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	Z
H4046988-1-1.5	0,5	0,8	1,5	0,96	45	2
H4046988-1-10	0,5	0,8	10	0,96	45	2
H4046988-1-3	0,5	0,8	3	0,96	45	2
H4046988-1-8	0,5	0,8	8	0,96	45	2
H4046988-1.2-1.8	0,6	1,1	1,8	1,15	45	2
H4046988-1.2-3.6	0,6	1,1	3,6	1,15	45	2
H4046988-1.5-2.25	0,75	1,35	2,25	1,44	45	2
H4046988-1.5-8	0,75	1,35	8	1,44	45	2
H4046988-2-12	1	1,7	12	1,92	50	2
H4046988-2-3	1	1,7	3	1,92	45	2
H4046988-2-6	1	1,7	6	1,92	45	2

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



WALTER  
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

☺ ☹ ☹ ☹ / \* = Новый инструмент

Фрезы для профильной обработки D 195

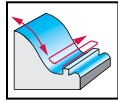
# Твердосплавные мини-фрезы со сферическим концом

H4046919

**Protostar®**



- Большой вылет  
- Тип HSC 30



	P	M	K	N	S	H	O
DIA							●●

Инструмент		R	D <sub>c</sub> h8	L <sub>c</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>4</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	Z
Обозначение		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
<p>DIN 6535 HA</p>	H4046919-0.3-3	0,15	0,3	0,3	3	10	0,27	3	38	2
	H4046919-0.4-2	0,2	0,4	0,4	2	10	0,37	3	38	2
	H4046919-0.5-5	0,25	0,5	0,5	5	10	0,47	3	38	2
	H4046919-0.6-3	0,3	0,6	0,6	3	10	0,57	3	38	2
	H4046919-0.6-9	0,3	0,6	0,6	9	13	0,57	3	38	2
	H4046919-0.8-8	0,4	0,8	0,8	8	12	0,77	3	38	2
	H4046919-1-10	0,5	1	1	10	32	0,97	3	60	2
	H4046919-1-15	0,5	1	1	15	32	0,97	3	60	2
	H4046919-1-20	0,5	1	1	20	32	0,97	3	60	2
	H4046919-1-5	0,5	1	1	5	32	0,97	3	60	2
	H4046919-1.5-15	0,75	1,5	1,5	15	32	1,47	3	60	2
	H4046919-1.5-7.5	0,75	1,5	1,5	7,5	32	1,47	3	60	2
	H4046919-2-10	1	2	2	10	32	1,97	3	60	2
	H4046919-2-20	1	2	2	20	32	1,97	3	60	2
	H4046919-2-30	1	2	2	30	32	1,97	3	60	2
	H4046919-3-15	1,5	3	3	15	32	2,97	3	60	2
H4046919-3-30	1,5	3	3	30	32	2,97	3	60	2	

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

**WALTER SELECT** ●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

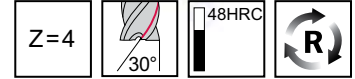
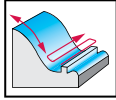
Новый инструмент = 🚫 🚫 🚫 / ★

# Фрезы со сферическим концом, твердосплавные

## MC416 Advance



- Тип 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент		R mm	D <sub>c</sub> h7 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WJ30TF
<p>DIN 6535 HA</p>	Обозначение								
	MC416-03.0A4L-	1,5	3	8	44	80	6	4	☺
	MC416-04.0A4L-	2	4	11	44	80	6	4	☺
	MC416-05.0A4L-	2,5	5	13	44	80	6	4	☺
	MC416-06.0A4L-	3	6	13	44	80	6	4	☺
	MC416-07.0A4L-	3,5	7	16	64	100	8	4	☺
	MC416-08.0A4L-	4	8	19	64	100	8	4	☺
	MC416-09.0A4L-	4,5	9	19	60	100	10	4	☺
	MC416-10.0A4L-	5	10	22	60	100	10	4	☺
	MC416-12.0A4L-	6	12	26	55	100	12	4	☺
<p>DIN 6535 HB</p>	MC416-16.0A4L-	8	16	32	52	100	16	4	☺
	MC416-20.0A4L-	10	20	38	75	125	20	4	☺
	MC416-03.0W4L-	1,5	3	8	44	80	6	4	☺
	MC416-04.0W4L-	2	4	11	44	80	6	4	☺
	MC416-05.0W4L-	2,5	5	13	44	80	6	4	☺
	MC416-06.0W4L-	3	6	13	44	80	6	4	☺
	MC416-08.0W4L-	4	8	19	64	100	8	4	☺
	MC416-10.0W4L-	5	10	22	60	100	10	4	☺
	MC416-12.0W4L-	6	12	26	55	100	12	4	☺
	MC416-16.0W4L-	8	16	32	52	100	16	4	☺
MC416-20.0W4L-	10	20	38	75	125	20	4	☺	

Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC416-03.0A4L-WJ30TF

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

☺ ☹ ☹ ☹ / \* = Новый инструмент

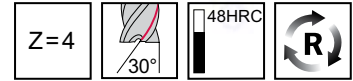
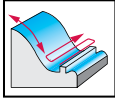
Фрезы для профильной обработки D 197

# Фрезы со сферическим концом, твердосплавные

## MC416 Advance inch



- Тип 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●	●	●

Инструмент		R	D <sub>c</sub>	L <sub>c</sub>	l <sub>4</sub>	d <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	Z	WJ30TF
Обозначение		inch	h9 inch	inch	inch	inch	inch		
<p>Cylindrical shank</p>	MC416.1.59A4D-	0,031	0,0625	0,187	0,583	0,250	2,000	4	☺
	MC416.3.18A4D-	0,063	0,1250	0,500	1,083	0,250	2,500	4	☺
	MC416.4.75A4D-	0,094	0,1875	0,625	1,083	0,250	2,500	4	☺
	MC416.6.35A4D-	0,125	0,2500	0,750	1,083	0,250	2,500	4	☺
	MC416.7.94A4D-	0,156	0,3125	0,813	1,437	0,375	3,000	4	☺
	MC416.9.53A4D-	0,188	0,3750	0,875	1,437	0,375	3,000	4	☺
	MC416.11.1A4D-	0,219	0,4375	1,000	1,717	0,500	3,500	4	☺
	MC416.12.7A4D-	0,250	0,5000	1,000	1,717	0,500	3,500	4	☺

Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC416.1.59A4D-WJ30TF

D1

**WALTER SELECT**

Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹☹ условий обработки

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Новый инструмент = ☹☹☹☹☹ / ★

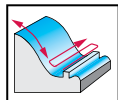


# Фрезы со сферическим концом, твердосплавные

## MC416 Advance



– Тип 30



Z=2

30°

48HRC

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●	●	●

Инструмент									WJ30TF
Обозначение	R mm	D <sub>c</sub> h7 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z		
	MC416-01.0A2B-	0,5	1	3	10	38	3	2	
	MC416-01.5A2B-	0,75	1,5	3	10	38	3	2	
	MC416-02.0A2B-	1	2	6	10,6	38	3	2	
	MC416-02.5A2B-	1,25	2,5	7	11,5	38	3	2	
	MC416-03.0A2B-	1,5	3	7	10	38	3	2	
	MC416-04.0A2B-	2	4	8	21	57	6	2	
	MC416-05.0A2B-	2,5	5	10	21	57	6	2	
	MC416-06.0A2B-	3	6	10	21	57	6	2	
	MC416-07.0A2B-	3,5	7	13	27,1	63	8	2	
	MC416-08.0A2B-	4	8	16	27	63	8	2	
	MC416-09.0A2B-	4,5	9	16	32,1	72	10	2	
	MC416-10.0A2B-	5	10	19	32	72	10	2	
	MC416-12.0A2B-	6	12	22	38	83	12	2	
	MC416-14.0A2B-	7	14	22	38	83	14	2	
	MC416-16.0A2B-	8	16	26	44	92	16	2	
	MC416-18.0A2B-	9	18	26	44	92	18	2	
	MC416-20.0A2B-	10	20	32	54	104	20	2	

Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC416-01.0A2B-WJ30TF

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



**WALTER  
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

☺ ☹ ☹ ☹ / \* = Новый инструмент

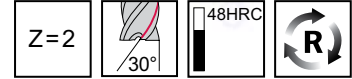
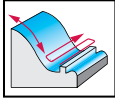
Фрезы для профильной обработки D 199

# Фрезы со сферическим концом, твердосплавные

MC413 Advance



- Большой вылет  
- Тип HSC 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент		R	D <sub>c</sub> h7	L <sub>c</sub>	L <sub>c2</sub>	l <sub>4</sub>	d <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>1</sub>	Z	d <sub>1</sub> h5	WJ30TF
Обозначение		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm	
	MC413-01.0A2L-	0,5	1	2	0	39		20	75	2	6	●●
	MC413-02.0A2L-	1	2	3	1,5	39	1,7	20	75	2	6	●●
	MC413-03.0A2L-	1,5	3	4	1,5	44	2,5	30	80	2	6	●●
	MC413-04.0A2L-	2	4	5	1,5	44	3,3	30	80	2	6	●●
	MC413-05.0A2L-	2,5	5	7	2	44	4,1	43	80	2	6	●●
	MC413-06.0A2L-	3	6	7	2	64	4,7	30	100	2	6	●●
	MC413-08.0A2L-	4	8	9	3	64	6,5	36	100	2	8	●●
	MC413-10.0A2L-	5	10	11	3	60	8,2	43	100	2	10	●●

С возможностью обратной подрезки | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC413-01.0A2L-WJ30TF

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

**WALTER SELECT**

Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Новый инструмент = 🚫 🚫 🚫 / \*



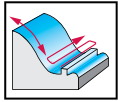


# Фрезы со сферическим концом, твердосплавные

MC413 Advance



- Большой вылет
- Тип HSC 30



Z=4

48HRC

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●	●	●

Инструмент		R	D <sub>c</sub>	L <sub>c</sub>	L <sub>c2</sub>	l <sub>4</sub>	d <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>1</sub>	Z	d <sub>1</sub>	h <sub>5</sub>	WJ30TF
Обозначение		mm	h7 mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm	mm	
	MC413-05.0A4L-	2,5	5	7	2	44	4,1	43	80	4	6	6	☺
	MC413-06.0A4L-	3	6	7	2	64	4,7	30	100	4	6	6	☺
	MC413-08.0A4L-	4	8	9	3	64	6,5	36	100	4	8	8	☺
	MC413-10.0A4L-	5	10	11	3	60	8,2	43	100	4	10	10	☺
	MC413-12.0A4L-	6	12	13	3	55	9,8	52	100	4	12	12	☺
	MC413-16.0A4L-	8	16	15	3	102	13,4	61	150	4	16	16	☺

С возможностью обратной подрезки | Допуск на хвостовик h6 при диаметре хвостовика d<sub>1</sub> <gt; 10 мм | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC413-05.0A4L-WJ30TF

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

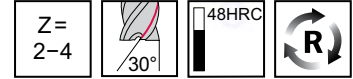
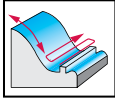
●● Основная область применения    ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

# Фрезы со сферическим концом, твердосплавные

MC413 Advance

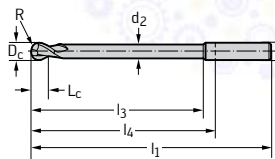


- Большой вылет  
- Тип HSC 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

## Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	R mm	D <sub>c</sub> h7 mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	Z	d <sub>1</sub> h5 mm	WJ30TF
MC413-04.0A2XC-	2	4	4	64	3,9	20	100	2	6	●●
MC413-04.0A2XD-	2	4	4	64	3,9	30	100	2	6	●●
MC413-04.0A2XE-	2	4	4	64	3,9	40	100	2	6	●●
MC413-05.0A2XC-	2,5	5	5	64	4,9	25	100	2	6	●●
MC413-05.0A2XD-	2,5	5	5	64	4,9	50	100	2	6	●●
MC413-06.0A4XC-	3	6	6	64	5,9	30	100	4	6	●●
MC413-06.0A4XD-	3	6	6	64	5,9	45	100	4	6	●●
MC413-06.0A4XE-	3	6	6	64	5,9	60	100	4	6	●●
MC413-08.0A4XC-	4	8	8	84	7,85	40	120	4	8	●●
MC413-08.0A4XD-	4	8	8	84	7,85	60	120	4	8	●●
MC413-08.0A4XE-	4	8	8	84	7,85	80	120	4	8	●●
MC413-10.0A4XD-	5	10	10	110	9,85	50	150	4	10	●●
MC413-10.0A4XE-	5	10	10	110	9,85	75	150	4	10	●●
MC413-12.0A4XD-	6	12	12	105	11,8	60	150	4	12	●●

Допуск на хвостовик h6 при диаметре хвостовика d<sub>1</sub> <gt;/> 10 мм | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC413-04.0A2XC-WJ30TF

D1

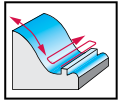
ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

**WALTER**  
**SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения  
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

# Фрезы со сферическим концом, твердосплавные

ME432 Perform



Z=2

30°

48HRC

R

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Инструмент		D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	Z	WJ30ED
<p>DIN 6535 HA</p>	Обозначение								
	ME432-01.0A2B-	1	0,5	3	38	10	3	2	☺
	ME432-01.5A2B-	1,5	0,75	3	38	10	3	2	☺
	ME432-02.0A2B-	2	1	6	38	11	3	2	☺
	ME432-02.5A2B-	2,5	1,25	7	38	12	3	2	☺
	ME432-03.0A2B-	3	1,5	7	38	10	3	2	☺
	ME432-04.0A2B-	4	2	8	57	21	6	2	☺
	ME432-05.0A2B-	5	2,5	10	57	21	6	2	☺
	ME432-06.0A2B-	6	3	10	57	21	6	2	☺
	ME432-08.0A2B-	8	4	16	63	27	8	2	☺
	ME432-10.0A2B-	10	5	19	72	32	10	2	☺
	ME432-12.0A2B-	12	6	22	83	38	12	2	☺
ME432-16.0A2B-	16	8	26	92	44	16	2	☺	
ME432-20.0A2B-	20	10	32	104	54	20	2	☺	

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME432-01.0A2B-WJ30ED

D1

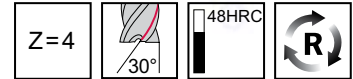
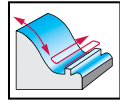
ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

# Фрезы со сферическим концом, твердосплавные

ME432 Perform



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Инструмент		D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	Z	WJ30ED
<p>DIN 6535 HA</p>	Обозначение								
	ME432-03.0A4B-	3	1,5	8	38	10	3	4	●●
	ME432-04.0A4B-	4	2	11	57	21	6	4	●●
	ME432-05.0A4B-	5	2,5	13	57	21	6	4	●●
	ME432-06.0A4B-	6	3	13	57	21	6	4	●●
	ME432-08.0A4B-	8	4	19	63	27	8	4	●●
	ME432-10.0A4B-	10	5	22	72	32	10	4	●●
	ME432-12.0A4B-	12	6	26	83	38	12	4	●●
	ME432-16.0A4B-	16	8	32	92	44	16	4	●●
ME432-20.0A4B-	20	10	38	104	54	20	4	●●	

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME432-03.0A4B-WJ30ED

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

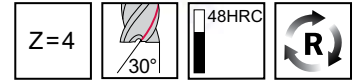
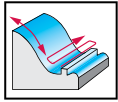
**WALTER SELECT**

Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

●● Основная область применения ● Возможная область применения

# Фрезы со сферическим концом, твердосплавные

## ME432 Perform inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Инструмент		D <sub>c</sub>	D <sub>c</sub> h9 inch	R	L <sub>c</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>4</sub>	d <sub>1</sub> h6 inch	Z	WJ30ED
<p>Cylindrical shank</p>	Обозначение	D <sub>c</sub>	D <sub>c</sub> h9 inch	R	L <sub>c</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>4</sub>	d <sub>1</sub> h6 inch	Z	WJ30ED
	ME432.1.59A4D-	1/16"	0,0625	0,031	0,187	2,000	0,583	0,250	4	☺
	ME432.2.38A4D-	3/32"	0,0938	0,047	0,375	2,500	1,083	0,250	4	☺
	ME432.3.18A4D-	1/8"	0,1250	0,063	0,500	2,500	1,083	0,250	4	☺
	ME432.4.75A4D-	3/16"	0,1875	0,094	0,625	2,500	1,083	0,250	4	☺
	ME432.6.35A4D-	1/4"	0,2500	0,125	0,750	2,500	1,083	0,250	4	☺
	ME432.7.94A4D-	5/16"	0,3125	0,156	0,813	3,000	1,437	0,375	4	☺
	ME432.9.53A4D-	3/8"	0,3750	0,188	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
	ME432.12.7A4D-	1/2"	0,5000	0,250	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
ME432.15.9A4D-	5/8"	0,6250	0,313	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☺	

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME432.1.59A4D-WJ30ED

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



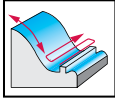
**WALTER  
SELECT**

●● Основная область применения    ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

☺ ☹ ☹ ☹ / \* = Новый инструмент

# Фрезы со сферическим концом, твердосплавные

## MC467 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Инструмент		R	D <sub>c</sub> h9	L <sub>c</sub>	l <sub>4</sub>	l <sub>1</sub>	d <sub>1</sub>	Z	WJ30UU
Обозначение		mm	mm	mm	mm	mm	mm		
<p>DIN 6535 HA</p>	★ MC467-02.0A2B-	1	2	6	32	60	3	2	☹
	★ MC467-03.0A2B-	1,5	3	7	44	80	6	2	☹
	★ MC467-04.0A2B-	2	4	8	44	80	6	2	☹
	★ MC467-05.0A2B-	2,5	5	10	44	80	6	2	☹
	★ MC467-06.0A2B-	3	6	10	44	80	6	2	☹
	★ MC467-08.0A2B-	4	8	16	64	100	8	2	☹
	★ MC467-10.0A2B-	5	10	19	60	100	10	2	☹
	★ MC467-12.0A2B-	6	12	22	55	100	12	2	☹
	★ MC467-16.0A2B-	8	16	26	52	100	16	2	☹

Пример заказа инструмента из сплава WJ30UU: MC467-02.0A2B-WJ30UU

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

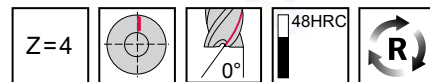
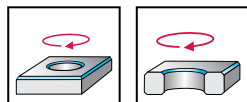
**WALTER SELECT**

Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условия обработки

●● Основная область применения ● Возможная область применения

# Фрезы твердосплавные для обработки фасок 60°

MC500 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент		Обозначение	D <sub>c</sub> mm	D <sub>a</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WJ30TF
	MC500-06.0A4L-		1	6	4,3	57	20	6	4	●●
	MC500-10.0A4L-		1,5	10	7,35	100	59	10	4	●●
DIN 6535 HA										
	MC500-10.0W4L-		1,5	10	7,35	100	59	10	4	●●
	DIN 6535 HB									

Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,3 \times D_a$  | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC500-06.0A4L-WJ30TF

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

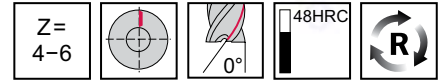
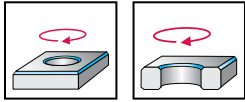


WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

# Фрезы твердосплавные для обработки фасок 90°

MC501 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

## Инструмент

	Обозначение	D <sub>c</sub> mm	D <sub>a</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WJ30TF
<p>DIN 6535 HA</p>	MC501-06.0A4L-	1	6	2,5	57	21	6	4	●●
	MC501-10.0A4L-	1,5	10	4,25	100	59	10	4	●●
	MC501-08.0A5L-	2	8	3	80	43	8	5	●●
	MC501-12.0A6L-	3	12	4,5	83	37	12	6	●●
<p>DIN 6535 HB</p>	MC501-06.0W4L-	1	6	2,5	57	21	6	4	●●
	MC501-10.0W4L-	1,5	10	4,25	100	59	10	4	●●
	MC501-08.0W5L-	2	8	3	80	43	8	5	●●
	MC501-12.0W6L-	3	12	4,5	83	37	12	6	●●

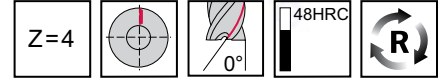
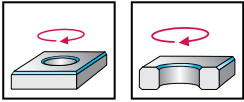
Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,3 \times D_a$  | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC501-06.0A4L-WJ30TF

D1



# Фрезы твердосплавные для обработки фасок 120°

MC502 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент		D <sub>c</sub> mm	D <sub>a</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WJ30TF
<p>MC502-10.0A4L-</p>	Обозначение	1,5	10	2,45	100	60	10	4	
DIN 6535 HA									

Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,3 \times D_a$  | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC502-10.0A4L-WJ30TF

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



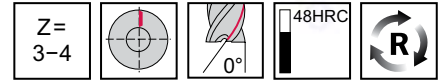
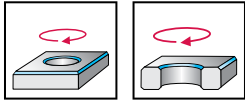
WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

СМАРТТЕК РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІЇ

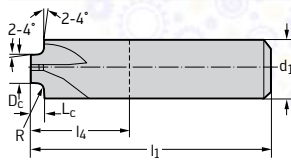
🌀 🌀 🌀 / \* = Новый инструмент

## Фрезы твердосплавные для обработки галтелей

 MC503 Advance 


	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

## Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	R mm	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	Z	WJ30TF
MC503-04.0A3B050-	0,5	4	1	57	21	6	3	●●
MC503-04.0A3B075-	0,8	4	1	57	21	6	3	●●
MC503-04.0A3B080-	0,8	4	1	57	21	6	3	●●
MC503-04.0A4B100-	1	4	1	63	27	8	4	●●
MC503-04.0A4B150-	1,5	4	2	63	27	8	4	●●
MC503-05.0A4B200-	2	5	2	72	32	10	4	●●
MC503-05.0A4B250-	2,5	5	3	72	32	10	4	●●
MC503-05.0A4B300-	3	5	3	83	38	12	4	●●
MC503-06.0A4B400-	4	6	4	83	38	14	4	●●
MC503-06.0A4B500-	5	6	5	92	44	16	4	●●
MC503-08.0A4B600-	6	8	6	104	54	20	4	●●

Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC503-04.0A3B050-WJ30TF

D1

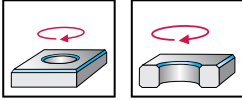
 WALTER  
SELECT

 ●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

# Фрезы твердосплавные для обработки фасок MC504 Advance



- Большой вылет
- Фрезы для обработки фасок



Z = 4-6

48HRC

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●	●	●

Инструмент		D <sub>a</sub> mm	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	Z	WJ30TF
	Обозначение										
	MC504-06.0A4LB-	6	0,4	4,25	19	3,9	100	64	6	4	☺
	MC504-08.0A4L-	8	5,9	2			100	64	6	4	☺
	MC504-10.0A6L-	10	5,9	4			100	64	6	6	☺
	MC504-12.0A6L-	12	5,9	6			100	64	6	6	☺

DIN 6535 HA

Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC504-06.0A4LB-WJ30TF

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



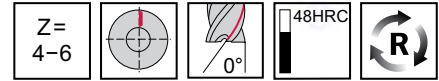
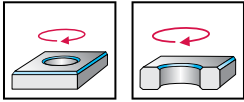
**WALTER  
SELECT**

●● Основная область применения    ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺    → нормальных = ☹    → неблагоприятных = ☹ условия обработки

## Фрезы твердосплавные для обработки фасок 90°

 АН3058318 inch

Protostar®



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●	●	●

**Инструмент**

	Обозначение	D <sub>c</sub> inch	D <sub>a</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	Z
	АН3058318-1/4	0,0394	0,250	0,105	2,500	1,063	0,250	4
	АН3058318-3/8	0,0591	0,375	0,158	2,500	0,906	0,375	4
	АН3058318-1/2	0,1181	0,500	0,191	3,000	1,157	0,500	6

Cylindrical shank

 Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,3 \times D_c$ 

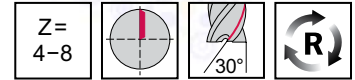
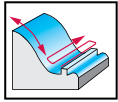
D1

# Фрезы сегментные твердосплавные

MD838 Supreme

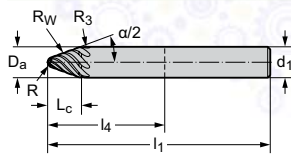


– Конич.



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●●		
WJ30RD	●●		●				

## Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	$\alpha/2$	$D_a$ mm	$R_w$ mm	$R_3$ mm	R mm	$L_c$ mm	$d_1$ h5 mm	$l_1$ mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD838-06A4P050250-	20°	6	250	3	0,5	7,79	6	65	4	☺	☺
MD838-06A4P100250-	20°	6	250	3	1	6,83	6	65	4	☺	☺
MD838-08A4P050300-	20°	8	300	3	0,5	10,55	8	80	4	☺	☺
MD838-08A4P100300-	20°	8	300	3	1	9,57	8	80	4	☺	☺
MD838-10A4P200400-	20°	10	400	3	2	10,42	10	90	4	☺	☺
MD838-10A8P200400-	20°	10	400	3	2	10,42	10	90	8	☺	☺
MD838-12A4P200500-	20°	12	500	3	2	13,15	12	100	4	☺	☺
MD838-12A4P300500-	20°	12	500	3	3	11,23	12	100	4	☺	☺
MD838-12A8P200500-	20°	12	500	3	2	13,15	12	100	8	☺	☺
MD838-12A8P300500-	20°	12	500	3	3	11,23	12	100	8	☺	☺
MD838-16A4P301000-	20°	16	1.000	5	3	17,07	16	115	4	☺	☺
MD838-16A4P401000-	20°	16	1.000	5	4	15,17	16	115	4	☺	☺

Пример заказа инструмента из сплава WJ30RA: MD838-06A4P050250-WJ30RA

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



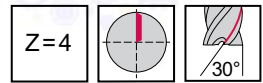
WALTER  
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения  
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

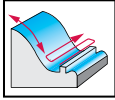
☺ ☹ ☹ ☹ / \* = Новый инструмент

# Фрезы сегментные твердосплавные

MD839 Supreme

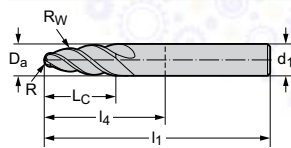


- Тангенц.



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●	●	●	●●		
WJ30RD	●●		●				

## Инструмент

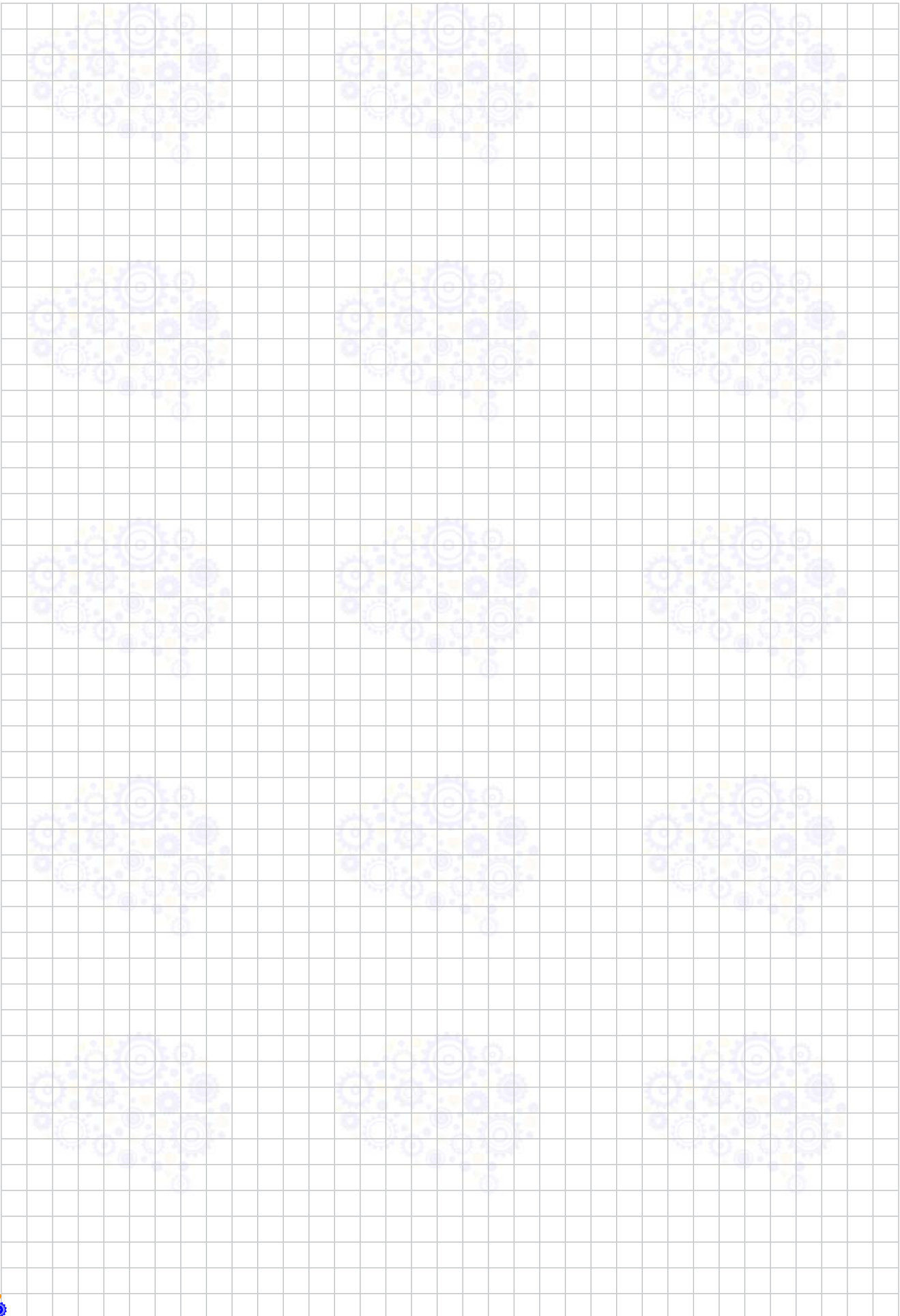


DIN 6535 HA

Обозначение	D <sub>a</sub> mm	R mm	R <sub>w</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD839-06A4P10100-	6	1	100	20,8	6	65	4	☺	☺
MD839-08A4P15100-	8	1,5	100	23,55	8	80	4	☺	☺
MD839-10A4P20100-	10	2	100	26,06	10	90	4	☺	☺
MD839-12A4P20100-	12	2	100	29,71	12	100	4	☺	☺
MD839-12A4P30100-	12	3	100	26,94	12	100	4	☺	☺
MD839-16A4P30100-	16	3	100	33,74	16	115	4	☺	☺
MD839-16A4P40100-	16	4	100	31,42	16	115	4	☺	☺

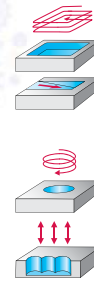
Пример заказа инструмента из сплава WJ30RA: MD839-06A4P10100-WJ30RA

D1



D1

## Фрезы для обработки с большими подачами



Обозначение	MC025 Advance	Protostar® Flash	MD025	MD025	Protostar® Flash
Диапазон Ø	10–25	10–16	10–25	10–25	10–25
Число эффективных зубьев	4	3	5–6	5–6	4–5
Радиус при вершине	1,5–3	1,5–2	1,5–3	1,5–3	1,5–3
Диапазон Ø	0,375–1,000	—	0,375–1,000	0,375–1,000	—
Число эффективных зубьев	4	—	5–6	5–6	—
Радиус при вершине	0,060–0,125	—	0,060–0,125	0,060–0,125	—
Стандарт	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Покрытие/сплав	WJ30TF	TAX	WJ30RD	WJ30RA	TAA
Хвостовик	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit
<b>P</b> Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
<b>M</b> Нержавеющая сталь	●	●	●	●●	●●
<b>K</b> Чугун	●	●	●	●	●
<b>N</b> Цветные металлы				●	
<b>S</b> Жаропрочные сплавы	●	●		●●	●
<b>H</b> Материалы высокой твердости					
<b>O</b> Прочее					
Страница в каталоге	D 225	D 228	D 223	D 223	D 227
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	MC025	protostar-flash	MD025	MD025	protostar-flash

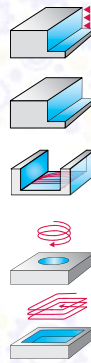
D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения



## Фрезы для обработки уступов

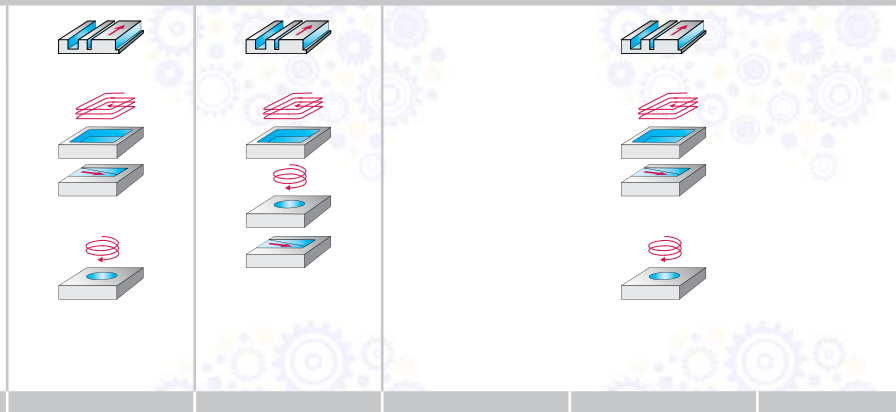


Обозначение	MC128	MD128	MD128
Диапазон Ø	10–25	10–25	10–25
Число эффективных зубьев	6–8	6–8	6–8
Радиус при вершине	0,5–4	0,5–4	0,5–4
Диапазон Ø	—	—	—
Число эффективных зубьев	—	—	—
Радиус при вершине	—	—	—
Стандарт	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Покрытие/сплав	WJ30TF	WJ30RD	WJ30RA
Хвостовик	ConeFit	ConeFit	ConeFit
<b>P</b> Сталь	●●	●●	●●
<b>M</b> Нержавеющая сталь	●	●	●●
<b>K</b> Чугун	●	●	●●
<b>N</b> Цветные металлы	●	●	●●
<b>S</b> Жаропрочные сплавы	●	●	●●
<b>H</b> Материалы высокой твёрдости			
<b>O</b> Прочее			
Страница в каталоге	D 231	D 229	D 229
QR-код			
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	MC128	MD128	MD128

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

## Фрезы для обработки уступов/пазов



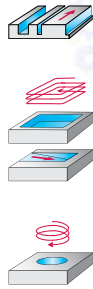
Обозначение	MC326	MC320	Proto-max™ <sub>ST</sub>	Protostar®	Proto-max™ <sub>Inox</sub>
Диапазон Ø	10–25	10–25	10–20	10–25	10–25
Число эффективных зубьев	4–5	4–8	4	3	4–5
Радиус при вершине	0,5–4	0,35–0,4	0,5–4		0,5–4
Диапазон Ø	0,375–1,000	—	—	—	—
Число эффективных зубьев	4–5				
Радиус при вершине	0,015–0,125				
Стандарт	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Покрытие/сплав	WJ30TF	WJ30TF	TAZ	TAX	TAA
Хвостовик	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit
<b>P</b> Сталь	●●	●●	●●	●●	
<b>M</b> Нержавеющая сталь	●	●			●●
<b>K</b> Чугун	●	●	●	●	
<b>N</b> Цветные металлы					
<b>S</b> Жаропрочные сплавы	●	●			●
<b>H</b> Материалы высокой твёрдости					
<b>O</b> Прочее					
Страница в каталоге	D 239	D 243	D 233	D 244	D 235
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	MC326	MC320	protomax-st	protostar	protomax-inox

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

## Фрезы для обработки уступов/пазов



Обозначение

Protostar®

Диапазон Ø

10–25

Число эффективных зубьев

2–3

Радиус при вершине

—

Диапазон Ø

—

Число эффективных зубьев

—

Радиус при вершине

—

Стандарт

PWZ-NORM

Покрытие/сплав

без покрытия

Хвостовик

ConeFit

**P** Сталь

**M** Нержавеющая сталь

**K** Чугун

**N** Цветные металлы

**S** Жаропрочные сплавы

**H** Материалы высокой твёрдости

**O** Прочее

●●

Страница в каталоге

D 237

QR-код



[www.walter-tools.com/woc/](http://www.walter-tools.com/woc/)

protostar

D1

## Фрезы для профильной обработки



Обозначение

Protostar®

Диапазон Ø

10–25

Число эффективных зубьев

2–4

Радиус при вершине

5–12,5

Диапазон Ø

0,375–1,000

Число эффективных зубьев

4

Радиус при вершине

0,187–0,500

Стандарт

PWZ-NORM

Покрытие/сплав

TAX

Хвостовик

ConeFit

**P** Сталь

●●

**M** Нержавеющая сталь

●●

**K** Чугун

●

**N** Цветные металлы

●

**S** Жаропрочные сплавы

**H** Материалы высокой твердости

**O** Прочее

Страница в каталоге

D 245

QR-код


[www.walter-tools.com/woc/](http://www.walter-tools.com/woc/)

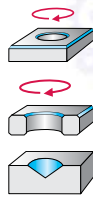
protostar

**WALTER SELECT**

●● Основная область применения

● Возможная область применения

## Фрезы для профильной обработки



Обозначение	Protostar®	
Диапазон Ø	10–20	
Число эффективных зубьев	2–8	
Радиус при вершине		
Диапазон Ø	0,500–0,625	
Число эффективных зубьев	6–8	
Радиус при вершине		
Стандарт	PWZ-NORM	
Покрытие/сплав	TAX	
Хвостовик	ConeFit	
<b>P</b> Сталь	●●	
<b>M</b> Нержавеющая сталь	●	
<b>K</b> Чугун	●	
<b>N</b> Цветные металлы	●	
<b>S</b> Жаропрочные сплавы	●	
<b>H</b> Материалы высокой твёрдости		
<b>O</b> Прочее		

Страница в каталоге [D 249](#)

QR-код



[www.walter-tools.com/woc/](http://www.walter-tools.com/woc/)

protostar

D1



WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

## Фрезы сегментные



Обозначение

MD838

MD838

Диапазон Ø

16

16

Число эффективных зубьев

8

8

Радиус при вершине

2-4

2-4

Диапазон Ø

—

—

Число эффективных зубьев

Радиус при вершине

Стандарт

PWZ-NORM

PWZ-NORM

Покрытие/сплав

WJ30RD

WJ30RA

Хвостовик

ConeFit

ConeFit

P Сталь

●●

M Нержавеющая сталь

●●

K Чугун

●

N Цветные металлы

●

S Жаропрочные сплавы

●●

H Материалы высокой твердости

O Прочее

Страница в каталоге

D 258

D 258

QR-код


[www.walter-tools.com/woc/](http://www.walter-tools.com/woc/)

MD838

MD838

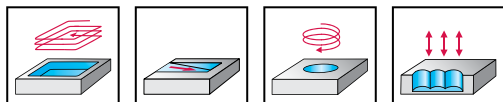
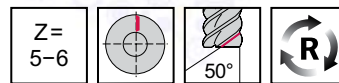
**WALTER SELECT**

●● Основная область применения

● Возможная область применения

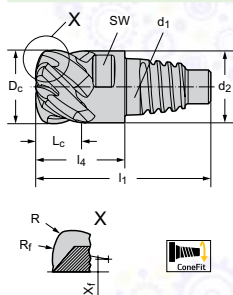
# Фреза твердосплавная с большими подачами

MD025 mm



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●●		
WJ30RD	●●		●				

## Инструмент



Обозначение	D <sub>c</sub> h9 mm	L <sub>c</sub> mm	x <sub>f</sub> mm	R <sub>f</sub> mm	R <sub>grs</sub> mm	R mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	SW mm	d <sub>1</sub>	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD025-10.0E5P150-	10	5,5	1,7	5	1,998	1,5	23,6	12,4	8	E10	5	☺	☺
MD025-12.0E6P150-	12	6,5	2,25	6	2,103	1,5	28,3	14,5	10	E12	6	☺	☺
MD025-16.0E6P200-	16	8,5	3,1	8	2,747	2	35,7	18,7	12	E16	6	☺	☺
MD025-20.0E6P200-	20	11	4	10	3,072	2	40,8	21,3	16	E20	6	☺	☺
MD025-25.0E6P300-	25	13,5	5	12	4,206	3	49,6	25,6	20	E25	6	☺	☺

ConeFit

Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WJ30RA: MD025-10.0E5P150-WJ30RA

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

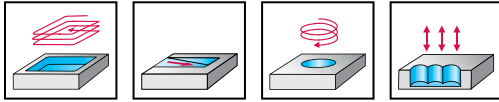
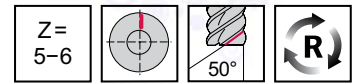


WALTER  
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения  
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

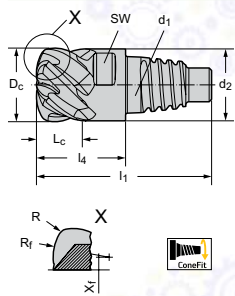
# Фреза твердосплавная с большими подачами

MD025 inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●●		
WJ30RD	●●		●				

## Инструмент



Обозначение	D <sub>c</sub> h9 inch	L <sub>c</sub> inch	x <sub>f</sub> inch	R <sub>f</sub> inch	R <sub>grs</sub> inch	R inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	SW inch	d <sub>1</sub>	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD025.9.53E5P152-	0,3750	0,209	0,067	0,181	0,076	0,060	0,929	0,488	0,315	E10	5	☺☺	☺☺
MD025.12.7E6P152-	0,5000	0,276	0,098	0,236	0,086	0,060	1,114	0,571	0,394	E12	6	☺☺	☺☺
MD025.15.9E6P203-	0,6250	0,335	0,118	0,315	0,110	0,080	1,406	0,736	0,472	E16	6	☺☺	☺☺
MD025.19.1E6P203-	0,7500	0,413	0,157	0,354	0,117	0,080	1,606	0,839	0,630	E20	6	☺☺	☺☺
MD025.25.4E6P318-	1,0000	0,551	0,197	0,472	0,174	0,125	1,953	1,008	0,787	E25	6	☺☺	☺☺

ConeFit

Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WJ30RA: MD025.12.7E6P152-WJ30RA

D1

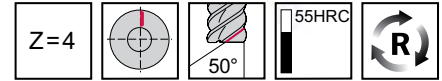
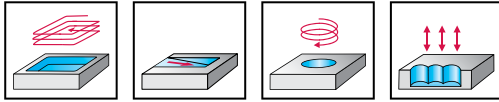
ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

**WALTER**  
**SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения  
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки



# Фреза твердосплавная с большими подачами MC025 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●	●	●	●	●		

Инструмент		D <sub>c</sub> h9 mm	a <sub>pf</sub> mm	x <sub>f</sub> mm	R <sub>f</sub> mm	R <sub>ers</sub> mm	R mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub>	Z	SW mm	WJ30TF
	Обозначение												
	MC025-10.0E4P150-	10	5,5	1,7	5	1,998	1,5	23,6	12,4	E10	4	8	☺
	MC025-12.0E4P150-	12	6,5	2,25	6	2,103	1,5	28,3	14,5	E12	4	10	☺
	MC025-16.0E4P200-	16	8,5	3,1	8	2,747	2	35,7	18,7	E16	4	12	☺
	MC025-20.0E4P200-	20	11	4	10	3,072	2	40,8	21,3	E20	4	16	☺
MC025-25.0E4P300-	25	13,5	5	12	4,206	3	49,6	25,6	E25	4	20	☺	

Фрезерование уступов: a<sub>e</sub> ≤ 0,5 x D<sub>c</sub> | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC025-10.0E4P150-WJ30TF

D1

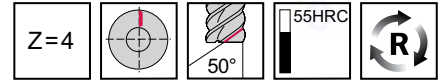
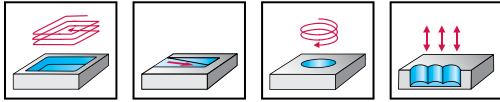
ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

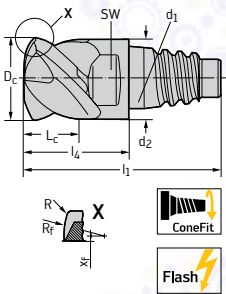
# Фреза твердосплавная с большими подачами

## MC025 Advance inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●	●	●	●	●		

### Инструмент



Обозначение	D <sub>c</sub> h9 inch	a <sub>pf</sub> inch	x <sub>f</sub> inch	R <sub>f</sub> inch	R <sub>ers</sub> inch	R inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub>	Z	SW inch	WJ30TF
MC025.9.53E4P152-	0,3750	0,209	0,067	0,181	0,076	0,060	0,929	0,488	E10	4	0,315	☹
MC025.12.7E4P152-	0,5000	0,276	0,098	0,236	0,086	0,060	1,114	0,571	E12	4	0,394	☹
MC025.15.9E4P203-	0,6250	0,335	0,118	0,315	0,110	0,080	1,406	0,736	E16	4	0,472	☹
MC025.19.1E4P203-	0,7500	0,413	0,157	0,354	0,117	0,080	1,606	0,839	E20	4	0,630	☹
MC025.25.4E4P318-	1,0000	0,551	0,197	0,472	0,174	0,125	1,953	1,008	E25	4	0,787	☹

ConeFit

Фрезерование уступов: a<sub>e</sub> ≤ 0,5 x D<sub>c</sub> | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC025.12.7E4P152-WJ30TF

D1

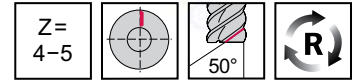
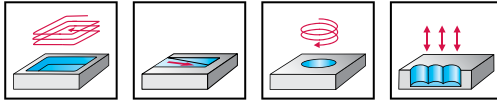
# Фреза твердосплавная с большими подачами

## H2EC94717 mm

### Protostar® Flash



– Тип Flash N 50



	P	M	K	N	S	H	O
TAA		●●			●		

Инструмент		D <sub>c</sub> h9 mm	a <sub>pf</sub> mm	x <sub>f</sub> mm	R <sub>f</sub> mm	R <sub>ers</sub> mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	SW mm	d <sub>1</sub>	Z
	Обозначение												
	H2EC94717-E10-10	10	0,7	1,7	5	1,998	1,5	6	23,6	12,4	8	E10	4
	H2EC94717-E12-12	12	0,8	2,25	6	2,103	1,5	7,5	28,3	14,5	10	E12	4
	H2EC94717-E16-16	16	1	3,1	8	2,747	2	10	35,7	18,7	12	E16	4
	H2EC94717-E20-20	20	1,3	4	10	3,072	2	12	40,8	21,3	16	E20	4
H2EC94717-E25-25	25	1,6	5	12	4,206	3	15	49,6	25,6	20	E25	5	

ConeFit

Фрезерование уступов: a<sub>e</sub> ≤ 0,5 x D<sub>c</sub>

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



WALTER  
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условия обработки

☺ ☹ ☹ ☹ / \* = Новый инструмент

Фрезы быстрорежущие D 227

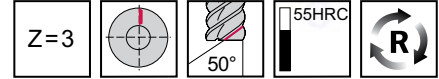
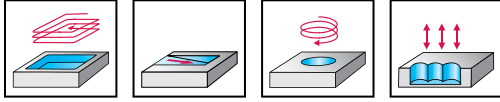
# Фреза твердосплавная с большими подачами

## НЗЕ93718

### Protostar® Flash

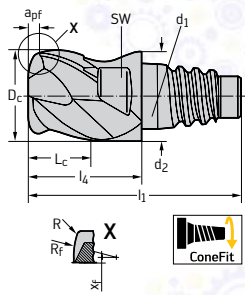


- Тип Flash N 50



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

### Инструмент



Обозначение	D <sub>c</sub> h9 mm	a <sub>pf</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	X <sub>f</sub> mm	R <sub>f</sub> mm	R <sub>ers</sub> mm	R mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	SW mm	d <sub>1</sub>	Z
НЗЕ93718-Е10-10	10	0,75,5	1,7	5	1,998	1,5	23,6	12,4	8	E10	3	
НЗЕ93718-Е12-12	12	0,86,5	2,25	6	2,103	1,5	28,3	14,5	10	E12	3	
НЗЕ93718-Е16-16	16	18,5	3,1	8	2,747	2	35,7	18,7	12	E16	3	

ConeFit

Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,5 \times D_c$

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

**WALTER**  
**SELECT**

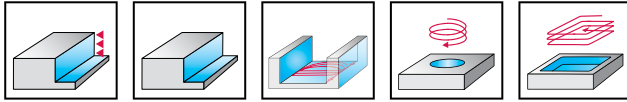
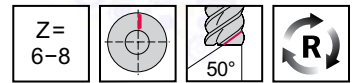
●● Основная область применения ● Возможная область применения  
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD128 mm



- Тип N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●			●●		
WJ30RD	●●		●				

Инструмент		D <sub>c</sub> h10 mm	l <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub>	SW mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
	Обозначение											
	MD128-10.0E6X-	10	0,1	15	9,7	33,1	21,9	E10	8	6	☺	☺
	MD128-12.0E6X-	12	0,1	18	11,7	39,8	26	E12	10	6	☺	☺
	MD128-16.0E6X-	16	0,15	24	15,5	51,2	34,2	E16	12	6	☺	☺
	MD128-20.0E8X-	20	0,15	30	19,3	59,8	40,3	E20	16	8	☺	☺
	MD128-25.0E8X-	25	0,15	37,5	24,2	73,6	49,8	E25	20	8	☺	☺

ConeFit

Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,05 \times D_c$  для ISO-P | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,03 \times D_c$  для ISO-M и ISO-S | Пример заказа инструмента из сплава WJ30RA: MD128-10.0E6X-WJ30RA

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



WALTER  
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения  
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

СМАРТТЕК  
РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІЇ

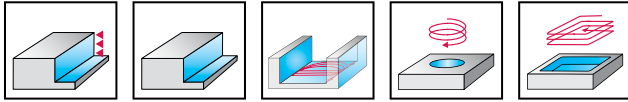
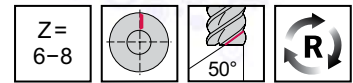
☺ ☹ ☹ ☹ / \* = Новый инструмент

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD128 mm

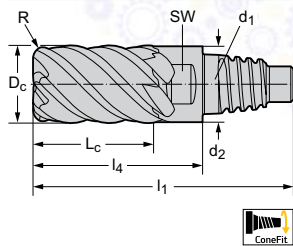


- Тип N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●			●●		
WJ30RD	●●		●				

## Инструмент



ConeFit

Обозначение	D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub>	SW mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD128-10.0E6X050-	10	0,5	15	9,7	33,1	21,9	E10	8	6	☺	☺
MD128-10.0E6X100-	10	1	15	9,7	33,1	21,9	E10	8	6	☺	☺
MD128-12.0E6X050-	12	0,5	18	11,7	39,8	26	E12	10	6	☺	☺
MD128-12.0E6X100-	12	1	18	11,7	39,8	26	E12	10	6	☺	☺
MD128-12.0E6X200-	12	2	18	11,7	39,8	26	E12	10	6	☺	☺
MD128-16.0E6X050-	16	0,5	24	15,5	51,2	34,2	E16	12	6	☺	☺
MD128-16.0E6X100-	16	1	24	15,5	51,2	34,2	E16	12	6	☺	☺
MD128-16.0E6X200-	16	2	24	15,5	51,2	34,2	E16	12	6	☺	☺
MD128-20.0E8X100-	20	1	30	19,3	59,8	40,3	E20	16	8	☺	☺
MD128-20.0E8X400-	20	4	30	19,3	59,8	40,3	E20	16	8	☺	☺
MD128-25.0E8X100-	25	1	37,5	24,2	73,6	49,8	E25	20	8	☺	☺
MD128-25.0E8X400-	25	4	37,5	24,2	73,6	49,8	E25	20	8	☺	☺

Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,05 \times D_c$  для ISO-P | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,03 \times D_c$  для ISO-M и ISO-S | Пример заказа инструмента из сплава WJ30RA: MD128-10.0E6X050-WJ30RA

D1

**WALTER**  
**SELECT**

Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹☹ условий обработки

●● Основная область применения ● Возможная область применения

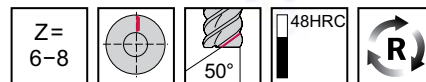
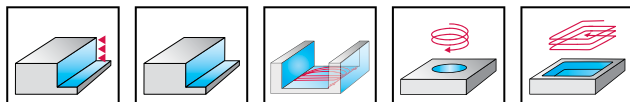
Новый инструмент = ☹☹☹☹ / ★

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC128 mm



- Тип N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент		D <sub>c</sub> h10 mm	h <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	h <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub>	SW mm	Z	WJ30TF
	Обозначение										
	MC128-10.0E6P-	10	0,1	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	6	☺
	MC128-12.0E6P-	12	0,1	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	6	☺
	MC128-16.0E6P-	16	0,15	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	6	☺
	MC128-20.0E8P-	20	0,15	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	8	☺
	MC128-25.0E8P-	25	0,15	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	8	☺

Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,1 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC128-10.0E6P-WJ30TF

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



WALTER  
SELECT

●● Основная область применения    ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺    → нормальных = ☹    → неблагоприятных = ☹ условия обработки

СМАРТТЕК  
РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІЇ

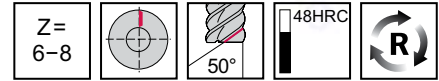
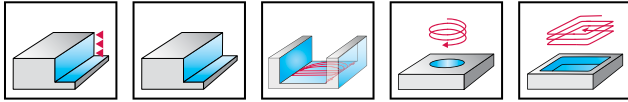
☺ ☹ ☹ ☹ / \* = Новый инструмент

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC128

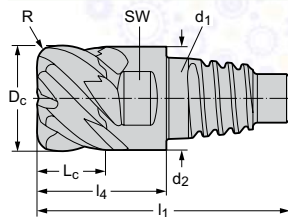


- Тип N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●	●	●	●	●		

## Инструмент



ConeFit

Обозначение	D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub>	SW mm	Z	WJ30TF
MC128-10.0E6P050-	10	0,5	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	6	●
MC128-10.0E6P100-	10	1	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	6	●
MC128-12.0E6P050-	12	0,5	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	6	●
MC128-12.0E6P100-	12	1	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	6	●
MC128-12.0E6P150-	12	1,5	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	6	●
MC128-12.0E6P200-	12	2	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	6	●
MC128-16.0E6P050-	16	0,5	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	6	●
MC128-16.0E6P100-	16	1	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	6	●
MC128-16.0E6P150-	16	1,5	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	6	●
MC128-16.0E6P200-	16	2	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	6	●
MC128-20.0E8P100-	20	1	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	8	●
MC128-20.0E8P200-	20	2	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	8	●
MC128-20.0E8P400-	20	4	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	8	●
MC128-25.0E8P100-	25	1	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	8	●
MC128-25.0E8P200-	25	2	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	8	●
MC128-25.0E8P400-	25	4	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	8	●

Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,1 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC128-10.0E6P050-WJ30TF

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

**WALTER SELECT**

Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹☹ условий обработки

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Новый инструмент = ☹☹☹☹ / \*



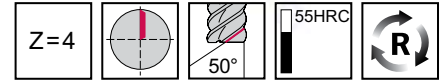
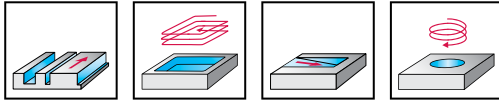
# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

H4E34217 mm

Proto-max™<sub>ST</sub>



– Большой вылет



TAZ	P	M	K	N	S	H	O
	●●		●				

Инструмент		D <sub>c</sub> h9 mm	l <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub>	SW mm	Z
	Обозначение									
	H4E34217-E10-10	10	0,1	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
	H4E34217-E12-12	12	0,1	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
	H4E34217-E16-16	16	0,15	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
	H4E34217-E20-20	20	0,15	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4

ConeFit

Фрезерование пазов: a<sub>p</sub> ≤ 0,47 x D<sub>c</sub> | Фрезерование уступов: a<sub>e</sub> ≤ 0,5 x D<sub>c</sub>

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

SMARTTEK РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІЇ

☺ ☹ ☹ / \* = Новый инструмент

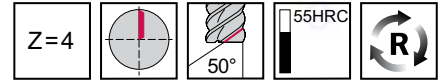
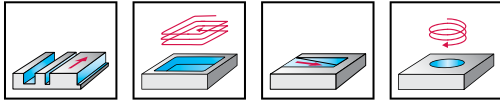
# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

H4E38217 mm

Proto-max™<sub>ST</sub>



– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
TAZ	●●		●				

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub>	SW mm	Z
ConeFit	H4E38217-E10-10-0.5	10	0,5	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
	H4E38217-E10-10-1	10	1	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
	H4E38217-E10-10-2	10	2	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
	H4E38217-E12-12-0.5	12	0,5	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
	H4E38217-E12-12-1	12	1	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
	H4E38217-E12-12-1.5	12	1,5	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
	H4E38217-E12-12-2	12	2	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
	H4E38217-E12-12-3	12	3	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
	H4E38217-E16-16-0.5	16	0,5	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
	H4E38217-E16-16-1	16	1	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
	H4E38217-E16-16-2	16	2	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
	H4E38217-E16-16-3	16	3	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
	H4E38217-E16-16-4	16	4	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
	H4E38217-E20-20-0.5	20	0,5	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4
	H4E38217-E20-20-1	20	1	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4
	H4E38217-E20-20-2	20	2	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4
H4E38217-E20-20-3	20	3	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4	
H4E38217-E20-20-4	20	4	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4	

Фрезерование пазов:  $a_p \leq 0,47 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,5 \times D_c$

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

**WALTER SELECT** ●● Основная область применения ● Возможная область применения

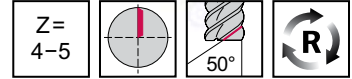
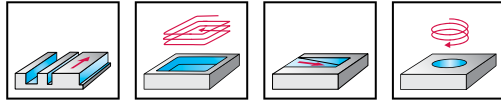
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки



# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

H2EC34217 mm

Proto-max™ Inox



	P	M	K	N	S	H	O
TAA		●●			●		

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> h10 mm	l <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub>	SW mm	Z
	H2EC34217-E10-10	10	0,1	6	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
	H2EC34217-E12-12	12	0,1	7,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
	H2EC34217-E16-16	16	0,15	10	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
	H2EC34217-E20-20	20	0,15	12	19,3	40,8	21,3	E20	16	4
	H2EC34217-E25-25	25	0,15	15	24,2	49,6	25,6	E25	20	5

ConeFit

Фрезерование пазов: a<sub>p</sub> ≤ 0,4 x D<sub>c</sub> | Фрезерование уступов: a<sub>e</sub> ≤ 0,5 x D<sub>c</sub>

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



СМАРТТЕК  
РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІЇ

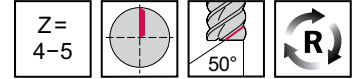
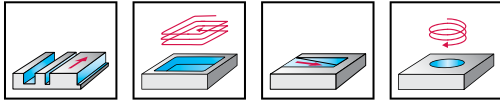
●● Основная область применения    ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

☺ ☹ ☹ ☹ / \* = Новый инструмент

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

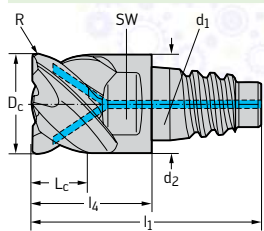
H2EC38217 mm

Proto-max™ InoX



	P	M	K	N	S	H	O
TAA		●●			●		

## Инструмент



ConeFit



Обозначение	D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub>	SW mm	Z
H2EC38217-E10-10-0.5	10	0,5	6	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
H2EC38217-E10-10-1	10	1	6	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
H2EC38217-E10-10-1.5	10	1,5	6	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
H2EC38217-E10-10-2	10	2	6	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
H2EC38217-E10-10-3	10	3	6	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
H2EC38217-E12-12-0.5	12	0,5	7,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H2EC38217-E12-12-1	12	1	7,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H2EC38217-E12-12-1.5	12	1,5	7,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H2EC38217-E12-12-2	12	2	7,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H2EC38217-E12-12-3	12	3	7,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H2EC38217-E12-12-4	12	4	7,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H2EC38217-E16-16-1	16	1	10	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H2EC38217-E16-16-2	16	2	10	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H2EC38217-E16-16-3	16	3	10	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H2EC38217-E16-16-4	16	4	10	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H2EC38217-E20-20-1	20	1	12	19,3	40,8	21,3	E20	16	4
H2EC38217-E20-20-2	20	2	12	19,3	40,8	21,3	E20	16	4
H2EC38217-E20-20-4	20	4	12	19,3	40,8	21,3	E20	16	4
H2EC38217-E25-25-1	25	1	15	24,2	49,6	25,6	E25	20	5
H2EC38217-E25-25-2	25	2	15	24,2	49,6	25,6	E25	20	5
H2EC38217-E25-25-3	25	3	15	24,2	49,6	25,6	E25	20	5
H2EC38217-E25-25-4	25	4	15	24,2	49,6	25,6	E25	20	5

Фрезерование пазов:  $a_p \leq 0,4 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,5 \times D_c$

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

**WALTER**  
**SELECT**

Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Новый инструмент = 🌟 🌟 🌟 / ★



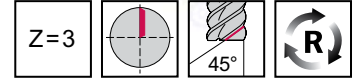
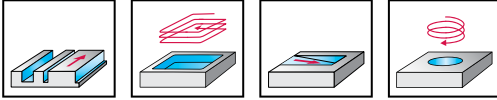
# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

H6E2211

Protostar®



- Тип AI 45



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия				●●			

Инструмент		D <sub>c</sub> h10 mm	l <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub>	SW mm	Z
	Обозначение									
	H6E2211-E10-10	10	0,1	5,5	23,6	12,4	9,7	E10	8	3
	H6E2211-E12-12	12	0,1	6,5	28,3	14,5	11,7	E12	10	3
	H6E2211-E16-16	16	0,15	8,5	35,7	18,7	15,5	E16	12	3
	H6E2211-E20-20	20	0,15	11	40,8	21,3	19,3	E20	16	3
	H6E2211-E25-25	25	0,15	13,5	49,6	25,6	24,2	E25	20	3

ConeFit

Фрезерование пазов: a<sub>p</sub> ≤ 0,5 x D<sub>c</sub> | Фрезерование уступов: a<sub>e</sub> ≤ 0,3 x D<sub>c</sub>

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

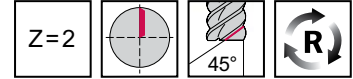
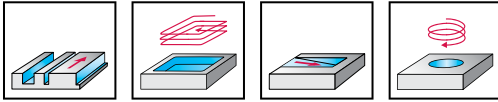
# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

H6E2511

Protostar®



- Тип AI 45



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия				●●			

Инструмент		D <sub>c</sub> h10 mm	l <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub>	SW mm	Z
	Обозначение									
	H6E2511-E10-10	10	0,1	5,5	23,6	12,4	9,7	E10	8	2
	H6E2511-E12-12	12	0,1	6,5	28,3	14,5	11,7	E12	10	2
	H6E2511-E16-16	16	0,15	8,5	35,7	18,7	15,5	E16	12	2

ConeFit

Фрезерование пазов:  $a_p \leq 0,5 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,5 \times D_c$

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

**WALTER SELECT** ●● Основная область применения ● Возможная область применения

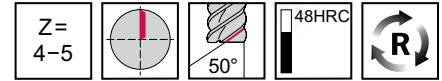
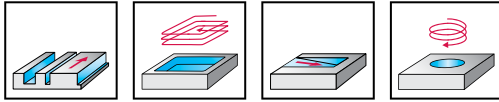
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 mm



- Тип N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент		D <sub>c</sub> h10 mm	h <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	h <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub>	SW mm	Z	WJ30TF
	Обозначение										
	MC326-10.0E4P-	10	0,1	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4	☺
	MC326-12.0E4P-	12	0,1	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4	☺
	MC326-16.0E4P-	16	0,15	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4	☺
	MC326-20.0E4P-	20	0,15	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4	☺
	MC326-25.0E5P-	25	0,15	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	5	☺

ConeFit

Фрезерование пазов: a<sub>p</sub> ≤ 0,4 x D<sub>c</sub> | Фрезерование уступов: a<sub>e</sub> ≤ 0,5 x D<sub>c</sub> | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC326-10.0E4P-WJ30TF

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



WALTER  
SELECT

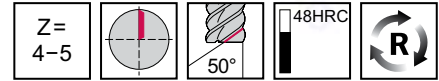
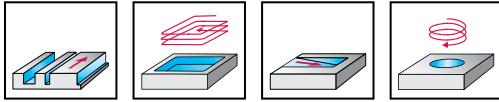
●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 inch

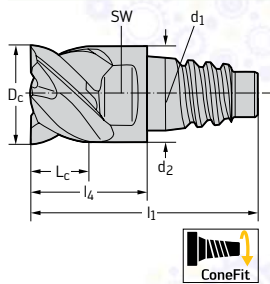


- Тип N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●	●	●

## Инструмент



Обозначение	D <sub>c</sub> h9	D <sub>c</sub> h9 inch	h <sub>11</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	d <sub>2</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub>	SW inch	Z	WJ30TF
MC326.9.53E4P-	3/8"	0,3750	0,004	0,209	0,364	0,929	0,488	E10	0,315	4	☺
MC326.12.7E4P-	1/2"	0,5000	0,006	0,276	0,484	1,114	0,575	E12	0,394	4	☺
MC326.15.9E4P-	5/8"	0,6250	0,006	0,335	0,61	1,406	0,736	E16	0,472	4	☺
MC326.19.1E4P-	3/4"	0,7500	0,006	0,413	0,728	1,606	0,839	E20	0,630	4	☺
MC326.25.4E5P-	1"	1,0000	0,006	0,551	0,965	1,953	1,008	E25	0,787	5	☺

ConeFit

Фрезерование пазов:  $a_p \leq 0,4 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC326.12.7E4P-WJ30TF

D1

**WALTER**  
**SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения  
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹☹ условий обработки

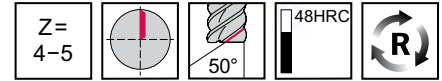
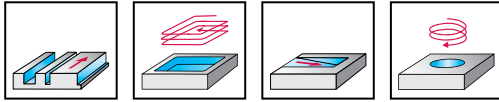


# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 mm



- Тип N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●	●	●	●	●		

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> h9 mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub>	SW mm	Z	WJ30TF
 ConeFit	MC326-10.0E4P050-	10	0,5	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4	☺
	MC326-10.0E4P100-	10	1	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4	☺
	MC326-10.0E4P150-	10	1,5	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4	☺
	MC326-10.0E4P200-	10	2	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4	☺
	MC326-10.0E4P300-	10	3	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4	☺
	MC326-12.0E4P050-	12	0,5	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4	☺
	MC326-12.0E4P100-	12	1	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4	☺
	MC326-12.0E4P150-	12	1,5	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4	☺
	MC326-12.0E4P200-	12	2	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4	☺
	MC326-12.0E4P300-	12	3	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4	☺
	MC326-12.0E4P400-	12	4	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4	☺
	MC326-16.0E4P050-	16	0,5	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4	☺
	MC326-16.0E4P100-	16	1	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4	☺
	MC326-16.0E4P150-	16	1,5	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4	☺
	MC326-16.0E4P200-	16	2	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4	☺
	MC326-16.0E4P300-	16	3	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4	☺
	MC326-16.0E4P400-	16	4	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4	☺
	MC326-20.0E4P050-	20	0,5	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4	☺
	MC326-20.0E4P100-	20	1	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4	☺
	MC326-20.0E4P150-	20	1,5	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4	☺
	MC326-20.0E4P200-	20	2	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4	☺
	MC326-20.0E4P300-	20	3	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4	☺
	MC326-20.0E4P400-	20	4	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4	☺
	MC326-25.0E5P100-	25	1	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	5	☺
	MC326-25.0E5P150-	25	1,5	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	5	☺
MC326-25.0E5P200-	25	2	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	5	☺	
MC326-25.0E5P300-	25	3	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	5	☺	
MC326-25.0E5P400-	25	4	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	5	☺	

Фрезерование пазов: a<sub>p</sub> ≤ 0,4 x D<sub>c</sub> | Фрезерование уступов: a<sub>e</sub> ≤ 0,5 x D<sub>c</sub> | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC326-10.0E4P050-WJ30TF

D1

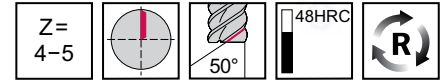
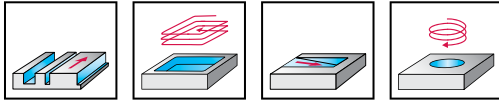
ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 inch

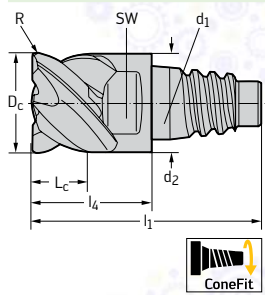


- Тип N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

## Инструмент



ConeFit

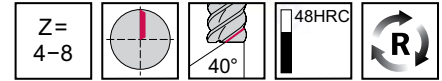
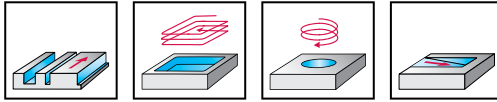
Обозначение	D <sub>c</sub> h9	D <sub>c</sub> h9 inch	R inch	L <sub>c</sub> inch	d <sub>2</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub>	SW inch	Z	WJ30TF
MC326.9.53E4P038-	3/8"	0,3750	0,015	0,209	0,364	0,929	0,488	E10	0,315	4	☺
MC326.9.53E4P076-	3/8"	0,3750	0,030	0,209	0,364	0,929	0,488	E10	0,315	4	☺
MC326.12.7E4P038-	1/2"	0,5000	0,015	0,276	0,484	1,114	0,575	E12	0,394	4	☺
MC326.12.7E4P076-	1/2"	0,5000	0,030	0,276	0,484	1,114	0,575	E12	0,394	4	☺
MC326.12.7E4P152-	1/2"	0,5000	0,060	0,276	0,484	1,114	0,575	E12	0,394	4	☺
MC326.15.9E4P152-	5/8"	0,6250	0,060	0,335	0,61	1,406	0,736	E16	0,472	4	☺
MC326.19.1E4P152-	3/4"	0,7500	0,060	0,413	0,728	1,606	0,839	E20	0,630	4	☺
MC326.19.1E4P318-	3/4"	0,7500	0,125	0,413	0,728	1,606	0,839	E20	0,630	4	☺
MC326.25.4E5P152-	1"	1,0000	0,060	0,551	0,965	1,953	1,008	E25	0,787	5	☺
MC326.25.4E5P318-	1"	1,0000	0,125	0,551	0,965	1,953	1,008	E25	0,787	5	☺

Фрезерование пазов:  $a_p \leq 0,4 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC326.12.7E4P038-WJ30TF

D1

# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC320 mm



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> h12 mm	L <sub>c</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub>	SW mm	Z	WJ30TF
<p>ConeFit</p>	MC320-10.0E4P-	10	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4	☺
	MC320-10.0E5P-	10	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	5	☺
	MC320-12.0E4P-	12	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4	☺
	MC320-12.0E5P-	12	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	5	☺
	MC320-16.0E6P-	16	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	6	☺
	MC320-20.0E6P-	20	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	6	☺
	MC320-25.0E8P-	25	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	8	☺

Фрезерование пазов:  $a_p \leq 0,5 \times D_c$  | Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC320-10.0E4P-WJ30TF

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



**WALTER  
SELECT**

●● Основная область применения   ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

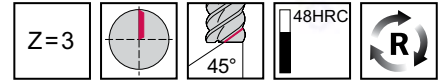
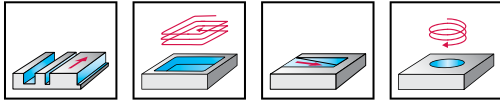
# Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

НЗЕ29148

Protostar®



- Тип 45



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●		●				

Инструмент		D <sub>c</sub> h10 mm	l <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub>	SW mm	Z
	Обозначение									
	НЗЕ29148-E10-10	10	0,1	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	3
	НЗЕ29148-E12-12	12	0,1	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	3
	НЗЕ29148-E16-16	16	0,15	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	3
	НЗЕ29148-E20-20	20	0,15	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	3
	НЗЕ29148-E25-25	25	0,15	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	3

ConeFit

Фрезерование пазов: a<sub>p</sub> ≤ 0,5 x D<sub>c</sub> | Фрезерование уступов: a<sub>e</sub> ≤ 0,6 x D<sub>c</sub>

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

**WALTER SELECT** ●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

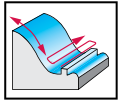
# Фрезы со сферическим концом, твердосплавные

## H8E11118

### Protostar®



- Тип N 40



Z=4

40°

48HRC

	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●●	●●	●	●	●	●

Инструмент		R	D <sub>c</sub> h <sub>9</sub>	L <sub>c</sub>	l <sub>4</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>1</sub>	h <sub>1</sub>	Z	SW
Обозначение		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm
	H8E11118-E10-10	5	10	5,5	12,4	9,7	E10	23,6	4	8
	H8E11118-E12-12	6	12	6,5	14,5	11,7	E12	28,3	4	10
	H8E11118-E16-16	8	16	8,5	18,7	15,5	E16	35,7	4	12
	H8E11118-E20-20	10	20	11	21,3	19,3	E20	40,8	4	16
	H8E11118-E25-25	12,5	25	13,5	25,6	24,2	E25	49,6	4	20

ConeFit

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

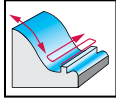
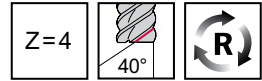


●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные со сферическим концом

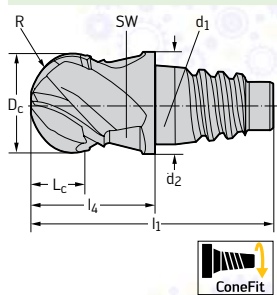
АН8Е11118 inch

Protostar®



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●●	●	●			

**Инструмент**



Обозначение	R inch	D <sub>c</sub> h9 inch	L <sub>c</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>2</sub> inch	d <sub>1</sub>	l <sub>1</sub> inch	Z	SW inch
АН8Е11118-Е10-3/8	0,187	0,3750	0,209	0,488	0,364	E10	0,929	4	0,315
АН8Е11118-Е12-1/2	0,250	0,5000	0,276	0,575	0,484	E12	1,114	4	0,394
АН8Е11118-Е16-5/8	0,312	0,6250	0,335	0,736	0,61	E16	1,406	4	0,472
АН8Е11118-Е20-3/4	0,375	0,7500	0,413	0,839	0,728	E20	1,606	4	0,630
АН8Е11118-Е25-1	0,500	1,0000	0,551	1,008	0,965	E25	1,953	4	0,787

ConeFit



D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

**WALTER SELECT**

Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

●● Основная область применения ● Возможная область применения



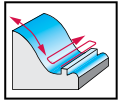
# Фрезы со сферическим концом, твердосплавные

H8E01118

**Protostar®**



- Тип N 40



Z=2

40°

48HRC

R

	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●●	●●	●	●	●	●

Инструмент		R	D <sub>c</sub> h <sub>9</sub>	L <sub>c</sub>	l <sub>4</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>1</sub>	h <sub>1</sub>	Z	SW
Обозначение		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm
	H8E01118-E10-10	5	10	5,5	12,4	9,7	E10	23,6	2	8
	H8E01118-E12-12	6	12	6,5	14,5	11,7	E12	28,3	2	10
	H8E01118-E16-16	8	16	8,5	18,7	15,5	E16	35,7	2	12
	H8E01118-E20-20	10	20	11	21,3	19,3	E20	40,8	2	16

ConeFit

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



●● Основная область применения    ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

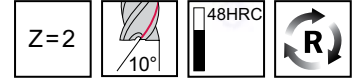
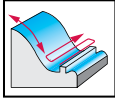
**Фрезы со сферическим концом, твердосплавные**

H1E01118

**Protostar®**



- Тип N 10



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●●	●	●			

Инструмент		R	D <sub>c</sub> h9	L <sub>c</sub>	l <sub>4</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	Z	SW
Обозначение		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm
	H1E01118-E10-10	5	10	8	11,8	9,7	E10	23	2	6
	H1E01118-E12-12	6	12	10	14	11,7	E12	27,8	2	8
	H1E01118-E16-16	8	16	13	18,1	15,5	E16	35,1	2	10



ConeFit

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

**WALTER SELECT** ●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

D 248 Фрезы для профильной обработки Новый инструмент = 🚫 🚫 🚫 / ★





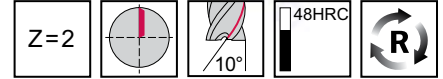
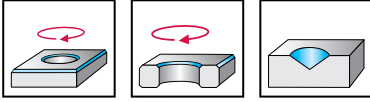
# Фрезы твердосплавные для обработки фасок 60°

H1E58518

**Protostar®**

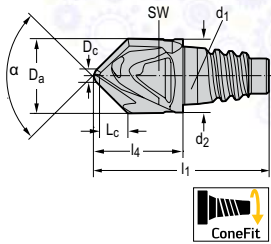


– Фрезы для обработки фасок 60°



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

## Инструмент



Обозначение

Обозначение	D <sub>c</sub> mm	D <sub>a</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	SW mm	d <sub>1</sub> mm	Z
H1E58518-E10-10	1,5	10	7,23	9,7	23	12	6	9,7	2
H1E58518-E12-12	1,5	12	7,73	11,7	28	14	8	11,7	2

ConeFit

Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,5 \times D_a$

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



**WALTER  
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

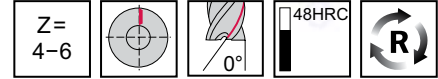
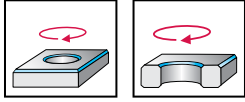
# Фрезы твердосплавные для обработки фасок 60°

НЗЕ58518

**Protostar®**

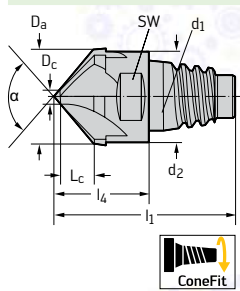


– Фрезы для обработки фасок 60°



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

## Инструмент



Обозначение

Обозначение	D <sub>c</sub> mm	D <sub>a</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	SW mm	d <sub>1</sub> mm	Z
НЗЕ58518-E10-10	3,5	10	5,6	9,7	24	12	8	9,7	4
НЗЕ58518-E12-12	4,5	12	6,5	11,7	28	15	10	11,7	6

ConeFit

Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,3 \times D_a$

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

**WALTER**  
**SELECT**

Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Новый инструмент = 🚫 🚫 🚫 / ★



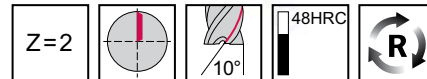
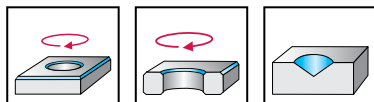
# Фрезы твердосплавные для обработки фасок 90°

H1E58318

**Protostar®**

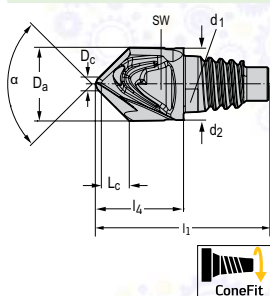


– Фрезы для обработки фасок 90°



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●	●	●	●	●		

## Инструмент



Обозначение

Обозначение	D <sub>c</sub> mm	D <sub>a</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	SW mm	d <sub>1</sub> mm	Z
H1E58318-E10-10	1,5	10	4,23	9,7	23	12	6	9,7	2
H1E58318-E12-12	1,5	12	5,23	11,7	28	14	8	11,7	2
H1E58318-E16-16	1,5	16	7,23	15,5	35	18	10	15,5	2

ConeFit

Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,5 \times D_a$

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



**WALTER  
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

СМАРТТЕК  
РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІЇ

☺ ☹ ☹ ☹ / \* = Новый инструмент

Фрезы для фасонной обработки D 251

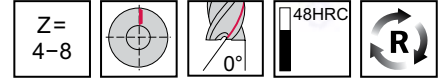
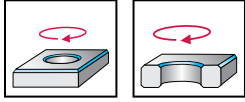
# Фрезы твердосплавные для обработки фасок 90°

НЗЕ58318

**Protostar®**

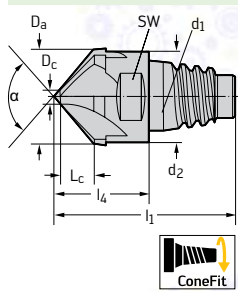


– Фрезы для обработки фасок 90°



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

## Инструмент



Обозначение	D <sub>c</sub> mm	D <sub>a</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	SW mm	d <sub>1</sub> mm	Z
НЗЕ58318-E10-10	1,5	10	4,25	9,7	24	12	8	9,7	4
НЗЕ58318-E12-12	3	12	4,5	11,7	28	13	10	11,7	6
НЗЕ58318-E16-16	3	16	6,5	15,5	36	17	12	15,5	8

ConeFit

Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,3 \times D_a$

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

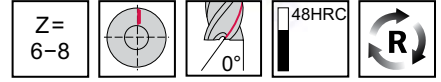
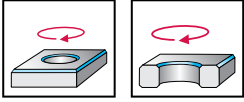
**WALTER**  
**SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения  
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

# Фрезы твердосплавные для обработки фасок 90°

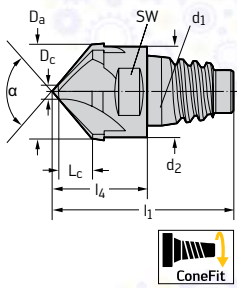
АНЗЕ58318 inch

Protostar®



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●	●	●

## Инструмент



Обозначение	D <sub>c</sub> inch	D <sub>a</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	d <sub>2</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	SW inch	d <sub>1</sub> inch	Z
АНЗЕ58318-E12-1/2	0,1181	0,500	0,191	0,484	1,114	0,512	0,394	0,484	6
АНЗЕ58318-E16-5/8	0,2559	0,625	0,256	0,61	1,406	0,677	0,472	0,61	8

ConeFit

Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,3 \times D_c$

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



СМАРТТЕК  
РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІЇ

●● Основная область применения    ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

☺ ☹ ☹ ☹ / \* = Новый инструмент

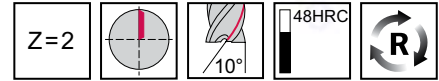
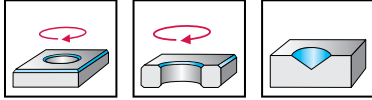
# Фрезы твердосплавные для обработки фасок 120°

H1E58118

**Protostar®**

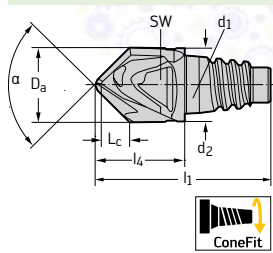


– Фрезы для обработки фасок 120°



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

## Инструмент



Обозначение

H1E58118-E10-10

H1E58118-E12-12

Обозначение	D <sub>c</sub> mm	D <sub>a</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	SW mm	d <sub>1</sub> mm	Z
H1E58118-E10-10	1,5	10	2,43	9,7	23	12	6	9,7	2
H1E58118-E12-12	1,5	12	3,03	11,7	28	14	8	11,7	2

ConeFit

Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,5 \times D_a$

D1

**WALTER**  
**SELECT**

Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Новый инструмент = 🚫 🚫 🚫 / ★

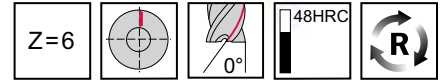
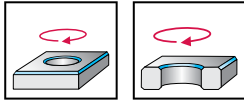
# Фрезы твердосплавные для обработки фасок 120°

H3E58118

**Protostar®**

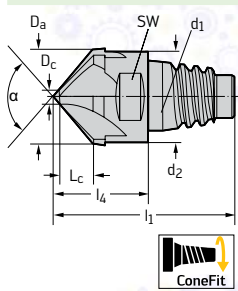


– Фрезы для обработки фасок 120°



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●	●	●	●	●		

## Инструмент



Обозначение	D <sub>c</sub> mm	D <sub>a</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	SW mm	d <sub>1</sub> mm	Z
H3E58118-E12-12	3	12	2,6	11,7	28	14	10	11,7	6

ConeFit

Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,3 \times D_a$

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



**WALTER SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

SMARTTEK РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІЇ

☺ ☹ ☹ ☹ / \* = Новый инструмент

Фрезы для фасонной обработки D 255

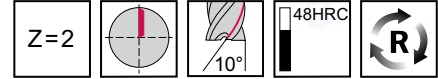
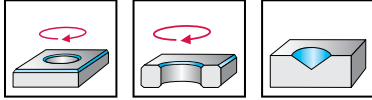
# Фрезы твердосплавные для обработки фасок 150°

H1E58018

**Protostar®**

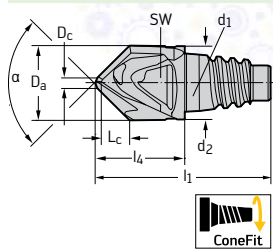


– Фрезы для обработки фасок 150°



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

## Инструмент



Обозначение

H1E58018-E12-12

Обозначение	D <sub>c</sub> mm	D <sub>a</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	SW mm	d <sub>1</sub> mm	Z
H1E58018-E12-12	1,5	12	1,6	11,7	28	14	8	11,7	2

ConeFit

Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,5 \times D_a$

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

**WALTER**  
**SELECT**

Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Новый инструмент = 🚫 🚫 🚫 / \*

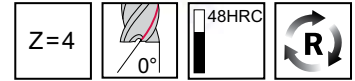
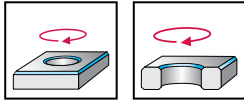




# Фрезы твердосплавные для обработки галтелей

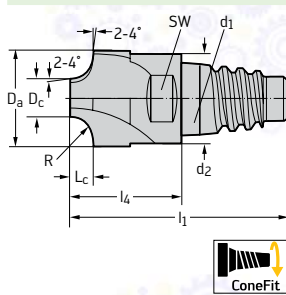
НЗЕ68118

**Protostar®**



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

## Инструмент



Обозначение	R mm	Dc mm	Da mm	Lc mm	d2 mm	l1 mm	l4 mm	SW mm	d1	Z
НЗЕ68118-Е10-10-1	1	5	10	1	9,7	23,6	12,4	8	E10	4
НЗЕ68118-Е10-10-2	2	5	10	2	9,7	23,6	12,4	8	E10	4
НЗЕ68118-Е10-10-3	3	4	10	3	9,7	23,6	12,4	8	E10	4
НЗЕ68118-Е12-12-3	3	5	12	3	11,7	28,3	14,5	10	E12	4
НЗЕ68118-Е16-16-4	4	6	16	4	15,5	35,7	18,7	12	E16	4
НЗЕ68118-Е16-16-5	5	6	16	5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4
НЗЕ68118-Е20-20-6	6	8	20	6	19,3	40,8	21,3	16	E20	4

ConeFit

D1

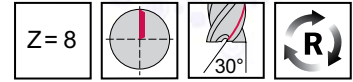
ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



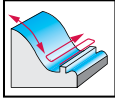
**WALTER SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

# Фрезы сегментные твердосплавные

**MD838** mm


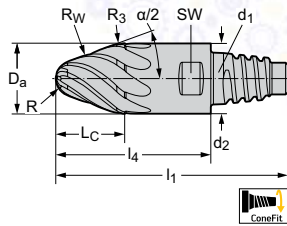
– Конич.



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●●		
WJ30RD	●●		●				

## Инструмент

Обозначение	$\alpha/2$	$D_a$ mm	$R_w$ mm	$R_3$ mm	$R$ mm	$L_c$ mm	$l_4$ mm	$d_1$	$l_1$ mm	Z	SW mm	WJ30RA	WJ30RD
MD838-16E8P201000-	20°	16	1.000	5	2	18,99	34,2	E16	51,2	8	12	☺	☺
MD838-16E8P301000-	20°	16	1.000	5	3	17,07	34,2	E16	51,2	8	12	☺	☺
MD838-16E8P401000-	20°	16	1.000	5	4	15,17	34,2	E16	51,2	8	12	☺	☺



ConeFit

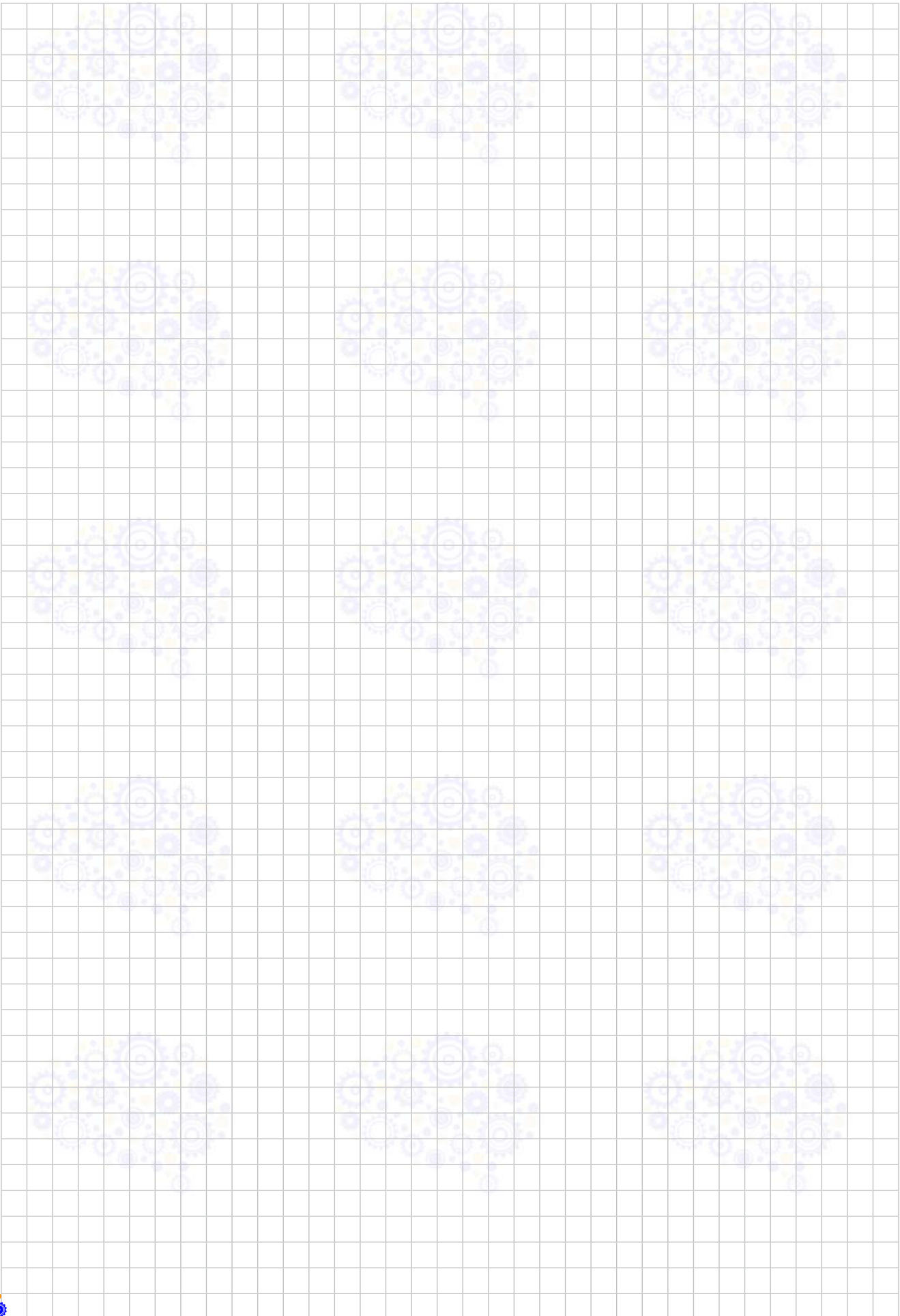
Пример заказа инструмента из сплава WJ30RA: MD838-16E8P201000-WJ30RA

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

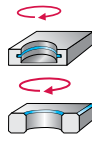
**WALTER  
SELECT**

 ●● Основная область применения    ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

D1

## Фрезерные инструменты из твердого сплава с модульным интерфейсом


**NEW**
**NEW**
**NEW**
**NEW**


Обозначение	MG545	MG520	MG515	MG510
Диапазон Ø	9,7–21,7	6,7–27,7	11,7–36,7	6,7–39,7
Число эффективных зубьев	3–6	3–6	6	3–6
Радиус при вершине				
Диапазон Ø	—	—	—	0,382–0,854
Число эффективных зубьев				3–6
Радиус при вершине				
Стандарт				
Покрытие/сплав	WMP35X	WMP35X	WMP35X	WMP35X
Хвостовик	Модульный интерфейс	Модульный интерфейс	Модульный интерфейс	Модульный интерфейс
<b>P</b> Сталь	●●	●●	●●	●●
<b>M</b> Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●
<b>K</b> Чугун	●●	●●	●●	●●
<b>N</b> Цветные металлы	●	●	●	●
<b>S</b> Жаропрочные сплавы	●	●	●	●
<b>H</b> Материалы высокой твердости	●●	●●	●●	●●
<b>O</b> Прочее				
Страница в каталоге	D 268	D 266	D 265	D 261
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	MG545	MG520	MG515	MG510

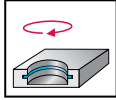
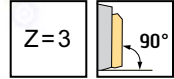
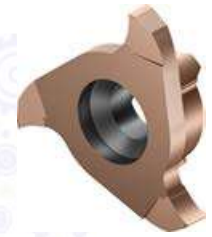
D1

**WALTER SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения

# Сменные головки для кругового фрезерования

MG510 mm



	P	M	K	N	S	H	O
WMP35X	●●	●●	●●	●	●	●●	●

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> mm	SB mm	r mm	T <sub>max</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WMP35X
	★ MG510-06.7F053050	6,7	0,5		0,6	3,75	3,25	4,8	3	☹
	★ MG510-06.7F053100	6,7	1		0,6	3,85	3,35	4,8	3	☹
	★ MG510-09.7F063100	9,7	1	0,1	1,5	3,93	3,35	6	3	☹
	★ MG510-09.7F063150	9,7	1,5	0,2	1,5	4,08	3,5	6	3	☹
	★ MG510-09.7F063200	9,7	2	0,2	1,5	4,08	3,5	6	3	☹
	★ MG510-09.7F063250	9,7	2,5	0,2	1,5	4,08	3,5	6	3	☹
	★ MG510-10.7F053050	10,7	0,5		2,6	3,75	3,25	4,8	3	☹
	★ MG510-11.7F063300	11,7	3	0,2	2,5	4,08	3,5	6	3	☹
	★ MG510-13.7F083100	13,7	1	0,1	2,5	5,35	4,5	8	3	☹
	★ MG510-13.7F083150	13,7	1,5	0,2	2,5	5,35	4,5	8	3	☹
	★ MG510-13.7F083200	13,7	2	0,2	2,5	5,35	4,5	8	3	☹
	★ MG510-13.7F083250	13,7	2,5	0,2	2,5	5,35	4,5	8	3	☹
	★ MG510-17.7F093150	17,7	1,5	0,2	3,5	6,65	5,75	9	3	☹
	★ MG510-17.7F093200	17,7	2	0,2	3,5	6,65	5,75	9	3	☹
	★ MG510-17.7F093250	17,7	2,5	0,2	3,5	6,65	5,75	9	3	☹
	★ MG510-17.7F093300	17,7	3	0,2	3,5	6,65	5,75	9	3	☹
	★ MG510-17.7F093400	17,7	4	0,2	3,5	6,6	5,7	9	3	☹
	★ MG510-21.7F123100	21,7	1	0,1	4,5	6,6	5,7	12	3	☹
	★ MG510-21.7F123150	21,7	1,5	0,2	4,5	6,6	5,7	12	3	☹
	★ MG510-21.7F123200	21,7	2	0,2	4,5	6,6	5,7	12	3	☹
	★ MG510-21.7F123250	21,7	2,5	0,2	4,5	6,6	5,7	12	3	☹
	★ MG510-21.7F123300	21,7	3	0,2	4,5	6,6	5,7	12	3	☹
	★ MG510-21.7F123350	21,7	3,5	0,2	4,5	6,6	5,7	12	3	☹
	★ MG510-21.7F123400	21,7	4	0,2	4,5	6,6	5,7	12	3	☹
	★ MG510-21.7F123500	21,7	5	0,2	4,5	6,6	5,7	12	3	☹
	★ MG510-27.7F143150	27,7	1,5	0,2	6,5	7,35	6,5	14,3	3	☹
	★ MG510-27.7F143200	27,7	2	0,2	6,5	7,35	6,5	14,3	3	☹
	★ MG510-27.7F143250	27,7	2,5	0,2	6,5	7,35	6,5	14,3	3	☹
	★ MG510-27.7F143300	27,7	3	0,2	6,5	7,35	6,6	14,3	3	☹
	★ MG510-27.7F143350	27,7	3,5	0,2	6,5	7,35	6,6	14,3	3	☹
	★ MG510-27.7F143400	27,7	4	0,2	6,5	7,35	6,6	14,3	3	☹
	★ MG510-27.7F143500	27,7	5	0,2	6,5	7,45	6,6	14,3	3	☹
	★ MG510-27.7F143600	27,7	6	0,2	6,5	7,45	6,6	14,3	3	☹

Пример заказа инструмента из сплава WMP35X: MG510-06.7F053050 WMP35X

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



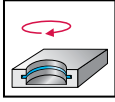
●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

# Сменные головки для кругового фрезерования

MG510 mm

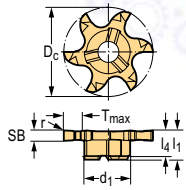


Z=6 90°



	P	M	K	N	S	H	O
WMP35X	●●	●●	●●	●	●	●●	●

## Инструмент



Modular interface

Обозначение	D <sub>c</sub> mm	SB mm	r mm	T <sub>max</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WMP35X
★ MG510-11.7F066150	11,7	1,5	0,2	2	4,08	3,5	6	6	●●
★ MG510-11.7F066200	11,7	2	0,2	2	4,08	3,5	6	6	●●
★ MG510-15.7F086150	15,7	1,5	0,2	3,5	5,35	4,5	8	6	●●
★ MG510-15.7F086200	15,7	2	0,2	3,5	5,35	4,5	8	6	●●
★ MG510-15.7F086250	15,7	2,5	0,2	3,5	5,35	4,5	8	6	●●
★ MG510-17.7F096150	17,7	1,5	0,1	4	6,6	5,75	9	6	●●
★ MG510-17.7F096200	17,7	2	0,2	4	6,6	5,75	9	6	●●
★ MG510-17.7F096250	17,7	2,5	0,2	4	6,6	5,75	9	6	●●
★ MG510-17.7F096300	17,7	3	0,2	4	6,6	5,75	9	6	●●
★ MG510-21.7F126100	21,7	1	0,1	4,5	6,7	5,85	12	6	●●
★ MG510-21.7F126150	21,7	1,5	0,1	4,5	7,1	6,25	12	6	●●
★ MG510-21.7F126200	21,7	2	0,2	4,5	7,1	6,25	12	6	●●
★ MG510-21.7F126250	21,7	2,5	0,2	4,5	7,1	6,25	12	6	●●
★ MG510-21.7F126300	21,7	3	0,2	4,5	7,1	6,25	12	6	●●
★ MG510-21.7F126400	21,7	4	0,2	4,5	7,1	6,25	12	6	●●
★ MG510-27.7F146600	27,7	6	0,2	6,5	7,3	6,4	14,3	6	●●
★ MG510-27.7F146500	27,7	5	0,2	6,5	7,3	6,4	14,3	6	●●
★ MG510-34.7F146150	34,7	1,5	0,1	10	7,1	6,25	14,3	6	●●
★ MG510-34.7F146200	34,7	2	0,2	10	7,1	6,25	14,3	6	●●
★ MG510-34.7F146250	34,7	2,5	0,2	10	7,1	6,25	14,3	6	●●
★ MG510-34.7F146300	34,7	3	0,2	10	7,1	6,25	14,3	6	●●
★ MG510-36.7F126050	36,7	0,5		12	6,85	6	12	6	●●
★ MG510-39.7F126100	39,7	1		13,5	6,75	5,85	12	6	●●

Пример заказа инструмента из сплава WMP35X: MG510-11.7F066150 WMP35X

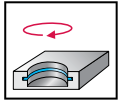
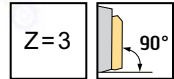
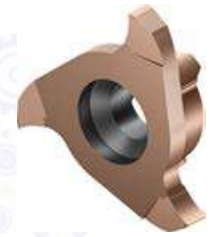
D1

WALTER  
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

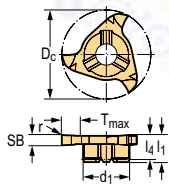
# Сменные головки для кругового фрезерования

MG510 inch



	P	M	K	N	S	H	O
WMP35X	●●	●●	●●	●	●	●●	●

## Инструмент



Modular interface

Обозначение	D <sub>c</sub> inch	SB inch	r inch	T <sub>max</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	Z	WMP35X
★ MG510.09.7F063157	0,3819	0,062		0,059	0,16	0,138	0,236	3	☹
★ MG510.11.7F063239	0,4606	0,094	0,008	0,098	0,16	0,138	0,236	3	☹
★ MG510.13.7F083116	0,5394	0,046		0,098	0,211	0,177	0,315	3	☹
★ MG510.13.7F083157	0,5394	0,062	0,008	0,098	0,211	0,177	0,315	3	☹
★ MG510.13.7F083239	0,5394	0,094	0,008	0,098	0,211	0,177	0,315	3	☹
★ MG510.15.7F083317	0,6181	0,125	0,008	0,138	0,211	0,177	0,315	3	☹
★ MG510.17.7F093116	0,6968	0,046		0,138	0,262	0,226	0,354	3	☹
★ MG510.17.7F093239	0,6968	0,094	0,008	0,138	0,260	0,224	0,354	3	☹
★ MG510.17.7F093317	0,6968	0,125	0,008	0,138	0,260	0,224	0,354	3	☹
★ MG510.21.7F123157	0,8543	0,062	0,008	0,177	0,260	0,224	0,472	3	☹
★ MG510.21.7F123239	0,8543	0,094	0,008	0,177	0,260	0,224	0,472	3	☹
★ MG510.21.7F123317	0,8543	0,125	0,008	0,177	0,260	0,224	0,472	3	☹
★ MG510.21.7F123635	0,8543	0,250	0,008	0,177	0,400	0,366	0,472	3	☹

Пример заказа инструмента из сплава WMP35X: MG510.09.7F063157 WMP35X

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

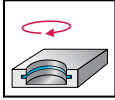
# Сменные головки для кругового фрезерования

MG510 inch



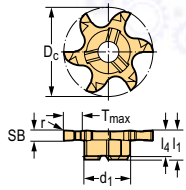
Z=6

90°



	P	M	K	N	S	H	O
WMP35X	●●	●●	●●	●	●	●●	●

## Инструмент



Modular interface

Обозначение	D <sub>c</sub> inch	SB inch	r inch	T <sub>max</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	l <sub>2</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	Z	WMP35X
★ MG510.21.7F126116	0,8543	0,046	0,004	0,177	0,270	0,236	0,472	6	●●
★ MG510.21.7F126157	0,8543	0,062	0,004	0,177	0,281	0,248	0,472	6	●●
★ MG510.21.7F126239	0,8543	0,094	0,008	0,177	0,278	0,244	0,472	6	●●
★ MG510.21.7F126317	0,8543	0,125	0,008	0,177	0,250	0,217	0,472	6	●●

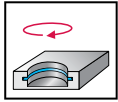
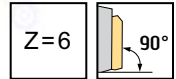
Пример заказа инструмента из сплава WMP35X: MG510.21.7F126116 WMP35X

D1



# Сменные головки для кругового фрезерования

MG515 mm



	P	M	K	N	S	H	O
WMP35X	●●	●●	●●	●	●	●●	●

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> mm	SB mm	r mm	T <sub>max</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WMP35X
<p>Modular interface</p>	★ MG515-11.7F066150	11,7	1,5	0,2	2	4,1	3,5	6	6	☹
	★ MG515-11.7F066200	11,7	2	0,2	2	4,1	3,5	6	6	☹
	★ MG515-15.7F086150	15,7	1,5	0,2	3,5	5,35	4,5	8	6	☹
	★ MG515-15.7F086200	15,7	2	0,2	3,5	5,35	4,5	8	6	☹
	★ MG515-15.7F086250	15,7	2,5	0,2	3,5	5,35	4,5	8	6	☹
	★ MG515-17.7F096200	17,7	2	0,2	4	6,6	5,75	9	6	☹
	★ MG515-17.7F096250	17,7	2,5	0,2	4	6,65	5,75	9	6	☹
	★ MG515-17.7F096300	17,7	3	0,2	4	6,65	5,75	9	6	☹
	★ MG515-21.7F126200	21,7	2	0,2	4,5	7,1	6,25	12	6	☹
	★ MG515-21.7F126250	21,7	2,5	0,2	4,5	7,1	6,25	12	6	☹
	★ MG515-21.7F126300	21,7	4	0,2	4,5	7,1	6,25	12	6	☹
	★ MG515-27.7F146400	27,7	4	0,2	6,5	7,3	6,4	14,3	6	☹
	★ MG515-27.7F146500	27,7	5	0,2	6,5	7,3	6,3	14,3	6	☹
	★ MG515-27.7F146600	27,7	6	0,2	6,5	7,3	6,3	14,3	6	☹
	★ MG515-34.7F146250	34,7	2,5	0,2	10	7,1	6,15	14,3	6	☹
	★ MG515-34.7F146300	34,7	3	0,2	10	7,1	6,15	14,3	6	☹
	★ MG515-36.7F126150	36,7	1,5		12	7,1	6,15	12	6	☹
	★ MG515-36.7F126200	36,7	2		12	7,1	6,15	12	6	☹

Пример заказа инструмента из сплава WMP35X: MG515-11.7F066150 WMP35X

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



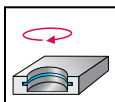
WALTER  
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

## Сменные головки для кругового фрезерования

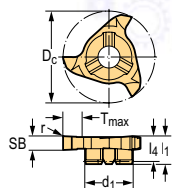
 MG520 mm


Z=3



	P	M	K	N	S	H	O
WMP35X	●	●	●	●	●	●	●

## Инструмент



Modular interface

Обозначение	D <sub>c</sub> mm	SB mm	r mm	T <sub>max</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WMP35X
★ MG520-06.7F053090	6,7	0,94		0,6	3,85	3,35	4,8	3	☹
★ MG520-06.7F053100	6,7	1,04		0,6	3,85	3,25	4,8	3	☹
★ MG520-06.7F053110	6,7	1,21		0,6	3,85	3,25	4,8	3	☹
★ MG520-09.7F063070	9,7	0,74		1,5	3,93	3,25	6	3	☹
★ MG520-09.7F063080	9,7	0,84		1,5	3,93	3,35	6	3	☹
★ MG520-09.7F063090	9,7	0,94		1,5	3,93	3,35	6	3	☹
★ MG520-09.7F063100	9,7	1,04		1,5	3,93	3,25	6	3	☹
★ MG520-09.7F063110	9,7	1,21		1,5	4,08	3,5	6	3	☹
★ MG520-09.7F063130	9,7	1,41	0,1	1,5	4,08	3,5	6	3	☹
★ MG520-09.7F063160	9,7	1,71	0,1	1,5	4,07	3,5	6	3	☹
★ MG520-17.7F093070	17,7	0,74		1,5	6,55	5,65	9	3	☹
★ MG520-17.7F093080	17,7	0,84		1,7	6,55	5,65	9	3	☹
★ MG520-17.7F093090	17,7	0,94		1,9	6,55	5,65	9	3	☹
★ MG520-17.7F093110	17,7	1,21		3,5	6,65	4,5	9	3	☹
★ MG520-17.7F093130	17,7	1,41	0,1	3,5	6,65	4,5	9	3	☹
★ MG520-17.7F093160	17,7	1,71	0,1	3,5	6,65	4,5	9	3	☹
★ MG520-21.7F123110	21,7	1,21		2,5	6,6	5,7	12	3	☹
★ MG520-21.7F123130	21,7	1,41	0,1	4,5	6,6	5,7	12	3	☹
★ MG520-21.7F123160	21,7	1,71	0,1	4,5	6,6	5,6	12	3	☹
★ MG520-21.7F123185	21,7	1,96	0,2	4,5	6,6	5,6	12	3	☹
★ MG520-21.7F123215	21,7	2,26	0,2	4,5	6,6	5,6	12	3	☹
★ MG520-21.7F123265	21,7	2,76	0,2	4,5	6,6	5,7	12	3	☹
★ MG520-21.7F123315	21,7	3,26	0,2	4,5	6,6	5,6	12	3	☹
★ MG520-21.7F123415	21,7	4,26	0,2	4,5	6,6	5,6	12	3	☹
★ MG520-21.7F123515	21,7	5,26	0,2	4,5	6,6	5,7	12	3	☹

Пример заказа инструмента из сплава WMP35X: MG520-06.7F053090 WMP35X

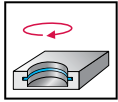
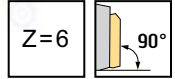
D1

 WALTER  
SELECT

 ●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

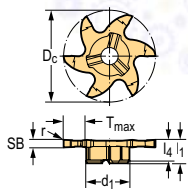
# Сменные головки для кругового фрезерования

MG520 mm



	P	M	K	N	S	H	O
WMP35X	●●	●●	●●	●	●	●●	●

## Инструмент



Обозначение	D <sub>c</sub> mm	SB mm	r mm	T <sub>max</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WMP35X
★ MG520-17.7F096110	17,7	1,21		4	6,6	5,75	9	6	☹
★ MG520-17.7F096130	17,7	1,41		4	6,6	5,75	9	6	☹
★ MG520-17.7F096160	17,7	1,71		4	6,6	5,75	9	6	☹
★ MG520-27.7F146185	27,7	1,96	0,2	6,5	7,25	6,35	14,3	6	☹
★ MG520-27.7F146215	27,7	2,26	0,2	6,5	7,06	6,16	14,3	6	☹

Modular interface

Пример заказа инструмента из сплава WMP35X: MG520-17.7F096110 WMP35X

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



WALTER  
SELECT

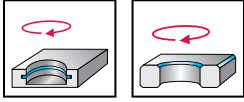
●● Основная область применения    ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

# Сменные головки для кругового фрезерования

MG545

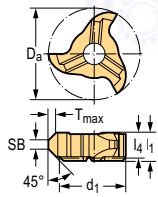


Z=3



	P	M	K	N	S	H	O
WMP35X	●●	●●	●●	●	●	●●	●

## Инструмент



Обозначение	Da mm	SB mm	T <sub>max</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WMP35X
★ MG545-09.7F063090	9,7	0,9	1	4,18	3,6	6	3	●●
★ MG545-15.7F083140	15,7	1,4	1,4	5,35	4,5	8	3	●●
★ MG545-17.7F093250	17,7	2,5	1,4	6,7	5,85	9	3	●●
★ MG545-21.7F143200	21,7	2	1,7	6,7	5,85	14,3	3	●●

Modular interface

Пример заказа инструмента из сплава WMP35X: MG545-09.7F063090 WMP35X

D1

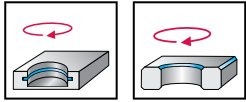
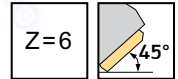
ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

WALTER  
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

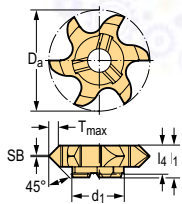
# Сменные головки для кругового фрезерования

MG545 mm



	P	M	K	N	S	H	O
WMP35X	●●	●●	●●	●	●	●●	●

## Инструмент



Обозначение	D <sub>a</sub> mm	SB mm	T <sub>max</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WMP35X
★ MG545-09.7F066020	9,7	0,2	1,2	3,99	3,4	6	6	☹
★ MG545-13.7F086020	13,7	0,2	1,8	5,35	4,5	8	6	☹
★ MG545-17.7F096020	17,7	0,2	2,2	6,66	5,8	9	6	☹
★ MG545-21.7F146020	21,7	0,2	2	6,9	6,05	14,3	6	☹

Modular interface

Пример заказа инструмента из сплава WMP35X: MG545-09.7F066020 WMP35X

D1

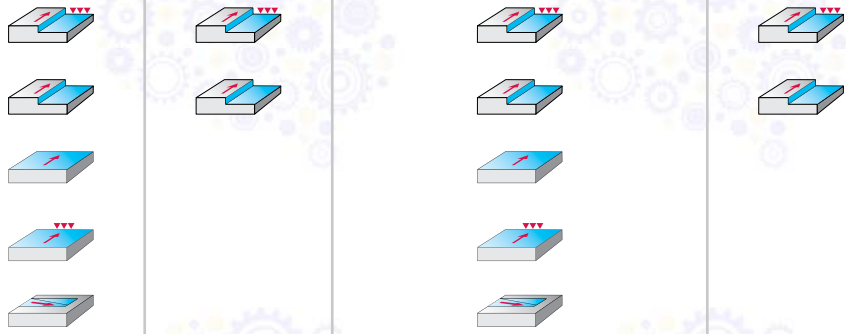
ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



WALTER  
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

## Фрезы для обработки уступов



Обозначение

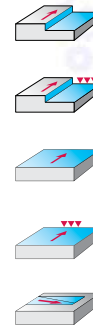
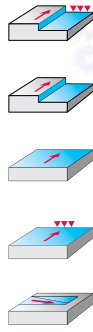
Диапазон Ø	40–63	32–40	50–80	40–63	25–40
Число эффективных зубьев	6	4–6	6–8	6	4–6
Радиус при вершине					
Диапазон Ø	—	—	—	—	—
Число эффективных зубьев					
Радиус при вершине					
Стандарт					
Покрытие/сплав	WP40	WP40	WP40	WKM	WKM
Хвостовик	Модульный хвостовик NCT	DIN 1835 B	Крепление на оправке по DIN 138	Модульный хвостовик NCT	DIN 1835 B
<b>P</b> Сталь	●●	●●	●●		
<b>M</b> Нержавеющая сталь					
<b>K</b> Чугун				●●	●●
<b>N</b> Цветные металлы					
<b>S</b> Жаропрочные сплавы					
<b>H</b> Материалы высокой твердости					
<b>O</b> Прочее					
Страница в каталоге	D 277	D 276	D 278	D 277	D 276
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	F1682	F1678	F1675	F1682	F1678

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

## Фрезы для обработки уступов



NEW

NEW

NEW

NEW

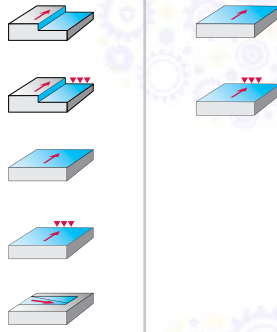


Обозначение		MP271 F0	MP270 F0	MP260 F0	MP170 F0
Диапазон Ø		50–80	16–25	4–25	16–20
Число эффективных зубьев		6–8	3	2–3	2–3
Радиус при вершине		—	0,4	0,1–3	0,2
Диапазон Ø		—	—	—	—
Число эффективных зубьев		—	—	—	—
Радиус при вершине		—	—	—	—
Стандарт					
Покрытие/сплав		WKM	WDN20	WDN20	WDN20
Хвостовик		Крепление на оправке по DIN 138	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	ScrewFit
<b>P</b> Сталь					
<b>M</b> Нержавеющая сталь					
<b>K</b> Чугун		●●			
<b>N</b> Цветные металлы			●●	●●	●●
<b>S</b> Жаропрочные сплавы					
<b>H</b> Материалы высокой твердости					
<b>O</b> Прочее			●	●	●
Страница в каталоге		D 278	D 279	D 280	D 281
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/		F1675	MP271	MP270	MP260

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

## Фрезы для обработки уступов



NEW

NEW



Обозначение	MP160 F0	MP060 F0
Диапазон Ø	20–40	40,6–125,6
Число эффективных зубьев	4	10–22
Радиус при вершине	0,2	—
Диапазон Ø	—	—
Число эффективных зубьев	—	—
Радиус при вершине	—	—
Стандарт		
Покрытие/сплав	WDN20	WDN20
Хвостовик	ScrewFit	Крепление на оправке по DIN 138
<b>P</b> Сталь		
<b>M</b> Нержавеющая сталь		
<b>K</b> Чугун		
<b>N</b> Цветные металлы	●●	●●
<b>S</b> Жаропрочные сплавы		
<b>H</b> Материалы высокой твердости		
<b>O</b> Прочее	●	●
Страница в каталоге	D 283	D 284
QR-код		
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	MP160	MP060

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения



## Фрезерные инструменты с PCD-, керамическими, твердосплавными наконечниками



NEW



Обозначение	MP470 F0	
Диапазон Ø	4–16	
Число эффективных зубьев	2	
Радиус при вершине	2–8	
Диапазон Ø	—	
Число эффективных зубьев		
Радиус при вершине		
Стандарт		
Покрытие/сплав	WDN20	
Хвостовик	DIN 6535 HA	
<b>P</b> Сталь		
<b>M</b> Нержавеющая сталь		
<b>K</b> Чугун		
<b>N</b> Цветные металлы	●●	
<b>S</b> Жаропрочные сплавы		
<b>H</b> Материалы высокой твердости		
<b>O</b> Прочее	●	

Страница в каталоге D 285

QR-код



[www.walter-tools.com/woc/](http://www.walter-tools.com/woc/)

MP470

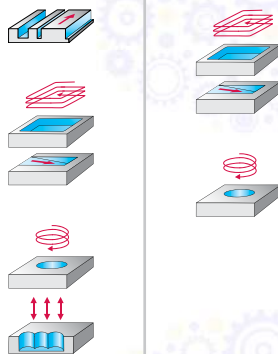
D1



WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

## Фрезерные инструменты с PCD-, керамическими, твердосплавными наконечниками



Обозначение	MC275	MC075	
Диапазон Ø	8–12	8–12	
Число эффективных зубьев	4–6	4	
Радиус при вершине	1	1–1,5	
Диапазон Ø	—	—	
Число эффективных зубьев			
Радиус при вершине			
Стандарт	PWZ-NORM	PWZ-NORM	
Покрытие/сплав	WIS10	WIS10	
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	
<b>P</b> Сталь			
<b>M</b> Нержавеющая сталь			
<b>K</b> Чугун			
<b>N</b> Цветные металлы			
<b>S</b> Жаропрочные сплавы	●●	●●	
<b>H</b> Материалы высокой твердости			
<b>O</b> Прочее			
Страница в каталоге	D 286	D 287	
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	MC275	MC075	

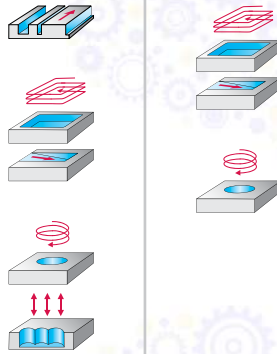
D1

**WALTER SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения



## Фрезерные инструменты с PCD-, керамическими, твердосплавными наконечниками



Обозначение	MC275	MC075	
Диапазон Ø	12–25	16–25	
Число эффективных зубьев	4–8	4	
Радиус при вершине	1–1,5	2–3	
Диапазон Ø	—	—	
Число эффективных зубьев			
Радиус при вершине			
Стандарт	PWZ-NORM	PWZ-NORM	
Покрытие/сплав	WIS10	WIS10	
Хвостовик	ConeFit	ConeFit	
<b>P</b> Сталь			
<b>M</b> Нержавеющая сталь			
<b>K</b> Чугун			
<b>N</b> Цветные металлы			
<b>S</b> Жаропрочные сплавы	●●	●●	
<b>H</b> Материалы высокой твердости			
<b>O</b> Прочее			
Страница в каталоге	D 288	D 289	
QR-код			
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	MC275	MC075	

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

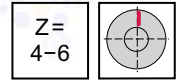


WALTER SELECT

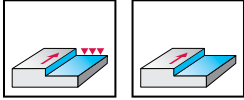
●● Основная область применения ● Возможная область применения

# Фрезы с винтовыми канавками для обработки уступов, с напайными пластинами

## F1678 mm

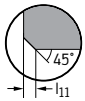
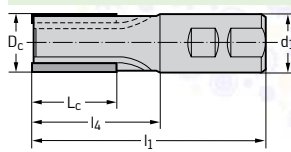


– Режущие кромки с напайными пластинами



	P	M	K	N	S	H	O
WKM			●●				
WP40	●●						

### Инструмент



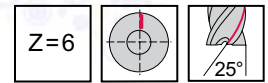
DIN 1835 B

Обозначение	D <sub>c</sub> js16 mm	l <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	kg
F1678.W.025.Z04.50.K	25	0,5	50	68	125	25	4	0,41
F1678.W.032.Z04.50.K	32	0,5	50	69	130	32	4	0,69
F1678.W.032.Z04.50.P	32	0,5	50	69	130	32	4	0,68
F1678.W.040.Z06.63.K	40	0,8	63	84	145	32	6	0,97
F1678.W.040.Z06.63.P	40	0,8	63	84	145	32	6	1,02

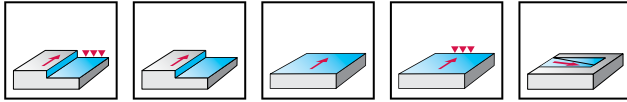
D1

# Фрезы с винтовыми канавками для обработки уступов, с напайными пластинами

F1682 mm

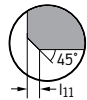
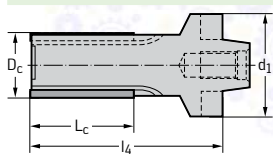


– Режущие кромки с напайными пластинами



	P	M	K	N	S	H	O
WKM			●●				
WP40	●●						

## Инструмент



Modular NCT adaptor

Обозначение	D <sub>c</sub> js16 mm	l <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	kg
F1682.N6.040.Z06.63.K	40	0,8	63	120	136	63	6	1,27
F1682.N6.040.Z06.63.P	40	0,8	63	120	136	63	6	1,31
F1682.N8.050.Z06.80.P	50	0,8	80	135	153	80	6	2,32
F1682.N8.063.Z06.100.K	63	0,8	100	150	168	80	6	3,36
F1682.N8.063.Z06.100.P	63	0,8	100	150	168	80	6	3,37

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

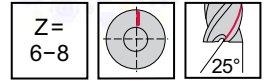


WALTER SELECT

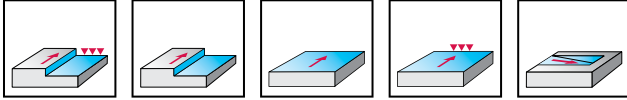
●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

# Фрезы с винтовыми канавками для обработки уступов, с напайными пластинами

## MI F1675 mm

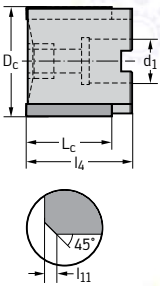


– Режущие кромки с напайными пластинами



	P	M	K	N	S	H	O
WKM			●●				
WP40	●●						

### Инструмент



Обозначение	D <sub>c</sub> js16 mm	l <sub>11</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	kg
F1675.B.050.Z06.40.K	50	0,8	40	50	22	6	0,51
F1675.B.050.Z06.40.P	50	0,8	40	50	22	6	0,51
F1675.B.063.Z06.50.K	63	0,8	50	63	27	6	0,96
F1675.B.063.Z06.50.P	63	0,8	50	63	27	6	0,9
F1675.B.080.Z08.50.K	80	1	50	63	32	8	1,67
F1675.B.080.Z08.50.P	80	1	50	63	32	8	1,7

Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

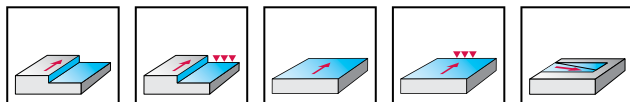
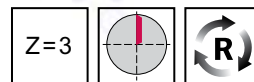
●● Основная область применения    ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Новый инструмент = 🚫 🚫 🚫 / ★



# Фрезы с PCD для профильной обработки

MP271



	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

## Инструмент

	Обозначение	D <sub>c</sub> mm	r mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	kg	WDN20
	★ MP271-016A03P	16	0,4	30	100	47,6	16	3	0,25	☹
	★ MP271-020A03A	20	0,4	30	100	47,7	20	3	0,43	☹
	★ MP271-025A03S	25	0,4	30	100	41,5	25	3	0,68	☹

DIN 6535 HA

Пример заказа инструмента из сплава WDN20: MP271-016A03P WDN20

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



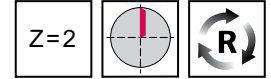
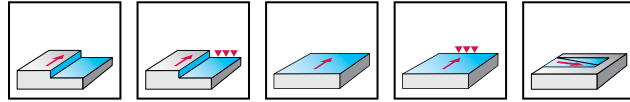
WALTER  
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

## Фрезы с PCD для профильной обработки

 MP270 mm


– Твердосплавный хвостовик



	P	M	K	N	S	H	0
WDN20				●●			●

## Инструмент

Обозначение	D <sub>c</sub> mm	r mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	kg	WDN20
★ MP270-004A02A	4	0,1	6	52	12	6	2	0,02	☹
★ MP270-005A02B	5	0,1	8	55	15	6	2	0,03	☹
★ MP270-006A02L	6	0,2	8	60	20	6	2	0,02	☹
★ MP270-008A02L	8	0,2	10	70	15	8	2	0,04	☹
★ MP270-010A02L	10	0,2	12	80	17	10	2	0,09	☹
★ MP270-012A02B	12	0,2	16	80	21	12	2	0,12	☹
★ MP270-016A02B	16	0,2	20	90	25	16	2	0,22	☹
★ MP270-016A03B	16	0,2	20	90	25	16	3	0,22	☹
★ MP270-020A03B	20	0,2	20	100	48,5	20	3	0,4	☹
★ MP270-012A03B	12	2	8	83	35,5	12	3	0,13	☹
★ MP270-016A03P	16	2	12	100	49,5	16	3	0,28	☹
★ MP270-020A03P	20	3	14	120	67,5	20	3	0,52	☹
★ MP270-025A03L	25	3	18	140	81,5	25	3	0,93	☹

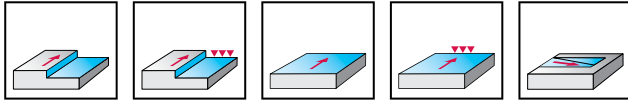
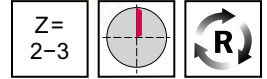
Пример заказа инструмента из сплава WDN20: MP270-004A02A WDN20





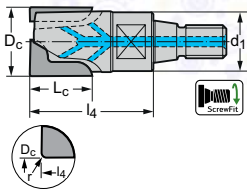
# Фрезы с PCD для профильной обработки

MP260 mm



	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

## Инструмент



Обозначение	D <sub>c</sub> mm	r mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub>	Z	kg	WDN20
★ MP260-016T02P	16	0,2	15	30	T14	2	0,23	☹
★ MP260-016T03P	16	0,2	15	30	T14	3	0,03	☹
★ MP260-020T03P	20	0,2	18	30	T18	3	0,05	☹

ScrewFit

Предварительная балансировка по классу G6,3 при n = 16 000 об/мин | Пример заказа инструмента из сплава WDN20: MP260-016T02P WDN20

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



WALTER SELECT

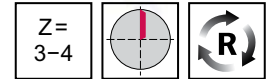
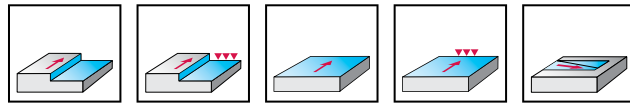
●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

# Фрезы PCD для обработки уступов

MP170



– Твердосплавный хвостовик



	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Инструмент		Обозначение	D <sub>c</sub> mm	r mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	kg	WDN20
	★	MP170-016A03B	16	0,2	20	90	25	16	3	0,22	●●
	★	MP170-020A04B	20	0,2	20	100	48,5	20	4	0,42	●●
	★	MP170-025A04S	25	0,2	20	100	42,5	25	4	0,62	●●

DIN 6535 HA

Пример заказа инструмента из сплава WDN20: MP170-016A03B WDN20

D1

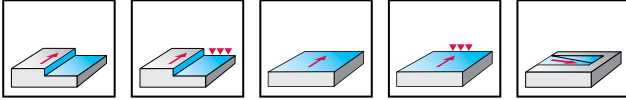
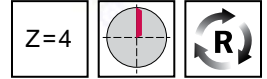
**WALTER SELECT** ●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки



# Фрезы PCD для обработки уступов

MP160 mm



	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Инструмент		Обозначение	D <sub>c</sub> mm	r mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub>	Z	kg	WDN20
	★	MP160-020T04P	20	0,2	18	30	T18	4	0,05	☹
	★	MP160-025T04P	25	0,2	20	35	T22	4	0,11	☹
	★	MP160-032T04P	32	0,2	20	40	T28	4	0,39	☹
	★	MP160-040T04P	40	0,2	20	40	T36	4	0,37	☹

Предварительная балансировка по классу G6,3 при n = 16 000 об/мин | Пример заказа инструмента из сплава WDN20: MP160-020T04P WDN20

D1

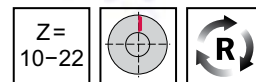
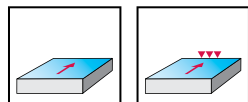
ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



●● Основная область применения    ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

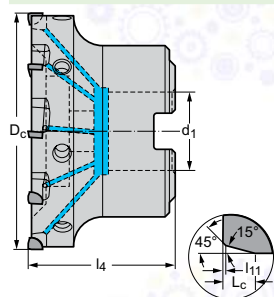
## Фрезы торцовые с PCD

 MP060 mm

 $\kappa = 75^\circ$  до  $L_c = 1,1$  мм


	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

## Инструмент



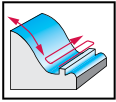
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	D <sub>c</sub> mm	h <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	kg	WDN20
★ MP060-040B10P	40	0,1	1,1	40	16	10	0,4	●●
★ MP060-050B12P	50	0,1	1,1	40	22	12	0,6	●●
★ MP060-063B14P	63	0,1	1,1	40	22	14	0,5	●●
★ MP060-080B16P	80	0,1	1,1	50	27	16	1	●●
★ MP060-100B18P	100	0,1	1,1	50	32	18	1,5	●●
★ MP060-125B22P	125	0,1	1,1	63	40	22	3,2	●●

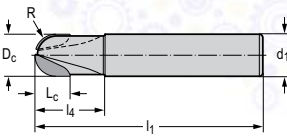
Предварительная балансировка по классу G6,3 при n = 16 000 об/мин | Пример заказа инструмента из сплава WDN20: MP060-040B10P WDN20

# PCD ball-nose copy milling cutters

MP470 mm



	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Инструмент									WDN20
Обозначение	D <sub>c</sub> mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z		
 ★ MP470-004A02A	4	2	4	12,6	55	6	2	☹	
★ MP470-006A02A	6	3	6	16,7	55	6	2	☹	
★ MP470-008A02P	8	4	6	27	65	8	2	☹	
★ MP470-010A02S	10	5	8	22,5	65	10	2	☹	
★ MP470-012A02S	12	6	10	18	65	12	2	☹	
★ MP470-016A02S	16	8	14	29,5	80	16	2	☹	

DIN 6535 HA

Пример заказа инструмента из сплава WDN20: MP470-004A02A WDN20

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



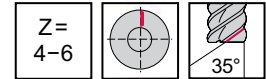
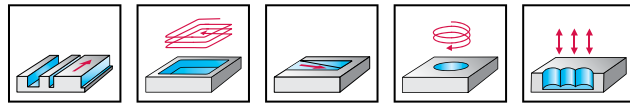
●● Основная область применения    ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

# Фрезы для обработки уступов/пазов с керамическими пластинами

MC275 mm



– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

Инструмент		D <sub>c</sub> h12 mm	R mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WIS10
	Обозначение									
	MC275-08.0A4P100C-	8	1	19	7,6	67	31	8	4	☺
	MC275-10.0A4P100C-	10	1	22	9,5	75	35	10	4	☺
	MC275-12.0A4P100C-	12	1	26	11,4	82	37	12	4	☺
	MC275-12.0A6P100C-	12	1	26	11,4	82	37	12	6	☺

DIN 6535 HA

Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,1 \times D_c$  | Фрезерование пазов:  $a_p \leq 0,1 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WIS10: MC275-08.0A4P100C-WIS10

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

**WALTER SELECT**      ●● Основная область применения      ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = ☺      → нормальных = ☹      → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

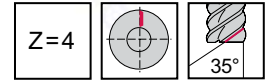
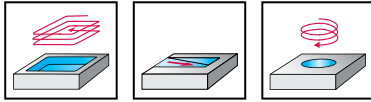


# Фрезы для обработки уступов/пазов с керамическими пластинами

MC075 mm



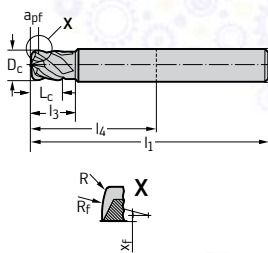
– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

## Инструмент

Обозначение	a <sub>pf</sub> mm	D <sub>c</sub> h12 mm	x <sub>f</sub> mm	R <sub>f</sub> mm	R <sub>ers</sub> mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	WIS10
MC075-08.0A4P100C-	0,25	8	0,78	12	1,226	1	7	19	67	31	8	4	☺
MC075-10.0A4P150C-	0,3	10	0,8	15	1,773	1,5	7	22	75	35	10	4	☺
MC075-12.0A4P150C-	0,4	12	1	18	1,875	1,5	7	26	82	37	12	4	☺



DIN 6535 HA

Фрезерование уступов: a<sub>e</sub> ≤ 0,5 x D<sub>c</sub> | Пример заказа инструмента из сплава WIS10: MC075-08.0A4P100C-WIS10

D1

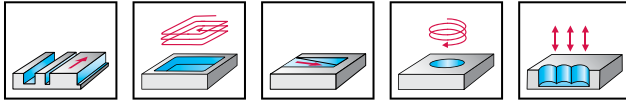
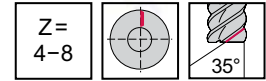
ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

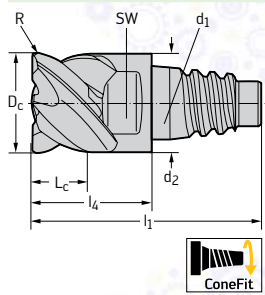
# Фрезы для обработки уступов/пазов с керамическими пластинами

MC275 mm



	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

## Инструмент



Обозначение	D <sub>c</sub> h12 mm	R mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>1</sub>	SW mm	Z	WIS10
MC275-12.0E4P100-	12	1	11,7	32,6	18,8	E12	10	4	☺
MC275-12.0E6P100-	12	1	11,7	32,6	18,8	E12	10	6	☺
MC275-16.0E6P150-	16	1,5	15,5	42,7	25,7	E16	12	6	☺
MC275-16.0E8P150-	16	1,5	15,5	42,7	25,7	E16	12	8	☺
MC275-20.0E6P150-	20	1,5	19,3	47,8	28,3	E20	16	6	☺
MC275-20.0E8P150-	20	1,5	19,3	47,8	28,3	E20	16	8	☺
MC275-25.0E6P150-	25	1,5	24,2	56,6	32,6	E25	20	6	☺
MC275-25.0E8P150-	25	1,5	24,2	56,6	32,6	E25	20	8	☺

ConeFit

Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,1 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WIS10: MC275-12.0E4P100-WIS10

D1

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

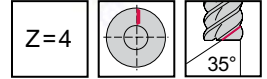
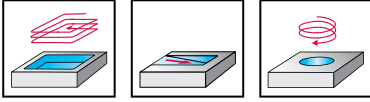
WALTER SELECT
●● Основная область применения    ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺    → нормальных = ☹    → неблагоприятных = ☹☹☹ условий обработки





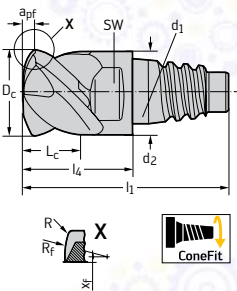
# Фрезы для обработки уступов/пазов с керамическими пластинами

MC075 mm



	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

## Инструмент



Обозначение	apf mm	D <sub>c</sub> h12 mm	x <sub>f</sub> mm	R <sub>f</sub> mm	R <sub>rs</sub> mm	R mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	SW mm	d <sub>1</sub>	Z	WIS10
MC075-16.0E4P200-	0,5	16	1,5	24	2,465	2	9	42,7	25,7	12	E16	4	☺
MC075-20.0E4P200-	0,65	20	2,2	30	2,607	2	9	47,8	28,3	16	E20	4	☺
MC075-25.0E4P300-	0,75	25	2,8	36	3,687	3	9	56,6	32,6	20	E25	4	☺

ConeFit

Фрезерование уступов:  $a_e \leq 0,5 \times D_c$  | Пример заказа инструмента из сплава WIS10: MC075-16.0E4P200-WIS10

D1

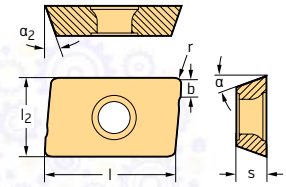
ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки



**Пластины с задними углами**  
**ADGT / ADHT / ADKT**  
**Tiger-tec® Gold**



**Пластины**

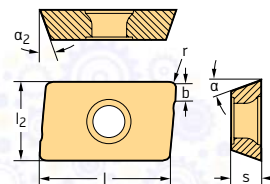
Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	α <sub>2</sub>	b mm	P				M		K			N		S					
									HC				HC		HC			HC	HW	HC					
									WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSP45G
ADGT0803PER-D51	G	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2	☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉						☉
ADGT1204PER-D51	G	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2	☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉						☉
ADGT1606PER-D51	G	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6	☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉						☉
ADGT1807PER-D51	G	2	7,94	19	1,2	15°	17°	1,8		☉								☉	☉						
ADGT1204PER-D56	G	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2	☉		☉	☉					☉	☉	☉						☉
ADGT1606PER-D56	G	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6	☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉						☉
ADGT1807PER-D56	G	2	7,94	19	1,2	15°	17°	1,8		☉		☉						☉	☉						
ADGT10T330R-D67	G	2	3,8	11,3	3	15°	15°	0,8				☉													☉
ADGT10T3PER-D67	G	2	3,8	11,3	0,8	15°	15°	1,2		☉	☉	☉						☉	☉						☉
ADGT120416R-D67	G	2	4,76	13,6	1,6	15°	20°	1		☉	☉	☉						☉	☉						☉
ADGT1204PER-D67	G	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2		☉	☉	☉						☉	☉						☉
ADGT160616R-D67	G	2	6,15	17,5	1,6	15°	20°	1				☉													☉
ADGT1606PER-D67	G	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6		☉	☉	☉						☉	☉						☉
ADGT0803PER-F56	G	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2				☉													☉
ADGT120404R-F56	G	2	4,76	13,6	0,4	15°	20°	1,2				☉													☉
ADGT120430R-F56	G	2	4,76	13,6	3	15°	20°	0,8				☉													☉
ADGT120440R-F56	G	2	4,76	13,6	4	15°	20°	0,4				☉													☉
ADGT1204PER-F56	G	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2				☉													☉
ADGT160612R-F56	G	2	6,15	17,5	1,2	15°	20°	1,6				☉													☉
ADGT160616R-F56	G	2	6,15	17,5	1,6	15°	20°	1,4				☉													☉
ADGT160620R-F56	G	2	6,15	17,5	2	15°	20°	1,4				☉													☉
ADGT160632R-F56	G	2	6,15	17,5	3,2	15°	20°	1,2				☉													☉
ADGT160640R-F56	G	2	6,15	17,5	4	15°	20°	1				☉													☉
ADGT1606PER-F56	G	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6				☉													☉
ADGT10T3PER-G77	G	2	3,8	11,3	0,8	15°	15°	1,2				☉													☉
ADGT1204PER-G77	G	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2				☉													☉
ADGT1606PER-G77	G	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,2				☉													☉
ADHT0803PEL-G88	H	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2																	☉
ADHT0803PER-G88	H	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2																	☉
ADHT10T3PER-G88	H	2	3,8	11,3	0,8	15°	15°	1,2																	☉
ADHT120416L-G88	H	2	4,76	13,6	1,6	15°	20°	1																	☉
ADHT120416R-G88	H	2	4,76	13,6	1,6	15°	20°	1																	☉
ADHT120430L-G88	H	2	4,76	13,6	3	15°	20°	0,8																	☉
ADHT120440R-G88	H	2	4,76	13,6	4	15°	20°	0,4																	☉
ADHT1204PEL-G88	H	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2																	☉
ADHT1204PER-G88	H	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2																	☉
ADHT160616L-G88	H	2	6,15	17,5	1,6	15°	20°	1,4																	☉
ADHT160616R-G88	H	2	6,15	17,5	1,6	15°	20°	1,4																	☉
ADHT1606PEL-G88	H	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6																	☉
ADHT1606PER-G88	H	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6																	☉

Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: ADGT0803PER-D51 WKP25S  
Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: ADGT0803PER-D51 WKP35G

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



## Пластины с задними углами ADGT / ADHT / ADKT Tiger-tec® Gold



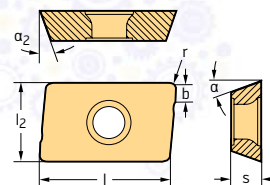
### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	α <sub>2</sub>	b mm	P				M			K				N		S			
									HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC					
ADKT0803PEL-F56	K	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSP45G
ADKT0803PER-F56	K	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
ADKT10T3PER-F56	K	2	3,8	11,3	0,8	15°	15°	1,2	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
ADKT1204PEL-F56	K	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
ADKT1204PER-F56	K	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
ADKT1606PEL-F56	K	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
ADKT1606PER-F56	K	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹

Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: ADGT0803PER-D51 WKP25S  
 Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: ADGT0803PER-D51 WKP35G

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

## Пластины с задними углами ADMT Tiger-tec® Gold



### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	α <sub>2</sub>	b mm	P				M			K				S					
									HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC						
ADMT080304R-D56	M	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2	☺	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
ADMT120408R-D56	M	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2	☺	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
ADMT160608R-D56	M	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6	☺	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
ADMT180712R-D56	M	2	7,04	19	1,2	15°	17°	1,8	☺	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹

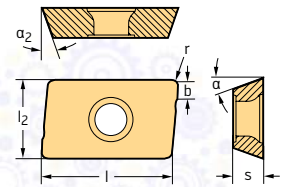
Пример заказа инструмента из сплава WAK15: ADMT080304R-D56 WAK15  
 Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: ADMT080304R-D56 WKP25S  
 Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: ADMT080304R-D56 WKP35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2



## Пластины с задними углами ADMT Tiger-tec® Gold



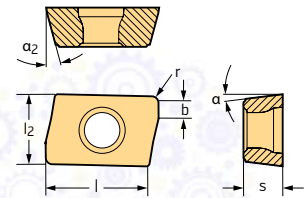
### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	α <sub>2</sub>	b mm	P				M				K				S						
									HC				HC				HC				HC						
									WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G		
ADMT080304R-G56	M	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2																			
ADMT10T308R-G56	M	2	3,8	11,3	0,8	15°	15°	1,2																			
ADMT120408R-G56	M	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2																			
ADMT160608R-G56	M	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6																			

Пример заказа инструмента из сплава WAK15: ADMT080304R-D56 WAK15  
 Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: ADMT080304R-D56 WKP25S  
 Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: ADMT080304R-D56 WKP35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

## Пластины с задними углами ACGT / ACMT Tiger-tec® Gold



### Пластины

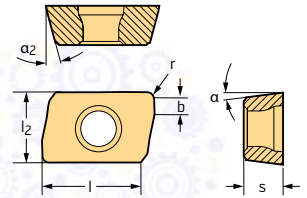
Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l <sub>2</sub> mm	r mm	α	α <sub>2</sub>	b mm	P				M				K				N		S	
										HC				HC				HC				HC	HW	HC	
										WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKN15	WK10	WSM35G	WSP45G	
ACGT060204R-G65	G	2	2,38	6,7	4,4	0,4	7°	15°	0,9																
ACGT060204R-M85	G	2	2,38	6,7	4,4	0,4	7°	15°	0,9																
ACMT060202R-G55	M	2	2,38	6,7	4,4	0,2	7°	15°	1																
ACMT060204R-G55	M	2	2,38	6,7	4,4	0,4	7°	15°	0,9																
ACMT060208R-G55	M	2	2,38	6,7	4,4	0,8	7°	15°	0,8																
ACMT060212R-G55	M	2	2,38	6,7	4,4	1,2	7°	15°	0,6																
ACMT060216R-G55	M	2	2,38	6,7	4,4	1,6	7°	15°	0,1																
ACMT060204R-K55	M	2	2,38	6,7	4,4	0,4	7°	15°	0,9																

Пример заказа инструмента из сплава WSM35G: ACGT060204R-G65 WSM35G

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

D2

## Пластины с задними углами BCGT / BCNT / BCMT Tiger-tec® Gold



### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l <sub>2</sub> mm	s mm	l mm	r mm	α	α <sub>2</sub>	b mm	P			M			K			N			S			
										WKP255	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKN15	WK10	WDN20	WSM35G
BCGT090304R-G55	G	2	6,3	3,21	10,3	0,4	7°	15°	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
BCGT120408R-G55	G	2	7,3	4,8	13,8	0,8	7°	15°	1,3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
BCGT160508R-G55	G	2	9,9	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
BCGT090304R-K85	G	2	6,3	3,21	10,3	0,4	7°	15°	1,2										☺	☺					
BCNT120404R-K85	H	2	7,3	4,8	13,8	0,4	7°	15°	1,7										☺	☺					
BCNT120408R-K85	H	2	7,3	4,8	13,8	0,8	7°	15°	1,3										☺	☺					
BCNT120412R-K85	H	2	7,3	4,8	13,8	1,2	7°	15°	1,2										☺	☺					
BCNT120416R-K85	H	2	7,3	4,8	13,8	1,6	7°	15°	1,1										☺	☺					
BCNT120420R-K85	H	2	7,3	4,8	13,8	2	7°	15°	1,2										☺	☺					
BCNT120425R-K85	H	2	7,3	4,8	13,8	2,5	7°	15°	1										☺	☺					
BCNT120430R-K85	H	2	7,3	4,8	13,8	3	7°	15°	0,7										☺	☺					
BCNT120440R-K85	H	2	7,3	4,8	13,8	4	7°	15°	0,4										☺	☺					
BCNT160508R-K85	H	2	9,9	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2										☺	☺					
BCNT160512R-K85	H	2	9,9	5,75	17,3	1,2	7°	15°	1,7										☺	☺					
BCNT160516R-K85	H	2	9,9	5,75	17,3	1,6	7°	15°	1,7										☺	☺					
BCNT160520R-K85	H	2	9,9	5,75	17,3	2	7°	15°	1,5										☺	☺					
BCNT160525R-K85	H	2	9,9	5,75	17,3	2,5	7°	15°	1,4										☺	☺					
BCNT160530R-K85	H	2	9,9	5,75	17,3	3	7°	15°	1,2										☺	☺					
BCNT160540R-K85	H	2	9,9	5,75	17,3	4	7°	15°	1,1										☺	☺					
BCMT090304R-F55	M	2	6,3	3,21	10,3	0,4	7°	15°	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺
BCMT120408R-F55	M	2	7,3	4,8	13,8	0,8	7°	15°	1,3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺
BCMT160508R-F55	M	2	9,9	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺

Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: BCGT090304R-G55 WKP35G

HC = твёрдый сплав с покрытием  
 HW = твёрдый сплав без покрытия  
 DP = поликристаллический алмаз

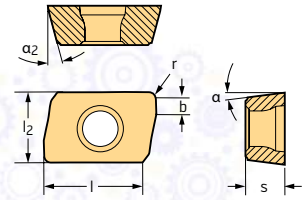
ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

D2

# Пластины с задними углами

## BCGT / BCNT / BCMT

### Tiger-tec® Gold



### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l <sub>2</sub> mm	s mm	l mm	r mm	α	α <sub>2</sub>	b mm	P				M			K			N			S					
										HC				HC			HC			HC			HC					
										WKP255	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WDN20	WSM35G	WSM45X	WSP45G	
BCMT090302R-G55	M	2	6.3	3.21	10.3	0.2	7°	15°	1.4	☉	☉	☉	☉	☉	☉													
BCMT090304R-G55	M	2	6.3	3.21	10.3	0.4	7°	15°	1.2	☉	☉	☉	☉	☉	☉											☉	☉	☉
BCMT090308R-G55	M	2	6.3	3.21	10.3	0.8	7°	15°	0.8	☉	☉	☉	☉	☉	☉												☉	☉
BCMT090312R-G55	M	2	6.3	3.21	10.3	1.2	7°	15°	0.4	☉	☉	☉	☉	☉	☉												☉	☉
BCMT090316R-G55	M	2	6.3	3.21	10.3	1.6	7°	15°	0.4	☉	☉	☉	☉	☉	☉												☉	☉
BCMT090320R-G55	M	2	6.3	3.21	10.3	2	7°	15°	0.4	☉	☉	☉	☉	☉	☉												☉	☉
BCMT120404R-G55	M	2	7.3	4.8	13.8	0.4	7°	15°	1.3	☉	☉	☉	☉	☉	☉												☉	☉
BCMT120408R-G55	M	2	7.3	4.8	13.8	0.8	7°	15°	1.3	☉	☉	☉	☉	☉	☉											☉	☉	☉
BCMT120412R-G55	M	2	7.3	4.8	13.8	1.2	7°	15°	1.2	☉	☉	☉	☉	☉	☉												☉	☉
BCMT120416R-G55	M	2	7.3	4.8	13.8	1.6	7°	15°	1.1	☉	☉	☉	☉	☉	☉												☉	☉
BCMT120420R-G55	M	2	7.3	4.8	13.8	2	7°	15°	1.2	☉	☉	☉	☉	☉	☉												☉	☉
BCMT120425R-G55	M	2	7.3	4.8	13.8	2.5	7°	15°	1	☉	☉	☉	☉	☉	☉												☉	☉
BCMT120430R-G55	M	2	7.3	4.8	13.8	3	7°	15°	0.7	☉	☉	☉	☉	☉	☉												☉	☉
BCMT120432R-G55	M	2	7.3	4.8	13.8	3.2	7°	15°	0.5	☉	☉	☉	☉	☉	☉												☉	☉
BCMT120440R-G55	M	2	7.3	4.8	13.8	4	7°	15°	0.4	☉	☉	☉	☉	☉	☉												☉	☉
BCMT160508R-G55	M	2	9.9	5.75	17.3	0.8	7°	15°	2	☉	☉	☉	☉	☉	☉												☉	☉
BCMT160512R-G55	M	2	9.9	5.75	17.3	1.2	7°	15°	1.7	☉	☉	☉	☉	☉	☉												☉	☉
BCMT160516R-G55	M	2	9.9	5.75	17.3	1.6	7°	15°	1.5	☉	☉	☉	☉	☉	☉												☉	☉
BCMT160520R-G55	M	2	9.9	5.75	17.3	2	7°	15°	1.5	☉	☉	☉	☉	☉	☉												☉	☉
BCMT160525R-G55	M	2	9.9	5.75	17.3	2.5	7°	15°	1.4	☉	☉	☉	☉	☉	☉												☉	☉
BCMT160530R-G55	M	2	9.9	5.75	17.3	3	7°	15°	1.2	☉	☉	☉	☉	☉	☉												☉	☉
BCMT160532R-G55	M	2	9.9	5.75	17.3	3.2	7°	15°	1.1	☉	☉	☉	☉	☉	☉												☉	☉
BCMT160540R-G55	M	2	9.9	5.75	17.3	4	7°	15°	1.1	☉	☉	☉	☉	☉	☉												☉	☉
BCMT160550R-G55	M	2	9.9	5.75	17.3	5	7°	15°	0.7	☉	☉	☉	☉	☉	☉												☉	☉
BCMT160560R-G55	M	2	9.9	5.75	17.3	6	7°	15°	0.1	☉	☉	☉	☉	☉	☉												☉	☉
BCMT090304R-K55	M	2	6.3	3.21	10.3	0.4	7°	15°	1.2	☉	☉	☉	☉	☉	☉												☉	☉
BCMT120408R-K55	M	2	7.3	4.8	13.8	0.8	7°	15°	1.3	☉	☉	☉	☉	☉	☉												☉	☉
BCMT160508R-K55	M	2	9.9	5.75	17.3	0.8	7°	15°	2	☉	☉	☉	☉	☉	☉												☉	☉
BCGT090304R-B85	G	1	6.3	3.21	10.3	0.4	7°	15°	1.3																			
BCGT120408R-B85	G	1	7.3	4.8	13.8	0.8	7°	15°	1.5																			
BCGT160508R-G51	G	2	9.9	5.75	17.3	0.8	7°	15°	2																			
BCMT160508R-G55W	M	2	9.9	5.75	17.3	0.8	7°	15°	2																			
BCMT160516R-G55W	M	2	9.9	5.75	17.3	1.6	7°	15°	1.5																			
BCMT160530R-G55W	M	2	9.9	5.75	17.3	3	7°	15°	1.2																			

Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: BCGT090304R-G55 WKP35G

HC = твёрдый сплав с покрытием  
 HW = твёрдый сплав без покрытия  
 DP = поликристаллический алмаз

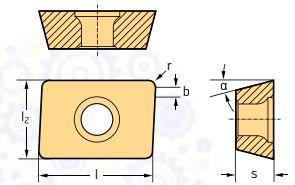
**WALTER SELECT**

Оптимальная пластина для → хороших = ☉ → нормальных = ☉ → неблагоприятных = ☹ условий обработки





## Пластины с задними углами LDMW / LDMT Tiger-tec® Gold



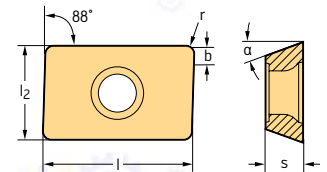
### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l <sub>2</sub> mm	r mm	α	b mm	P				M		K			S	
									HC				HC		HC			HC	
									WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G
LDMW08T204R-A57	M	2	2,58	8,88	6,1	0,4	15°	0,8	☺	☺					☺	☺			
LDMW14T308R-A57	M	2	4,08	14,1	9,68	0,8	15°	1,2	☺	☺					☺	☺			
LDMW170408R-A57	M	2	4,92	17,24	11,78	0,8	15°	1,6	☺	☺					☺	☺			
LDMT08T204R-D51	M	2	2,58	8,88	6,1	0,4	15°	0,8	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	
LDMT14T308R-D51	M	2	4,08	14,1	9,68	0,8	15°	1,2	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	
LDMT170408R-D51	M	2	4,92	17,24	11,78	0,8	15°	1,6	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	
LDMT170412R-D51	M	2	4,92	17,24	11,78	1,2	15°	1,6	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	
LDMT08T204R-D57	M	2	2,58	8,88	6,1	0,4	15°	0,8	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	
LDMT14T308R-D57	M	2	4,08	14,1	9,68	0,8	15°	1,2	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	
LDMT170408R-D57	M	2	4,92	17,24	11,78	0,8	15°	1,6	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	
LDMT08T204R-F57	M	2	2,58	8,88	6,1	0,4	15°	0,8	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	
LDMT14T308R-F57	M	2	4,08	14,1	9,68	0,8	15°	1,2	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	
LDMT170408R-F57	M	2	4,92	17,24	11,78	0,8	15°	1,6	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	

Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: LDMW08T204R-A57 WKP25S  
Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: LDMW08T204R-A57 WKP35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

## Пластины с задними углами LPGT / LPHW / LPMW / LPMT Tiger-tec® Gold



### Пластины

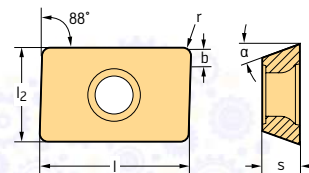
Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l <sub>2</sub> mm	r mm	α	b mm	P				M		K			S	
									HC				HC		HC			HC	
									WKP25S	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35S	WKP35S	WSM35G	WSP45G		
LPGT070304R-F55	G	2	3,18	7,94	6,35	0,4	11°	1,2	☺	☺					☺	☺			
LPGT15T308R-F55	G	2	3,97	15	9,52	0,8	11°	1,4	☺	☺	☺	☺			☺	☺			
LPGT150412R-F55	G	2	4,76	15,88	12,7	1,2	11°	1,6	☺	☺					☺	☺			
LPHW150612R-A51																			
LPMW150412TR-A27	M	2	4,76	15,88	12,7	1,2	11°		☺	☺					☺	☺			
LPMT070304R-D51	M	2	3,18	7,94	6,35	0,4	11°	1,2	☺	☺					☺	☺	☺	☺	
LPMT15T308R-D51	M	2	3,97	15	9,52	0,8	11°	1,4	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	
LPMT150412R-D51	M	2	4,76	15,88	12,7	1,2	11°	1,6	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	
LPMT150612R-D51	M	2	6,35	15,88	12,7	1,2	11°		☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	

Пример заказа инструмента из сплава WKP35S: LPGT070304R-F55 WKP35S  
Пример заказа инструмента из сплава WKP35S: LPGT150412R-F55 WKP35S  
Пример заказа инструмента из сплава WKP35S: LPGT15T308R-F55 WKP35S  
Пример заказа инструмента из сплава WSP45G: LPGT15T308R-F55 WSP45G


HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

## Пластины с задними углами LPGT / LPHW / LPMW / LPMT Tiger-tec® Gold



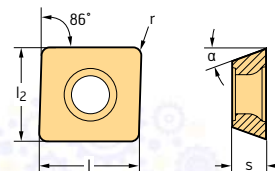
### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l <sub>2</sub> mm	r mm	α	b mm	P		M	K	S		
									HC		HC	HC	HC		
									WKP25S	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35S	WSP45G
 LPMT150612R-D57	M	2	6,35	15,88	12,7	1,2	11°		☑	☑		☑	☑		










Пример заказа инструмента из сплава WKP35S: LPGT070304R-F55 WKP35S  
 Пример заказа инструмента из сплава WKP35S: LPGT150412R-F55 WKP35S  
 Пример заказа инструмента из сплава WKP35S: LPGT15T308R-F55 WKP35S  
 Пример заказа инструмента из сплава WSP45G: LPGT15T308R-F55 WSP45G

HC = твёрдый сплав с покрытием

## Пластины с задними углами MPHX / MPHW / MPHT / MPMX / MPMT Tiger-tec® Gold



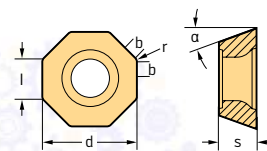
### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l <sub>2</sub> mm	r mm	α	P		M	K	N	S						
								HC		HC	HC	HC	HC						
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WSM35G	WSP45G
 MPHX060304-A57	H	2	3,18	6,35	6,35	0,4	11°	☑	☑					☑					
 MPHX080305-A57	H	2	3,18	8,3	8,3	0,5	11°	☑	☑					☑					
 MPHW120408-A57	H	2	4,76	12,7	12,7	0,8	11°	☑	☑					☑					
 MPHX060304-G88	H	2	3,18	6,35	6,35	0,4	11°							☑					
 MPHX080305-G88	H	2	3,18	8,3	8,3	0,5	11°							☑					
 MPHT120408-G88	H	2	4,76	12,7	12,7	0,8	11°							☑					
 MPMX060304-F57	M	2	3,18	6,35	6,35	0,4	11°		☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
 MPMX080305-F57	M	2	3,18	8,3	8,3	0,5	11°		☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
 MPMT120408-F57	M	2	4,76	12,7	12,7	0,8	11°		☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑

Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: MPHX060304-A57 WKP25S

HC = твёрдый сплав с покрытием

# Пластины с задними углами ODHW / ODHT / ODMT / ODMW Tiger-tec® Gold



## Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	l mm	r mm	α	b mm	P		M		K				N		S	
									HC		HC		HC		CN		HC		HC	
									WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S
ODHW050412-A57	H	8	4,76	12,7	5,26	1,2	15°													
ODHW060516-A57	H	8	5,56	15,88	6,58	1,6	15°													
ODHT050408-F57	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°		✘	✘	✘									✘
ODHT060512-F57	H	8	5,56	15,88	6,58	1,2	15°		✘	✘	✘									✘
ODHW0504ZLN-A57	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,2	✘	✘	✘				✘	✘	✘			
ODHW0605ZLN-A57	H	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6	✘	✘	✘				✘	✘	✘			
ODHT0504ZLN-F57	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,2	✘	✘	✘				✘	✘	✘			✘
ODHT0605ZLN-F57	H	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6	✘	✘	✘				✘	✘	✘			✘
ODHT0504ZLN-G77	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,6				✘								✘
ODHT0605ZLN-G77	H	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6				✘								✘
ODHT0504ZLN-G88	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,2								✘	✘			
ODHT0605ZLN-G88	H	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6								✘	✘			
ODMT0504ZLN-F57	M	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,2	✘	✘	✘				✘	✘	✘			✘
ODMT0605ZLN-F57	M	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6	✘	✘	✘				✘	✘	✘			✘
ODMT050408-D57	M	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°		✘	✘	✘				✘	✘	✘			✘
ODMT060512-D57	M	8	5,56	15,88	6,58	1,2	15°		✘	✘	✘				✘	✘	✘			✘
ODMT0504ZLN-D57	M	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,2	✘	✘	✘				✘	✘	✘			✘
ODMT0605ZLN-D57	M	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6	✘	✘	✘				✘	✘	✘			✘
ODMW050408T-A27	M	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°		✘	✘	✘				✘	✘	✘			
ODMW060508T-A27	M	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°		✘	✘	✘				✘	✘	✘			
ODMW050408-A57	M	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°		✘	✘	✘				✘	✘	✘			
ODMW060508-A57	M	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°		✘	✘	✘				✘	✘	✘			

Пример заказа инструмента из сплава WSN10: ODHW050412-A57 WSN10

HC = твёрдый сплав с покрытием  
CN = керамика Si<sub>3</sub>N<sub>4</sub>  
HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



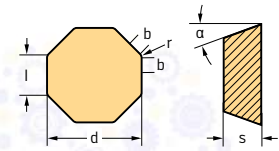
Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ✘ условий обработки

☺ ☹ ✘ / \* = Новый инструмент




## Пластины с задними углами

### OPHN

### Tiger-tec® Silver



#### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	l mm	r mm	α	b mm	P		K		H	
									HC	WKP25S	HC	WAK15	BH	WCB80
 OPHN0504ZZN-A27	H	2	4,76	12,7	12,7	0,4	11°	1,2						
 OPHN050412-A57	H	8	4,76	12,7	12,7	1,2	11°							
 OPHN0504ZZN-A57	H	8	4,76	12,7	12,7	0,4	11°	1,2						

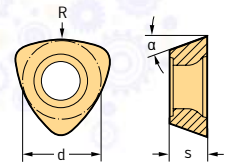
Пример заказа инструмента из сплава WCB80: OPHN0504ZZN-A27 WCB80

 HC = твёрдый сплав с покрытием  
 BH = сплав с высоким содержанием CBN  
 CN = керамика Si<sub>3</sub>N<sub>4</sub>




## Пластины с задними углами

### P26315 / P26325

### Tiger-tec® Gold



#### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	α	R mm	P		M	K	S
							HC	WKP25S	HC	WSP45G	HC
 P26315R10	M	3	2,78	6,75	14°	10					
 P26315R12	M	3	3,18	8,5	14°	12,5					
 P26315R15	M	3	3,97	10,5	14°	15					
 P26315R16	M	3	3,97	10,5	14°	16					
 P26315R20	M	3	4,76	12,7	11°	20					
 P26315R25	M	3	4,76	12,7	11°	25					
 P26315R31	M	3	4,76	12,7	11°	31,5					
 P26315R19.05	M	3	4,76	12,7	11°	19,1					
 P26325R31	M	3	4,76	12,7	11°	31,5					

 Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: P26315R10 WKP25S  
 Пример заказа инструмента из сплава WKP35S: P26315R10 WKP35S  
 Пример заказа инструмента из сплава WSP45G: P26315R10 WSP45G

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

**WALTER SELECT**

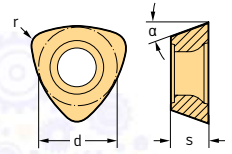
Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Новый инструмент = 🚫 🚫 🚫 / \*




D 300 Пластины с задними углами


**SMARTTEK**  
 РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІ

## Пластины с задними углами P26335 / P26337 / P26339 Tiger-tec® Gold



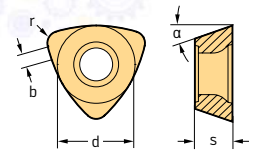
### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	r mm	α	P				M		K		S	
							HC				HC		HC		HC	
							WKP255	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKP255	WKP35G	WKP35S	WSM35G
 P26335R10	M	3	3,18	6,75	0,8	14°	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P26335R14	M	3	3,97	9,52	1,2	14°	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P26335R25	M	3	5,56	13	2	14°	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
 P26337R10	M	3	3,18	6,75	0,8	14°	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P26337R14	M	3	3,97	9,52	1,2	14°	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P26337R25	M	3	5,56	13	2	14°	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
 P26339R10	M	3	3,18	6,75	0,8	14°	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P26339R14	M	3	3,97	9,52	1,2	14°	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P26339R25	M	3	5,56	13	2	14°	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑


Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: P26335R10 WKP35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

## Пластины с задними углами P26379 Tiger-tec® Gold



### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	r mm	α	b mm	P		M	K	S
								HC		HC	HC	HC
								WKP35G	WKP35S	WSP45G	WKP35G	WKP35S
 P26379-R10	M	3	3,18	6,75	0,8	14°	0,9	☑	☑	☑	☑	☑
P26379-R14	M	3	3,97	9,52	1,2	14°	1	☑	☑	☑	☑	☑
P26379-R25	M	3	5,56	13	2	14°	1,1	☑	☑	☑	☑	☑

Пример заказа инструмента из сплава WSP45G: P26379-R10 WSP45G

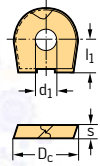
HC = твёрдый сплав с покрытием

D2




# Пластины чистовые для профильной обработки

## P3204 / P3201

### Tiger-tec® Gold



#### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	Dc <sup>+0.03</sup> mm	s mm	l1 mm	d1 mm	P				M			K		S			H	
							HC				HC			HC		HC			HC	
							WHH15X	WKP25	WKP35	WSP46G	WSM36	WSM36G	WSP46G	WHH15X	WKP25	WKP35	WSM36	WSM36G	WSP46G	WHH15X
 P3204-D08	H	2	8	2	4	3														
P3204-D10	H	2	10	2,5	5	4														
P3204-D12	H	2	12	2,5	6	5														
P3204-D16	H	2	16	3	6	5														
P3204-D20	H	2	20	3	6	5														
P3204-D25	H	2	25	4	9	6														
P3204-D30	H	2	30	5	10	8														
P3204-D32	H	2	32	5	10	8														
P3204-D07.94	H	2	7,940	2	4	3														
P3204-D09.52	H	2	9,530	2,5	5	4														
P3204-D12.7	H	2	12,700	2,5	6	5														
P3204-D15.87	H	2	15,880	3	6	5														
P3204-D19.05	H	2	19,050	3	6	5														
P3204-D25.4	H	2	25,400	4	9	6														
P3204-D31.75	H	2	31,750	5	10	8														
 P3201-D08	H	2	8	2	4	3														
P3201-D10	H	2	10	2,5	5	4														
P3201-D12	H	2	12	2,5	6	5														
P3201-D16	H	2	16	3	6	5														
P3201-D20	H	2	20	3	6	5														
P3201-D25	H	2	25	4	9	6														
P3201-D30	H	2	30	5	10	8														
P3201-D32	H	2	32	5	10	8														
 P3201-D07.94	H	2	7,940	2	4	3														
P3201-D09.52	H	2	9,530	2,5	5	4														
P3201-D12.7	H	2	12,700	2,5	6	5														
P3201-D15.87	H	2	15,880	3	6	5														
P3201-D19.05	H	2	19,050	3	6	5														
P3201-D25.4	H	2	25,400	4	9	6														
P3201-D31.75	H	2	31,750	5	10	8														

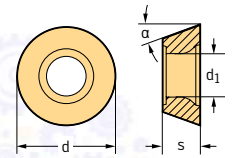
Пример заказа инструмента из сплава WHH15X: P3204-D08 WHH15X  
 Пример заказа инструмента из сплава WSM36: P3204-D08 WSM36  
 Пример заказа инструмента из сплава WSM36G: P3204-D08 WSM36G

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2



# Пластины с задними углами ROMX / ROHX Tiger-tec® Gold



## Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	α	d1 mm	P				M				K		S		
							HC				HC				HC		HC		
							WKP35G	WKP35S	WMP45G	WSP45G	WSM35G	WMP45G	WSM45X	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM45X	WSP45G
ROMX0803M0-D57	M	4	3,18	8	11°	3,4													
ROMX10T3M0-D57	M	4	3,97	10	11°	4,4	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	
ROMX1204M0-D57	M	4	4,76	12	11°	4,4	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	
ROMX1605M0-D57	M	6	5,56	16	15°	5,5	☒	☒		☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	
ROMX2006M0-D57	M	8	6,35	20	15°	6,5				☒									
ROMX10T3M0-D67	M	8	3,97	10	11°	3,9				☒	☒						☒	☒	
ROMX1204M0-D67	M	4	4,76	12	11°	4,4			☒	☒		☒	☒				☒	☒	
ROMX10T3M0-F67	M	4	3,97	10	11°	4,4			☒	☒		☒	☒				☒	☒	
ROMX1204M0-F67	M	4	4,76	12	11°	4,4			☒	☒		☒	☒				☒	☒	
ROMX250700-G77	M	8	7,94	25	15°	8,6				☒				☒				☒	
ROHX1204M0T-A27	H	4	4,76	12	11°	4,4	☒	☒						☒	☒				
ROHX1605M0T-A27	H	6	5,56	16	15°	5,5	☒	☒						☒	☒				
ROHX0803M0-D57	H	4	3,18	8	11°	3,4					☒						☒		
ROHX10T3M0-D57	H	4	3,97	10	11°	4,4		☒			☒						☒	☒	
ROHX1204M0-D57	H	4	4,76	12	11°	4,4	☒	☒			☒						☒	☒	
ROHX1605M0-D57	H	6	5,56	16	15°	5,5		☒			☒						☒	☒	
ROHX2006M0-D57	H	8	6,35	20	15°	6,5				☒				☒				☒	
ROHX0803M0-D67	H	4	3,18	8	11°	3,4					☒						☒		
ROHX10T3M0-D67	H	4	3,97	10	11°	4,4				☒	☒						☒	☒	
ROHX1204M0-D67	H	4	4,76	12	11°	4,4	☒	☒			☒						☒	☒	
ROHX1605M0-D67	H	6	5,56	16	15°	5,5				☒	☒						☒	☒	
ROHX10T3M0-F67	H	4	3,97	10	11°	4,4				☒	☒						☒	☒	
ROHX1204M0-F67	H	4	4,76	12	11°	4,4	☒	☒			☒						☒	☒	

Пример заказа инструмента из сплава WSM35G: ROMX0803M0-D57 WSM35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



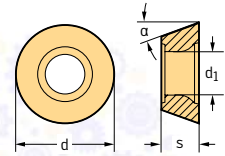
Оптимальная пластина для → хороших = ☒ → нормальных = ☒ → неблагоприятных = ☒ условий обработки

СМАРТТЕК РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІЇ

# Пластины с задними углами

## ROMX / ROHX / ROGX

### Tiger-tec® Gold



#### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	α	d1 mm	P				M			K				N		S			H	
							HC				HC			HC				HC	HW	HC			HC	
							WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G
ROMX10T3M0T8-A27	M	8	3,97	10	11°	3,9	☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉						
ROMX1204M0T8-A27	M	8	4,76	12	11°	4,4	☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉						
ROMX1605M0T8-A27	M	8	5,56	16	15°	5,5	☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉						
ROMX2006M0T8-A27	M	8	6,35	20	15°	6,5	☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉						
ROMX0803M04-D57	M	4	3,18	8	11°	3,4	☉		☉	☉	☉		☉		☉		☉	☉			☉		☉	
ROMX10T3M08-D57	M	8	3,97	10	11°	3,9	☉	☉	☉	☉	☉		☉		☉	☉	☉	☉			☉		☉	
ROMX1204M08-D57	M	8	4,76	12	11°	4,4	☉	☉	☉	☉	☉		☉		☉	☉	☉	☉			☉		☉	
ROMX1605M08-D57	M	8	5,56	16	15°	5,5	☉	☉	☉	☉	☉		☉		☉	☉	☉	☉			☉		☉	
ROMX2006M08-D57	M	8	6,35	20	15°	6,5	☉	☉	☉	☉	☉		☉		☉	☉	☉	☉			☉		☉	
ROMX10T3M08-F67	M	8	3,97	10	11°	3,9					☉		☉								☉		☉	
ROMX1204M08-F67	M	8	4,76	12	11°	4,4					☉		☉								☉		☉	
ROMX1605M08-F67	M	8	5,56	16	15°	5,5					☉		☉								☉		☉	
ROHX2006M0T8-A27	H	8	6,35	20	15°	6,5				☉								☉						
ROHX0803M04-A57	H	4	3,18	8	11°	3,4	☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉						☉
ROHX10T3M08-A57	H	8	3,97	10	11°	3,9	☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉						☉
ROHX1204M08-A57	H	8	4,76	12	11°	4,4	☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉						☉
ROHX1605M08-A57	H	8	5,56	16	15°	5,5	☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉						☉
ROHX2006M08-A57	H	8	6,35	20	15°	6,5	☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉						☉
ROHX0803M04-D57	H	4	3,18	8	11°	3,4			☉	☉	☉		☉				☉	☉			☉		☉	
ROHX2006M08-D57	H	8	6,35	20	15°	6,5				☉								☉						
ROHX0803M04-D67	H	4	3,18	8	11°	3,4				☉								☉					☉	
ROGX0803M04-G88	G	4	3,18	8	11°	3,4												☉	☉				☉	
ROGX10T3M08-G88	G	8	3,97	10	11°	3,9												☉	☉				☉	
ROGX1204M08-G88	G	8	4,76	12	11°	4,4												☉	☉				☉	
ROGX1605M08-G88	G	8	5,56	16	15°	5,5												☉	☉				☉	
ROGX2006M08-G88	G	8	6,35	20	15°	6,5												☉	☉				☉	

Пример заказа инструмента из сплава WKK25G: ROMX10T3M0T8-A27 WKK25G

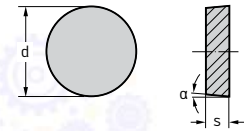
 HC = твёрдый сплав с покрытием  
 HW = твёрдый сплав без покрытия



D2





## Токарные пластины Пластины керамические с задними углами RPGN

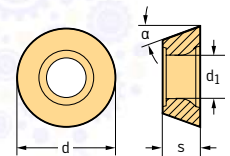





Пластины				S	
				WIS10	WIS30
Обозначение	d mm	α			
 RPGN090300E RPGN120400E	9,525	11°	☺	☺	
	12,7	11°	☺	☺	
 RPGN090300T01020 RPGN120400T01020	9,525	11°	☺	☺	
	12,7	11°	☺	☺	

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»  
Пример заказа инструмента из сплава WIS10: RPGN090300E WIS10

CS = керамика без покрытия SiAlON

## Пластины с задними углами RDGT / RDHW / RDMW / RDMT Tiger-tec® Gold



Пластины																					
Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	α	d <sub>1</sub> mm	P				M		K				N		S		H
							HC				HC		HC				HC		HC		HC
							WH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSP45G
 RDGT0803M0-G88 RDGT10T3M0-G88 RDGT1204M0-G88 RDGT1605M0-G88 RDGT2006M0-G88	G	4	3,18	8	15°	3,4											☺	☺			
	G	4	3,97	10	15°	4,4											☺	☺			
	G	6	4,76	12	15°	4,4											☺	☺			
	G	6	5,56	16	15°	5,5											☺	☺			
	G	6	6,35	20	15°	6,5											☺	☺			
 RDHW0803M0-A57 RDHW10T3M0-A57 RDHW1204M0-A57 RDHW1605M0-A57 RDHW2006M0-A57	H	4	3,18	8	15°	3,4	☺						☺							☺	
	H	4	3,97	10	15°	4,4	☺						☺							☺	
	H	6	4,76	12	15°	4,4	☺						☺							☺	
	H	6	5,56	16	15°	5,5	☺						☺							☺	
	H	6	6,35	20	15°	6,5	☺						☺							☺	
 RDMW0803M0T-A27 RDMW10T3M0T-A27 RDMW1204M0T-A27 RDMW1605M0T-A27 RDMW2006M0T-A27	M	4	3,18	8	15°	3,4															
	M	4	3,97	10	15°	4,4		☺													
	M	6	4,76	12	15°	4,4		☺	☺												
	M	6	5,56	16	15°	5,5		☺	☺	☺											
	M	6	6,35	20	15°	6,5		☺	☺	☺											

Пример заказа инструмента из сплава WK10: RDGT0803M0-G88 WK10

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

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



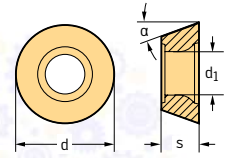
Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

СМАРТТЕК РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІЇ

# Пластины с задними углами

## RDGT / RDHW / RDMW / RDMT

### Tiger-tec® Gold



#### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	α	d <sub>1</sub> mm	P				M		K			N		S		H
							HC				HC		HC			HC	HW	HC		HC
							WH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G
RDGT0803M0-D57	M	4	3,18	8	15°	3,4														
RDMT10T3M0-D57	M	4	3,97	10	15°	4,4														
RDMT1204M0-D57	M	6	4,76	12	15°	4,4														
RDMT1605M0-D57	M	6	5,56	16	15°	5,5														
RDMT2006M0-D57	M	6	6,35	20	15°	6,5														

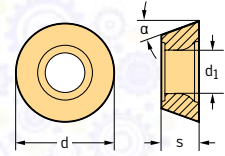
Пример заказа инструмента из сплава WK10: RDGT0803M0-G88 WK10

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

# Пластины с задними углами

## RDHX / RDMX / RDGX

### Tiger-tec® Gold



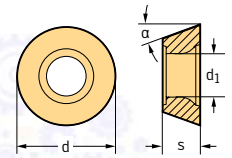
#### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	α	d <sub>1</sub> mm	P				M		K			N		S		H
							HC				HC		HC			HC	HW	HC		HC
							WH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WH15X	WKP25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WK10	WSM35G
RDHX1003M0T-A27	H	4	3,18	10	15°	4,4														
RDHX12T3M0T-A27	H	6	3,97	12	15°	4,4														
RDHX1604M0T-A27	H	6	4,76	16	15°	5,5														
RDHX2006M0T-A27	H	6	5,97	20	15°	5,5														
RDHX0501M0-A57	H	4	1,47	5	15°	2,2														
RDHX0702M0-A57	H	4	2,35	7	15°	2,8														
RDHX0711M0-A57	H	4	1,96	7	15°	2,8														
RDHX1003M0-A57	H	4	3,18	10	15°	4,4														
RDHX12T3M0-A57	H	6	3,97	12	15°	4,4														
RDHX1604M0-A57	H	6	4,76	16	15°	5,5														
RDHX2006M0-A57	H	6	6	20	15°	5,5														
RDMX1003M0T-A27	M	4	3,18	10	15°	4,4														
RDMX12T3M0T-A27	M	6	3,97	12	15°	4,4														
RDMX1604M0T-A27	M	6	4,76	16	15°	5,5														

Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: RDHX1003M0T-A27 WKP25S  
Пример заказа инструмента из сплава WKP35S: RDHX1003M0T-A27 WKP35S  
Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: RDHX12T3M0T-A27 WKP25S  
Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: RDHX12T3M0T-A27 WKP35G

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

## Пластины с задними углами RDHX / RDMX / RDGX Tiger-tec® Gold



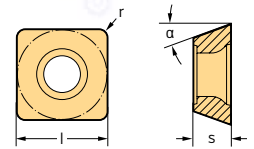
### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	α	d <sub>1</sub> mm	P				M		K				N	S	H
							HC				HC		HC				HW	HC	HC
							WH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WH15X	WKP25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WK10
RDGX0501M0-G88	G	4	1,45	5	15°	2,2													
RDGX07T1M0-G88	G	4	1,94	7	15°	2,8													
RDGX1003M0-G88	G	4	3,18	10	15°	4,4													
RDGX12T3M0-G88	G	6	3,97	12	15°	4,4													
RDGX1604M0-G88	G	6	4,76	16	15°	5,5													
RDGX2006M0-G88	G	6	6	20	15°	5,5													
RDMX0501M0-D57	M	4	1,45	5	15°	2,2		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	
RDMX07T1M0-D57	M	4	1,94	7	15°	2,8		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	
RDMX1003M0-D57	M	4	3,18	10	15°	4,4		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	
RDMX12T3M0-D57	M	6	3,97	12	15°	4,4		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	
RDMX1604M0-D57	M	6	4,76	16	15°	5,5		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	
RDMX2006M0-D57	M	6	6	20	15°	5,5		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	

Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: RDHX1003M0T-A27 WKP25S  
 Пример заказа инструмента из сплава WKP35S: RDHX1003M0T-A27 WKP35S  
 Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: RDHX12T3M0T-A27 WKP25S  
 Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: RDHX12T3M0T-A27 WKP35G

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

## Пластины квадратные, с задними углами SCMT / SCGT / SCHT Tiger-tec® Gold



### Пластины

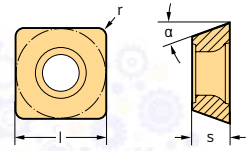
Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	P			M		K		N	S	
							HC			HC		HC		HC	HW	HC
							WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM45X	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WN15	WN15	WSM45X
SCMT110502-G55	M	4	5,16	11,1	0,2	11°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	
SCMT110502-G55W	M	4	5,16	11,1	0,2	11°			☉	☉				☉	☉	
SCMT110502-F55	M	4	5,16	11,1	0,2	11°	☉	☉	☉	☉	☉	☉			☉	

Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: SCMT110502-G55 WKP35G



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

D2

## Пластины квадратные, с задними углами SCMT / SCGT / SCHT Tiger-tec® Gold



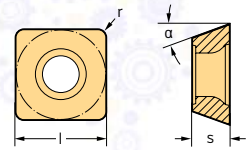
### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	P			M		K		N		S	
							HC	HC	HC	HC	HC	HW	HC	HC			
							WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM45X	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WXN15	WN15	WSM45X	WSP45G
 SCMT110502-G51	G	4	5,16	11,1	0,2	11°	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕				⊕
 SCHT110502-K85	H	4	5,16	11,1	0,2	11°								⊕	⊕		









Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: SCMT110502-G55 WKP35G

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

## Пластины квадратные, с задними углами SDGT / SDMW / SDMT Tiger-tec® Gold



### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	P			M		K		N		S								
							HC	HC	HC	HC	HC	HW	HC	HC										
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	
 SDHT06T204-G88	H	4	2,78	6,35	0,4	15°														⊕	⊕			
 SDHT09T304-G88	H	4	3,97	9,52	0,4	15°														⊕	⊕			
 SDHT09T308-G88	H	4	3,97	9,52	0,8	15°														⊕	⊕			
 SDHT120408-G88	H	4	4,76	12,7	0,8	15°														⊕	⊕			
 SDMW06T204-A57	M	4	2,78	6,35	0,4	15°	⊕	⊕	⊕							⊕	⊕	⊕						
 SDMW09T308-A57	M	4	3,97	9,52	0,8	15°	⊕	⊕	⊕							⊕	⊕	⊕						
 SDMW09T320-A57	M	4	3,97	9,52	2	15°	⊕	⊕	⊕							⊕	⊕	⊕						⊕
 SDMW120408-A57	M	4	4,76	12,7	0,8	15°	⊕	⊕	⊕							⊕	⊕	⊕						⊕
SDMW120425-A57	M	4	4,76	12,7	2,5	15°	⊕	⊕	⊕							⊕	⊕	⊕						⊕
SDMT06T204-D51	M	4	2,78	6,35	0,4	15°	⊕	⊕	⊕	⊕						⊕	⊕	⊕						⊕
SDMT09T308-D51	M	4	3,97	9,52	0,8	15°	⊕	⊕	⊕	⊕						⊕	⊕	⊕						⊕
SDMT120408-D51	M	4	4,76	12,7	0,8	15°	⊕	⊕	⊕	⊕						⊕	⊕	⊕						⊕
SDMT06T204-D57	M	4	2,78	6,35	0,4	15°	⊕	⊕	⊕	⊕						⊕	⊕	⊕						⊕
SDMT09T308-D57	M	4	3,97	9,52	0,8	15°	⊕	⊕	⊕	⊕						⊕	⊕	⊕						⊕
SDMT120408-D57	M	4	4,76	12,7	0,8	15°	⊕	⊕	⊕	⊕						⊕	⊕	⊕						⊕

Пример заказа инструмента из сплава WK10: SDHT06T204-G88 WK10

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

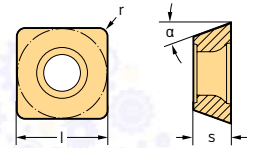
D2

**WALTER SELECT**


Оптимальная пластина для → хороших = ⊕ → нормальных = ⊕ → неблагоприятных = ⊕ условий обработки



## Пластины квадратные, с задними углами SDGT / SDMW / SDMT Tiger-tec® Gold



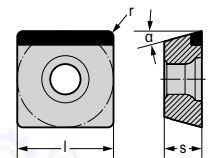
### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	P				M				K				N		S		
							HC				HC				HC				HC	HW	HC		
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G
 SDMT06T204-F57	M	4	2,78	6,35	0,4	15°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
SDMT06T208-F57	M	4	2,78	6,35	0,8	15°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
SDMT06T212-F57	M	4	2,78	6,35	1,2	15°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
SDMT09T304-F57	M	4	3,97	9,52	0,4	15°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
SDMT09T308-F57	M	4	3,97	9,52	0,8	15°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
SDMT09T312-F57	M	4	3,97	9,52	1,2	15°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
SDMT09T316-F57	M	4	3,97	9,52	1,6	15°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
SDMT09T320-F57	M	4	3,97	9,52	2	15°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
SDMT120408-F57	M	4	4,76	12,7	0,8	15°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
SDMT120412-F57	M	4	4,76	12,7	1,2	15°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
SDMT120416-F57	M	4	4,76	12,7	1,6	15°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
SDMT120420-F57	M	4	4,76	12,7	2	15°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
SDMT120425-F57	M	4	4,76	12,7	2,5	15°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		


Пример заказа инструмента из сплава WK10: SDMT06T204-G88 WK10

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

## Пластины квадратные, с задними углами SDGW



### Пластины

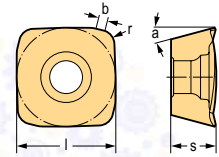
Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l mm	s mm	α	r mm	WDN20	N
								DP
 SDGW09T304-A88	G	1	9,52	3,97	15°	0,4	☺	
SDGW120408-A88	G	1	12,7	4,76	15°	0,8	☺	

Пример заказа инструмента из сплава WDN20: SDGW09T304-A88 WDN20



DP = поликристаллический алмаз

D2

## Пластины квадратные, с задними углами SDMX Tiger-tec® Gold



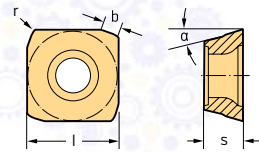
### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P			M			K		S	
								WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC		
 SDMX0904ZDR-E27 SDMX1205ZDR-E27	M	4	4,62	9,52	1	15°	0,8	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
	M	4	5,84	12,7	2	15°	1,2	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
 SDMX0904ZDR-E57 SDMX1205ZDR-E57	M	4	4,62	9,52	1	15°	0,8	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
	M	4	5,84	12,7	2	15°	1,2	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC


Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: SDMX0904ZDR-E27 WKP35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

## Пластины квадратные, с задними углами SDMT Tiger-tec® Gold



### Пластины

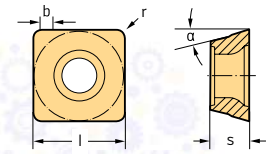
Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P			M		K		S	
								WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	
 SDMT06T2ZDR-D57 SDMT09T3ZDR-D57 SDMT1204ZDR-D57	M	4	2,78	6,35	0,4	15°	1,2	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	
	M	4	3,97	9,52	0,8	15°	1,2	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	
	M	4	4,76	12,7	0,8	15°	1,8	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	

Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: SDMT06T2ZDR-D57 WKP35G


HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

## Пластины квадратные, с задними углами SDGT Tiger-tec® Gold



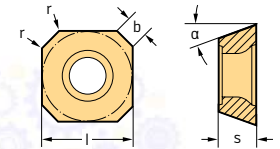
### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	a	b mm	P				M		K		S		
								HC				HC		HC		HC		
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSP45G
 SDGT06T2PDR-D57	G	4	2,78	6,35	0,4	15°	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDGT09T3PDR-D57	G	4	3,97	9,52	0,8	15°	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDGT1204PDR-D57	G	4	4,76	12,7	0,8	15°	1,6	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉



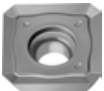


Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: SDGT06T2PDR-D57 WKP25S  
Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: SDGT06T2PDR-D57 WKP35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

## Пластины квадратные, с задними углами SDMW / SDMT / SDET / SDGT Tiger-tec® Gold



### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	a	b mm	P				M		K			N		S							
								HC				HT	HC		HC			HC	HW	HC						
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WEP20	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	
 SDMW09T3AZN-A57	M	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2	☉	☉	☉	☉					☉										
SDMW1204AZN-A57	M	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,4	☉	☉	☉	☉															
 SDMT09T3AZN-D57	M	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2	☉	☉	☉	☉															
SDMT1204AZN-D57	M	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,4	☉	☉	☉	☉															
 SDET09T3AZN-F57	E	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,4					☉														
SDET1204AZN-F57	E	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,8					☉														
 SDMT09T3AZN-F57	M	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,4	☉	☉	☉	☉															
SDMT1204AZN-F57	M	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,8	☉	☉	☉	☉															
 SDGT09T3AZN-F57	G	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,4	☉	☉	☉	☉															
SDGT1204AZN-F57	G	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,8	☉	☉	☉	☉															

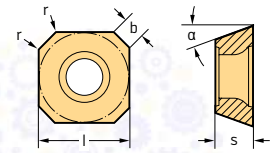
Пример заказа инструмента из сплава WAK15: SDMW09T3AZN-A57 WAK15  
Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: SDMW09T3AZN-A57 WKP35G

HC = твёрдый сплав с покрытием  
HT = кермет без покрытия  
HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

Пластины квадратные, с задними углами  
SDMW / SDMT / SDET / SDGT  
Tiger-tec® Gold



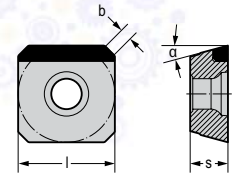
## Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P				M			K				N		S				
								WKP255	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WEP20	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G
 SDGT09T3AZN-G77 SDGT1204AZN-G77	G	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2				☉													☉	
	G	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,4				☉														☉
 SDHT09T3AZN-G88 SDHT1204AZN-G88	H	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2															☉	☉		
	H	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,4															☉	☉		

Пример заказа инструмента из сплава WAK15: SDMW09T3AZN-A57 WAK15  
Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: SDMW09T3AZN-A57 WKP35G

HC = твёрдый сплав с покрытием  
HT = кермет без покрытия  
HW = твёрдый сплав без покрытия

Пластины квадратные, с задними углами  
SDGW



## Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	b mm	α	WDN20	N	DP
 SDGW09T3AZR-A88	G	1	3,97	1,2	15°	☉		

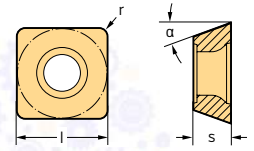
Пример заказа инструмента из сплава WDN20: SDGW09T3AZR-A88 WDN20

DP = поликристаллический алмаз

D2



## Пластины квадратные, с задними углами SPGT / SPHT / SPMW / SPMT / SDEB / SPEB Tiger-tec® Gold



### Пластины

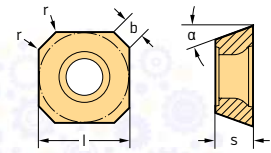
Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	P		M		K			N		S			
							HC		HC		HC			HW	HC	HW	HC		
							WKP255	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKM	WXN15	WK10
SPGT120606-F57	G	4	6,35	12,7	0,6	11°													
SPHT060304-G88	H	4	3,18	6,35	0,4	11°													
SPHT09T308-G88	H	4	3,97	9,52	0,8	11°													
SPHT120408-G88	H	4	4,76	12,7	0,8	11°													
SPMW060304T-A27	M	4	3,18	6,35	0,4	11°													
SPMW09T308T-A27	M	4	3,97	9,52	0,8	11°													
SPMW120408T-A27	M	4	4,76	12,7	0,8	11°													
SPMW120606T-A27	M	4	6,35	12,7	0,6	11°													
SPMW060304-A57	M	4	3,18	6,35	0,4	11°													
SPMW09T308-A57	M	4	3,97	9,52	0,8	11°													
SPMW120408-A57	M	4	4,76	12,7	0,8	11°													
SPMT060304-D51	M	4	3,18	6,35	0,4	11°													
SPMT09T308-D51	M	4	3,97	9,52	0,8	11°													
SPMT120408-D51	M	4	4,76	12,7	0,8	11°													
SPMT120606-D51	M	4	6,35	12,7	0,6	11°													
SPMT120606-D57	M	4	6,35	12,7	0,6	11°													
SPMT060304-F55	M	4	3,18	6,35	0,4	11°													
SPMT09T308-F55	M	4	3,97	9,52	0,8	11°													
SPMT120408-F55	M	4	4,76	12,7	0,8	11°													
SDEB090308-A67	E	4	3,18	9,52	0,8	15°													
SPEB090308-A67	E	4	3,18	9,52	0,8	11°													
SPEB120308-A67	E	4	3,18	12,7	0,8	11°													
SPEB150408-A67	E	4	4,76	15,88	0,8	11°													
SPEB090308-A88	E	4	3,18	9,52	0,8	11°													
SPMW070308-A67	M	4	3,18	7,94	0,8	11°													
SPMW070308-A88	M	4	3,18	7,94	0,8	11°													

Пример заказа инструмента из сплава WSM35G: SPGT120606-F57 WSM35G

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

D2

## Пластины квадратные, с задними углами SPGT / SPKT / SPMW / SPMT Tiger-tec® Gold



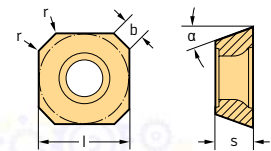
### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P			M		K		N		S		
								HC	HC	HC	HC	HC	HW	HC	HC				
								WKP25S	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKP25S	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSP45G
SPGT1204AEN-K88	G	4	4,76	12,7		11°	1,5									☉	☉		
SPKT1204AZN	K	4	4,76	12,7		11°	1,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉
SPKT1504AZN	K	4	4,76	15,88		11°	1,7	☉											
SPMW1204AEN-A57	M	4	4,76	12,7	0,5	11°	1,4		☉						☉				
SPMT1204AEN	M	4	4,76	12,7	0,5	11°	1,4	☉	☉	☉									☉

Пример заказа инструмента из сплава WK10: SPGT1204AEN-K88 WK10

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

## Пластины квадратные, с задними углами SDGT / SDHW / SDMW / SDMT Tiger-tec® Gold



### Пластины

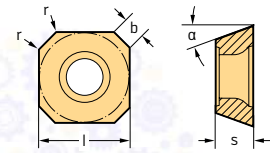
Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P			M		K		N		S		
								HC	HC	HC	HC	HC	HW	HC	HC				
								WKP25S	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKP25S	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSP45G	
SDGT09T3AEN-F57	G	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉	
SDGT09T3AEN-G88	G	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2									☉	☉		

 Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: SDGT09T3AEN-F57 WKP25S  
 Пример заказа инструмента из сплава WKP35S: SDGT09T3AEN-F57 WKP35S  
 Пример заказа инструмента из сплава WSM35G: SDGT09T3AEN-F57 WSM35G

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

D2

## Пластины квадратные, с задними углами SDGT / SDHW / SDMW / SDMT Tiger-tec® Gold



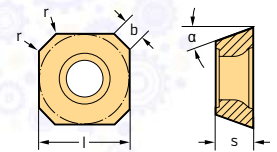
### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P		M		K		N		S			
								HC		HC		HC		HC		HW		HC	
								WKP25S	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKP25S	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSP45G	
SDHW09T3AEN-A57	H	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2	☒	☒			☒	☒						
SDMW09T3AEN-A57	M	4	3,97	9,52	0,5	15°	1,2	☒	☒			☒	☒						
SDMT09T3AEN-D57	M	4	3,97	9,52	0,5	15°	1,2	☒	☒	☒	☒					☒	☒		

Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: SDGT09T3AEN-F57 WKP25S  
 Пример заказа инструмента из сплава WKP35S: SDGT09T3AEN-F57 WKP35S  
 Пример заказа инструмента из сплава WSM35G: SDGT09T3AEN-F57 WSM35G

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

## Пластины квадратные, с задними углами SEHW / SEHT Tiger-tec® Gold



### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P		M		K		N		S	
								HC		HC		HC		HW		HC	
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S
SEHW1204AFN	H	4	4,76	12,7	0,8	20°	2	☒	☒	☒							
SEHW1504AFN	H	4	4,76	15,9	0,8	20°	2,1	☒	☒								
SEHT1204AFN	H	4	4,76	12,7	0,8	20°	2		☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
SEHT1204AFN-K88	H	4	4,76	12,7	0,8	20°	1,8							☒			

Пример заказа инструмента из сплава WAK15: SEHW1204AFN WAK15  
 Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: SEHW1204AFN WKP25S  
 Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: SEHW1204AFN WKP35G

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

D2

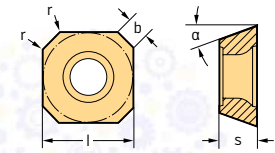
ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua





Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☒ условий обработки

СМАРТТЕК РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІЇ  
 ☺ ☹ ☒ / \* = Новый инструмент

## Пластины квадратные, с задними углами SPJW / SPGT Tiger-tec® Gold



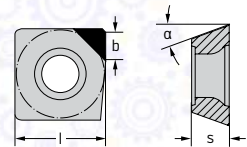
### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P		M		K		S			
								HC	HC	HC	HC	HC	HC				
								WKP255	WKP355	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKP255	WKP355	WSM35G	WSP45G
 SPJW1204EDR	J	4	4,76	12,7		11°	1,4	☑	☑				☑	☑	☑		
 SPGT1204EDR-F55	G	4	4,76	12,7	0,5	11°	1,3	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑



Пример заказа инструмента из сплава WAK15: SPJW1204EDR WAK15

HC = твёрдый сплав с покрытием

## Пластины квадратные, с задними углами SPHW



### Пластины

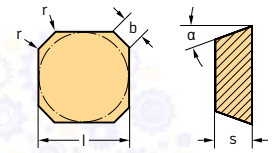
Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	α	b mm	WCD10	N
								DP
 SPHW1204EDR-A88	H	1	4,76	12,7	11°	1,5	☑	
 SPHW1204PDR-A88	H	1	4,76	12,7	11°	1,5	☑	

Пример заказа инструмента из сплава WCD10: SPHW1204EDR-A88 WCD10



DP = поликристаллический алмаз

D2

## Пластины квадратные, с задними углами SEKN / SEKR Tiger-tec® Silver



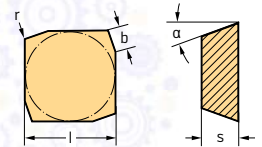
### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P	K
								HC	HC
 SEKN1203AFN SEKN1504AFN	K	4	3,18	12,7	0,6	20°	1,9	WKP35S	WKP35S
	K	4	4,76	15,9	0,4	20°	2	WKP35S	WKP35S
 SEKR1203AFTN	K	4	3,18	12,7	0,4	20°	1,9	WKP35S	WKP35S


Пример заказа инструмента из сплава WKP35S: SEKN1203AFN WKP35S

HC = твёрдый сплав с покрытием

## Пластины квадратные, с задними углами SPFN



### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P	K
								HC	HC
 SPFN1204EDN	F	4	4,76	12,7	0,5	11°	1,7	WKP25S	WKP25S

Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: SPFN1204EDN WKP25S

HC = твёрдый сплав с покрытием

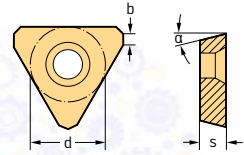
D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

# Пластины с задними углами

## TPAW / TPJW

### Tiger-tec® Silver



#### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	α	b mm	P		K		
							HC	HC	HC	HC	
							WKP25S	WKP35S	WAK15	WKP25S	WKP35S
TPAW1604PPN	A	3	4,76	9,52	11°	1,2	☑	☑	☑	☑	☑
TPJW1604PPN	J	3	4,76	9,52	11°	1,2	☑	☑	☑	☑	☑
TPJW2204PPN	J	3	4,76	12,7	11°	1,2	☑	☑	☑	☑	☑

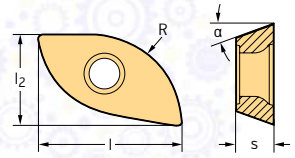
Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: TPAW1604PPN WKP25S

HC = твёрдый сплав с покрытием

# Пластины профильные с задними углами

## XDGT / XDMT

### Tiger-tec® Gold



#### Инструмент

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l <sub>2</sub> mm	α	R mm	P		M		K		S				
								HC	HC	HC	HC	HC	HC					
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSP45G
XDGT1303080R-D57	G	2	3	13,12	8,5	15°	8	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
XDGT16T3100R-D57	G	2	3,74	15,93	9	15°	10	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
XDGT2004125R-D57	G	2	4,68	19,94	11,3	15°	12,5	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
XDGT2405150R-D57	G	2	5,62	23,94	13,5	15°	15	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
XDGT2506160R-D57	G	2	6	25,54	14,4	15°	16	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
XDGT3207200R-D57	G	2	7,5	31,95	18	15°	20	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
XDGT4009250R-D57	G	2	9,39	39,95	22,5	15°	25	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
XDGT1303079R-D57	G	2	3	13,12	8,5	15°	7,84	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
XDGT16T3095R-D57	G	2	3,74	15,93	9	15°	9,530	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
XDGT2004127R-D57	G	2	4,68	19,94	11,3	15°	12,7	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
XDGT3207191R-D57	G	2	7,5	31,95	18	15°	19,05	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
XDGT4009254R-D57	G	2	9,39	39,95	22,5	15°	25,4	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
XDMT1303080R-F55	M	2	3	13,12	8,5	15°	8	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
XDMT16T3100R-F55	M	2	3,74	15,93	9	15°	10	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
XDMT2004125R-F55	M	2	4,68	19,94	11,3	15°	12,5	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
XDMT2405150R-F55	M	2	5,62	23,94	13,5	15°	15	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
XDMT2506160R-F55	M	2	6	25,54	14,4	15°	16	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
XDMT3207200R-F55	M	2	7,5	31,95	18	15°	20	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
XDMT4009250R-F55	M	2	9,39	39,95	22,5	15°	25	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑

Пример заказа инструмента из сплава WKP35S: XDGT1303080R-D57 WKP35S

Пример заказа инструмента из сплава WKP35S: XDGT16T3100R-D57 WKP35S

Пример заказа инструмента из сплава WSP45G: XDGT16T3100R-D57 WSP45G

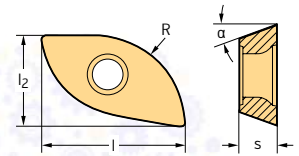
HC = твёрдый сплав с покрытием

#### WALTER SELECT


Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☒ условий обработки



# Пластины профильные с задними углами XDGT / XDMT Tiger-tec® Gold



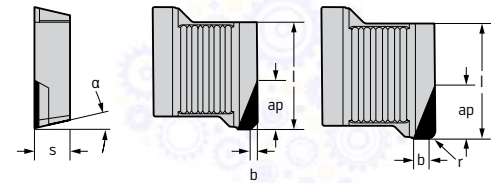
## Инструмент

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l <sub>2</sub> mm	α	R mm	P		M		K		S		
								HC		HC		HC		HC		
								WKP255	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKP255	WKP35G	WKP35S
 XDMT1303079R-F55	M	2	3	13,12	8,5	15°	7,920									
XDMT16T3095R-F55	M	2	3,74	15,93	9	15°	9,530									
XDMT2004127R-F55	M	2	4,68	19,94	11,3	15°	12,7									
XDMT2506159R-F55	M	2	6	25,54	14,4	15°	15,880									
XDMT3207191R-F55	M	2	7,5	31,95	18	15°	19,05									
XDMT4009254R-F55	M	2	9,39	39,95	22,5	15°	25,4									



Пример заказа инструмента из сплава WKP35S: XDGT1303080R-D57 WKP35S  
 Пример заказа инструмента из сплава WKP35S: XDGT16T3100R-D57 WKP35S  
 Пример заказа инструмента из сплава WSP45G: XDGT16T3100R-D57 WSP45G

HC = твёрдый сплав с покрытием

# Пластины с PCD ХОЕН



## Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	b mm	a <sub>p</sub> mm	WDN20	N
										DP
 XOEN12T308R-A-A88	E	1	4	12,11	0,8	13°	1,2	5		
XOEN12T3AZR-A-A88	E	1	4	12,21		13°	0,8	5,1		
 XOEN12T308R-F-A88	E	1	4	12,11	0,8	13°	1,2	10,3		

Пример заказа инструмента из сплава WDN20: XOEN12T308R-A-A88 WDN20

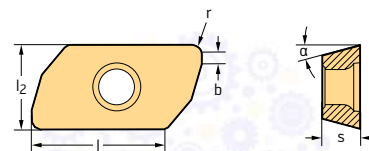
DP = поликристаллический алмаз

D2


ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

# Пластины с задними углами

## ZDGT



### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l <sub>2</sub> mm	r mm	α	b mm	N		
									HC	HW	
									WN15	WXN15	WK10
 ZDGT150404R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	0,4	15°	1,2	☺	☺	☺
ZDGT150408R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	0,8	15°	1,2	☺	☺	☺
ZDGT150412R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	1,2	15°	1,2	☺	☺	☺
ZDGT150416R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	1,6	15°	1,2	☺	☺	☺
ZDGT150420R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	2	15°	1,2	☺	☺	☺
ZDGT150430R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	3	15°	1,2	☺	☺	☺
ZDGT150440R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	4	15°	1,2	☺	☺	☺
ZDGT200508R-K85	G	2	5,56	21,2	14	0,8	15°	1,2	☺		☺
ZDGT200512R-K85	G	2	5,56	21,2	14	1,2	15°	1,2			☺
ZDGT200516R-K85	G	2	5,56	21,2	14	1,6	15°	1,2			☺
ZDGT200520R-K85	G	2	5,56	21,2	14	2	15°	1,2	☺		☺
ZDGT200530R-K85	G	2	5,56	21,2	14	3	15°	1,2			☺
ZDGT200540R-K85	G	2	5,56	21,2	14	4	15°	1,2	☺		☺
ZDGT200550R-K85	G	2	5,56	21,2	14	5	15°	1,2			☺
ZDGT200560R-K85	G	2	5,56	21,2	14	6	15°	1,2			☺
ZDGT200564R-K85	G	2	5,56	21,2	14	6,4	15°	1,2			☺

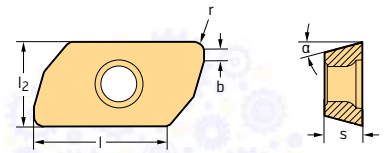
Пластины ZDGT1504 и ZDGT2005 могут устанавливаться на фрезу M2131 для обработки с врезанием под углом  
 Пример заказа инструмента из сплава WK10: ZDGT150404R-K85 WK10

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






## Пластины с задними углами ZDGT



### Пластины

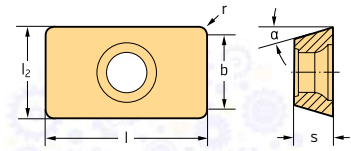
Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l <sub>2</sub> mm	r mm	α	b mm	N HW WMG40
 ZDGT15A404R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	0,4	15°	1,2	
ZDGT15A408R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	0,8	15°	1,2	
ZDGT15A412R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	1,2	15°	1,2	
ZDGT15A416R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	1,6	15°	1,2	
ZDGT15A420R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	2	15°	1,2	
ZDGT15A430R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	3	15°	1,2	
ZDGT15A440R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	4	15°	1,2	
ZDGT20A508R-K85	G	2	5,56	21,2	14	0,8	15°	1,2	
ZDGT20A516R-K85	G	2	5,56	21,2	14	1,6	15°	1,2	
ZDGT20A520R-K85	G	2	5,56	21,2	14	2	15°	1,2	
ZDGT20A530R-K85	G	2	5,56	21,2	14	3	15°	1,2	
ZDGT20A540R-K85	G	2	5,56	21,2	14	4	15°	1,2	
ZDGT20A550R-K85	G	2	5,56	21,2	14	5	15°	1,2	

Пластины ZDGT15A4 и ZDGT20A5 могут устанавливаться на фрезы M2131 и M2331 для обработки с врезанием под углом

HW = твёрдый сплав без покрытия

Пример заказа инструмента из сплава WMG40: ZDGT15A404R-K85 WMG40

## Пластины для чистовой обработки ADGX Tiger-tec® Gold



### Пластины

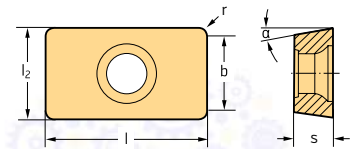
Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l <sub>2</sub> mm	r mm	α	b mm	P			M		K	
									HC	HC	HC	HC	HC	HC	
									WHN15	WPM15G	WXM15	WPM15G	WHN15	WPM15G	WXM15
ADGX10T3PER-F56	G	2	3,8	11,3	7,25	0,8	15°	5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
ADGX1606PER-F56	G	2	6,15	17,5	10,8	0,8	15°	8	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒



Пример заказа инструмента из сплава WHN15: ADGX10T3PER-F56 WHN15  
Пример заказа инструмента из сплава WPM15G: ADGX10T3PER-F56 WPM15G

HC = твёрдый сплав с покрытием

## Пластины с задними углами BCGX Tiger-tec® Gold



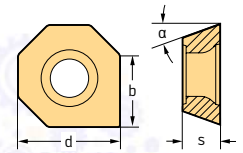
### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l <sub>2</sub> mm	r mm	α	b mm	P		M		K		H				
									HC	HC	HC	HC	HC	HC					
									WHN15X	WPM15G	WXM15	WPM15G	WXM15	WAK15	WHN15X	WPM15G	WXM15	WHN15X	
BCGX0903PDR-G55	G	2	3,21	10,3	6,3	0,4	7°	5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
BCGX1605PDR-G55	G	2	5,81	17,3	9,9	0,8	7°	8	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒

Пример заказа инструмента из сплава WAK15: BCGX0903PDR-G55 WAK15  
Пример заказа инструмента из сплава WHN15X: BCGX0903PDR-G55 WHN15X  
Пример заказа инструмента из сплава WPM15G: BCGX0903PDR-G55 WPM15G

HC = твёрдый сплав с покрытием

# Пластины для чистовой обработки ODHX Tiger-tec® Gold



## Пластины

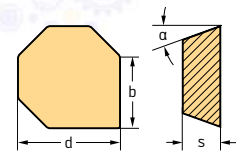
Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	a	b mm	P				M		K			H			
							HC				HC		HC			HC			
							WH15X	WPM15G	WXM15	WKP35S	WPM15G	WXM15	WAK15	WH15X	WPM15G	WXM15	WKP35S	WH15X	
ODHX0504ZZR-A57	H	1	4,76	12,7	15°	7,2	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ODHX0605ZZR-A57	H	1	5,56	15,88	15°	9,4	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ODHX0605ZZN-A57	H	8	5,56	15,88	15°	6	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ODHX0605ZZN-A88	H	8	5,56	15,88	15°	6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

\*ZZN только для κ = 45°

Пример заказа инструмента из сплава WAK15: ODHX0504ZZR-A57 WAK15

HC = твёрдый сплав с покрытием

# Пластины для чистовой обработки ORHX Tiger-tec® Gold



## Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	a	b mm	P				M		K			H		
							HC				HC		HC			BH	HC	BH
							WH15X	WPM15G	WXM15	WPM15G	WXM15	WAK15	WH15X	WPM15G	WXM15	WCB80	WH15X	WCB80
ORHX0504ZZR-A27	H	1	4,76	12,7	11°	7,8											☺	☺
ORHX0504ZZN-A57	H	8	4,76	12,7	11°	5	☺					☺	☺					☺
ORHX0504ZZR-A57	H	1	4,76	12,7	11°	7,8						☺						

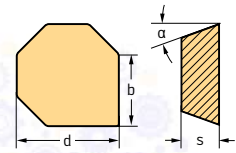
Пример заказа инструмента из сплава WCB80: ORHX0504ZZR-A27 WCB80

HC = твёрдый сплав с покрытием  
BH = сплав с высоким содержанием CBN


D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

## Пластины для чистовой обработки ОРНХ Tiger-tec® Gold



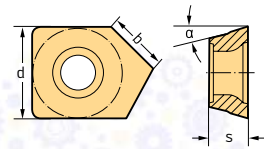
### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	α	b mm	P		M		K		H	
							WHH15X	WPM15G	WXM15	WPM15G	WXM15	WAK15	WHH15X	WPM15G
 ОРНХ0504ZZN-A88	H	8	4,76	12,7	11°	5	+	+	+	+	+	+		


Пример заказа инструмента из сплава WCB80: ОРНХ0504ZZR-A27 WCB80

 HC = твёрдый сплав с покрытием  
 BH = сплав с высоким содержанием CBN

## Пластины квадратные, с задними углами SDHX Tiger-tec® Gold



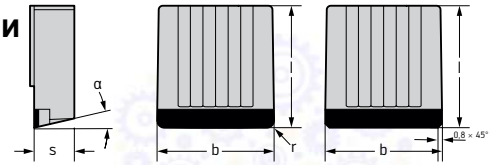
### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	α	b mm	P		M		K		H
							WHH15X	WPM15G	WXM15	WPM15G	WXM15	WAK15	WHH15X
 SDHX09T3AZR-A88	H	1	3,97	9,52	15°	5,6	+	+	+	+	+	+	
SDHX1204AZR-A88	H	1	4,76	12,7	15°	7,5	+	+	+	+	+	+	

 Пример заказа инструмента из сплава WAK15: SDHX09T3AZR-A88 WAK15  
 Пример заказа инструмента из сплава WHH15X: SDHX09T3AZR-A88 WHH15X  
 Пример заказа инструмента из сплава WPM15G: SDHX09T3AZR-A88 WPM15G

HC = твёрдый сплав с покрытием

## Пластины с PCD с зачистными режущими кромками ХОЕХ



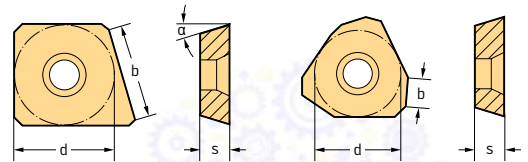
### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	b mm	N DP	
								WDN20	
	XOEX12T308N-F-A88	E	4	12.16	0.8	13°	11.8		
	XOEX12T3AZR-F-A88	E	4	12.16	0.8	13°	11.8		

Пример заказа инструмента из сплава WDN20: XOEX12T308N-F-A88 WDN20

DP = поликристаллический алмаз

## Пластины для чистовой обработки P2901 / P2903 / P2905 / SPHX Tiger-tec® Gold



### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	α	b mm	P		M		K		N		H			
							HC	HC	HC	HC	HW	DP	HC					
							WNN15X	WPM15G	WXM15	WPM15G	WXM15	WAK15	WNN15X	WPM15G	WXM15	WK10	WCD10	WNN15X
P2901-1R	H	1	4,76	12,7	11°	11												
P2903-2R	A	3	4,76	9,52	11°	3,5												
P2905-1	F	4	4,76	12,7	11°	10												
SPHX1204PDR-A88	H	1	4,76	12,7	11°	3,5												

Пример заказа инструмента из сплава WAK15: P2901-1R WAK15

Пример заказа инструмента из сплава WNN15X: P2901-1R WNN15X

Пример заказа инструмента из сплава WK10: P2901-1R WK10

Пример заказа инструмента из сплава WPM15G: P2901-1R WPM15G

HC = твёрдый сплав с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

DP = поликристаллический алмаз

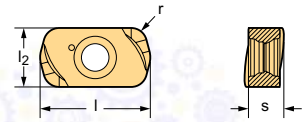
D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua





Оптимальная пластина для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Пластины без задних углов  
ENMX  
Tiger-tec® Gold



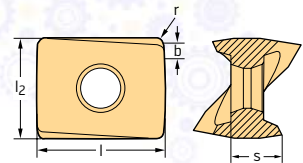
Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l <sub>2</sub> mm	r mm	P					M		K				S		H		
							HC					HC	HC				HC	HC		HC		
 ENMX08T316R-D27	M	4	3,6	11	6	1,6	WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X
 ENMX08T316R-F47	M	4	3,6	11	6	1,6																



Пример заказа инструмента из сплава WHH15X: ENMX08T316R-D27 WHH15X  
Пример заказа инструмента из сплава WKK25G: ENMX08T316R-D27 WKK25G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины без задних углов  
LNGX  
Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l <sub>2</sub> mm	r mm	b mm	P					M		K				N		S	
								HC					HC	HC				HC	HW	HC		
 LNGX130708R-L55	G	4	7,74	13,7	11	0,8	1,2	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKN15	WK10	WSM35G	WSP45G
LNGX130712R-L55	G	4	7,74	13,7	11	1,2	1															
LNGX130716R-L55	G	4	7,74	13,7	11	1,6	0,9															
LNGX130720R-L55	G	4	7,74	13,7	11	2	0,7															
LNGX130725R-L55	G	4	7,74	13,7	11	2,5	0,6															
LNGX130730R-L55	G	4	7,74	13,7	11	3	0,7															
 LNGX130708R-L88	G	4	7,74	13,7	11	0,8	1,2															

Пример заказа инструмента из сплава WAK15: LNGX130708R-L55 WAK15  
Пример заказа инструмента из сплава WKK25G: LNGX130708R-L55 WKK25G

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

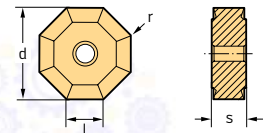
D2

WALTER SELECT

Оптимальная пластина для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Новый инструмент = 🚫 / \*

## Пластины без задних углов ONHF Tiger-tec® Silver



### Пластины

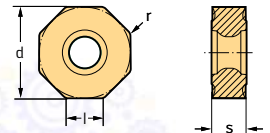
Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	l mm	r mm	P		K		H
							HC	HC	HC	HC	
ONHF050408-F67	H	16	4,76	12,7	5,26	0,8	WNN15X WKP25S	WAK15 WNN15X WKP25S	WNN15X		



Пример заказа инструмента из сплава WAK15: ONHF050408-F67 WAK15

HC = твёрдый сплав с покрытием

## Пластины без задних углов ONHU / ONMU Tiger-tec® Gold



### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	l mm	r mm	P		M	K	S
							HC	HC	HC	HC	HC
ONHU050408-F67	H	16	4,86	12,7	5,26	0,8	WKP35G WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKP35G WSM35G	WSP45G
ONMU050408-D57	M	16	4,86	12,7	5,26	0,8					



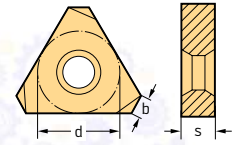
Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: ONHU050408-F67 WKP35G

HC = твёрдый сплав с покрытием



# Пластины Wendelnovex®

## P2352 / P23522

### Tiger-tec® Silver



#### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	b mm	P		K	
						HC	HC	HC	HC
						WKP25S	WKP35S	WKP25S	WKP35S
 P2352-1R	A	6	4,5	15	1,1	☑	☑	☑	☑
P2352-2R	A	6	4,5	18	1,1	☑	☑	☑	☑
 P23522-1R	A	6	4,5	15	1,1	☑	☑	☑	☑

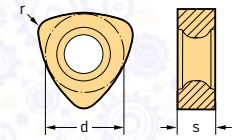
Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: P2352-1R WKP25S

HC = твёрдый сплав с покрытием


# Пластины без задних углов

## P23696

### Tiger-tec® Gold



#### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	r mm	P		M		K		S				
						HC	HC	HC	HC	HC	HC					
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSP45G
 P23696-1.0	M	6	5,31	9,52	1,2	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P23696-2.0	M	6	7,41	13,5	1,6	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑

Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: P23696-1.0 WKP25S

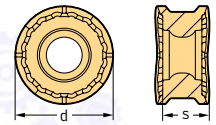
Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: P23696-1.0 WKP35G

HC = твёрдый сплав с покрытием



D2



# Пластины без задних углов RNMX Tiger-tec® Gold



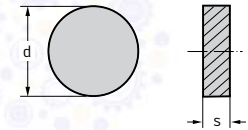
## Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	P		M		S	
					HC	WSP45G	HC	WSM35G	HC	WSM35G
 RNMX1005M0-G57 RNMX1206M0-G57	M	8	4,69	10	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	M	8	5,64	12	☑	☑	☑	☑	☑	☑
 RNMX1005M0-K67 RNMX1206M0-K67	M	8	4,69	10	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	M	8	5,64	12	☑	☑	☑	☑	☑	☑



Пример заказа инструмента из сплава WSM35G: RNMX1005M0-G57 WSM35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

# Токарные пластины RNGN Керамические пластины без задних углов



## Пластины

Обозначение	d mm	S		
		WIS10	CS	CR
 RNGN120700E	12,7	☑	☑	☑
 RNGN120700T1020 RNGN150700T1020	12,7	☑	☑	☑
	15,875			☑

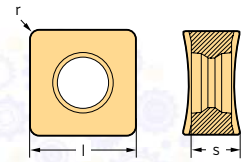
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»  
Пример заказа инструмента из сплава WIS10: RNGN120700E WIS10

CS = керамика без покрытия SiAlON  
CR = армированная керамика

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

## Пластины квадратные, без задних углов SNGX / SNMX Tiger-tec® Gold



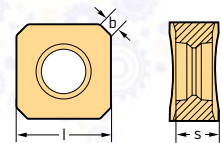
### Пластины

Обозначение	Класс точности	Коль-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	P				M		K				S	
						HC				HC		HC				HC	
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G
SNGX120512-F57	G	8	5,6	12,7	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕						
SNMX120512-D27	M	8	5,55	12,7	1,2	⊕	⊕	⊕					⊕	⊕	⊕	⊕	
SNMX120520-D27	M	8	5,55	12,7	2	⊕	⊕	⊕					⊕	⊕	⊕	⊕	
SNMX090408-F27	M	8	4,87	9,52	0,8	⊕	⊕	⊕					⊕	⊕	⊕	⊕	
SNMX120512-F27	M	8	5,65	12,7	1,2	⊕	⊕	⊕					⊕	⊕	⊕	⊕	
SNMX160620-F27	M	8	6,38	16	2										⊕		
SNMX090408-F57	M	8	4,85	9,52	0,8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕	⊕	⊕	
SNMX120512-F57	M	8	5,5	12,7	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕	⊕	⊕	
SNMX120520-F57	M	8	5,5	12,7	2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕	⊕	⊕	
SNMX160620-F57	M	8	6,38	16	2	⊕									⊕		
SNMX160640-F57	M	8	6,38	16	4											⊕	
SNMX090408-F67	M	8	4,87	9,52	0,8				⊕	⊕	⊕					⊕	⊕
SNMX120512-F67	M	8	5,63	12,7	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕	⊕	⊕	

Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: SNGX120512-F57 WKP25S  
Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: SNGX120512-F57 WKP35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

## Пластины квадратные, без задних углов SNGX / SNHX / SNMX Tiger-tec® Gold



### Пластины

Обозначение	Класс точности	Коль-во режущих кромок	s mm	l mm	b mm	P				M		K				N		S			
						HC				HC		HC				HC		HW		HC	
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSP45G	
SNGX1205ANN-F27	G	8	5,59	12,7	1,5	⊕	⊕	⊕					⊕	⊕	⊕						

Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: SNGX1205ANN-F27 WKP25S  
Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: SNGX1205ANN-F27 WKP35G

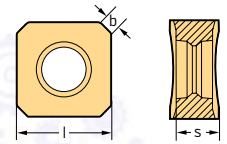
HC = твёрдый сплав с покрытием  
HW = твёрдый сплав без покрытия

### WALTER SELECT

Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки



# Пластины квадратные, без задних углов SNGX / SNHX / SNMX Tiger-tec® Gold



## Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	b mm	P		M		K			N		S	
						HC		HC		HC			HC	HW	HC	
						WKP255	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S
SNGX0904ANN-F57	G	8	4,69	9,52	1,2	☺	☺									
SNGX1205ANN-F57	G	8	5,54	12,7	1,5	☺	☺	☺	☺							☺
SNGX1606ANN-F57	G	8	6,3	16	1,8			☺	☺							☺
SNGX0904ANN-F67	G	8	4,72	9,52	1,2	☺	☺									☺
SNGX1205ANN-F67	G	8	5,54	12,7	1,5	☺	☺	☺	☺							☺
SNHX0904ANN-K88	H	8	4,68	9,52	1,5									☺		
SNHX1205ANN-K88	H	8	5,54	12,7	1,5								☺	☺		
SNMX0904ANN-F27	M	8	4,72	9,52	1,2		☺									
SNMX1205ANN-F27	M	8	5,59	12,7	1,5	☺	☺				☺	☺				
SNMX0904ANN-F57	M	8	4,69	9,52	1,2		☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺
SNMX1205ANN-F57	M	8	5,54	12,7	1,5	☺	☺	☺	☺		☺	☺				☺
SNMX0904ANN-F67	M	8	4,72	9,52	1,2				☺							☺
SNMX1205ANN-F67	M	8	5,54	12,7	1,5	☺	☺	☺								☺

Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: SNGX1205ANN-F27 WKP25S  
Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: SNGX1205ANN-F27 WKP35G

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

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

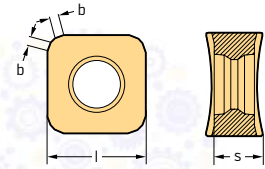
D2



Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

☺ ☹ ☹☹ / \* = Новый инструмент

## Пластины квадратные, без задних углов SNGX / SNMX Tiger-tec® Gold



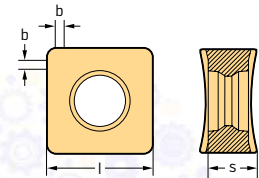
### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	b mm	P				M		K			S				
						HC				HC		HC			HC				
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSP45G	
SNGX1205ENN-F27	G	8	5,65	12,7	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕	⊕			
SNGX1205ENN-F57	G	8	5,61	12,7	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
SNGX1205ENN-F67	G	8	5,64	12,7	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
SNMX1205ENN-F57	M	8	5,61	12,7	1,2	⊕	⊕							⊕	⊕				

Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: SNGX1205ENN-F27 WKP25S  
Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: SNGX1205ENN-F27 WKP35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

## Пластины квадратные, без задних углов SNGX / SNHX / SNMX Tiger-tec® Gold



### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	b mm	P				M		K			N		S				
						HC				HC		HC			HC HW		HC				
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKN15	WK10	WSM35G	WSP45G	
SNGX1205ZNN-F27	G	8	5,77	12,7	1,2	⊕	⊕	⊕						⊕	⊕	⊕					
SNGX0904ZNN-F57	G	8	4,9	9,52	1	⊕	⊕							⊕	⊕	⊕					
SNGX1205ZNN-F57	G	8	5,77	12,7	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕	⊕			⊕	⊕	

Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: SNGX1205ZNN-F27 WKP25S  
Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: SNGX1205ZNN-F27 WKP35G

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

D2

**WALTER SELECT**

Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

D 332 Пластины без задних углов

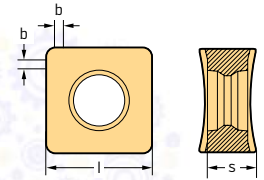
Новый инструмент = ☹☹☹☹ / \*


**SMARTTEK**  
РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІ









# Пластины квадратные, без задних углов

## SNGX / SNHX / SNMX

### Tiger-tec® Gold



#### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	b mm	P		M		K		N		S							
						HC	HC	HC	HC	HC	HW	HC									
						WKP255	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKP25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSP45G	
 SNGX0904ZNN-F67	G	8	4,93	9,52	1	☺	☺														
 SNGX1205ZNN-F67	G	8	5,8	12,7	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺									☺	☺
 SNHX0904ZNN-K88	H	8	5,01	9,52	1												☺	☺			
 SNHX1205ZNN-K88	H	8	5,89	12,7	1,2												☺	☺			
 SNMX0904ZNN-F27	M	8	4,93	9,52	1		☺								☺						
 SNMX0904ZNN-F57	M	8	4,91	9,52	1	☺	☺	☺	☺	☺	☺									☺	☺
 SNMX1205ZNN-F57	M	8	5,77	12,7	1,2	☺	☺													☺	☺
 SNMX0904ZNN-F67	M	8	4,93	9,52	1				☺											☺	

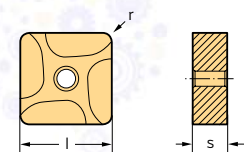
Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: SNGX1205ZNN-F27 WKP25S  
 Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: SNGX1205ZNN-F27 WKP35G

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


# Пластины квадратные, без задних углов

## SNEF

### Tiger-tec® Gold



#### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	b mm	P		K	
							HC	HC	HC	HC
							WKP35G	WKK25G	WKP25S	WKP35G
 SNEF120408R-B67	E	8	4,76	12,7	0,8	2,1	☺	☺	☺	☺

Пример заказа инструмента из сплава WKK25G: SNEF120408R-B67 WKK25G

HC = твёрдый сплав с покрытием

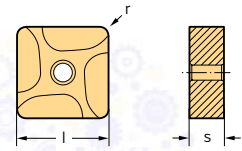
D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua


## Пластины квадратные, без задних углов

### SNEX

### Tiger-tec® Silver



#### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	P		K	
						HC	HC	HC	HC
 SNEX15T612R-B67	E	8	7,1	15,88	1,2	WKP35S	WKP35S	WKP35S	WKP35S

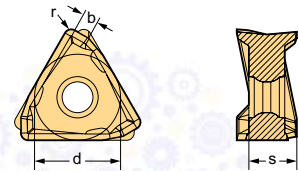
Пример заказа инструмента из сплава WKP35S: SNEX15T612R-B67 WKP35S

HC = твёрдый сплав с покрытием



## Пластины без задних углов

### TNMM

### Tiger-tec® Gold



#### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	r mm	b mm	P		M		K		S		
							HC	HC	HC	HC	HC	HC			
 TNMMU11T304R-G57 TNMMU160508R-G57	M	6	3,75	6,72	0,4	1	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G
	M	6	5,35	9,6	0,8	1,6	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G
 TNMMU11T304R-G27 TNMMU11T308R-G27 TNMMU160508R-G27 TNMMU160512R-G27 TNMMU160516R-G27	M	6	3,75	6,72	0,4	1	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G
	M	6	3,75	6,72	0,8	0,8	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G
	M	6	5,35	9,6	0,8	1,6	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G
	M	6	5,35	9,6	1,2	1,3	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G

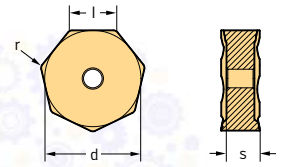
Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: TNMMU11T304R-G57 WKP25S

Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: TNMMU11T304R-G57 WKP35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

## Пластины семигранные, без задних углов XNHF / XNMF Tiger-tec® Gold



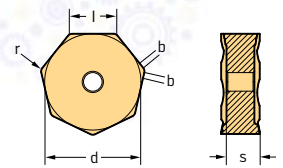
### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	l mm	r mm	P			K				
							HC			HC				
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WAK15	WKP25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S
XNHF070508-D27	H	14	5	14,5	7	0,8					☺	☺		
XNHF090612-D27	H	14	5,68	19,05	9	1,2	☺	☺			☺	☺	☺	
XNHF070508-D57	H	14	5	14,5	7	0,8					☺	☺		☺
XNHF090612-D57	H	14	5,68	19,05	9	1,2	☺	☺			☺	☺	☺	
XNHF070508-D67	H	14	5	14,5	7	0,8				☺	☺			
XNMF070508-D27	M	14	4,74	14,5	7	0,8	☺				☺	☺		
XNMF090612-D27	M	14	5,68	19,05	9	1,2	☺	☺			☺	☺	☺	
XNMF090612-D57	M	14	5,68	19,05	9	1,2		☺			☺	☺		
XNMF070508-F57	M	14	4,74	14,5	7	0,8					☺	☺		
XNMF090612-F57	M	14	5,68	19,05	9	1,2	☺				☺	☺		

Пример заказа инструмента из сплава WKK25G: XNHF070508-D27 WKK25G

HC = твёрдый сплав с покрытием

## Пластины семигранные, без задних углов XNHF Tiger-tec® Gold



### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	l mm	r mm	b mm	P			K				
								HC			HC				
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WAK15	WKP25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S
XNHF0705ANN-D27	H	14	5	14,5	7	0,8	1,1	☺				☺	☺		
XNHF0906ANN-D27	H	14	5,68	19,05	9	0,8	1,4	☺				☺	☺		

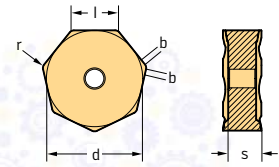
Пример заказа инструмента из сплава WKK25G: XNHF0705ANN-D27 WKK25G

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

## Пластины семигранные, без задних углов XNHF Tiger-tec® Gold



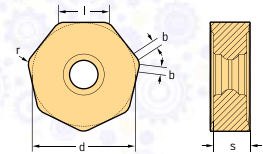
### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	l mm	r mm	b mm	P			K						
								HC	WKP25S	WKP35G	WKP35S	HC	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	
XNHF0705ANN-D57	H	14	5	14,5	7	0,8	1,1	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
XNHF0906ANN-D57	H	14	5,68	19,05	9	0,8	1,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
XNHF0705ANN-D67	H	14	5	14,5	7	0,8	1,1					☉					

Пример заказа инструмента из сплава WKK25G: XNHF0705ANN-D27 WKK25G

HC = твёрдый сплав с покрытием

## Пластины семигранные, без задних углов XNGU / XNMU Tiger-tec® Gold



### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	l mm	r mm	b mm	P			M			K			S		
								HC	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM45X	WSP45G	HC	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S
XNGU0705ANN-F57	G	14	5	14,5	6,98	0,8	1,1	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
XNMU0705ANN-F27	M	14	5	14,5	6,98	0,8	1,1	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉	
XNMU0906ANN-F27	M	14	5,88	19,05	9,18	0,8	1,4	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉	
XNMU0705ANN-F57	M	14	5	14,5	6,98	0,8	1,1	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
XNMU0906ANN-F57	M	14	5,88	19,05	9,18	0,8	1,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
XNMU0705ANN-F67	M	14	5	14,5	6,98	0,8	1,1	☉	☉		☉	☉		☉	☉	☉	☉	☉	☉
XNMU0906ANN-F67	M	14	5,88	19,05	9,18	0,8	1,4	☉	☉		☉	☉		☉	☉	☉	☉	☉	☉

 Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: XNGU0705ANN-F57 WKP25S  
 Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: XNGU0705ANN-F57 WKP35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

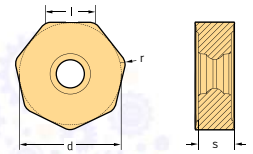
D2



# Пластины семигранные, без задних углов

## XNMU

### Tiger-tec® Gold



#### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	l mm	r mm	P		M		K		S	
							HC		HC		HC		HC	
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKP25S	WKP35G
XNMU070508-F57	M	14	5	14,5	6,98	0,8	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
XNMU090612-F57	M	14	5,88	19,05	9,18	1,2	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑



Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: XNMU070508-F57 WKP25S  
 Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: XNMU070508-F57 WKP35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

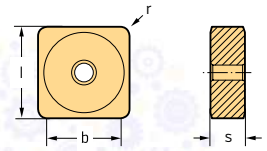
D2




Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

☑ ☑ ☑ / \* = Новый инструмент

## Пластины для чистовой обработки SNEF



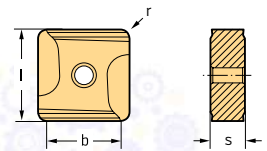
### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	b mm	К		H	
							WHN15X	WHN15X	WHN15X	WHN15X
 SNEF1204PNN-A27	E	8	4,76	12,7	1,2	10,3	☺	☺	☺	☺


Пример заказа инструмента из сплава WHN15X: SNEF1204PNN-A27 WHN15X

HC = твёрдый сплав с покрытием

## Пластины для чистовой обработки SNEX



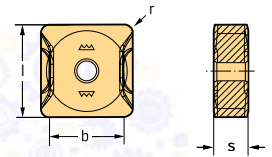
### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	b mm	K		H	
							WAK15	WHN15X	WHN15X	WHN15X
 SNEX1204PNR-B67	E	4	4,76	12,7	0,8	10,8	☺	☺	☺	☺

Пример заказа инструмента из сплава WAK15: SNEX1204PNR-B67 WAK15

HC = твёрдый сплав с покрытием

## Пластины для чистовой обработки SNEX



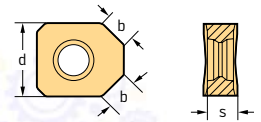
### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	b mm	К			H		
							WAK15	WHH15X	WHH15X	HC	HC	HC
 SNEX1204PNN-A27	E	4	4,76	12,7	1,2	10,3	☺	☺	☺	☹	☹	☹
							☹	☹	☹	☹	☹	☹

Пример заказа инструмента из сплава WAK15: SNEX1204PNN-A27 WAK15

HC = твёрдый сплав с покрытием

## Пластины для чистовой обработки XNGX Tiger-tec® Gold



### Пластины

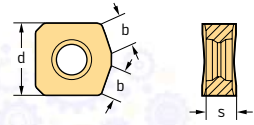
Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	b mm	P			M			K			H		
						WHH15X	WPM15G	WXM15	WPM15G	WXM15	WAK15	WHH15X	WPM15G	WXM15	WHH15X	HC	HC
 XNGX0904ANN-F67	G	2	4,68	9,52	5	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
						☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
XNGX1205ANN-F67	G	2	5,39	12,7	4,7	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹

Пример заказа инструмента из сплава WHH15X: XNGX0904ANN-F67 WHH15X


Пример заказа инструмента из сплава WPM15G: XNGX0904ANN-F67 WPM15G

HC = твёрдый сплав с покрытием

## Пластины для чистовой обработки XNGX Tiger-tec® Gold



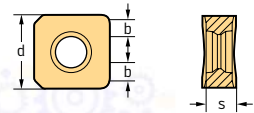
### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	b mm	P		M		K		H			
						HC	HC	HC	HC	HC	HC				
						WHH15X	WPM15G	WXM15	WPM15G	WXM15	WAK15	WHH15X	WPM15G	WXM15	WHH15X
 XNGX1205ENN-F67	G	2	5,42	12,7	4,5	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉


Пример заказа инструмента из сплава WAK15: XNGX1205ENN-F67 WAK15  
 Пример заказа инструмента из сплава WHH15X: XNGX1205ENN-F67 WHH15X  
 Пример заказа инструмента из сплава WPM15G: XNGX1205ENN-F67 WPM15G

HC = твёрдый сплав с покрытием

## Пластины для чистовой обработки XNGX Tiger-tec® Gold



### Пластины

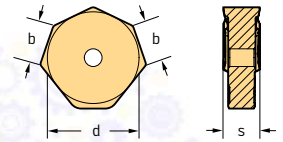
Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	b mm	P		M		K		H			
						HC	HC	HC	HC	HC	HC				
						WHH15X	WPM15G	WXM15	WPM15G	WXM15	WAK15	WHH15X	WPM15G	WXM15	WHH15X
 XNGX0904ZNN-F67	G	2	4,83	9,52	3,5	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
XNGX1205ZNN-F67	G	2	5,62	12,7	4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉

Пример заказа инструмента из сплава WAK15: XNGX0904ZNN-F67 WAK15  
 Пример заказа инструмента из сплава WHH15X: XNGX0904ZNN-F67 WHH15X  
 Пример заказа инструмента из сплава WPM15G: XNGX0904ZNN-F67 WPM15G


HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

## Пластины для чистовой обработки XNHX



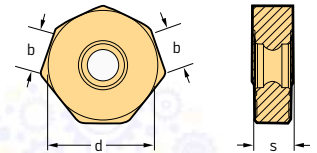
### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	b mm	Сплавы		
						WAK15	WHH15X	WHH15X
 XNHX0705ANN-D67 XNHX0906ANN-D67	H	2	4,97	14,5	5,8	☑	☑	☑
	H	2	5,57	19,05	7,5	☑	☑	☑


Пример заказа инструмента из сплава WAK15: XNHX0705ANN-D67 WAK15

HC = твёрдый сплав с покрытием

## Пластины для чистовой обработки XNGX Tiger-tec® Gold



### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	b mm	P		M		K		H
						WHH15X	WPM15G	WXM15	WPM15G	WXM15	WAK15	WHH15X
 XNGX0705ANN-F67	G	2	5	14,5	5,7	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
						☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑

Пример заказа инструмента из сплава WAK15: XNGX0705ANN-F67 WAK15

Пример заказа инструмента из сплава WHH15X: XNGX0705ANN-F67 WHH15X

Пример заказа инструмента из сплава WPM15G: XNGX0705ANN-F67 WPM15G

HC = твёрдый сплав с покрытием

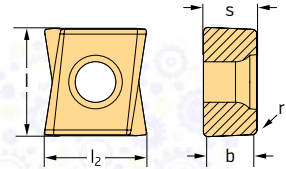
ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

D2




Оптимальная пластина для → хороших = ☑ → нормальных = ☑ → неблагоприятных = ☑ условий обработки

## Пластины для чистовой обработки LNHX Tiger-tec® Gold



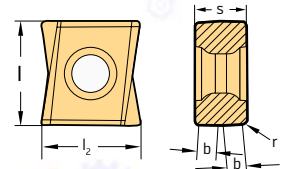
### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l <sub>2</sub> mm	r mm	b mm	P		M		K		H			
								HC		HC		HC		HC			
 LNHX0904PDR-L55T LNHX1306PDR-L55T	H	2	4,5	9	8,5	0,4	3,5	WNN15X ⊕	WPM15G ⊕	WXM15 ⊕	WPM15G ⊕	WXM15 ⊕	WAK15 ⊕	WNN15X ⊕	WPM15G ⊕	WXM15 ⊕	WNN15X ⊕
	H	2	6,8	13	12	0,6	5	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕


HC = твёрдый сплав с покрытием

Пример заказа инструмента из сплава WAK15: LNHX0904PDR-L55T WAK15  
 Пример заказа инструмента из сплава WNN15X: LNHX0904PDR-L55T WNN15X  
 Пример заказа инструмента из сплава WPM15G: LNHX0904PDR-L55T WPM15G

## Пластины для чистовой обработки LNHX Tiger-tec® Gold



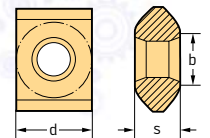
### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l <sub>2</sub> mm	r mm	b mm	P		M		K		H			
								HC		HC		HC		HC			
 LNHX130608R-L55T	H	4	6,8	13	12	0,8	2,2	WNN15X ⊕	WPM15G ⊕	WXM15 ⊕	WPM15G ⊕	WXM15 ⊕	WAK15 ⊕	WNN15X ⊕	WPM15G ⊕	WXM15 ⊕	WNN15X ⊕
	H	4	6,8	13	12	0,8	2,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕


HC = твёрдый сплав с покрытием

Пример заказа инструмента из сплава WAK15: LNHX130608R-L55T WAK15  
 Пример заказа инструмента из сплава WNN15X: LNHX130608R-L55T WNN15X  
 Пример заказа инструмента из сплава WPM15G: LNHX130608R-L55T WPM15G

## Пластины для чистовой обработки P45420 Tiger-tec® Gold



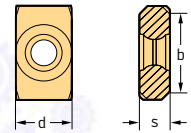
### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	b mm	P		M		K		H		
						HC		HC		HC		HC		
 P45420-G67	H	4	4,76	9,52	7	WNN15X ⊕	WPM15G ⊕	WXM15 ⊕	WPM15G ⊕	WXM15 ⊕	WNN15X ⊕	WPM15G ⊕	WXM15 ⊕	WNN15X ⊕
	H	4	4,76	9,52	7	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕


HC = твёрдый сплав с покрытием

Пример заказа инструмента из сплава WNN15X: P45420-G67 WNN15X  
 Пример заказа инструмента из сплава WPM15G: P45420-G67 WPM15G

## Пластины для чистовой обработки P45424



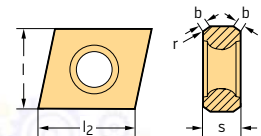
### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	b mm	P	K	H
						HC	HC	HC
						WH15X	WAK15	WH15X
 P45424-1-G67	G	4	5	12	8	☺	☺	☺
P45424-2-G67	G	4	6,5	20	15	☺	☺	☺











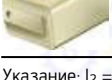
Пример заказа инструмента из сплава WAK15: P45424-1-G67 WAK15

HC = твёрдый сплав с покрытием

## Пластины тангенциальные CNHQ / CNHU / CNMQ / CNMU Tiger-tec® Gold



### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l <sub>2</sub> mm	r mm	b mm	P		M		K		S		
								HC		HC		HC		HC		
								WKP25S	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKP35S	WSM35G	WSP45G
 CNHQ0805PPN-A57T	H	2	5	8	9	0,8	1,2	☺					☺			
 CNHU0805PPN-D57T	H	2	5	8	9	0,8	1,2	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺
 CNHU1206PPN-D57T	H	2	6,5	12	13	0,8	1,5	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺
 CNMQ120608T-A27T	M	2	6,5	12	13	0,8		☺					☺			
 CNMQ160812T-A27T	M	2	8	16	15	1,2		☺					☺			
 CNMQ080508-A57T	M	2	5	8	9	0,8		☺					☺			
 CNMQ120608-A57T	M	2	6,5	12	13	0,8		☺					☺			
 CNMQ160812-A57T	M	2	8	16	15	1,2		☺					☺			
 CNMU080508-D57T	M	2	5	8	9	0,8		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺
 CNMU120608-D57T	M	2	6,5	12	13	0,8		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺
 CNMU160812-D57T	M	2	8	16	15	1,2		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺

Указание: l<sub>2</sub> = ширина резания

Пример заказа инструмента из сплава WKP35S: CNHQ0805PPN-A57T WKP35S

HC = твёрдый сплав с покрытием

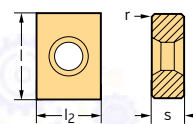
D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

# Пластины тангенциальные

## LNMU

### Tiger-tec® Gold



#### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l <sub>2</sub> mm	r mm	P				M	K			S	
							HC				HC	HC			HC	
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G
LNMU150812T-F27T	M	4	8	15	14	1.2	☉	☉	☉				☉	☉	☉	
	M	4	10	20	16	1.2	☉	☉	☉				☉	☉	☉	
LNMU150812-F57T	M	4	8	15	14	1.2	☉	☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉	☉
	M	4	10	20	16	1.2	☉	☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉	☉

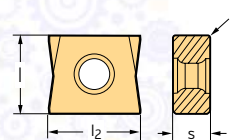
Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: LNMU150812T-F27T WKP25S  
 Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: LNMU150812T-F27T WKP35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

# Пластины тангенциальные

## LNHU / LNMU

### Tiger-tec® Gold



#### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l <sub>2</sub> mm	r mm	P				M	K			S	
							HC				HC	HC			HC	
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G
LNHU080304-B57T	H	4	3,5	8	9	0,4		☉	☉				☉	☉	☉	
	H	4	4,5	8	9,4	0,4		☉	☉				☉	☉	☉	
	H	4	5,5	10	12,3	0,8		☉	☉				☉	☉	☉	
	H	4	6,5	12	13,9	0,8		☉	☉				☉	☉	☉	
LNHU080304-F57T	H	4	3,5	8	9	0,4	☉	☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉	☉
	H	4	4,5	8	9,4	0,4	☉	☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉	☉
	H	4	5,5	10	12,3	0,8	☉	☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉	☉
	H	4	6,5	12	13,9	0,8	☉	☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉	☉
LNHU120608-B57T	H	4	8	16	16,9	1,2	☉		☉				☉	☉	☉	
	M	4	4,5	8	9,4	0,4		☉	☉				☉	☉	☉	
	M	4	5,5	10	12,3	0,8		☉	☉				☉	☉	☉	
	M	4	6,5	12	13,9	0,8		☉	☉				☉	☉	☉	
LNMU080404-B57T	M	4	4,5	8	9,4	0,4			☉				☉	☉	☉	
	M	4	5,5	10	12,3	0,8			☉				☉	☉	☉	
	M	4	6,5	12	13,9	0,8			☉				☉	☉	☉	
	M	4	8	16	16,9	1,2			☉				☉	☉	☉	
LNMU080304-F57T	M	4	3,5	8	9	0,4	☉	☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉	☉
	M	4	4,5	8	9,4	0,4	☉	☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉	☉
	M	4	5,5	10	12,3	0,8	☉	☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉	☉
	M	4	6,5	12	13,9	0,8	☉	☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉	☉
LNMU120608-F57T	M	4	8	16	16,9	1,2	☉		☉				☉	☉	☉	
	M	4	4,5	8	9,4	0,4		☉	☉				☉	☉	☉	
	M	4	5,5	10	12,3	0,8		☉	☉				☉	☉	☉	
	M	4	6,5	12	13,9	0,8		☉	☉				☉	☉	☉	
LNMU160812-F57T	M	4	8	16	16,9	1,2	☉		☉				☉	☉	☉	
	M	4	4,5	8	9,4	0,4		☉	☉				☉	☉	☉	
	M	4	5,5	10	12,3	0,8		☉	☉				☉	☉	☉	
	M	4	6,5	12	13,9	0,8		☉	☉				☉	☉	☉	

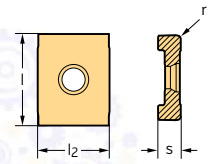
Пример заказа инструмента из сплава WKK25G: LNHU080304-B57T WKK25G

HC = твёрдый сплав с покрытием





## Пластины тангенциальные LNHX / LNMX Tiger-tec® Gold



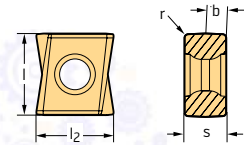
### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l2 mm	r mm	P		M		K		S	
							HC		HC		HC		HC	
							WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKP35S	WSM35G	WSP45G	
LNHX070204-F57T	H	4	2,4	9	7	0,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNMX070204-F57T	M	4	2,4	9	7	0,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉

Пример заказа инструмента из сплава WKP35S: LNHX070204-F57T WKP35S  
Пример заказа инструмента из сплава WSM35G: LNHX070204-F57T WSM35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

## Пластины тангенциальные LNHU / LNMU Tiger-tec® Gold



### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l2 mm	r mm	b mm	P				M		K				N		S				
								HC				HC		HC				HC	HW	HC				
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G
LNHU090404R-L55T	H	4	4,5	9	8,5	0,4	1,5	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU090408R-L55T	H	4	4,5	9	8,5	0,8	1,1	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU090412R-L55T	H	4	4,5	9	8,5	1,2	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU090416R-L55T	H	4	4,5	9	8,5	1,6		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU090420R-L55T	H	4	4,5	9	8,5	2		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU130608R-L55T	H	4	6,8	13	12	0,8	2,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU130612R-L55T	H	4	6,8	13	12	1,2	1,9	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU130616R-L55T	H	4	6,8	13	12	1,6	1,5	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU130620R-L55T	H	4	6,8	13	12	2	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU130625R-L55T	H	4	6,8	13	12	2,5	0,7	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU130630R-L55T	H	4	6,8	13	12	3	2,3	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU130632R-L55T	H	4	6,8	13	12	3,2		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU160708R-L55T	H	4	7,2	16	15,5	0,8	2,3	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU160712R-L55T	H	4	7,2	16	15,5	1,2	1,9	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU160716R-L55T	H	4	7,2	16	15,5	1,6	1,6	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNMU090404R-L55T	M	4	4,5	9	8,5	0,4	1,5	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNMU130608R-L55T	M	4	6,8	13	12	0,8	2,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU090404R-L65T	H	4	4,5	9	8,5	0,4	1,5	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU130608R-L65T	H	4	6,8	13	12	0,8	2,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉

Пример заказа инструмента из сплава WAK15: LNHU090404R-L55T WAK15  
Пример заказа инструмента из сплава WKK25G: LNHU090404R-L55T WKK25G

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

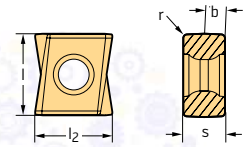
D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua




Оптимальная пластина для → хороших = ☉ → нормальных = ☉ → неблагоприятных = ☉ условий обработки

## Пластины тангенциальные LNHU / LNMU Tiger-tec® Gold



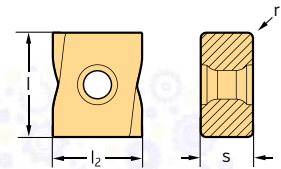
### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l <sub>2</sub> mm	r mm	b mm	P				M			K				N		S			
								HC				HC			HC				HC	HW	HC			
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G
 LNHU090404R-L85T LNHU130608R-L85T	H	4	4,5	9	8,5	0,4	1,5													☺	☺			
	H	4	6,8	13	12	0,8	2,2													☺	☺			


Пример заказа инструмента из сплава WAK15: LNHU090404R-L55T WAK15  
 Пример заказа инструмента из сплава WKK25G: LNHU090404R-L55T WKK25G

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

## Пластины тангенциальные LNMX Tiger-tec® Gold



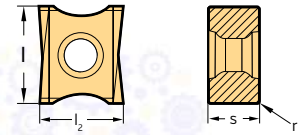
### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l <sub>2</sub> mm	r mm	P				M	K		S	
							HC				HC	HC		HC	
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G
 LNMX201012R-F27T LNMX201012R-F57T	M	4	10	20	17,05	1,2	☺	☺	☺	☺		☺	☺		
	M	4	10	20	17,05	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	



Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: LNMX201012R-F27T WKP35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

## Пластины тангенциальные LNHX Tiger-tec® Gold



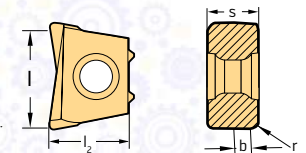
### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l <sub>2</sub> mm	r mm	P		M		S	
							HC	WSP45G	HC	WSM45X	HC	WSM45X
 LNHX120604R-L65T	H	4	6,8	12,7	11	0,4	☑	☑	☑	☑	☑	☑
 LNHX120604R-L65W	H	4	6,8	12,7	11	0,4	☑	☑	☑	☑	☑	☑



Пример заказа инструмента из сплава WSM45X: LNHX120604R-L65T WSM45X  
Пример заказа инструмента из сплава WSP45G: LNHX120604R-L65T WSP45G

HC = твёрдый сплав с покрытием

## Пластины тангенциальные XNHX Tiger-tec® Gold



### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l <sub>2</sub> mm	r mm	b mm	P		M		S	
								HC	WSP45G	HC	WSM45X	HC	WSM45X
 XNHX130608R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	0,8	2	☑	☑	☑	☑	☑	☑
XNHX130612R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	1,2	2	☑	☑	☑	☑	☑	☑
XNHX130616R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	1,6	2	☑	☑	☑	☑	☑	☑
XNHX130620R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	2	2	☑	☑	☑	☑	☑	☑
XNHX130624R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	2,4	2	☑	☑	☑	☑	☑	☑
XNHX130630R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	3	1,4	☑	☑	☑	☑	☑	☑
XNHX130632R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	3,2	1,3	☑	☑	☑	☑	☑	☑
XNHX130640R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	4	0,5	☑	☑	☑	☑	☑	☑
 XNHX130608R-L65W	H	2	6,8	14	10,5	0,8	2	☑	☑	☑	☑	☑	☑
XNHX130640R-L65W	H	2	6,8	14	10,5	4	0,5	☑	☑	☑	☑	☑	☑

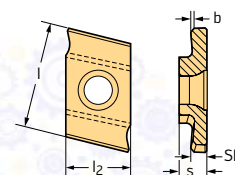
Пример заказа инструмента из сплава WSM45X: XNHX130608R-L65T WSM45X  
Пример заказа инструмента из сплава WSP45G: XNHX130608R-L65T WSP45G

HC = твёрдый сплав с покрытием


D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

## Пластины без задних углов P20200 Tiger-tec® Silver



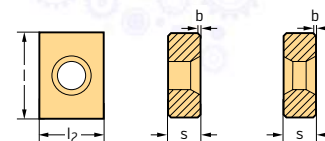
### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	b mm	P		K	
						HC	HC	WKP35S	WKP35S
 P20200-1.1	H	2	2,35	9	0,1				
P20200-1.2	H	2	2,35	9	0,2				
P20200-1.3	H	2	2,35	9	0,2				
P20200-1.4	H	2	2,35	9	0,2				
P20200-1.5	H	2	2,35	9	0,2				
P20200-2.1	H	2	3,4	12	0,2				
P20200-2.2	H	2	3,4	12	0,2				
P20200-2.3	H	2	3,4	12	0,2				
P20200-3.1	H	2	5,4	18,5	0,2				
P20200-3.2	H	2	5,4	18,5	0,2				
P20200-3.3	H	2	5,4	18,5	0,2				


Пример заказа инструмента из сплава WKP35S: P20200-1.1 WKP35S

HC = твёрдый сплав с покрытием

## Пластины тангенциальные P4406 Tiger-tec® Silver



### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l2 mm	b mm	P		K	
							HC	HC	WKP35S	WKP35S
 P4406-1	H	4	3,5	12,7	9,52	0,5				
P4406-2	H	4	4	12,7	9,52	0,5				
P4406-3	H	4	4,75	12,7	9,52	0,4				
P4406-4	H	4	5,5	12,7	9,52	0,4				
P4406-5	H	4	6,35	12,7	9,52	0,4				

Пример заказа инструмента из сплава WKP35S: P4406-1 WKP35S

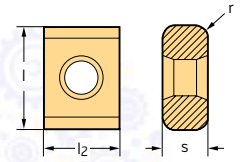
HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

# Пластины тангенциальные

## P44280 / P44290

### Tiger-tec® Gold



#### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l <sub>2</sub> mm	r mm	Материал			
							P HC	M HC	K HC	S HC
 P44280-1R08-D57 P44280-1R10-D57 P44280-1R125-D57 P44280-1R15-D57 P44280-1R20-D57 P44280-2R25-D57 P44280-2R30-D57 P44280-2R40-D57	H	8	5,5	12,7	9,52	0,8	WKP235	WSM35G	WKP235	WSM35G
	H	8	5,5	12,7	9,52	1	WKP235	WSM35G	WKP235	WSM35G
	H	8	5,5	12,7	9,52	1,3	WKP235	WSM35G	WKP235	WSM35G
	H	8	5,5	12,7	9,52	1,5	WKP235	WSM35G	WKP235	WSM35G
	H	8	5,5	12,7	9,52	2	WKP235	WSM35G	WKP235	WSM35G
	H	8	6,35	12,7	9,52	2,5	WKP235	WSM35G	WKP235	WSM35G
	H	8	6,35	12,7	9,52	3	WKP235	WSM35G	WKP235	WSM35G
	H	4	6,35	12,7	9,52	4	WKP235	WSM35G	WKP235	WSM35G
 P44290-1R08-D57 P44290-1R10-D57 P44290-1R125-D57 P44290-1R20-D57 P44290-2R25-D57 P44290-2R30-D57 P44290-2R40-D57	M	8	5,5	12,7	9,52	0,8	WKP235	WSM35G	WKP235	WSM35G
	M	8	5,5	12,7	9,52	1	WKP235	WSM35G	WKP235	WSM35G
	M	8	5,5	12,7	9,52	1,3	WKP235	WSM35G	WKP235	WSM35G
	M	8	5,5	12,7	9,52	2	WKP235	WSM35G	WKP235	WSM35G
	M	8	6,35	12,7	9,52	2,5	WKP235	WSM35G	WKP235	WSM35G
	M	8	6,35	12,7	9,52	3	WKP235	WSM35G	WKP235	WSM35G
	M	4	6,35	12,7	9,52	4	WKP235	WSM35G	WKP235	WSM35G

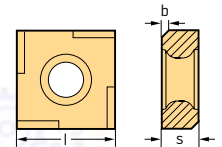
Пример заказа инструмента из сплава WSM35G: P44280-1R08-D57 WSM35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

# Пластины квадратные, без задних углов

## SNHQ

### Tiger-tec® Silver



#### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	b mm	Материал			
						P HC	M HC	K HC	S HC
 SNHQ1205ZZR-A57T	H	8	5	12	0,8	WKP35S	WAK15	WKP235	WKP35S

Пример заказа инструмента из сплава WAK15: SNHQ1205ZZR-A57T WAK15

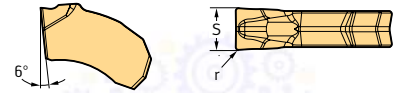
HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

# Отрезное фрезерование — Режущие пластины

## SX

### Tiger-tec® Gold



#### Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	S <sub>Tol</sub> mm	l <sub>Tol</sub> mm	P				M			K	N	S			
					HC				HC			HC	HW	HC			
					WKP235	WSM236	WSM336	WSM436	WSM236	WSM336	WSM436	WKP235	WK1	WSM236	WSM336	WSM436	
SX-1E150N01-SF5	1,5	0,15	±0,05	±0,1			☉		☉						☉		
SX-2E200N02-SF5	2	0,2	±0,05	±0,1			☉	☉	☉						☉	☉	☉
SX-3E300N02-SF5	3	0,2	±0,05	±0,1			☉	☉	☉						☉	☉	☉
SX-4E400N02-SF5	4	0,2	±0,05	±0,1			☉	☉	☉						☉	☉	☉
SX-5E500N04-SF5	5	0,4	±0,05	±0,1			☉	☉	☉						☉	☉	☉
SX-1E150N01-SK8	1,5	0,1	±0,02	±0,05									☉				
SX-2E200N02-SK8	2	0,2	±0,02	±0,05									☉				
SX-3E300N02-SK8	3	0,2	±0,02	±0,05									☉				
SX-4E400N02-SK8	4	0,2	±0,02	±0,05									☉				
SX-1E150N01-CE4	1,5	0,15	±0,05	±0,1			☉		☉						☉		☉
SX-2E200N02-CE4	2	0,2	±0,05	±0,1			☉	☉	☉						☉	☉	☉
SX-2E260N03-CE4	2,6	0,3	±0,05	±0,1			☉	☉	☉						☉	☉	☉
SX-3E300N02-CE4	3	0,2	±0,05	±0,1			☉	☉	☉						☉	☉	☉
SX-3E310N03-CE4	3,1	0,3	±0,05	±0,1			☉	☉	☉						☉	☉	☉
SX-4E400N02-CE4	4	0,2	±0,05	±0,1			☉	☉	☉						☉	☉	☉
SX-4E410N03-CE4	4,1	0,3	±0,05	±0,1			☉	☉	☉						☉	☉	☉
SX-4E480N03-CE4	4,8	0,3	±0,05	±0,1			☉	☉	☉						☉	☉	☉
SX-5E500N04-CE4	5	0,4	±0,05	±0,1			☉	☉	☉						☉	☉	☉
SX-6E600N04-CE4	6	0,4	±0,05	±0,1			☉	☉	☉						☉	☉	☉
SX-8E800N08-CE4	8	0,8	±0,05	±0,1			☉	☉	☉						☉	☉	☉
SX-10E1000N08-CE4	10	0,8	±0,05	±0,1			☉	☉	☉						☉	☉	☉
SX-1E150N01-CF5	1,5	0,15	±0,05	±0,1				☉							☉		☉
SX-2E200N02-CF5	2	0,2	±0,05	±0,1				☉	☉						☉	☉	☉
SX-3E300N02-CF5	3	0,2	±0,05	±0,1				☉	☉						☉	☉	☉
SX-3E310N03-CF5	3,1	0,3	±0,05	±0,1				☉	☉						☉	☉	☉
SX-4E400N02-CF5	4	0,2	±0,05	±0,1				☉	☉						☉	☉	☉
SX-5E500N04-CF5	5	0,4	±0,05	±0,1				☉	☉						☉	☉	☉
SX-6E600N04-CF5	6	0,4	±0,05	±0,1				☉	☉						☉	☉	☉
SX-2E200N02-CF6	2	0,2	±0,05	±0,1				☉	☉						☉	☉	☉
SX-3E300N02-CF6	3	0,2	±0,05	±0,1				☉	☉						☉	☉	☉
SX-5E500N03-SE6	5	0,3	±0,05	±0,1			☉	☉									

l<sub>Tol</sub> = точность позиционирования при смене пластин одной партии  
 Допуск на радиус r<sub>Tol</sub> = ±0,05 мм  
 Пример заказа инструмента из сплава WSM336: SX-1E150N01-SF5 WSM336

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

D2

**WALTER SELECT**

Оптимальная пластина для → хороших = ☉ → нормальных = ☉ → неблагоприятных = ☉ условий обработки



## Торцовые фрезы

Вид обработки



Угол в плане κ

42°

42°

43°

43°



Обозначение	M2026		M2025		M5004 Xtra-tec® XT		F2010	
Диапазон Ø	208,47–258,47	—	88,47–168,47	—	32–170	1,250–6,394	90–325	—

Вид крепления

DIN 1835 B								
Цилиндрическое отверстие DIN 138	✓		✓		✓	✓	✓	
ScrewFit					✓	✓		
с цилиндрическим хвостовиком					✓	✓		
Цилиндрич., модульн					✓			
Крутой конус								
HSK								
NCT								

<b>P</b> Сталь					●●		●●	
<b>M</b> Нержавеющая сталь					●●		●●	
<b>K</b> Чугун	●●		●●		●●		●●	
<b>N</b> Цветные металлы					●●		●●	
<b>S</b> Жаропрочные сплавы					●●		●●	
<b>H</b> Материалы высокой твердости	●		●		●		●	
<b>O</b> Прочее					●		●	

Пластины



ONHF0504...P45424...

ONHF0504...P45424...

OD...ODHX...

OD..0605...

Кол-во режущих кромок	16 / 4		16 / 4		8 / 1		8	
Макс. глубина резания	3		3		3 - 4		4	
Страница в каталоге	D 434		D 434		D 378		D 440	

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

M2026

M2025

M5004

F2010

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

## Торцовые фрезы

Вид обработки				
Угол в плане κ	45°	45°	45°	45°



Обозначение	M5009 Xtra-tec® XT		M4003		M3024 Walter BLAXX		F4045 Xtra-tec®	
Диапазон Ø	50,43–174	2,411–12,535	29,63–173,41	1,129–6,528	49,8–172,86	2,386–6,506	72,8–172,8	—

## Вид крепления

DIN 1835 B								
Цилиндрическое отверстие DIN 138	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
ScrewFit	✓							
с цилиндрическим хвостовиком			✓	✓				
Цилиндрич., модуль								
Крутой конус								
HSK								
NCT								

<b>P</b> Сталь	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
<b>M</b> Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
<b>K</b> Чугун	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
<b>N</b> Цветные металлы	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
<b>S</b> Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
<b>H</b> Материалы высокой твердости	●	●	●	●	●	●	●	●
<b>O</b> Прочее	●	●	●	●	●	●	●	●

## Пластины



SN.X...XNGX...ANN...

SD...SDHX...

XN.U0705...XNGX0705...

XN.F0705...XN.X0705...

Кол-во режущих кромок	8 / 2	4 / 1	14 / 2	14 / 2
Макс. глубина резания	5 - 6	4,5 - 6,5	4 - 6	4 - 6
Страница в каталоге	D 386	D 412	D 420	D 430

## QR-код


[www.walter-tools.com/woc/](http://www.walter-tools.com/woc/)

M5009

M4003

M3024

F4045

**WALTER SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения



## Торцовые фрезы

Вид обработки



Угол в плане κ

45°

45°

45°

45°



Обозначение	F2010		F2010		F2010		F2010	
Диапазон Ø	90–325	—	94–329	—	94–329	—	90–325	—

Вид крепления

DIN 1835 B								
Цилиндрическое отверстие DIN 138	✓		✓		✓		✓	
ScrewFit								
с цилиндрическим хвостовиком								
Цилиндрич., модульн								
Крутой конус								
HSK								
NCT								

<b>P</b> Сталь	●●		●●		●●		●●	
<b>M</b> Нержавеющая сталь	●●		●●		●●		●	
<b>K</b> Чугун	●●		●●		●●		●●	
<b>N</b> Цветные металлы			●●		●●			
<b>S</b> Жаропрочные сплавы	●●		●●		●●			
<b>H</b> Материалы высокой твердости			●		●			
<b>O</b> Прочее			●		●			

Пластины



XN.U0705...



SD.1204AZN...



SN.X1205...



ODHX0605ZZN...

Кол-во режущих кромок	14		4		8		8	
Макс. глубина резания	4		6		6,5		2	
Страница в каталоге	D 448		D 444		D 446		D 442	

QR-код



F2010



F2010



F2010



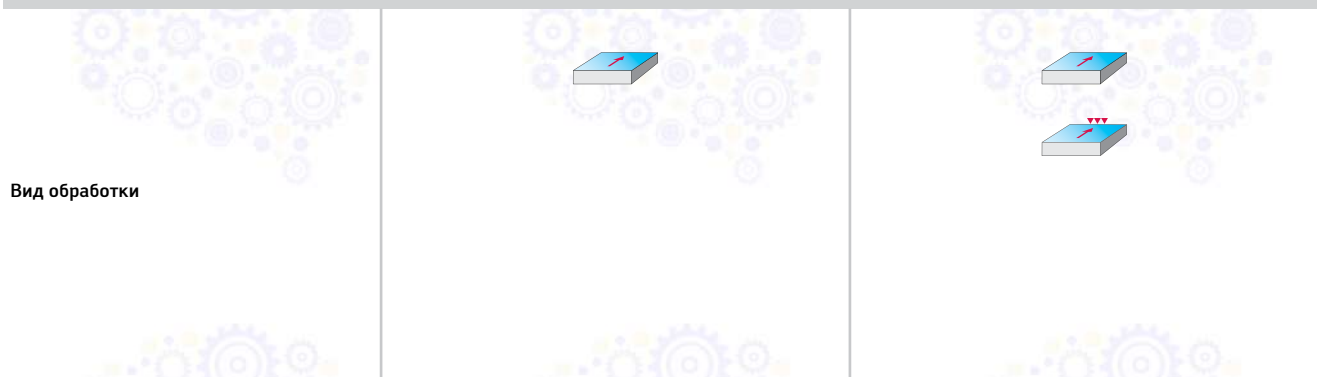
F2010

www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

## Торцовые фрезы



Вид обработки

Угол в плане κ	60°	60°	75°	88°
----------------	-----	-----	-----	-----



Обозначение	M3016 Walter BLAXX		F2260		M5011 Xtra-tec® XT		M5012 Xtra-tec® XT	
Диапазон Ø	143,6–333,6	—	113–263	—	55,5–165,5	—	40–160	2,000–6,000

Вид крепления

DIN 1835 B								
Цилиндрическое отверстие DIN 138	✓		✓		✓		✓	✓
ScrewFit								
с цилиндрическим хвостовиком								
Цилиндрич., модульн								
Крутой конус								
HSK								
NCT								

<b>P</b> Сталь	●●	●	●●	●●
<b>M</b> Нержавеющая сталь	●		●●	●●
<b>K</b> Чугун	●●	●●	●●	●●
<b>N</b> Цветные металлы				●●
<b>S</b> Жаропрочные сплавы	●		●●	●●
<b>H</b> Материалы высокой твердости			●	●
<b>O</b> Прочее			●	●

Пластины



LNMX2010...



LNMU1508...



SN.X1205...XNGX1205ENN...



SN.X...XNGX...ZNN...

Кол-во режущих кромок	4	4	8 / 2	8 / 2
Макс. глубина резания	16	11	8	8 - 10
Страница в каталоге	D 428	D 438	D 398	D 402

QR-код



M3016



F2260



M5011



M5012

[www.walter-tools.com/woc/](http://www.walter-tools.com/woc/)
**WALTER SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения

## Торцовые фрезы

Вид обработки



Угол в плане κ

90°

90°



Обозначение	F2250		F2010	
Диапазон Ø	63–100	—	80–315	—

Вид крепления

DIN 1835 В				
Цилиндрическое отверстие DIN 138	✓		✓	
ScrewFit				
с цилиндрическим хвостовиком				
Цилиндрич., модульн				
Крутой конус				
HSK				
NCT				

<b>P</b> Сталь		●●
<b>M</b> Нержавеющая сталь		●
<b>K</b> Чугун		●●
<b>N</b> Цветные металлы	●●	
<b>S</b> Жаропрочные сплавы		
<b>H</b> Материалы высокой твердости		●
<b>O</b> Прочее		

Пластины



SP..1204...



P2903..

Кол-во режущих кромок	1	3
Макс. глубина резания	3	9
Страница в каталоге	D 436	D 450

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

F2250

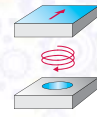
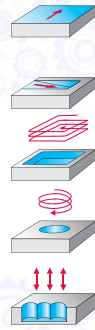
F2010

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

## Фрезы для обработки с большими подачами

Вид обработки



Угол в плане κ

15°

15°

15°

15°



Обозначение	M5008 Xtra-tec® XT		M4002		F2330		F2010	
Диапазон Ø	16-66	0,625-3,000	20-125	0,750-4,000	20-85	0,750-4,000	93-328	—

Вид крепления

DIN 1835 B						✓		
Цилиндрическое отверстие DIN 138	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
ScrewFit	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
с цилиндрическим хвостовиком	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
Цилиндрич., модульн	✓		✓					
Крутой конус								
HSK								
NCT								

<b>P</b> Сталь	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
<b>M</b> Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
<b>K</b> Чугун	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
<b>N</b> Цветные металлы			●●	●●			●●	●●
<b>S</b> Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
<b>H</b> Материалы высокой твердости	●●	●●	●	●			●	●
<b>O</b> Прочее								

Пластины



EN.X08T3...



SD...SD.X...



P263...



SD.1204...SD.X1205...

Кол-во режущих кромок	4	4 / 4	3	4 / 4
Макс. глубина резания	1	1 - 2	1 - 2	2
Страница в каталоге	D 454	D 460	D 468	D 444

QR-код



M5008



M4002



F2330



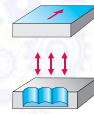
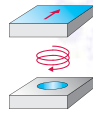
F2010

[www.walter-tools.com/woc/](http://www.walter-tools.com/woc/)
**WALTER SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения

## Фрезы для обработки с большими подачами

Вид обработки



Угол в плане κ

15°

21°



Обозначение	F2010		F4030 Xtra-tec®	
Диапазон Ø	87–322,15	—	25–100	1,000–4,000

Вид крепления

DIN 1835 B				
Цилиндрическое отверстие DIN 138	✓		✓	✓
ScrewFit			✓	✓
с цилиндрическим хвостовиком			✓	✓
Цилиндрич., модульн				
Крутой конус				
HSK				
NCT				
<b>P</b> Сталь	●●		●●	
<b>M</b> Нержавеющая сталь	●●		●●	
<b>K</b> Чугун	●●		●●	
<b>N</b> Цветные металлы				
<b>S</b> Жаропрочные сплавы	●●		●●	
<b>H</b> Материалы высокой твердости				
<b>O</b> Прочее				

Пластины



P263...



P23696...

Кол-во режущих кромок	3	6
Макс. глубина резания	2	1 - 2
Страница в каталоге	D 472	D 464

QR-код



F2010



F4030

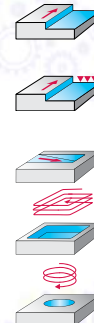
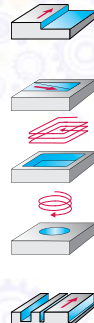
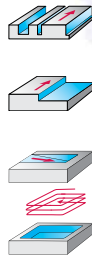
www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

## Фрезы для обр.уст.

Вид обработки



Угол в плане κ

90°

90°

90°

90°



Обозначение	M5250 Xtra-tec® XT		M5137 Xtra-tec® XT		M5130 Xtra-tec® XT		M2331	
Диапазон Ø	50-80	2,000-3,000	25-160	1,000-6,000	10-160	0,500-6,000	40-50	2,000

Вид крепления

DIN 1835 B			✓	✓	✓	✓		
Цилиндрическое отверстие DIN 138	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
ScrewFit					✓	✓		
с цилиндрическим хвостовиком					✓	✓		
Цилиндрич., модульн					✓			
Крутой конус								
HSK								
NCT								

<b>P</b> Сталь	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
<b>M</b> Нержавеющая сталь	●●	●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
<b>K</b> Чугун	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
<b>N</b> Цветные металлы	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
<b>S</b> Жаропрочные сплавы	●●	●●	●	●	●●	●●	●●	●●
<b>H</b> Материалы высокой твёрдости					●●	●●		
<b>O</b> Прочее	●				●	●	●	●

Пластины



BC..1605..SC..1105..



TNMU...



AC... / BC...



ZDGT..A...

Кол-во режущих кромок	2 / 4	6	2	2
Макс. глубина резания	43 - 80	5 - 8	5 - 15	15 - 20
Страница в каталоге	D 580	D 502	D 478	D 520

QR-код



M5250



M5137



M5130



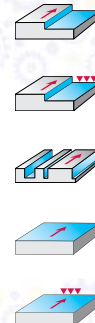
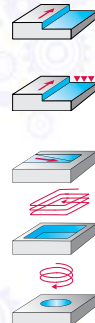
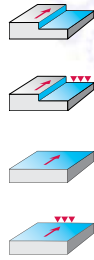
M2331

[www.walter-tools.com/woc/](http://www.walter-tools.com/woc/)
**WALTER SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения

## Фрезы для обр.уст.

Вид обработки



Угол в плане κ

90°

90°

90°

90°



Обозначение	M2136		M2131		F5241 Walter BLAXX		F5141 Walter BLAXX	
Диапазон Ø	50-160	—	25-80	1,000-3,000	50-160	—	40-160	1,500-6,000

Вид крепления

DIN 1835 B							✓	✓
Цилиндрическое отверстие DIN 138	✓		✓	✓	✓		✓	✓
ScrewFit			✓	✓			✓	✓
с цилиндрическим хвостовиком			✓	✓			✓	
Цилиндрич., модульн								
Крутой конус								
HSK			✓					
NCT								

<b>P</b> Сталь					●●		●●	
<b>M</b> Нержавеющая сталь					●●		●●	
<b>K</b> Чугун	●●				●●		●●	
<b>N</b> Цветные металлы			●●		●●		●●	
<b>S</b> Жаропрочные сплавы					●●		●●	
<b>H</b> Материалы высокой твёрдости					●		●	
<b>O</b> Прочее			●		●		●	

Пластины



SNEF1204...SNEX1204...



ZDGT...



LN.U1607...



LN.U1306...LNHX1306...

Кол-во режущих кромок	8 / 4		2		4		4 / 4	
Макс. глубина резания	6,5		15 - 20		15		12	
Страница в каталоге	D 524		D 516		D 536		D 532	

QR-код



M2136



M2131



F5241



F5141

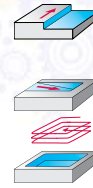
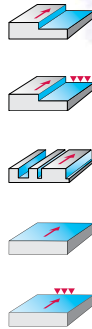
www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

## Фрезы для обр.уст.

Вид обработки



Угол в плане κ

90°

90°

90°

90°



Обозначение	F5041 Walter BLAXX		F5138 Walter BLAXX		F5038 Walter BLAXX		F4338 Xtra-tec®	
Диапазон Ø	25-63	1,000-2,000	40-80	1,500-2,500	25-40	—	63-80	—
Вид крепления								
DIN 1835 B	✓	✓		✓	✓			
Цилиндрическое отверстие DIN 138	✓	✓	✓	✓			✓	
ScrewFit	✓	✓	✓		✓			
с цилиндрическим хвостовиком	✓	✓						
Цилиндрич., модульн								
Крутой конус								
HSK								
NCT								
<b>P</b> Сталь	●●		●●		●●		●●	
<b>M</b> Нержавеющая сталь	●●		●●		●●		●●	
<b>K</b> Чугун	●●		●●		●●		●●	
<b>N</b> Цветные металлы	●●		●●		●●		●●	
<b>S</b> Жаропрочные сплавы	●●		●●		●●		●●	
<b>H</b> Материалы высокой твёрдости	●							
<b>O</b> Прочее	●		●		●			

Пластины



LN.U0904...LNHX0904...



LN.U1306...



LN.U0904...



AD.1807...

Кол-во режущих кромок

4 / 4

4

4

2

Макс. глубина резания

8

34 - 56

32 - 40

47 - 78

Страница в каталоге

D 526

D 576

D 574

D 596

QR-код



F5041



F5138



F5038



F4338

[www.walter-tools.com/woc/](http://www.walter-tools.com/woc/)

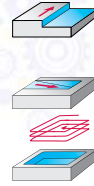
WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения



## Фрезы для обр.уст.

Вид обработки



Угол в плане κ

90°

90°

90°

90°



Обозначение	F4238 Xtra-tec®		F4138 Xtra-tec®		F4038 Xtra-tec®		F4042 Xtra-tec®	
Диапазон Ø	40-80	1,500-3,000	32-63	1,250-2,000	20-32	0,750-1,000	63-160	—
Вид крепления								
DIN 1835 B		✓	✓	✓	✓	✓		
Цилиндрическое отверстие DIN 138	✓	✓	✓	✓			✓	
ScrewFit	✓		✓	✓	✓			
с цилиндрическим хвостовиком								
Цилиндрич., модульн								
Крутой конус								
HSK								
NCT	✓		✓					
<b>P</b> Сталь		●●		●●		●●		●●
<b>M</b> Нержавеющая сталь		●●		●●		●●		●●
<b>K</b> Чугун		●●		●●		●●		●●
<b>N</b> Цветные металлы		●●		●●		●●		●●
<b>S</b> Жаропрочные сплавы		●●		●●		●●		●●
<b>H</b> Материалы высокой твёрдости								●
<b>O</b> Прочее		●		●		●		●

Пластины



AD.1606...



AD.1204...



AD.0803...



AD.1807...

Кол-во режущих кромок	2	2	2	2
Макс. глубина резания	29 - 99	33 - 54	22 - 37	16,7
Страница в каталоге	D 592	D 588	D 584	D 546

QR-код



F4238



F4138



F4038



F4042

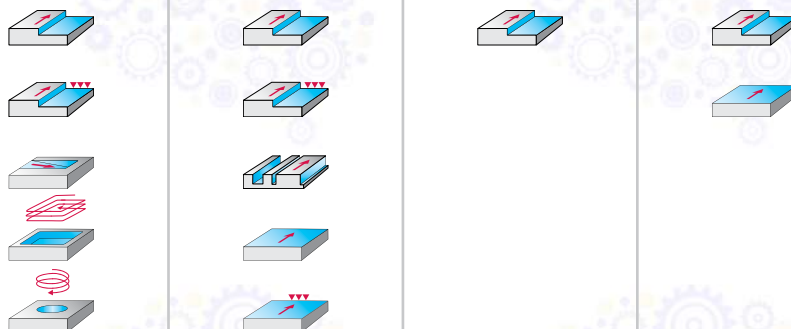
www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

## Фрезы для обр.уст.

Вид обработки



Угол в плане κ

90°      90°      90°      90°



Обозначение	F4042R Xtra-tec®		F4041 Xtra-tec®		F2338F		F2010	
Диапазон Ø	16-63	0,625-2,000	40-125	1,500-4,000	63-85	—	80-315	3,000-12,000

Вид крепления

DIN 1835 B	✓	✓	✓					
Цилиндрическое отверстие DIN 138	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓
ScrewFit	✓	✓	✓	✓				
с цилиндрическим хвостовиком	✓	✓						
Цилиндрич., модуль								
Крутой конус								
HSK								
NCT								

<b>P</b> Сталь	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
<b>M</b> Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	●	●	●	●
<b>K</b> Чугун	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
<b>N</b> Цветные металлы	●●	●●	●●	●●	●	●	●	●
<b>S</b> Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●	●●	●	●	●	●
<b>H</b> Материалы высокой твердости	●	●	●	●				
<b>O</b> Прочее	●	●	●	●				

Пластины



AD..10T3...ADGX10T3...      LN.X1307...      SP..1206...      TNMU1605..

Кол-во режущих кромок	2 / 2	4	4	4	6
Макс. глубина резания	10	13	48 - 70	8	
Страница в каталоге	D 542	D 538	D 598	D 570	

QR-код



F4041



F2338F



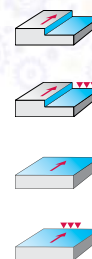
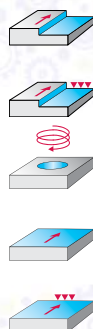
F2010

[www.walter-tools.com/woc/](http://www.walter-tools.com/woc/)
**WALTER SELECT**

●● Основная область применения      ● Возможная область применения

## Фрезы для обр.уст.

Вид обработки



Угол в плане κ

90°

90°

90°

90°



Обозначение	F2010		F2010		F2010		F2010	
Диапазон Ø	80-315	3,000-12,000	80-315	3,000-12,000	80-315	—	80-315	—

Вид крепления

DIN 1835 B								
Цилиндрическое отверстие DIN 138	✓	✓	✓	✓	✓		✓	
ScrewFit								
с цилиндрическим хвостовиком								
Цилиндрич., модульн								
Крутой конус								
HSK								
NCT								

<b>P</b> Сталь	●●	●●	●●	●●
<b>M</b> Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●
<b>K</b> Чугун	●●	●●	●●	●●
<b>N</b> Цветные металлы	●●	●●	●●	●●
<b>S</b> Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●	●●
<b>H</b> Материалы высокой твердости	●	●	●	●
<b>O</b> Прочее	●	●	●	●

Пластины



BC..1605...



BC..1204...



LN.U1306...



LN.U0904...

Кол-во режущих кромок	2	2	4	4
Макс. глубина резания	15	11,7 - 11,7	12	8
Страница в каталоге	D 562	D 558	D 556	D 554

QR-код



F2010



F2010



F2010



F2010

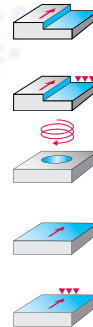
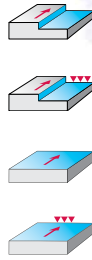
www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

## Фрезы для обр.уст.

Вид обработки



Угол в плане κ

90°

90°

90°

89,75°



Обозначение	F2010		F2010		F2010		M4132	
Диапазон Ø	80–315	—	80–315	—	80–315	—	16–125	0,625–3

Вид крепления

DIN 1835 B							✓	✓
Цилиндрическое отверстие DIN 138	✓		✓		✓		✓	✓
ScrewFit							✓	
с цилиндрическим хвостовиком								
Цилиндрич., модульн							✓	
Крутой конус								
HSK								
NCT								

<b>P</b> Сталь	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
<b>M</b> Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
<b>K</b> Чугун	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
<b>N</b> Цветные металлы	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
<b>S</b> Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
<b>H</b> Материалы высокой твердости	●	●	●	●	●	●	●	●
<b>O</b> Прочее	●	●	●	●	●	●	●	●

Пластины



LN.X1307...

AD..1606...

AD..1204...

SD...

Кол-во режущих кромок	4	2	2	4
Макс. глубина резания	13	15	11,7	5,6 - 11,6
Страница в каталоге	D 552	D 550	D 548	D 512

QR-код


[www.walter-tools.com/woc/](http://www.walter-tools.com/woc/)

F2010

F2010

F2010

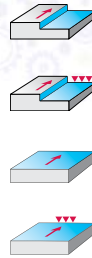
M4132

**WALTER SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения

## Фрезы для обр.уст.

Вид обработки



Угол в плане κ	89,5°	89,5°
----------------	-------	-------



Обозначение	F2010		F2010	
Диапазон Ø	80–315	—	80–315	—

Вид крепления

DIN 1835 В				
Цилиндрическое отверстие DIN 138	✓		✓	
ScrewFit				
с цилиндрическим хвостовиком				
Цилиндрич., модульн				
Крутой конус				
HSK				
NCT				

<b>P</b> Сталь	●●	●●
<b>M</b> Нержавеющая сталь	●●	●●
<b>K</b> Чугун	●●	●●
<b>N</b> Цветные металлы	●●	●●
<b>S</b> Жаропрочные сплавы	●●	●●
<b>H</b> Материалы высокой твердости	●	●
<b>O</b> Прочее	●	●

Пластины



SD..1204...



SD..09T3...

Кол-во режущих кромок	4	4
Макс. глубина резания	11,6	8,4
Страница в каталоге	D 444	D 566

QR-код



F2010



F2010

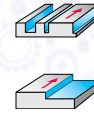
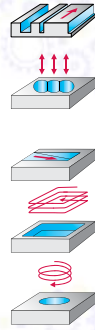
www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

## Фрезы для обраб. пазов

Вид обработки



Угол в плане κ

90°

90°

90°

90°



Обозначение	M4792		M4791		M4258		M4257	
Диапазон Ø	17,9–39,9	0,750–1,500	—	0,750–1,500	50–100	3,000–4,000	40–63	1,500–2,000
Вид крепления								
DIN 1835 B	✓	✓		✓			✓	✓
Цилиндрическое отверстие DIN 138					✓	✓	✓	✓
ScrewFit							✓	
с цилиндрическим хвостовиком								
Цилиндрич., модульн								
Крутой конус								
HSK								
NCT								
<b>P</b> Сталь	●●		●●		●●		●●	
<b>M</b> Нержавеющая сталь	●●		●●		●●		●●	
<b>K</b> Чугун	●●		●●		●●		●●	
<b>N</b> Цветные металлы			●●					
<b>S</b> Жаропрочные сплавы	●●		●●		●●		●●	
<b>H</b> Материалы высокой твёрдости			●					
<b>O</b> Прочее								

Пластины


 LD...  
SD...

SD...

 LD..1704...  
SD..1204...

 LD..14T3...  
SD...09T3...

Кол-во режущих кромок

2 / 4

4

2 / 4

2 / 4

Макс. глубина резания

8,3 - 26,9

5,6 - 11,6

25 - 118

47 - 54

Ширина резания SB [мм]

Страница в каталоге

D 602

D 600

D 608

D 608

QR-код


[www.walter-tools.com/woc/](http://www.walter-tools.com/woc/)

M4792

M4791

M4258

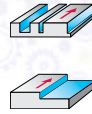
M4257

**WALTER SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения

## Фрезы для обраб. пазов

Вид обработки



Угол в плане κ

90°

90°

90°

90°



Обозначение	M4256		M3255 Walter BLAXX		F5055 Walter BLAXX		F4253 Xtra-tec®	
Диапазон Ø	20–32	—	50–80	2,000–3,000	63–500	—	100–315	—
Вид крепления								
DIN 1835 B	✓							
Цилиндрическое отверстие DIN 138			✓	✓	✓		✓	
ScrewFit	✓							
с цилиндрическим хвостовиком								
Цилиндрич., модульн								
Крутой конус								
HSK								
NCT								
<b>P</b> Сталь	●●				●●		●●	
<b>M</b> Нержавеющая сталь	●●		●●		●●		●●	
<b>K</b> Чугун	●●				●●		●●	
<b>N</b> Цветные металлы					●●			
<b>S</b> Жаропрочные сплавы	●●		●●		●●		●●	
<b>H</b> Материалы высокой твёрдости								
<b>O</b> Прочее								

Пластины



LD.08T2...  
SD.06T2...

XNHX1306...  
LNHX1206...

SX...

LNU...

Кол-во режущих кромок	2 / 4		2 / 4		1		4	
Макс. глубина резания	27 - 37		46 - 80		—		—	
Ширина резания SB [мм]					1,5–5		12–25	
Страница в каталоге	D 608		D 618		D 642		D 640	

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

M4256

M3255

F5055

F4253

D2



WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

## Фрезы для обраб. пазов

Вид обработки



Угол в плане κ

90°

90°

90°

90°



Обозначение	F4153 Xtra-tec®		F4053 Xtra-tec®		F2252		F2252	
Диапазон Ø	80–200	3,000–6,000	80–160	—	125–200	—	125–200	—
Вид крепления								
DIN 1835 B								
Цилиндрическое отверстие DIN 138	✓	✓	✓		✓		✓	
ScrewFit								
с цилиндрическим хвостовиком								
Цилиндрич., модульн								
Крутой конус								
HSK								
NCT								
<b>P</b> Сталь	●●		●●		●●		●●	
<b>M</b> Нержавеющая сталь	●●		●●		●●		●●	
<b>K</b> Чугун	●●		●●		●●		●●	
<b>N</b> Цветные металлы					●●		●●	
<b>S</b> Жаропрочные сплавы	●●		●●		●●		●●	
<b>H</b> Материалы высокой твёрдости								
<b>O</b> Прочее					●		●	

Пластины



LN.U...

LN.X0702...

AD..1606...

AD..1204...

Кол-во режущих кромок	4	4	2	2
Макс. глубина резания	—	—	—	—
Ширина резания SB [мм]	6–10	4	22	16–19
Страница в каталоге	D 634	D 632	D 626	D 624

QR-код


[www.walter-tools.com/woc/](http://www.walter-tools.com/woc/)

F4153

F4053

F2252

F2252

**WALTER SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения



## Фрезы для обраб. пазов

Вид обработки



Угол в плане κ	90°	90°	90°	90°
----------------	-----	-----	-----	-----



Обозначение	F2252		F2252		F2252		F2252	
Диапазон Ø	100–160	—	125–200	—	100–160	—	80–160	—
Вид крепления								
DIN 1835 B								
Цилиндрическое отверстие DIN 138	✓		✓		✓		✓	
ScrewFit								
с цилиндрическим хвостовиком								
Цилиндрич., модульн								
Крутой конус								
HSK								
NCT								
<b>P</b> Сталь	●●		●●		●●		●●	
<b>M</b> Нержавеющая сталь	●●		●●		●●		●●	
<b>K</b> Чугун	●●		●●		●●		●●	
<b>N</b> Цветные металлы	●●		●●		●●		●●	
<b>S</b> Жаропрочные сплавы	●●		●●		●●		●●	
<b>H</b> Материалы высокой твёрдости								
<b>O</b> Прочее	●		●		●		●	

Пластины



AD..0803...



MP..1204...  
P2905..



MP..0803...  
P2905..



MP..0603...  
P2905..

Кол-во режущих кромок	2	2 / 4	2 / 4	2 / 4
Макс. глубина резания	—	—	—	—
Ширина резания SB [мм]	12–14	16–22	10–14	8–9
Страница в каталоге	D 622	D 628	D 628	D 628

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

F2252

F2252

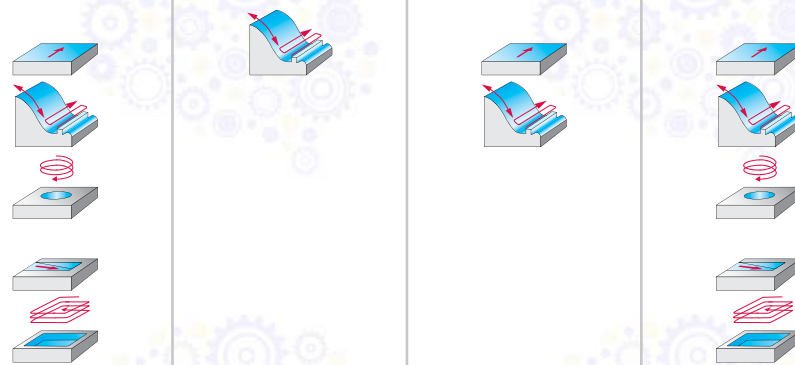
F2252

F2252

D 2

## Фрезы для проф. обраб.

Вид обработки



Угол в плане κ



Обозначение	M5468 Xtra-tec® XT		M5460 Xtra-tec® XT		M2473		M2472	
	Диапазон Ø	10–160	1,000–5,000	8–32	0,375–1,000	40–63	—	32–50
Вид крепления								
DIN 1835 B	✓	✓	✓	✓				
Цилиндрическое отверстие DIN 138	✓	✓			✓		✓	
ScrewFit	✓	✓	✓		✓		✓	
с цилиндрическим хвостовиком			✓	✓				
Цилиндрич., модульн	✓		✓					
Крутой конус								
НСК								
NCT								
<b>P</b> Сталь	●●		●●					
<b>M</b> Нержавеющая сталь	●●		●●					
<b>K</b> Чугун	●●		●●					
<b>N</b> Цветные металлы	●●		●●					
<b>S</b> Жаропрочные сплавы	●●		●●		●●		●●	
<b>H</b> Материалы высокой твердости	●●		●●					
<b>O</b> Прочее	●		●					
Пластины								
	RD.X... / RO.X...		P32...		RNGN1207...WIS...		RPGN1204...WIS...	
Кол-во режущих кромок	4 / 8		1		8		4	
Макс. глубина резания	2,5 - 10		4 - 16		6		6	
Страница в каталоге	D 646		D 694		D 676		D 674	

QR-код



M5468



M5460



M2473



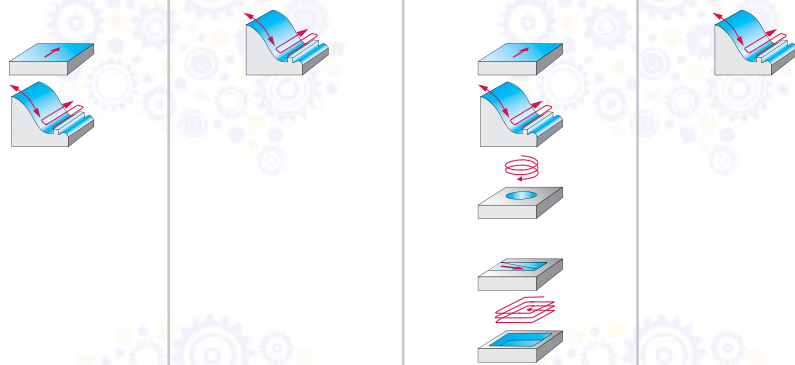
M2472

[www.walter-tools.com/woc/](http://www.walter-tools.com/woc/)
**WALTER SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения

## Фрезы для проф. обраб.

Вид обработки



Угол в плане κ



Обозначение	M2471		F2339		F2334R		F2239	
Диапазон Ø	25-63	—	16-50	0,625-2,000	25-80	1,250-2,500	20-63	—
Вид крепления								
DIN 1835 B			✓	✓			✓	
Цилиндрическое отверстие DIN 138	✓				✓	✓		
ScrewFit	✓		✓	✓	✓	✓	✓	
с цилиндрическим хвостовиком	✓				✓	✓		
Цилиндрич., модульн			✓					
Крутой конус								
HSK								
NCT							✓	
<b>P</b> Сталь	●●		●●		●●		●●	
<b>M</b> Нержавеющая сталь	●●		●●		●●		●●	
<b>K</b> Чугун			●●		●●		●●	
<b>N</b> Цветные металлы								
<b>S</b> Жаропрочные сплавы	●●		●●		●●		●●	
<b>H</b> Материалы высокой твердости			●					
<b>O</b> Прочее								
Пластины								
	RN.X...		XD.T...SP...		RO.X...		SP...	
Кол-во режущих кромок	8		2 / 4		4		4	
Макс. глубина резания	5 - 6		11 - 57		5 - 6		15 - 84	
Страница в каталоге	D 672		D 700		D 678		D 698	

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

M2471

F2339

F2334R

F2239

D2

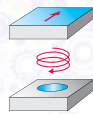


WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

## Фрезы для проф. обраб.

Вид обработки



Угол в плане κ



Обозначение	F2010		F2010		F2010	
Диапазон Ø	83–318	3,122–12,118	83–318	3,118–12,118	83,3–318,3	—

Вид крепления

DIN 1835 B						
Цилиндрическое отверстие DIN 138	✓	✓	✓	✓	✓	
ScrewFit						
с цилиндрическим хвостовиком						
Цилиндрич., модульн						
Крутой конус						
HSK						
NCT						

<b>P</b> Сталь	●●	●●	●●	●●	●●	●●
<b>M</b> Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	●●	●●
<b>K</b> Чугун	●●	●●	●●	●●	●●	●●
<b>N</b> Цветные металлы	●●	●●	●●	●●	●●	●●
<b>S</b> Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●	●●	●●	●●
<b>H</b> Материалы высокой твердости	●●	●●	●●	●●	●	●
<b>O</b> Прочее	●	●	●	●		

Пластины



RO.X1204M08...

RO.X1605M08...

RO.X1605...

Кол-во режущих кромок	8	8	6
Макс. глубина резания	6	8	8
Страница в каталоге	D 686	D 682	D 682

QR-код


[www.walter-tools.com/woc/](http://www.walter-tools.com/woc/)

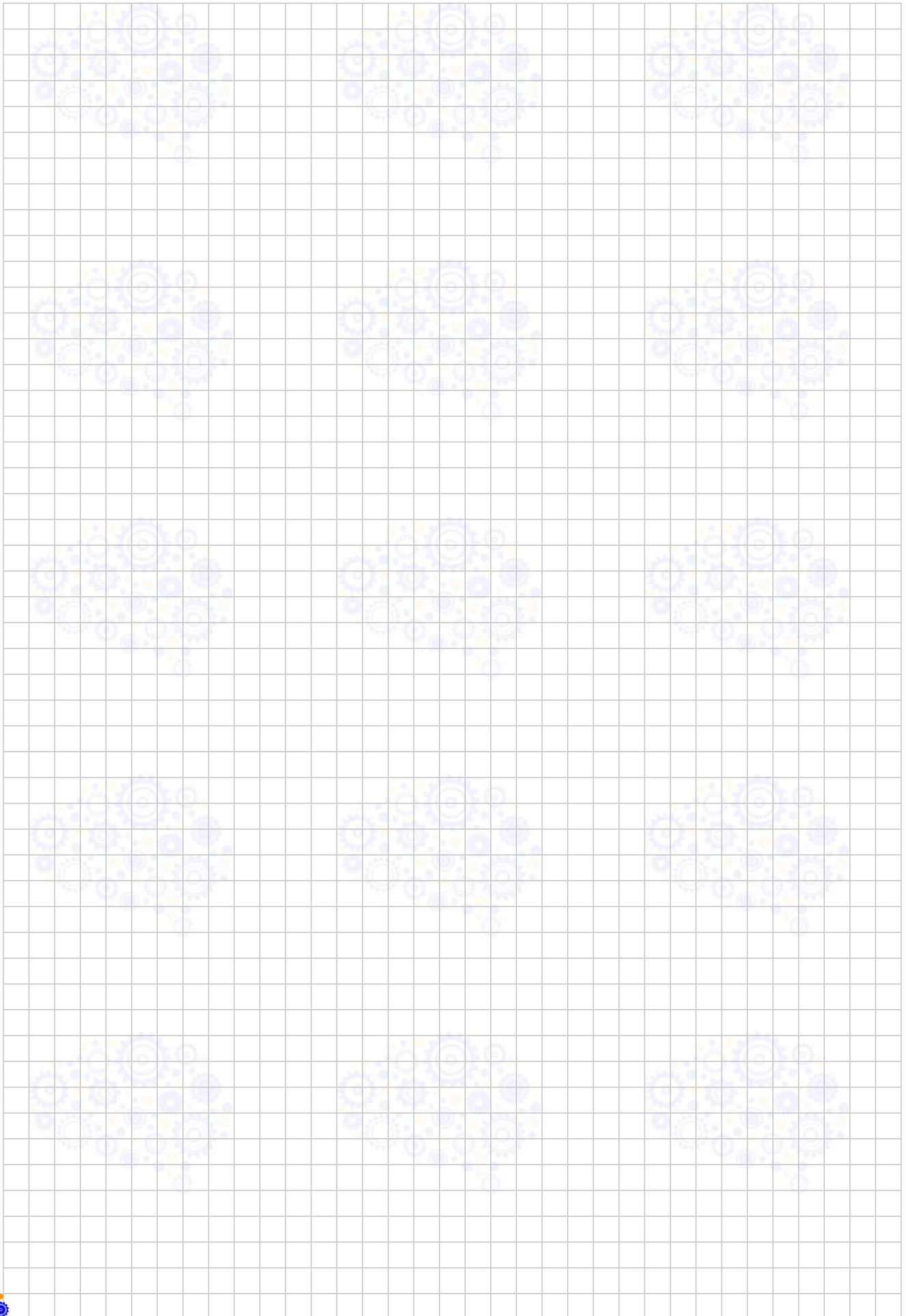
F2010

F2010

F2010

**WALTER SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения



D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, [info@smarttec.com.ua](mailto:info@smarttec.com.ua), <https://www.smarttec.com.ua>



## Фрезы для обработки фасок

Вид обработки



Угол в плане κ

30°

45°

60°

90°



Обозначение	M4574		M4574		M4574		M4575	
Диапазон Ø	8–20	0,750	8–40	0,500–1,500	8–20	0,750	20,5–49,5	0,778–1,821

Вид крепления

DIN 1835 B							✓	✓
Цилиндрическое отверстие DIN 138								
ScrewFit			✓					
с цилиндрическим хвостовиком	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
Цилиндрич., модульн			✓					
Крутой конус								
НСК								
NCT								
<b>P</b> Сталь	●●		●●		●●		●●	
<b>M</b> Нержавеющая сталь	●●		●●		●●		●●	
<b>K</b> Чугун	●●		●●		●●		●●	
<b>N</b> Цветные металлы	●●		●●		●●		●●	
<b>S</b> Жаропрочные сплавы	●●		●●		●●		●●	
<b>H</b> Материалы высокой твёрдости								
<b>O</b> Прочее								

Пластины



SD...

SD...

SD...

SD...

Кол-во режущих кромок

4

4

4

4

Макс. глубина резания

2,7 - 4

3,5 - 7,5

4,8 - 6,8

—

Страница в каталоге

D 708

D 706

D 710

D 718

QR-код


[www.walter-tools.com/woc/](http://www.walter-tools.com/woc/)

M4574

M4574

M4574

M4575

**WALTER SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения

## Фрезы для обработки фасок

Вид обработки



Угол в плане κ

90°



Обозначение	F2036	
Диапазон Ø	16–63	—
Вид крепления		
DIN 1835 B	✓	
Цилиндрическое отверстие DIN 138		
ScrewFit		
с цилиндрическим хвостовиком		
Цилиндрич., модульн		
Крутой конус		
HSK		
NCT	✓	
<b>P</b> Сталь	●●	
<b>M</b> Нержавеющая сталь		
<b>K</b> Чугун	●●	
<b>N</b> Цветные металлы		
<b>S</b> Жаропрочные сплавы		
<b>H</b> Материалы высокой твёрдости		
<b>O</b> Прочее		

Пластины



P20200...

Кол-во режущих кромок	2	
Макс. глубина резания	—	
Страница в каталоге	D 722	

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

F2036

D2

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для фасонной обработки D 375

## Торцевые фрезы с 8-гранными пластинами

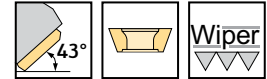
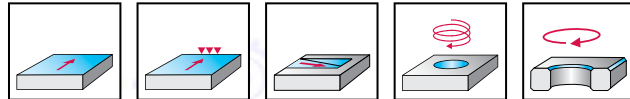
 M5004 mm

OD .. 0504 ..; ODHX0504ZZR

Xtra-tec® XT



– Пластины с 8 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5004	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	L <sub>c2</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	M5004-032-T28-02-03	24	32	28	40		3	8	2	0,16	2	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
	M5004-040-T36-03-03	32	40	36	40		3	8	3	0,3	3	
 Cylindrical modular	M5004-032-TC16-02-03	24	32	28	40		3	8	2	0,15	2	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
 Cylindrical shank	M5004-032-A20-02-03	24	32	20	35	110	3	8	2	0,25	2	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
	M5004-032-A25-02-03	24	32	25	35	150	3	8	2	0,51	2	
	M5004-040-A20-03-03	32	40	20	35	110	3	8	3	0,28	3	
	M5004-040-A25-03-03	32	40	25	35	150	3	8	3	0,59	3	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5004-050-B16-04-03	42	50	16	40		3	8	4	0,38	4	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
	M5004-050-B16-05-03	42	50	16	40		3	8	5	0,37	5	
	M5004-052-B22-04-03	44	52	22	45		3	8	4	0,36	4	
	M5004-052-B22-05-03	44	52	22	40		3	8	5	0,35	5	
	M5004-058-B16-04-03	50	58	16	40		3	8	4	0,51	4	
	M5004-058-B16-05-03	50	58	16	40		3	8	5	0,53	5	
	M5004-063-B22-05-03	55	63	22	40		3	8	5	0,4	5	
	M5004-063-B22-06-03	55	63	22	40		3	8	6	0,4	6	
	M5004-063-B22-07-03	55	63	22	40		3	8	7	0,61	7	
	M5004-066-B27-06-03	58	66	27	50		3	8	6	0,69	6	
M5004-066-B27-07-03	58	66	27	50		3	8	7	0,6	7		
M5004-071-B22-06-03	63	71	22	40		3	8	6	0,72	6		

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2



### Сборочные детали

	D <sub>c</sub> [mm]	24–117		
	Винт пластины Момент затяжки	FS2119 (T15IP) 3 Nm		

### Комплектующие

	D <sub>c</sub> [mm]	24	32	42–117
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P		M		K		N		S		H												
					HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC													
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WSN10	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X		
 ODHT050408-F57	H	8	0,8				☞	☞	☞																		
ODHW050412-A57	H	8	1,2										☞														
ODMT050408-D57	M	8	0,8				☞	☞	☞																		
ODMW050408-A57	M	8	0,8				☞	☞	☞				☞														
ODMW050408T-A27	M	8	0,8				☞	☞	☞																		
 ODHT0504ZZN-F57	H	8	0,8	1,2			☞	☞	☞																		
ODHT0504ZZN-G77	H	8	0,8	1,6																							
ODHT0504ZZN-G88	H	8	0,8	1,2																	☞	☞					
ODHW0504ZZN-A57	H	8	0,8	1,2			☞	☞	☞				☞														
ODMT0504ZZN-D57	M	8	0,8	1,2			☞	☞	☞																		
ODMT0504ZZN-F57	M	8	0,8	1,2			☞	☞	☞																		
 ODHX0504ZZR-A57	H	1	0,8	7,2									☞	☞													☞

Пластины ODHX0504ZZR-A57 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с ODH.0504ZZN . .

HC = твёрдый сплав с покрытием  
CN = керамика Si<sub>3</sub>N<sub>4</sub>  
HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

## Торцевые фрезы с 8-гранными пластинами

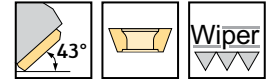
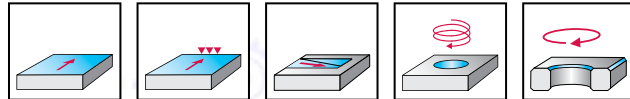
 M5004 mm

OD .. 0504 ..; ODHX0504ZZR

Xtra-tec® XT

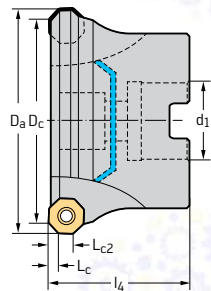


– Пластины с 8 режущими кромками



M5004	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

## Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	D <sub>c</sub> mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	L <sub>c2</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M5004-071-B22-07-03	63	71	22	40		3	8	7	0,7	7	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
M5004-080-B27-06-03	72	80	27	50		3	8	6	0,88	6	
M5004-080-B27-07-03	72	80	27	50		3	8	7	1,16	7	
M5004-080-B27-08-03	72	80	27	50		3	8	8	0,91	8	
M5004-088-B27-07-03	80	88	27	50		3	8	7	1,05	7	
M5004-088-B27-08-03	80	88	27	50		3	8	8	1,07	8	
M5004-100-B32-08-03	92	100	32	50		3	8	8	1,59	8	
M5004-100-B32-10-03	92	100	32	50		3	8	10	1,57	10	
M5004-108-B32-08-03	100	108	32	50		3	8	8	1,77	8	
M5004-108-B32-10-03	100	108	32	50		3	8	10	2,76	10	
M5004-125-B40-10-03	117	125	40	63		3	8	10	3,07	10	
M5004-125-B40-12-03	117	125	40	63		3	8	12	4	12	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки



### Сборочные детали

	D <sub>c</sub> [mm]	24–117
	Винт пластины Момент затяжки	FS2119 (T15IP) 3 Nm

### Комплектующие

	D <sub>c</sub> [mm]	24	32	42–117
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P		M		K		N		S		H											
					HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC												
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WSN10	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X	
 ODHT050408-F57	H	8	0,8				☺	☺	☺																	
ODHW050412-A57	H	8	1,2										☺													
ODMT050408-D57	M	8	0,8				☺	☺	☺																	
ODMW050408-A57	M	8	0,8				☺	☺	☺				☺													
ODMW050408T-A27	M	8	0,8				☺	☺	☺																	
 ODHT0504ZZN-F57	H	8	0,8	1,2			☺	☺	☺																	
ODHT0504ZZN-G77	H	8	0,8	1,6																						
ODHT0504ZZN-G88	H	8	0,8	1,2																	☺	☺				
ODHW0504ZZN-A57	H	8	0,8	1,2			☺	☺	☺				☺													
ODMT0504ZZN-D57	M	8	0,8	1,2			☺	☺	☺																	
ODMT0504ZZN-F57	M	8	0,8	1,2			☺	☺	☺																	
 ODHX0504ZZR-A57	H	1	0,8	7,2									☺	☺												☺

Пластины ODHX0504ZZR-A57 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с ODH.0504ZZN . .

HC = твёрдый сплав с покрытием  
CN = керамика Si<sub>3</sub>N<sub>4</sub>  
HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☺ → средняя = ☺

## Торцевые фрезы с 8-гранными пластинами

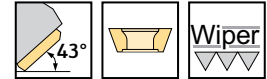
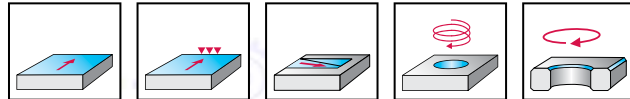
 M5004 inch

OD .. 0504 ..; ODHX0504ZZR

Xtra-tec® XT



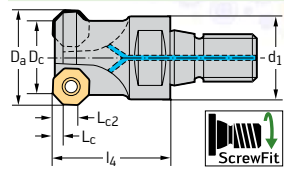
– Пластины с 8 режущими кромками



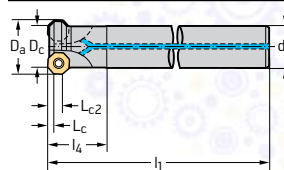
	P	M	K	N	S	H	O
M5004	●	●	●	●	●	●	●

## Инструмент

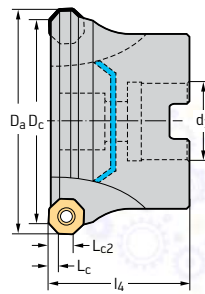
Обозначение	D <sub>c</sub> inch	D <sub>a</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	L <sub>c2</sub> inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M5004.031-T28-02-03	0,935	1,250	1,102	1,575		0,118	0,315	2	0,359	2	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
M5004.038-T36-03-03	1,185	1,500	1,417	1,575		0,118	0,315	3	0,619	3	
M5004.038-A26-03-03	1,185	1,500	1,000	1,500	6,000	0,118	0,315	3	1,219	3	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
M5004.046-A31-03-03	1,500	1,815	1,250	1,750	10,000	0,118	0,315	3	3,263	3	
M5004.059-B19-04-03	2,000	2,315	0,750	1,575		0,118	0,315	4	0,769	4	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
M5004.059-B19-05-03	2,000	2,315	0,750	1,575		0,118	0,315	5	0,778	5	
M5004.072-B19-06-03	2,500	2,815	0,750	1,575		0,118	0,315	6	1,054	6	
M5004.072-B19-07-03	2,500	2,815	0,750	1,575		0,118	0,315	7	1,032	7	
M5004.076-B26-07-03	2,685	3,000	1,000	1,575		0,118	0,315	7	1,400	7	
M5004.084-B26-07-03	3,000	3,315	1,000	1,575		0,118	0,315	7	1,625	7	
M5004.084-B26-08-03	3,000	3,315	1,000	1,575		0,118	0,315	8	1,731	8	



ScrewFit



Cylindrical shank



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

### Сборочные детали

D <sub>c</sub> [inch]		0,935–1,5	2–2,5	2,685–3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2119 (T15IP) 2,213 lbs	FS2119 (T15IP) 2,213 lbs	FS2119 (T15IP) 2,213 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1518	FS1519

### Комплектующие

D <sub>c</sub> [inch]		0,935	1,185	1,5–3
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004	FS2004	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P		M		K					N		S		H	
					WHH15X	HC	HC	HC	CN	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X
ODHT050408-F57	H	8	0,031																
ODHW050412-A57	H	8	0,047																
ODMT050408-D57	M	8	0,031																
ODMW050408-A57	M	8	0,031																
ODMW050408T-A27	M	8	0,031																
ODHT0504ZZN-F57	H	8	0,031	0,047															
ODHT0504ZZN-G77	H	8	0,031	0,063															
ODHT0504ZZN-G88	H	8	0,031	0,047															
ODHW0504ZZN-A57	H	8	0,031	0,047															
ODMT0504ZZN-D57	M	8	0,031	0,047															
ODMT0504ZZN-F57	M	8	0,031	0,047															
ODHX0504ZZR-A57	H	1	0,031	0,283															

Пластины ODHX0504ZZR-A57 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с ODH.0504ZZN . .

HC = твёрдый сплав с покрытием  
CN = керамика Si<sub>3</sub>N<sub>4</sub>  
HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

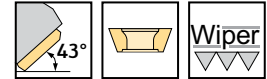
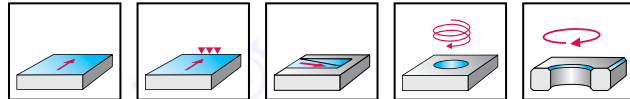


Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☹ → средняя = ☹

# Торцевые фрезы с 8-гранными пластинами

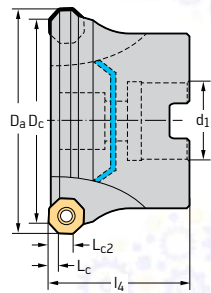
**M5004** mm
**OD .. 0605 ..; ODHX0605ZZR**
**Xtra-tec® XT**


– Пластины с 8 режущими кромками



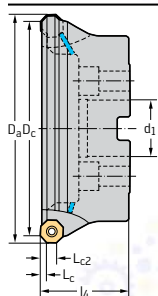
M5004	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

## Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	D <sub>c</sub> mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	L <sub>c2</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M5004-050-B16-03-04	40	50	16	40	4	10	3	0,19	3	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
M5004-052-B22-03-04	42	52	22	45	4	10	3	0,29	3	
M5004-060-B16-03-04	50	60	16	40	4	10	3	0,29	3	
M5004-063-B22-04-04	53	63	22	40	4	10	4	0,38	4	
M5004-063-B22-05-04	53	63	22	40	4	10	5	0,34	5	
M5004-063-B22-06-04	53	63	22	40	4	10	6	0,36	6	
M5004-066-B27-05-04	56	66	27	50	4	10	5	0,63	5	
M5004-066-B27-06-04	56	66	27	50	4	10	6	0,83	6	
M5004-073-B22-05-04	63	73	22	40	4	10	5	0,48	5	
M5004-073-B22-06-04	63	73	22	40	4	10	6	0,69	6	
M5004-080-B27-05-04	70	80	27	50	4	10	5	0,85	5	
M5004-080-B27-06-04	70	80	27	50	4	10	6	1,08	6	
M5004-080-B27-07-04	70	80	27	50	4	10	7	0,82	7	
M5004-090-B27-06-04	80	90	27	50	4	10	6	1,1	6	
M5004-090-B27-07-04	80	90	27	50	4	10	7	0,99	7	
M5004-100-B32-07-04	90	100	32	50	4	10	7	1,46	7	
M5004-100-B32-09-04	90	100	32	50	4	10	9	1,43	9	
M5004-110-B32-07-04	100	110	32	50	4	10	7	2,35	7	
M5004-110-B32-09-04	100	110	32	50	4	10	9	1,69	9	
M5004-125-B40-08-04	115	125	40	63	4	10	8	2,79	8	
M5004-125-B40-10-04	115	125	40	63	4	10	10	2,8	10	
M5004-135-B40-08-04	125	135	40	63	4	10	8	3,18	8	
M5004-135-B40-10-04	125	135	40	63	4	10	10	3,99	10	
M5004-160-B40-09-04	150	160	40	63	4	10	9	4,46	9	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
M5004-160-B40-11-04	150	160	40	63	4	10	11	4,22	11	
M5004-170-B40-09-04	160	170	40	63	4	10	9	4,71	9	
M5004-170-B40-11-04	160	170	40	63	4	10	11	4,66	11	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

**D2**
**WALTER SELECT**

Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = 😊 → хорошая = 😊 → средняя = 😊

Новый инструмент = 🚫 🚫 🚫 / ★



### Сборочные детали

	D <sub>c</sub> [mm] Винт пластины Момент затяжки	40–160 FS1495 (T20IP) 5 Nm
--	--	----------------------------------

### Комплектующие

	D <sub>c</sub> [mm] Динамометрический ключ, аналоговый	40–125 FS2003	150–160 FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS1486 (T20IP)	FS1486 (T20IP)
	(inkl. Dichtring + Schrauben) Комплект уплотнительных дисков		FS936 SET KOMPLETT
	Уплотнительное кольцо		O-R 96X4

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P		M		K		N		S		H
					WH15X	HC	HC	HC	CN	HC	HC	HW	HC	HC	HC
ODHT060512-F57	H	8	1,2			☺	☺	☺	☺	☺					
ODHW060516-A57	H	8	1,6												
ODMT060512-D57	M	8	1,2			☺	☺	☺	☺	☺					
ODMW060508-A57	M	8	0,8			☺	☺	☺	☺	☺					
ODMW060508T-A27	M	8	0,8			☺	☺	☺	☺	☺					
ODHT0605ZZN-F57	H	8	0,8	1,6		☺	☺	☺	☺	☺					
ODHT0605ZZN-G77	H	8	0,8	1,6							☺	☺			
ODHT0605ZZN-G88	H	8	0,8	1,6							☺	☺			
ODHW0605ZZN-A57	H	8	0,8	1,6		☺	☺	☺	☺	☺					
ODMT0605ZZN-D57	M	8	0,8	1,6		☺	☺	☺	☺	☺					
ODMT0605ZZN-F57	M	8	0,8	1,6		☺	☺	☺	☺	☺					
ODHX0605ZZR-A57	H	1	0,8	9,4	☺					☺	☺				☺

Пластины ODHX0605ZZR-A57 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с ODH.0605ZZN . .

HC = твёрдый сплав с покрытием  
CN = керамика Si<sub>3</sub>N<sub>4</sub>  
HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☺ → средняя = ☺

# Торцевые фрезы с 8-гранными пластинами

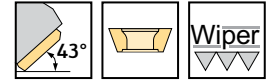
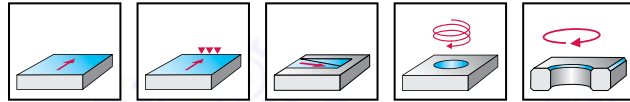
M5004 inch

OD .. 0605 ..; ODHX0605ZZR

Xtra-tec® XT

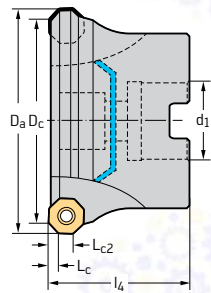


– Пластины с 8 режущими кромками



M5004	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

## Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	D <sub>c</sub> inch	D <sub>a</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	L <sub>c2</sub> inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M5004.086-B26-06-04	3,000	3,394	1,000	1,969	0,157	0,394	6	2,088	6	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
M5004.086-B26-07-04	3,000	3,394	1,000	1,969	0,157	0,394	7	2,07	7	
M5004.112-B38-07-04	4,000	4,394	1,500	2,48	0,157	0,394	7	5,955	7	
M5004.112-B38-09-04	4,000	4,394	1,500	2,48	0,157	0,394	9	5,82	9	
M5004.137-B38-08-04	5,000	5,394	1,500	2,48	0,157	0,394	8	7,974	8	
M5004.137-B38-09-04	5,000	5,394	1,500	2,48	0,157	0,394	9	7,848	9	
M5004.162-B38-09-04	6,000	6,394	1,500	2,48	0,157	0,394	9	9,824	9	
M5004.162-B38-10-04	6,000	6,394	1,500	2,48	0,157	0,394	10	10,183	10	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки



### Сборочные детали

D <sub>c</sub> [inch]		3	4-6
	Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1519	FS1583

### Комплектующие

D <sub>c</sub> [inch]		3-6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS1486 (T20IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P		M		K					N		S		H	
					WH15X	HC	HC	HC	CN	HC	HC	HC	HW	HC	HW	HC	HC		
	ODHT060512-F57	8	0,047																
	ODHW060516-A57	8	0,063																
	ODMT060512-D57	8	0,047																
	ODMW060508-A57	8	0,031																
	ODMW060508T-A27	8	0,031																
	ODHT0605ZZN-F57	8	0,031	0,063															
	ODHT0605ZZN-G77	8	0,031	0,063															
	ODHT0605ZZN-G88	8	0,031	0,063															
	ODHW0605ZZN-A57	8	0,031	0,063															
	ODMT0605ZZN-D57	8	0,031	0,063															
	ODMT0605ZZN-F57	8	0,031	0,063															
	ODHX0605ZZR-A57	1	0,031	0,37															

Пластины ODHX0605ZZR-A57 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с ODH.0605ZZN . .

HC = твёрдый сплав с покрытием  
CN = керамика Si<sub>3</sub>N<sub>4</sub>  
HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

# Торцовые фрезы

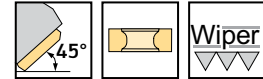
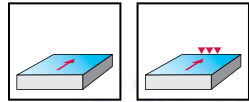
M5009 mm

SN . X0904 ..; XNGX0904ANN

Xtra-tec® XT

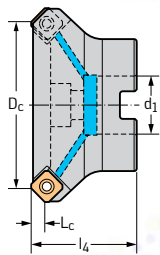


– Пластины с 8 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●	●	●	●	●	●	●

## Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M5009-040-B16-04-05	40	16	40	5	4	0,44	4	SN . X0904 .. XNGX0904ANN
M5009-040-B16-06-05	40	16	40	5	6	0,43	6	
M5009-050-B22-06-05	50	22	40	5	6	0,44	6	
M5009-050-B22-08-05	50	22	40	5	8	0,57	8	
M5009-063-B22-07-05	63	22	40	5	7	0,56	7	
M5009-063-B22-09-05	63	22	40	5	9	0,56	9	
M5009-080-B27-08-05	80	27	50	5	8	1,36	8	
M5009-080-B27-11-05	80	27	50	5	11	1,36	11	
M5009-100-B32-09-05	100	32	50	5	9	1,85	9	
M5009-100-B32-13-05	100	32	50	5	13	2,66	13	




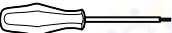
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2




## Сборочные детали

D <sub>c</sub> [mm]		40–100
	Винт пластины Момент затяжки	FS2579 (T8IP) 1,2 Nm

## Комплектующие

D <sub>c</sub> [mm]		40–100
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2012 (T8IP)
	Отвёртка	FS1483 (T8IP)

## Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P						M		K					N		S		H		
					WH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WPM15G	WSM35G	WSP45G	WH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXN15	WK10	WSM35G	WSP45G
 SNGX0904ANN-F57	G	8	0,4	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SNGX0904ANN-F67	G	8	0,4	1,2																				
SNHX0904ANN-K88	H	8	0,4	1,5																				
SNMX0904ANN-F27	M	8	0,4	1,2		☺																		
SNMX0904ANN-F57	M	8	0,4	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SNMX0904ANN-F67	M	8	0,4	1,2																				
 SNMX090408-F27	M	8	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SNMX090408-F57	M	8	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SNMX090408-F67	M	8	0,8																					
 XNGX0904ANN-F67	G	2	0,4	5	☺			☺		☺														☺

Пластины XNGX0904ANN-F67 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с SNGX0904ANN...

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

# Торцовые фрезы

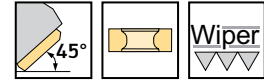
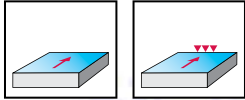
M5009 inch

SN . X0904 ..; XNGX0904ANN

Xtra-tec® XT

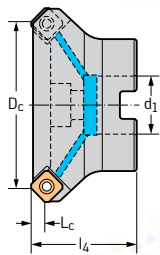


– Пластины с 8 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●	●	●	●	●	●	●

## Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M5009.051-B19-06-05	2,000	0,750	1,500	0,197	6	0,882	6	SN . X0904 .. XNGX0904ANN
M5009.051-B19-08-05	2,000	0,750	1,500	0,197	8	1,193	8	
M5009.064-B26-07-05	2,500	1,000	2,000	0,197	7	1,874	7	
M5009.064-B26-09-05	2,500	1,000	2,000	0,197	9	1,830	9	
M5009.076-B26-08-05	3,000	1,000	2,000	0,197	8	2,381	8	
M5009.076-B26-11-05	3,000	1,000	2,000	0,197	11	2,906	11	
M5009.102-B38-09-05	4,000	1,500	2,500	0,197	9	7,09	9	
★ M5009.127-B38-11-05	5,000	1,500	2,500	0,197	11	8,375	11	
★ M5009.152-B38-13-05	6,000	1,500	2,500	0,197	13	10,395	13	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

### Сборочные детали

	D <sub>c</sub> [inch]	2	2,5–3	4–6
	Винт пластины Момент затяжки	FS2579 (T8IP) 0,885 lbs	FS2579 (T8IP) 0,885 lbs	FS2579 (T8IP) 0,885 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1518	FS1519	FS1583

### Комплектующие

	D <sub>c</sub> [inch]	2–6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2012 (T8IP)
	Отвёртка	FS1483 (T8IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P						M		K						N		S		H			
					WH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WPM15G	WSM35G	WSP45G	WH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXN15	WK10	WSM35G	WSP45G	WH15X	
SNGX0904ANN-F57	G	8	0,016	0,047	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
SNGX0904ANN-F67	G	8	0,016	0,047	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
SNHX0904ANN-K88	H	8	0,016	0,059	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
SNMX0904ANN-F27	M	8	0,016	0,047	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
SNMX0904ANN-F57	M	8	0,016	0,047	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
SNMX0904ANN-F67	M	8	0,016	0,047	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
SNMX090408-F27	M	8	0,031		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
SNMX090408-F57	M	8	0,031		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
SNMX090408-F67	M	8	0,031		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
XNGX0904ANN-F67	G	2	0,016	0,197	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕

Пластины XNGX0904ANN-F67 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с SNGX0904ANN...

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

## Торцовые фрезы

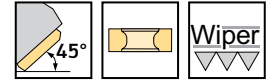
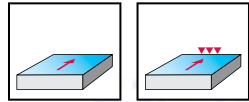
 M5009 mm

SN . X1205 ..; XNGX1205ANN

Xtra-tec® XT

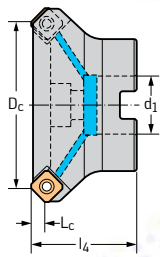


– Пластины с 8 режущими кромками



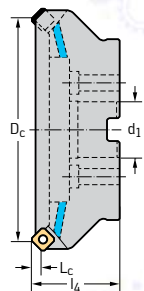
	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●	●	●	●	●	●	●

## Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M5009-050-B22-06-06	50	22	40	6	6	0,49	6	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009-063-B22-08-06	63	22	40	6	8	0,75	8	
M5009-063-B27-08-06	63	27	50	6	8	0,8	8	
M5009-080-B27-10-06	80	27	50	6	10	1,13	10	
M5009-100-B32-12-06	100	32	50	6	12	1,79	12	
M5009-125-B40-16-06	125	40	63	6	16	3,34	16	
M5009-160-B40-20-06	160	40	63	6	20	5,01	20	SN . X1205 .. XNGX1205ANN



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

### Сборочные детали

	D <sub>c</sub> [mm] Винт пластины Момент затяжки	50–160 FS1459 (T15IP) 4 Nm
--	--	----------------------------------

### Комплектующие

	Динамометрический ключ, аналоговый	50–125 FS2003	160 FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	(включая уплотнительное кольцо и винты) Комплект уплотнительных дисков		FS936 SET KOMPLETT
	Уплотнительное кольцо		O-R 96X4

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P					M					K					N		S			H		
					HC					HC					HC					HC	HW	HC			HC		
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXM15	WKN15	WK10	WSM35G
SNGX120512-F57	G	8	1.2		☺	☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺		
SNMX120512-D27	M	8	1.2		☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺		
SNMX120520-D27	M	8	2		☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺		
SNMX120512-F27	M	8	1.2		☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺		
SNMX120512-F57	M	8	1.2		☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺		
SNMX120520-F57	M	8	2		☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺		
SNMX120512-F67	M	8	1.2		☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺		
SNGX1205ANN-F27	G	8	0.8	1.5	☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺		
SNGX1205ANN-F57	G	8	0.8	1.5	☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺		
SNGX1205ANN-F67	G	8	0.8	1.5	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺		
SNHX1205ANN-K88	H	8	0.8	1.5																	☺	☺					
SNMX1205ANN-F27	M	8	0.8	1.5	☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺		
SNMX1205ANN-F57	M	8	0.8	1.5	☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺		
SNMX1205ANN-F67	M	8	0.8	1.5	☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺		
XNGX1205ANN-F67	G	2	1.2	4.7	☺									☺	☺						☺	☺					☺

Пластины XNGX1205ANN-F67 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с SNGX1205ANN .

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

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☺ → средняя = ☺

# Торцовые фрезы

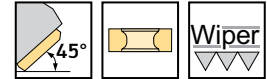
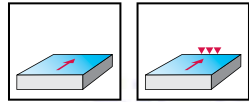
M5009 inch

SN . X1205 ..; XNGX1205ANN

Xtra-tec® XT

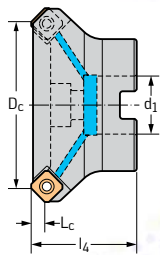


– Пластины с 8 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●	●	●	●	●	●	●

## Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M5009.051-B19-06-06	2,000	0,750	1,500	0,236	6	0,864	6	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009.064-B26-08-06	2,500	1,000	2,000	0,236	8	1,757	8	
M5009.076-B26-09-06	3,000	1,000	2,000	0,236	9	2,379	9	
M5009.102-B38-12-06	4,000	1,500	2,500	0,236	12	6,118	12	
M5009.127-B38-16-06	5,000	1,500	2,500	0,236	16	8,104	16	
M5009.152-B38-19-06	6,000	1,500	2,500	0,236	19	12,571	19	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки



### Сборочные детали

D <sub>c</sub> [inch]		2	2,5-3	4-6
	Винт пластины Момент затяжки	FS1459 (T15IP) 2,95 lbs	FS1459 (T15IP) 2,95 lbs	FS1459 (T15IP) 2,95 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1518	FS1519	FS1583

### Комплектующие

D <sub>c</sub> [inch]		2-6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P					M					K					N		S		H										
					HC					HC					HC					HC	HW	HC		HC										
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXM15	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WHH15X			
	SNGX120512-F57	G	8	0,047		☺	☺	☺					☺								☺	☺	☺	☺										
	SNMX120512-D27	M	8	0,047		☺	☺	☺														☺	☺	☺	☺									
	SNMX120520-D27	M	8	0,079		☺	☺	☺														☺	☺	☺	☺									
	SNMX120512-F27	M	8	0,047		☺	☺	☺														☺	☺	☺	☺									
	SNMX120512-F57	M	8	0,047		☺	☺	☺						☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺										
	SNMX120520-F57	M	8	0,079		☺	☺	☺						☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺										
	SNMX120512-F67	M	8	0,047		☺	☺	☺						☺	☺	☺		☺			☺	☺	☺	☺										
	SNGX1205ANN-F27	G	8	0,031	0,059	☺	☺	☺					☺								☺	☺	☺	☺										
	SNGX1205ANN-F57	G	8	0,031	0,059	☺	☺	☺					☺								☺	☺	☺	☺										
	SNGX1205ANN-F67	G	8	0,031	0,059	☺	☺	☺					☺								☺	☺	☺	☺										
	SNHX1205ANN-K88	H	8	0,031	0,059																					☺	☺							
	SNMX1205ANN-F27	M	8	0,031	0,059		☺	☺	☺													☺	☺	☺	☺									
	SNMX1205ANN-F57	M	8	0,031	0,059		☺	☺	☺													☺	☺	☺	☺									
SNMX1205ANN-F67	M	8	0,031	0,059		☺	☺	☺													☺	☺	☺	☺										
	XNGX1205ANN-F67	G	2	0,047	0,185	☺				☺		☺						☺	☺						☺									☺

Пластины XNGX1205ANN-F67 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с SNGX1205ANN ..

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

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

## Торцовые фрезы

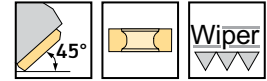
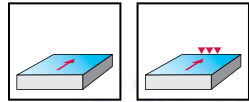
 M5009 mm

SN . X1205 ..; XNGX1205ANN

Xtra-tec® XT



– Пластины с 8 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	M5009-040-T36-04-06-AP	40	36	40	6	4	0,37	4	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
	M5009-050-B22-04-06-AP	50	22	40	6	4	0,61	4	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009-063-B22-06-06-AP	63	22	40	6	6	0,56	6		
M5009-063-B27-06-06-AP	63	27	50	6	6	0,83	6		
M5009-080-B27-05-06-AP	80	27	50	6	5	1,22	5		
M5009-080-B27-07-06-AP	80	27	50	6	7	1,39	7		
M5009-100-B32-06-06-AP	100	32	50	6	6	1,96	6		
M5009-100-B32-08-06-AP	100	32	50	6	8	2,69	8		
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5009-125-B40-07-06-AP	125	40	63	6	7	3,54	7	
	M5009-125-B40-10-06-AP	125	40	63	6	10	3,38	10	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5009-160-B40-08-06-AP	160	40	63	6	8	5,19	8	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
	M5009-160-B40-12-06-AP	160	40	63	6	12	5,1	12	

M5009...-AP с твердосплавной опорной пластиной | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

### Сборочные детали

	D <sub>c</sub> [mm]	40-160
	Опорная пластина	AP800-SN1205 H81
	Винт опорной пластины	FS2069 (SW 4)
	Винт пластины Момент затяжки	FS2617 (T15IP) 4 Nm

### Комплектующие

	D <sub>c</sub> [mm]	40	50-125	160
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	Ключ для винта опорной пластины	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
	(включая уплотнительное кольцо и винты) Комплект уплотнительных дисков			FS936 SET KOMPLETT
	Уплотнительное кольцо			O-R 96X4

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P						M					K						N		S			H					
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WK25G	WK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXM15	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WHH15X	
	G	8	1.2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	M	8	1.2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	M	8	2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	M	8	1.2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	M	8	1.2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	M	8	2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	M	8	1.2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	G	8	0.8	1.5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	G	8	0.8	1.5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	G	8	0.8	1.5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	H	8	0.8	1.5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	M	8	0.8	1.5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	M	8	0.8	1.5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	M	8	0.8	1.5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	G	2	1.2	4.7	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	

Пластины XNGX1205ANN-F67 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с SNGX1205ANN . .

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

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

## Торцовые фрезы

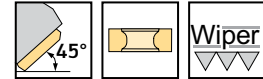
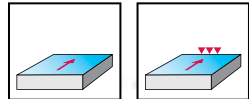
 M5009 inch

SN . X1205 ..; XNGX1205ANN

Xtra-tec® XT

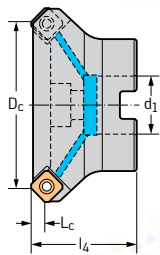


– Пластины с 8 режущими кромками



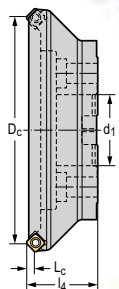
	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●	●	●	●	●	●	●

## Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M5009.051-B19-04-06-AP	2,000	0,750	1,500	0,236	4	0,888	4	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009.064-B26-06-06-AP	2,500	1,000	2,000	0,236	6	1,75	6	
M5009.076-B26-07-06-AP	3,000	1,000	2,000	0,236	7	2,35	7	
M5009.102-B38-08-06-AP	4,000	1,500	2,500	0,236	8	6,074	8	
M5009.127-B38-10-06-AP	5,000	1,500	2,500	0,236	10	8,157	10	
M5009.152-B38-12-06-AP	6,000	1,500	2,500	0,236	12	10,313	12	
★ M5009.203-B64-16-06-AP	8,000	2,500	2,500	0,236	16	15,582	16	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
★ M5009.254-B64-18-06-AP	10,000	2,500	2,500	0,236	18	28,336	18	
★ M5009.305-B64-20-06-AP	12,000	2,500	2,500	0,236	20	40,609	20	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M5009...-AP с твердосплавной опорной пластиной | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

### Сборочные детали

D <sub>c</sub> [inch]		2	2,5-3	4-6	8-12
	Опорная пластина	AP800-SN1205 H81	AP800-SN1205 H81	AP800-SN1205 H81	AP800-SN1205 H81
	Винт опорной пластины	FS2069 (SW 4)	FS2069 (SW 4)	FS2069 (SW 4)	FS2069 (SW 4)
	Винт пластины Момент затяжки	FS2617 (T15IP) 2,95 lbs	FS2617 (T15IP) 2,95 lbs	FS2617 (T15IP) 2,95 lbs	FS2617 (T15IP) 2,95 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1518	FS1519	FS1583	

### Комплектующие

D <sub>c</sub> [inch]		2-6	8-12
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	Ключ для винта опорной пластины	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P					M					K					N		S		H											
					HC					HC					HC					HC	HW	HC	HC	HC											
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXM15	WKN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WHH15X				
	SNGX120512-F57	G	8	0,047	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺																							
	SNMX120512-D27	M	8	0,047	☺	☺	☺	☺	☺																										
	SNMX120520-D27	M	8	0,079	☺	☺	☺	☺	☺																										
	SNMX120512-F27	M	8	0,047	☺	☺	☺	☺	☺																										
	SNMX120512-F57	M	8	0,047	☺	☺	☺	☺	☺																										
	SNMX120520-F57	M	8	0,079	☺	☺	☺	☺	☺																										
	SNMX120512-F67	M	8	0,047	☺	☺	☺	☺	☺					☺																					
	SNGX1205ANN-F27	G	8	0,031	0,059	☺	☺	☺	☺	☺																									
	SNGX1205ANN-F57	G	8	0,031	0,059	☺	☺	☺	☺	☺																									
	SNGX1205ANN-F67	G	8	0,031	0,059	☺	☺	☺	☺	☺				☺																					
	SNHX1205ANN-K88	H	8	0,031	0,059																	☺	☺												
	SNMX1205ANN-F27	M	8	0,031	0,059	☺	☺	☺	☺																										
	SNMX1205ANN-F57	M	8	0,031	0,059	☺	☺	☺	☺																										
	SNMX1205ANN-F67	M	8	0,031	0,059	☺	☺	☺	☺					☺																					
	XNGX1205ANN-F67	G	2	0,047	0,185	☺							☺	☺	☺							☺	☺											☺	

Пластины XNGX1205ANN-F67 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с SNGX1205ANN . .

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

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☺ → средняя = ☺

☺ ☺ ☺ ☺ / \* = Новый инструмент

## Торцовые фрезы

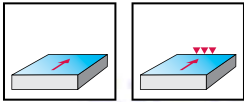
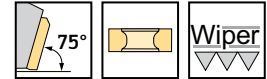
 M5011 mm

SN . X1205 ..; XNGX1205ENN

Xtra-tec® XT



– Пластины с 8 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5011	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5011-063-B22-07-08	63	22	40	8	7	0,66	7	SN . X1205 .. XNGX1205ENN
	M5011-063-B27-07-08	63	27	50	8	7	0,73	7	
	M5011-080-B27-09-08	80	27	50	8	9	1	9	
	M5011-100-B32-11-08	100	32	50	8	11	1,67	11	
	M5011-125-B40-14-08	125	40	63	8	14	3,14	14	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5011-160-B40-18-08	160	40	63	8	18	4,68	18	SN . X1205 .. XNGX1205ENN

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

### Сборочные детали

	Тип D <sub>c</sub> [мм]	SN . X1205 .. 63-160
	Винт пластины Момент затяжки	FS1459 (T15IP) 4 Nm

### Комплектующие

	Тип D <sub>c</sub> [мм]	SN . X1205 .. 63-125	SN . X1205 .. 160
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	Комплект уплотнительных дисков	FS936 SET KOMPLETT	
	Уплотнительное кольцо	O-R 96X4	

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r мм	b мм	P						M				K						S		H							
					HC			HC			HC		HC		HC		HC		HC	HC										
					WH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WXM15	WAK15	WH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WH15X	
SNGX120512-F57	G	8	1,2		☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
SNMX120512-D27	M	8	1,2		☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
SNMX120520-D27	M	8	2		☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
SNMX120512-F27	M	8	1,2		☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
SNMX120512-F57	M	8	1,2		☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
SNMX120520-F57	M	8	2		☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
SNMX120512-F67	M	8	1,2		☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
SNGX1205ENN-F27	G	8	0,3	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
SNGX1205ENN-F57	G	8	0,3	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
SNGX1205ENN-F67	G	8	0,3	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
SNMX1205ENN-F57	M	8	0,3	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
XNGX1205ENN-F67	G	2	0,6	4,5	☺				☺	☺		☺	☺				☺	☺	☺					☺	☺				☺	

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

# Торцевые фрезы

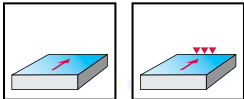
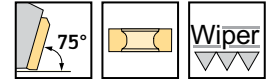
M5011 mm

SN . X1205 ..; XNGX1205ENN

Xtra-tec® XT

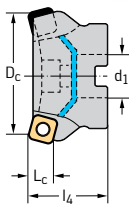


– Пластины с 8 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5011	●	●	●	●	●	●	●

## Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M5011-050-B22-04-08-AP	50	22	40	8	4	0,32	4	SN . X1205 .. XNGX1205ENN
M5011-063-B22-05-08-AP	63	22	40	8	5	0,67	5	
M5011-063-B27-05-08-AP	63	27	50	8	5	0,96	5	
M5011-080-B27-07-08-AP	80	27	50	8	7	1,04	7	
M5011-100-B32-08-08-AP	100	32	50	8	8	1,73	8	
M5011-125-B40-10-08-AP	125	40	63	8	10	3,17	10	

M5011...-AP с твердосплавной опорной пластиной | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки



Сборочные детали		Тип D <sub>c</sub> [mm]	SN . X1205 .. 50-125
	Опорная пластина		AP800-SN1205 H81
	Винт опорной пластины		FS2069 (SW 4)
	Винт пластины Момент затяжки		FS2617 (T15IP) 4 Nm

Комплектующие		Тип D <sub>c</sub> [mm]	SN . X1205 .. 50-125
	Динамометрический ключ, аналоговый		FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248
	Вставка		FS2014 (T15IP)
	Отвёртка		FS1485 (T15IP)
	Ключ для винта опорной пластины		ISO2936-4 (SW 4)

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P						M				K						S		H				
					HC						HC				HC						HC		HC				
					WH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WXM15	WAK15	WH15X	WK25G	WK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXM15	WSM35G	WSM35S
	SNGX120512-F57	G	8	1,2		☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺														
	SNMX120512-D27	M	8	1,2		☺	☺	☺	☺	☺	☺																
	SNMX120520-D27	M	8	2		☺	☺	☺	☺	☺	☺																
	SNMX120512-F27	M	8	1,2		☺	☺	☺	☺	☺	☺																
	SNMX120512-F57	M	8	1,2		☺	☺	☺	☺	☺	☺																
	SNMX120520-F57	M	8	2		☺	☺	☺	☺	☺	☺																
	SNMX120512-F67	M	8	1,2		☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺														
	SNGX1205ENN-F27	G	8	0,3	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺																
	SNGX1205ENN-F57	G	8	0,3	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺													
	SNGX1205ENN-F67	G	8	0,3	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺																
	SNMX1205ENN-F57	M	8	0,3	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺																
	XNGX1205ENN-F67	G	2	0,6	4,5	☺						☺	☺	☺							☺	☺				☺	

HC = твёрдый сплав с покрытием

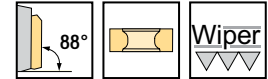
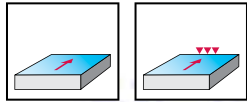
D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

# Торцовые фрезы

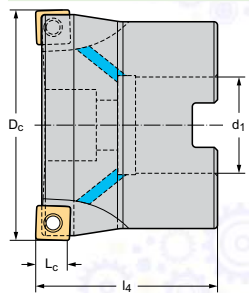
**M5012** mm
**SN . X0904 ..; XNGX0904ZNN**
**Xtra-tec® XT**


– Пластины с 8 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5012	●	●	●	●	●	●	●

## Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M5012-040-B16-04-08	40	16	40	8	4	0,24	4	SN . X0904 .. XNGX0904ZNN
M5012-050-B22-05-08	50	22	40	8	5	0,39	5	
M5012-050-B22-06-08	50	22	40	8	6	0,39	6	
M5012-063-B22-06-08	63	22	40	8	6	0,51	6	
M5012-063-B22-08-08	63	22	40	8	8	0,5	8	
M5012-063-B27-06-08	63	27	50	8	6	0,97	6	
M5012-063-B27-08-08	63	27	50	8	8	0,6	8	
M5012-080-B27-07-08	80	27	50	8	7	1,29	7	
M5012-080-B27-10-08	80	27	50	8	10	1,27	10	
M5012-100-B32-08-08	100	32	50	8	8	2,63	8	
M5012-100-B32-12-08	100	32	50	8	12	1,8	12	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

### Сборочные детали

	D <sub>c</sub> [mm]	40–100
	Винт пластины Момент затяжки	FS2579 (T8IP) 1,2 Nm

### Комплектующие

	D <sub>c</sub> [mm]	40–100
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2012 (T8IP)
	Отвёртка	FS1483 (T8IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P						M			K						N		S		H			
					HC						HC			HC						HC	HW	HC	HC	HC			
					WH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXM15	WXN15	WK10	WSM35G
 SNGX0904ZNN-F57	G	8	0,6	1	☺	☺																					
SNGX0904ZNN-F67	G	8	0,6	1	☺	☺							☺														
SNHX0904ZNN-K88	H	8	0,6	1																		☺	☺				
SNMX0904ZNN-F27	M	8	0,6	1		☺																					
SNMX0904ZNN-F57	M	8	0,6	1	☺	☺	☺							☺													
SNMX0904ZNN-F67	M	8	0,6	1									☺														
 SNMX090408-F27	M	8	0,8			☺																					
SNMX090408-F57	M	8	0,8		☺	☺	☺							☺													
SNMX090408-F67	M	8	0,8											☺													
 XNGX0904ZNN-F67	G	2	0,8	3,5	☺				☺	☺			☺	☺	☺						☺	☺					☺

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

## Торцевые фрезы

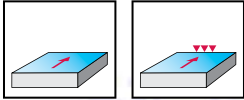
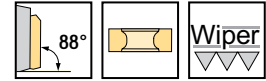
 M5012 inch

SN . X0904 ..; XNGX0904ZNN

Xtra-tec® XT

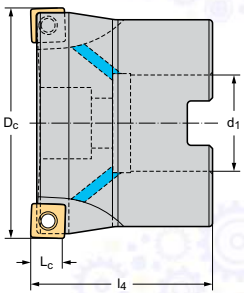


– Пластины с 8 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5012	●	●	●	●	●	●	●

## Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
★ M5012.051-B19-06-08	2,000	0,750	1,500	0,315	6	0,829	6	SN . X0904 .. XNGX0904ZNN
★ M5012.064-B26-07-08	2,500	1,000	2,000	0,315	7	1,702	7	
★ M5012.076-B26-09-08	3,000	1,000	2,000	0,315	9	2,172	9	
★ M5012.102-B38-11-08	4,000	1,500	2,500	0,315	11	6,153	11	
★ M5012.127-B38-14-08	5,000	1,500	2,500	0,315	14	8,051	14	
★ M5012.152-B38-18-08	6,000	1,500	2,500	0,315	18	10,470	18	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

### Сборочные детали

	D <sub>c</sub> [inch]	2-6
	Винт пластины Момент затяжки	FS2579 (T8IP) 0,885 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1518

### Комплектующие

	D <sub>c</sub> [inch]	2-6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2012 (T8IP)
	Отвёртка	FS1483 (T8IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P					M				K					N		S		H										
					HC					HC				HC					HC	HW	HC	HC	HC										
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXM15	WXN15	WK10	WSM35G	WSP45G	WHH15X				
	SNGX0904ZNN-F57	G	8	0,024	0,039	☺	☺																										
	SNGX0904ZNN-F67	G	8	0,024	0,039	☺	☺																										
	SNHX0904ZNN-K88	H	8	0,024	0,039																												
	SNMX0904ZNN-F27	M	8	0,024	0,039																												
	SNMX0904ZNN-F57	M	8	0,024	0,039																												
SNMX0904ZNN-F67	M	8	0,024	0,039																													
	SNMX090408-F27	M	8	0,031																													
	SNMX090408-F57	M	8	0,031																													
	SNMX090408-F67	M	8	0,031																													
	XNGX0904ZNN-F67	G	2	0,031	0,138	☺																											

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

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

## Торцевые фрезы

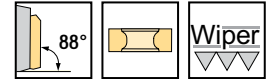
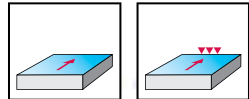
 M5012 mm

SN . X1205 ..; XNGX1205ZNN

Xtra-tec® XT

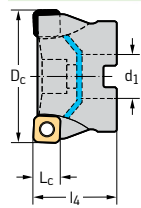


– Пластины с 8 режущими кромками



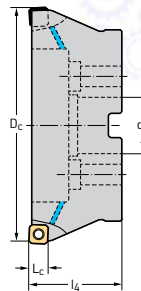
	P	M	K	N	S	H	O
M5012	●	●	●	●	●	●	●

## Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M5012-063-B22-07-10	63	22	40	10	7	0,46	7	SN . X1205 .. XNGX1205ZNN
M5012-063-B27-07-10	63	27	50	10	7	0,84	7	
M5012-080-B27-09-10	80	27	50	10	9	1,17	9	
M5012-100-B32-11-10	100	32	50	10	11	1,69	11	
M5012-125-B40-14-10	125	40	63	10	14	3,95	14	
M5012-160-B40-18-10	160	40	63	10	18	4,69	18	SN . X1205 .. XNGX1205ZNN



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

### Сборочные детали

	D <sub>c</sub> [mm] Винт пластины Момент затяжки	63–160 FS1459 (T15IP) 4 Nm
--	--	----------------------------------

### Комплектующие

	D <sub>c</sub> [mm] Динамометрический ключ, аналоговый	63–125 FS2003	160 FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	Комплект уплотнительных дисков		FS936 SET KOMPLETT
	Уплотнительное кольцо		O-R 96X4

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P						M					K						N		S		H							
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXM15	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WHH15X		
SNGX120512-F57	G	8	1.2		☺	☺	☺	☺	☺																								
SNMX120512-D27	M	8	1.2		☺	☺	☺	☺	☺																								
SNMX120520-D27	M	8	2		☺	☺	☺	☺	☺																								
SNMX120512-F27	M	8	1.2		☺	☺	☺	☺	☺																								
SNMX120512-F57	M	8	1.2		☺	☺	☺	☺	☺																								
SNMX120520-F57	M	8	2		☺	☺	☺	☺	☺																								
SNMX120512-F67	M	8	1.2		☺	☺	☺	☺	☺					☺																			
SNGX1205ZNN-F27	G	8	0.8	1.2	☺	☺	☺	☺	☺																								
SNGX1205ZNN-F57	G	8	0.8	1.2	☺	☺	☺	☺	☺																								
SNGX1205ZNN-F67	G	8	0.8	1.2	☺	☺	☺	☺	☺					☺																			
SNHX1205ZNN-K88	H	8	0.8	1.2																													
SNMX1205ZNN-F57	M	8	0.8	1.2	☺	☺	☺	☺	☺																								
XNGX1205ZNN-F67	G	2	1	4	☺									☺	☺																	☺	

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

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

# Торцовые фрезы

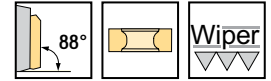
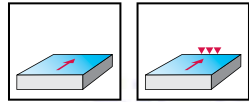
## M5012 mm

### SN . X1205 ..; XNGX1205ZNN

### Xtra-tec® XT



– Пластины с 8 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5012	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M5012-050-B22-04-10-AP	50	22	40	10	4	0,34	4	SN . X1205 .. XNGX1205ZNN
	M5012-063-B22-05-10-AP	63	22	40	10	5	0,48	5	
	M5012-063-B27-05-10-AP	63	27	50	10	5	0,87	5	
	M5012-080-B27-07-10-AP	80	27	50	10	7	1,02	7	
	M5012-100-B32-08-10-AP	100	32	50	10	8	1,77	8	
	M5012-125-B40-10-10-AP	125	40	63	10	10	3,27	10	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M5012-160-B40-12-10-AP	160	40	63	10	12	4,81	12	SN . X1205 .. XNGX1205ZNN

M5012...-AP с твердосплавной опорной пластиной | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2





Сборочные детали		D <sub>c</sub> [mm]	50-160
	Опорная пластина		AP800-SN1205 H81
	Винт опорной пластины		FS2069 (SW 4)
	Винт пластины Момент затяжки		FS2617 (T15IP) 4 Nm

Комплектующие		D <sub>c</sub> [mm]	50-125	160
	Динамометрический ключ, аналоговый		FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	FS2248
	Вставка		FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка		FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	Ключ для винта опорной пластины		ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
	Комплект уплотнительных дисков			FS936 SET KOMPLETT
	Уплотнительное кольцо			O-R 96X4

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P					M					K					N		S		H												
					HC					HC					HC					HC	HW	HC	HC	HC												
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXM15	WKN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WHH15X					
SNGX120512-F57	G	8	1.2		☺	☺	☺	☺	☺																											
SNMX120512-D27	M	8	1.2		☺	☺	☺	☺	☺																											
SNMX120520-D27	M	8	2		☺	☺	☺	☺	☺																											
SNMX120512-F27	M	8	1.2		☺	☺	☺	☺	☺																											
SNMX120512-F57	M	8	1.2		☺	☺	☺	☺	☺																											
SNMX120520-F57	M	8	2		☺	☺	☺	☺	☺																											
SNMX120512-F67	M	8	1.2		☺	☺	☺	☺	☺								☺																			
SNGX1205ZNN-F27	G	8	0.8	1.2	☺	☺	☺	☺	☺																											
SNGX1205ZNN-F57	G	8	0.8	1.2	☺	☺	☺	☺	☺																											
SNGX1205ZNN-F67	G	8	0.8	1.2	☺	☺	☺	☺	☺																											
SNHX1205ZNN-K88	H	8	0.8	1.2																						☺	☺									
SNMX1205ZNN-F57	M	8	0.8	1.2	☺	☺	☺	☺	☺																											
XNGX1205ZNN-F67	G	2	1	4	☺				☺			☺	☺				☺	☺	☺						☺	☺									☺	

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

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

# Торцовые фрезы

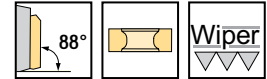
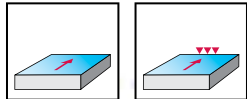
## M5012 inch

### SN . X1205 ..; XNGX1205ZNN

### Xtra-tec® XT

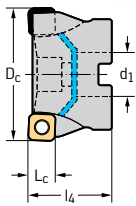


– Пластины с 8 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5012	●	●	●	●	●	●	●

### Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
★ M5012.051-B19-04-10-AP	2,000	0,750	1,500	0,394	4	0,712	4	SN . X1205 .. XNGX1205ZNN
★ M5012.064-B26-05-10-AP	2,500	1,000	2,000	0,394	5	1,482	5	
★ M5012.076-B26-07-10-AP	3,000	1,000	2,000	0,394	7	1,949	7	
★ M5012.102-B38-08-10-AP	4,000	1,500	2,500	0,394	8	5,842	8	
★ M5012.127-B38-10-10-AP	5,000	1,500	2,500	0,394	10	7,672	10	
★ M5012.152-B38-12-10-AP	6,000	1,500	2,500	0,394	12	10,194	12	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

### Сборочные детали

D <sub>c</sub> [inch]		2	2,5-3	4-6
	Опорная пластина	AP800-SN1205 H81	AP800-SN1205 H81	AP800-SN1205 H81
	Винт опорной пластины	FS2069 (SW 4)	FS2069 (SW 4)	FS2069 (SW 4)
	Винт пластины Момент затяжки	FS2617 (T15IP) 2,95 lbs	FS2617 (T15IP) 2,95 lbs	FS2617 (T15IP) 2,95 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1518	FS1519	FS1583

### Комплектующие

D <sub>c</sub> [inch]		2-6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)
	Ключ для винта опорной пластины	ISO2936-4 (SW 4)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P					M					K					N		S		H				
					HC					HC					HC					HC	HW	HC		HC				
					WNH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WXM15	WAK15	WNH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXM15	WKN15	WK10	WSM35G
	SNGX120512-F57	G	8	0,047																								
	SNMX120512-D27	M	8	0,047																								
	SNMX120520-D27	M	8	0,079																								
	SNMX120512-F27	M	8	0,047																								
	SNMX120512-F57	M	8	0,047																								
	SNMX120520-F57	M	8	0,079																								
	SNMX120512-F67	M	8	0,047																								
	SNGX1205ZNN-F27	G	8	0,031	0,047																							
	SNGX1205ZNN-F57	G	8	0,031	0,047																							
	SNGX1205ZNN-F67	G	8	0,031	0,047																							
	SNHX1205ZNN-K88	H	8	0,031	0,047																							
	SNMX1205ZNN-F57	M	8	0,031	0,047																							
	XNGX1205ZNN-F67	G	2	0,039	0,157																							

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

D2

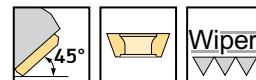
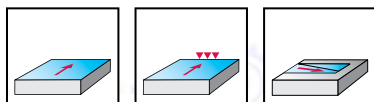
## Торцовые фрезы

 M4003 mm

SD .. 09T3AZN; SDHX09T3AZR

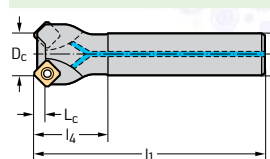


– Пластины с 4 режущими кромками



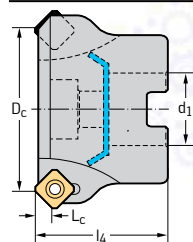
	P	M	K	N	S	H	O
M4003	●	●	●	●	●	●	●

## Инструмент



Cylindrical shank

Обозначение	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M4003-020-A20-02-4.5	20	20	35	110	4,5	2	0,32	2	SD .. 09T3AZN SDHX09T3AZR
M4003-025-A25-03-4.5	25	25	35	110	4,5	3	0,47	3	
M4003-032-A32-04-4.5	32	32	35	110	4,5	4	0,74	4	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M4003-032-B16-04-4.5	32	16	40		4,5	4	0,27	4	SD .. 09T3AZN SDHX09T3AZR
M4003-032-B16-05-4.5	32	16	40		4,5	5	0,27	5	
M4003-040-B16-04-4.5	40	16	40		4,5	4	0,36	4	
M4003-040-B16-06-4.5	40	16	40		4,5	6	0,29	6	
M4003-050-B22-06-4.5	50	22	40		4,5	6	0,51	6	
M4003-050-B22-08-4.5	50	22	40		4,5	8	0,51	8	
M4003-063-B22-07-4.5	63	22	40		4,5	7	0,68	7	
M4003-063-B22-10-4.5	63	22	40		4,5	10	0,67	10	
M4003-080-B27-08-4.5	80	27	50		4,5	8	1,24	8	
M4003-080-B27-12-4.5	80	27	50		4,5	12	1,13	12	
M4003-100-B32-09-4.5	100	32	50		4,5	9	2,02	9	
M4003-100-B32-14-4.5	100	32	50		4,5	14	1,87	14	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

WALTER SELECT

Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = 😊 → хорошая = 😊 → средняя = 😊

D 412 Фрезы торцовые

Новый инструмент = 🚫 🚫 🚫 / ★

### Сборочные детали

	D <sub>c</sub> [mm] Винт пластины Момент затяжки	20-100 FS2266 (T10IP) 2 Nm
--	--	----------------------------------

### Комплектующие

	D <sub>c</sub> [mm] Динамометрический ключ, аналоговый	20-100 FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2268 (T10IP)
	Отвёртка	FS2267 (T10IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P					M					K					N			S		H											
					HC					HC					HC					DP	HC	HW	HC		HC											
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXM15	WDN20	WKN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X				
SDGT09T3AZN-F57	G	4	0.3	1.4	☺	☺	☺	☺	☺			☺					☺																			
SDGT09T3AZN-G77	G	4	0.3	1.2																																
SDHT09T3AZN-G88	H	4	0.3	1.2																																
SDMT09T3AZN-D57	M	4	0.3	1.2																																
SDMT09T3AZN-F57	M	4	0.3	1.4	☺	☺	☺	☺	☺																											
SDMW09T3AZN-A57	M	4	0.3	1.2																																
SDGW09T3AZR-A88	G	1	0.3	1.2																																
SDGW09T304-A88	G	1	0.4																																	
SDHX09T3AZR-A88	H	1	0.5	5.6	☺				☺	☺							☺	☺																	☺	
SDHT09T304-G88	H	4	0.4																																	
SDHT09T308-G88	H	4	0.8																																	
SDMT09T304-F57	M	4	0.4																																	
SDMT09T308-F57	M	4	0.8		☺	☺	☺	☺	☺																											
SDMT09T312-F57	M	4	1.2																																	
SDMT09T316-F57	M	4	1.6																																	
SDMT09T320-F57	M	4	2																																	
SDMT09T308-D51	M	4	0.8		☺	☺	☺	☺	☺																											
SDMT09T308-D57	M	4	0.8		☺	☺	☺	☺	☺																											
SDMW09T308-A57	M	4	0.8		☺	☺	☺	☺	☺																											
SDMW09T320-A57	M	4	2																																	

HC = твёрдый сплав с покрытием  
DP = поликристаллический алмаз  
HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

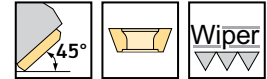
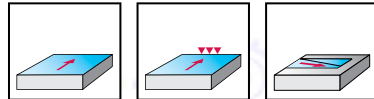
## Торцовые фрезы

 M4003 inch

SD .. 09T3AZN; SDHX09T3AZR



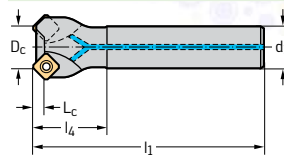
– Пластины с 4 режущими кромками



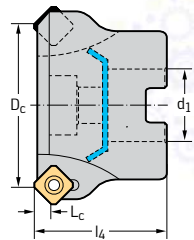
	P	M	K	N	S	H	O
M4003	●	●	●	●	●	●	●

## Инструмент

Обозначение	D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M4003.019-A19-02-4.5	0,750	0,750	1,378	4,331	0,177	2	0,644	2	SD .. 09T3AZN SDHX09T3AZR
M4003.026-A26-03-4.5	1,000	1,000	1,378	4,331	0,177	3	1,078	3	
M4003.031-B13-04-4.5	1,250	0,500	1,575		0,177	4	0,507	4	SD .. 09T3AZN SDHX09T3AZR
M4003.038-B19-04-4.5	1,500	0,750	1,575		0,177	4	0,743	4	
M4003.051-B19-06-4.5	2,000	0,750	1,575		0,177	6	1,142	6	
M4003.064-B26-07-4.5	2,500	1,000	1,969		0,177	7	1,881	7	
M4003.076-B26-08-4.5	3,000	1,000	1,969		0,177	8	2,553	8	
M4003.102-B38-09-4.5	4,000	1,500	2,48		0,177	9	6,352	9	



Cylindrical shank



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

### Сборочные детали

	D <sub>c</sub> [inch]	0,75–2	1,25	2,5–3	4
	Винт пластины Момент затяжки	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1527	FS1519	FS1583

### Комплектующие

	D <sub>c</sub> [inch]	0,75–4
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2268 (T10IP)
	Отвёртка	FS2267 (T10IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P										M					K					N			S			H				
					HC					HC					HC					DP	HC	HW	HC			HC									
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXM15	WDN20	WXN15	WKL0	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X			
SDGT09T3AZN-F57	G	4	0,012	0,055	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺												
SDGT09T3AZN-G77	G	4	0,012	0,047																															
SDHT09T3AZN-G88	H	4	0,012	0,047																															
SDMT09T3AZN-D57	M	4	0,012	0,047	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺																				
SDMT09T3AZN-F57	M	4	0,012	0,055	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺																				
SDMW09T3AZN-A57	M	4	0,012	0,047		☺	☺									☺																			
SDGW09T3AZR-A88	G	1	0,012	0,047																															
SDGW09T304-A88	G	1	0,016																																
SDHX09T3AZR-A88	H	1	0,020	0,22	☺			☺	☺	☺		☺	☺			☺	☺	☺																☺	
SDHT09T304-G88	H	4	0,016																																
SDHT09T308-G88	H	4	0,031																																
SDMT09T304-F57	M	4	0,016			☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺																				
SDMT09T308-F57	M	4	0,031		☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺																				
SDMT09T312-F57	M	4	0,047			☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺																				
SDMT09T316-F57	M	4	0,063			☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺																				
SDMT09T320-F57	M	4	0,079			☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺																				
SDMT09T308-D51	M	4	0,031		☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺																				
SDMT09T308-D57	M	4	0,031		☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺																				
SDMW09T308-A57	M	4	0,031		☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺																				
SDMW09T320-A57	M	4	0,079		☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺																				

HC = твёрдый сплав с покрытием  
 DP = поликристаллический алмаз  
 HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

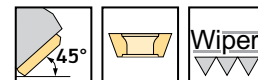
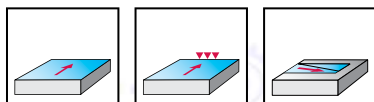
## Торцевые фрезы

 M4003 mm

SD .. 1204AZN; SDHX1204AZR



– Пластины с 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M4003	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Cylindrical shank	M4003-025-A25-02-6.5	25	25	35	110	6,5	2	0,5	2	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
	M4003-040-B16-04-6.5	40	16	40		6,5	4	0,36	4	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M4003-050-B22-04-6.5	50	22	40		6,5	4	0,5	4	
	M4003-050-B22-05-6.5	50	22	40		6,5	5	0,51	5	
	M4003-063-B22-05-6.5	63	22	40		6,5	5	0,58	5	
	M4003-063-B22-07-6.5	63	22	40		6,5	7	0,65	7	
	M4003-080-B27-06-6.5	80	27	50		6,5	6	1,19	6	
	M4003-080-B27-09-6.5	80	27	50		6,5	9	1,28	9	
	M4003-100-B32-07-6.5	100	32	50		6,5	7	2,05	7	
	M4003-100-B32-11-6.5	100	32	50		6,5	11	2,02	11	
	M4003-125-B40-08-6.5	125	40	63		6,5	8	3,43	8	
	M4003-125-B40-13-6.5	125	40	63		6,5	13	3,39	13	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M4003-160-B40-09-6.5	160	40	63		6,5	9	4,34	9	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
	M4003-160-B40-15-6.5	160	40	63		6,5	15	4,29	15	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2



### Сборочные детали

	D <sub>c</sub> [mm] Винт пластины Момент затяжки	25–160 FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
--	--	------------------------------------

### Комплектующие

	D <sub>c</sub> [mm] Динамометрический ключ, аналоговый	25–125 FS2003	160 FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	(включая уплотнительное кольцо и винты) Комплект уплотнительных дисков		FS936 SET KOMPLETT
	Уплотнительное кольцо		O-R 96X4

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P					M					K					N			S		H									
					HC					HC					HC					DP	HC	HW	HC		HC									
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXM15	WDN20	WKN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X		
SDGT1204AZN-F57	G	4	0.3	1.8	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺									☺		
SDGT1204AZN-G77	G	4	0.3	1.4																														
SDHT1204AZN-G88	H	4	0.3	1.4																														
SDMT1204AZN-D57	M	4	0.3	1.4																														
SDMT1204AZN-F57	M	4	0.3	1.8	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺											
SDMW1204AZN-A57	M	4	0.3	1.4	☺	☺	☺														☺	☺	☺											
SDHX1204AZR-A88	H	1	0.5	7.5	☺			☺			☺	☺					☺	☺																☺
SDGW120408-A88	G	1	0.8																															
SDHT120408-G88	H	4	0.8																															
SDMT120408-D51	M	4	0.8		☺	☺	☺	☺	☺	☺											☺	☺	☺											
SDMT120408-D57	M	4	0.8		☺	☺	☺	☺	☺	☺											☺	☺	☺											
SDMT120408-F57	M	4	0.8		☺	☺	☺	☺	☺	☺											☺	☺	☺											
SDMT120412-F57	M	4	1.2																		☺	☺	☺											
SDMT120416-F57	M	4	1.6																		☺	☺	☺											
SDMT120420-F57	M	4	2																		☺	☺	☺											
SDMT120425-F57	M	4	2.5																		☺	☺	☺											
SDMW120408-A57	M	4	0.8		☺	☺	☺														☺	☺	☺											
SDMW120425-A57	M	4	2.5																		☺	☺	☺											

HC = твёрдый сплав с покрытием  
DP = поликристаллический алмаз  
HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☺ → средняя = ☺

☺ ☺ ☺ ☺ / \* = Новый инструмент

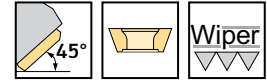
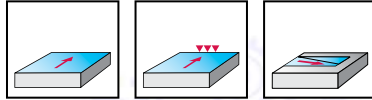
## Торцовые фрезы

 M4003 inch

SD .. 1204AZN; SDHX1204AZR

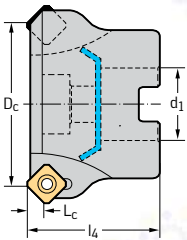


– Пластины с 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M4003	●	●	●	●	●	●	●

## Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Обозначение	D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M4003.051-B19-04-6.5	2,000	0,750	1,575	0,256	4	1,065	4	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
M4003.064-B26-05-6.5	2,500	1,000	1,969	0,256	5	1,885	5	
M4003.076-B26-06-6.5	3,000	1,000	1,969	0,256	6	2,712	6	
M4003.102-B38-07-6.5	4,000	1,500	2,48	0,256	7	6,894	7	
M4003.127-B38-08-6.5	5,000	1,500	2,48	0,256	8	8,263	8	
M4003.152-B38-09-6.5	6,000	1,500	2,48	0,256	9	11,433	9	

D2

### Сборочные детали

D <sub>c</sub> [inch]		2	2,5-3	4-6
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1523	FS1519	FS1583

### Комплектующие

D <sub>c</sub> [inch]		2-6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P					M					K					N			S			H									
					HC					HC					HC					DP	HC	HW	HC			HC									
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXM15	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X			
SDGT1204AZN-F57	G	4	0,012	0,071	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺												
SDGT1204AZN-G77	G	4	0,012	0,055																															
SDHT1204AZN-G88	H	4	0,012	0,055																															
SDMT1204AZN-D57	M	4	0,012	0,055	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺												
SDMT1204AZN-F57	M	4	0,012	0,071	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺												
SDMW1204AZN-A57	M	4	0,012	0,055	☺	☺	☺	☺									☺				☺	☺	☺												
SDHX1204AZR-A88	H	1	0,020	0,297	☺				☺	☺		☺	☺			☺	☺	☺							☺	☺								☺	
SDGW120408-A88	G	1	0,031																																
SDHT120408-G88	H	4	0,031																																
SDMT120408-D51	M	4	0,031		☺	☺	☺	☺	☺	☺											☺	☺	☺												
SDMT120408-D57	M	4	0,031		☺	☺	☺	☺	☺	☺											☺	☺	☺												
SDMT120408-F57	M	4	0,031		☺	☺	☺	☺	☺	☺											☺	☺	☺												
SDMT120412-F57	M	4	0,047																		☺	☺	☺												
SDMT120416-F57	M	4	0,063																		☺	☺	☺												
SDMT120420-F57	M	4	0,079																		☺	☺	☺												
SDMT120425-F57	M	4	0,098																		☺	☺	☺												
SDMW120408-A57	M	4	0,031		☺	☺	☺	☺													☺	☺	☺												
SDMW120425-A57	M	4	0,098		☺	☺	☺	☺													☺	☺	☺												

HC = твёрдый сплав с покрытием  
 DP = поликристаллический алмаз  
 HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

## Торцевые фрезы с 7-гранными пластинами

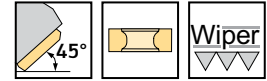
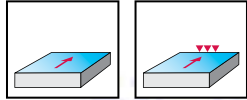
 M3024 mm

XN . U0705 ..; XNGX0705ANN

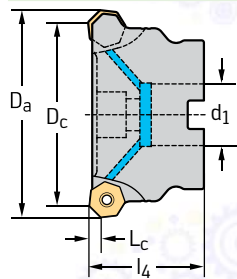
Walter BLAXX



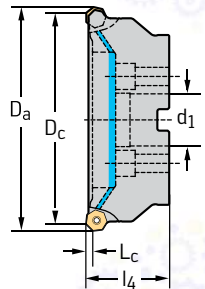
– Пластины с 14 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●	●	●	●	●	●	●

**Инструмент**


Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	D <sub>c</sub> mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M3024-040-B16-03-04	40	49,8	16	40	4	3	0,32	3	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
M3024-050-B22-04-04	50	59,8	22	40	4	4	0,53	4	
M3024-050-B22-05-04	50	59,8	22	40	4	5	0,46	5	
M3024-063-B22-05-04	63	72,8	22	40	4	5	0,82	5	
M3024-063-B22-06-04	63	72,8	22	40	4	6	0,77	6	
M3024-080-B27-06-04	80	89,8	27	50	4	6	1,21	6	
M3024-080-B27-07-04	80	89,8	27	50	4	7	1,44	7	
M3024-100-B32-07-04	100	109,8	32	50	4	7	2,71	7	
M3024-100-B32-08-04	100	109,8	32	50	4	8	2,66	8	
M3024-125-B40-08-04	125	134,8	40	63	4	8	3,4	8	
M3024-125-B40-10-04	125	134,8	40	63	4	10	4,28	10	
M3024-160-B40-09-04	160	169,8	40	63	4	9	6,61	9	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
M3024-160-B40-12-04	160	169,8	40	63	4	12	5,65	12	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

### Сборочные детали

	D <sub>c</sub> [mm]	40–160
	Опорная пластина	AP800-XN0705 H81
	Винт опорной пластины	FS2068 (SW 3,5)
	Винт пластины Момент затяжки	FS2279 (T15IP) 3 Nm

### Комплектующие

	D <sub>c</sub> [mm]	40–125	160
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	Ключ для винта опорной пластины	ISO2936-3,5 (SW 3,5)	ISO2936-3,5 (SW 3,5)
	(включая уплотнительное кольцо и винты) Комплект уплотнительных дисков		FS936 SET KOMPLETT
	Уплотнительное кольцо		O-R 96X4

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P					M					K					S		H		
					HC					HC					HC					HC	HC			
 XNGU0705ANN-F57	G	14	0,8	1,1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
 XNGX0705ANN-F67	G	2	0,8	5,7	☺			☺	☺	☺			☺	☺	☺			☺	☺					☺
 XNMMU070508-F57	M	14	0,8		☺	☺	☺	☺	☺									☺	☺	☺	☺	☺	☺	
 XNMMU0705ANN-F27	M	14	0,8	1,1	☺	☺	☺	☺	☺									☺	☺	☺	☺	☺	☺	
 XNMMU0705ANN-F57	M	14	0,8	1,1	☺	☺	☺	☺	☺									☺	☺	☺	☺	☺	☺	
 XNMMU0705ANN-F67	M	14	0,8	1,1	☺	☺	☺	☺	☺									☺	☺	☺	☺	☺	☺	

Пластины XNGX0705ANN-F67 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с XNGU0705ANN . .

HC = твёрдый сплав с покрытием

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

# Торцевые фрезы с 7-гранными пластинами

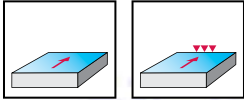
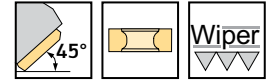
## M3024 inch

### XN . U0705 ..; XNGX0705ANN

### Walter BLAXX

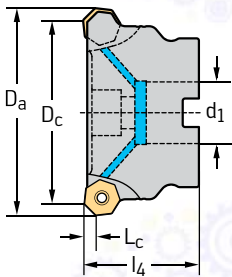


– Пластины с 14 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●	●	●	●	●	●	●

### Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	D <sub>c</sub> inch	D <sub>a</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M3024.051-B19-04-04	2,000	2,386	0,750	1,575	0,157	4	1,102	4	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
M3024.064-B26-06-04	2,500	2,886	1,000	1,575	0,157	6	1,812	6	
M3024.076-B26-07-04	3,000	3,386	1,000	1,969	0,157	7	3,02	7	
M3024.102-B31-08-04	4,000	4,386	1,250	1,969	0,157	8	6,468	8	
M3024.127-B38-10-04	5,000	5,386	1,500	2,48	0,157	10	9,85	10	
M3024.152-B38-12-04	6,000	6,386	1,500	2,48	0,157	12	15,668	12	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

### Сборочные детали

D <sub>c</sub> [inch]		2	2,5-3	4	5-6
	Опорная пластина	AP800-XN0705 H81	AP800-XN0705 H81	AP800-XN0705 H81	AP800-XN0705 H81
	Винт опорной пластины	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)
	Винт пластины Момент затяжки	FS2279 (T15IP) 2,213 lbs	FS2279 (T15IP) 2,213 lbs	FS2279 (T15IP) 2,213 lbs	FS2279 (T15IP) 2,213 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1523	FS1519	FS1339	FS1583

### Комплектующие

D <sub>c</sub> [inch]		2-6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)
	Ключ для винта опорной пластины	ISO2936-3.5 (SW 3.5)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P													S		H						
					HC						M							K				HC	HC			
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXM15	WSM35G	WSM45X
 XNGU0705ANN-F57	G	14	0,031	0,043	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	☺	☺		
 XNGX0705ANN-F67	G	2	0,031	0,224	☺			☺	☺	☺			☺	☺	☺				☺	☺						☺
 XNMMU070508-F57	M	14	0,031		☺	☺	☺	☺	☺										☺	☺	☺	☺	☺	☺		
 XNMMU0705ANN-F27	M	14	0,031	0,043	☺	☺	☺	☺	☺										☺	☺	☺	☺	☺	☺		
 XNMMU0705ANN-F57	M	14	0,031	0,043	☺	☺	☺	☺	☺										☺	☺	☺	☺	☺	☺		
 XNMMU0705ANN-F67	M	14	0,031	0,043	☺	☺	☺	☺	☺										☺	☺	☺	☺	☺	☺		

Пластины XNGX0705ANN-F67 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с XNGU0705ANN . .

HC = твёрдый сплав с покрытием

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

## Торцевые фрезы с 7-гранными пластинами

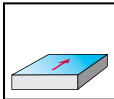
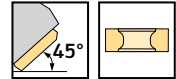
 M3024 

XN . U0906 ..; XNGX0906ANN

Walter BLAXX



– Пластины с 14 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M3024-063-B22-05-06	63	75,86	22	40	6	5	0,61	5	XN . U0906 .. XNGX0906ANN
	M3024-080-B27-06-06	80	92,86	27	50	6	6	1,42	6	
	M3024-100-B32-07-06	100	112,86	32	50	6	7	2,74	7	
	M3024-125-B40-08-06	125	137,86	40	63	6	8	3,39	8	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M3024-160-B40-09-06	160	172,86	40	63	6	9	6,49	9	XN . U0906 .. XNGX0906ANN

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки



## Сборочные детали

D <sub>c</sub> [mm]		63–160
	Опорная пластина	AP800-XN0906 H81
	Винт опорной пластины	FS2091 (SW 5)
	Винт пластины Момент затяжки	FS2112 (T20IP) 5 Nm

## Комплектующие

D <sub>c</sub> [mm]		63–125	160
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS1486 (T20IP)	FS1486 (T20IP)
	Ключ для винта опорной пластины	ISO2936-5 (SW 5)	ISO2936-5 (SW 5)
	(включая уплотнительное кольцо и винты) Комплект уплотнительных дисков		FS936 SET KOMPLETT
	Уплотнительное кольцо		O-R 96X4

## Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P				M				K				S				
				HC				HC				HC				HC				
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G
XNMMU090612-F57	M	14	1.2	☺	☺	☺	☺				☺			☺	☺	☺				☺
XNMMU0906ANN-F27	M	14	0.8	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺	☺				
XNMMU0906ANN-F57	M	14	0.8	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺	☺				☺
XNMMU0906ANN-F67	M	14	0.8	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺	☺				☺

HC = твёрдый сплав с покрытием

# Торцевые фрезы с 7-гранными пластинами

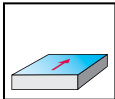
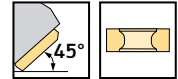
## M3024 inch

### XN . U0906 ..; XNGX0906ANN

### Walter BLAXX



– Пластины с 14 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> inch	D <sub>a</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M3024.064-B26-05-06	2,500	3,006	1,000	1,575	0,236	5	1,797	5	XN . U0906 .. XNGX0906ANN
	M3024.076-B26-06-06	3,000	3,506	1,000	1,969	0,236	6	2,879	6	
	M3024.102-B31-07-06	4,000	4,506	1,250	1,969	0,236	7	6,182	7	
	M3024.127-B38-08-06	5,000	5,506	1,500	2,48	0,236	8	9,844	8	
	M3024.152-B38-09-06	6,000	6,506	1,500	2,48	0,236	9	15,684	9	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2



### Сборочные детали

D <sub>c</sub> [inch]		2,5	3	4	5-6
	Опорная пластина	AP800-XN0906 H81	AP800-XN0906 H81	AP800-XN0906 H81	AP800-XN0906 H81
	Винт опорной пластины	FS2091 (SW 5)	FS2091 (SW 5)	FS2091 (SW 5)	FS2091 (SW 5)
	Винт пластины Момент затяжки	FS2112 (T20IP) 3,688 lbs	FS2112 (T20IP) 3,688 lbs	FS2112 (T20IP) 3,688 lbs	FS2112 (T20IP) 3,688 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1586	FS1519	FS1339	FS1583

### Комплектующие

D <sub>c</sub> [inch]		2,5-6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS1486 (T20IP)
	Ключ для винта опорной пластины	ISO2936-5 (SW 5)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	P				M				K				S			
				HC				HC				HC				HC			
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSM45X
XNMM090612-F57	M	14	0,047	☺	☺	☺	☺												
XNMM0906ANN-F27	M	14	0,031	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺						
XNMM0906ANN-F57	M	14	0,031	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺					
XNMM0906ANN-F67	M	14	0,031	☺	☺	☺		☺			☺	☺	☺	☺			☺		

HC = твёрдый сплав с покрытием

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

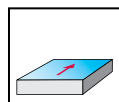
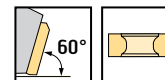


Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☺ → средняя = ☺

## Торцовые фрезы для тяжёлой обработки

 M3016 
**LNMX201012R**  
**Walter BLAXX**


- Тангенциальное расположение пластин
- Пластины с 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M3016	●●	●	●●	●	●		

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M3016-125-B40-06-16	125	143,6	40	63	16	6	5,15	6	LNMX201012R
	M3016-160-B40-07-16	160	178,6	40	63	16	7	6,38	7	LNMX201012R
	M3016-200-B60-09-16	200	218,6	60	63	16	9	11,35	9	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M3016-250-B60-11-16	250	268,6	60	63	16	11	16	11	LNMX201012R
	M3016-315-B60-13-16	315	333,6	60	80	16	13	32	13	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

**WALTER SELECT**

Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = 😊 → хорошая = 😊 → средняя = 😊

## Сборочные детали

	D <sub>c</sub> [mm]	125–315
	Винт пластины Момент затяжки	FS2090 (T20IP) 6,4 Nm
	Винт чистовой кассеты Момент затяжки	FS2081 (T15IP) 4 Nm
	Установочный клин	FR753

## Комплектующие

	D <sub>c</sub> [mm]	125–315
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка для опорной пластины ЪЪ	FS2014 (T15IP)
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка для пластины	FS2048 (T20IP)
	Отвёртка для винта пластины	FS1486 (T20IP)
	Отвёртка для картриджа	FS1485 (T15IP)

## Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P		M		K		S	
				WCР25S	WCР35G	WCР35S	WSP45G	WCР25S	WCР35G	WCР35S	WSP45G
 LNMХ201012R-F27T LNMХ201012R-F57T	M	4	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
	M	4	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕

HC = твёрдый сплав с покрытием

# Торцевые фрезы с 7-гранными пластинами

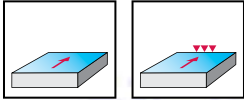
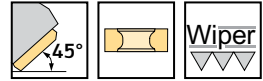
F4045

XNHF0705 ..; XNHX0705ANN

Xtra-tec®



– Пластины с 14 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
F4045			●			●	

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F4045.B27.063.Z09.04	63	27	50	4	9	0,94	9	XNHF0705 .. XNHX0705ANN
	F4045.B27.080.Z11.04	80	27	50	4	11	1,48	11	
	F4045.B32.100.Z14.04	100	32	50	4	14	2,69	14	
	F4045.B40.125.Z18.04	125	40	63	4	18	4,02	18	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2



### Сборочные детали

	D <sub>c</sub> [mm]	63–125
	Клин	FK374
	Винт для клина Момент затяжки	FS2134 (T15IP) 6 Nm

### Комплектующие

	D <sub>c</sub> [mm]	63–125
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка для закрепления клина	FS2047 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P			K						H		
					WC	HC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	
					WKP255	WKP35G	WKP35S	WAK15	WH15X	WKK25G	WKK25S	WKP255	WKP35G	WKP35S	WH15X	HC
	XNHF070508-D27	H	14	0.8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	XNHF070508-D57	H	14	0.8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	XNHF070508-D67	H	14	0.8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	XNMF070508-D27	M	14	0.8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	XNMF070508-F57	M	14	0.8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	XNHF0705ANN-D27	H	14	0.8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	XNHF0705ANN-D57	H	14	0.8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	XNHF0705ANN-D67	H	14	0.8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	XNHX0705ANN-D67	H	2	0.8				☺	☺						☺	

Пластины XNHX0705ANN-D67 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с XNHF070508 . .

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

## Торцевые фрезы с 7-гранными пластинами

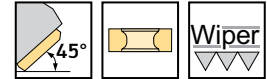
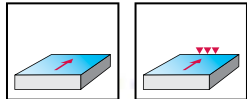
 F4045 mm

XNHF0906 ..; XNHX0906ANN

Xtra-tec®



– Пластины с 14 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
F4045			●			●	

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F4045.B32.100.Z12.06	100	32	50	6	12	2,77	12	XNHF0906 .. XNHX0906ANN
	F4045.B40.125.Z16.06	125	40	63	6	16	3,99	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F4045.B40.160.Z20.06	160	40	63	6	20	6,37	20	XNHF0906 .. XNHX0906ANN



### Сборочные детали

	D <sub>c</sub> [mm]	100	125-160
	Клин		FK375
	Винт для клина		FS2157 (T25IP) 6 Nm

### Комплектующие

	D <sub>c</sub> [mm]	100	125-160
	Динамометрические воротки		FS2041
	Вставка для закрепления клина		FS2049 (T25IP)
	Отвёртка		FS1487 (T25IP)

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P			K						H		
					WC	HC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC
					WKP255	WKP35G	WKP35S	WAK15	WH15X	WK25G	WK25S	WKP255	WKP35G	WKP35S	WH15X	HC
	XNHF090612-D27	H	14	1.2	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺		
	XNHF090612-D57	H	14	1.2	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺		
	XNMF090612-D27	M	14	1.2	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺		
	XNMF090612-D57	M	14	1.2	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺		
	XNMF090612-F57	M	14	1.2	☺					☺	☺	☺	☺	☺		
	XNHF0906ANN-D27	H	14	0.8	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺		
	XNHF0906ANN-D57	H	14	0.8	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺		
	XNHX0906ANN-D67	H	2	0.6				☺	☺							☺

Пластины XNHX0906ANN-D67 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с XNHF090612...

HC = твёрдый сплав с покрытием

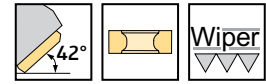
D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

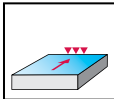
# Торцевые фрезы с 8-гранными пластинами для чистовой обработки

## M2025 / M2026 mm

### ONHF050408



– Пластины с 16 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M2025			●●			●	
M2026			●●			●	

Инструмент		D <sub>c</sub> mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z*	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M2025-080-B27-12-03	80	88	27	50	3	12	1,46	9	ONHF050408
	M2025-100-B32-15-03	100	108	32	50	3	15	1,97	12	ONHF050408
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M2025-125-B40-18-03	125	133	40	63	3	18	4,16	15	ONHF050408
	M2025-160-B40-21-03	160	168	40	63	3	21	5,1	18	ONHF050408
	M2026-200-B60-27-03	200	208	60	63	3	27	9,29	24	ONHF050408
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M2026-250-B60-33-03	250	258	60	63	3	33	15,22	30	ONHF050408

\*Пример: Z = 9 + 3 (9 черновых пластин + 3 пластины с зачистной режущей кромкой) | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

### Сборочные детали

		Тип	ONHF050408
	Клин		FK379
	Винт для клина Момент затяжки		K24-111 (T15IP) 6,5 Nm
	Винт пластины Момент затяжки		FS1458 (T15IP) 2,5 Nm

### Комплектующие

		Тип	ONHF050408
	Динамометрический ключ, аналоговый		FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248
	Вставка для пластины		FS2014 (T15IP)
	Динамометрические воротки		FS2041
	Вставка для закрепления клина		FS2047 (T15IP)
	Отвёртка для винта		FS1486 (T20IP)
	Отвёртка для клина		FS1485 (T15IP)

### Пластины

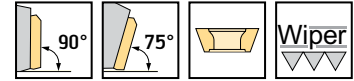
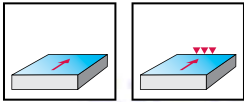
Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P		K		H	
					HC	HC	HC	HC		
					WH15X	WKP25S	WAK15	WH15X	WKP25S	WH15X
 ONHF050408-F67	H	16	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺
 P45424-1-G67	G	4		8	☺		☺	☺		☺
 P45424-2-G67	G	4		15	☺		☺	☺		☺

HC = твёрдый сплав с покрытием

# Торцевые фрезы для обработки лёгких металлов

**F2250** mm
**SPH . 1204 . DR**


- Настройка торцевого биения
- Пластины с 1 режущей кромкой






	P	M	K	N	S	H	O
F2250				●●			

Инструмент		D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
	Обозначение								
	F2250.B22.063.Z05.03	63	22	40	3	5	0,43	5	SPH . 1204 . DR
	F2250.B27.080.Z06.03	80	27	50	3	6	0,78	6	
F2250.B32.100.Z07.03	100	32	50	3	7	1,3	7		

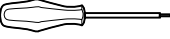

Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

 Предварительная балансировка | D<sub>c</sub> 80–100 мм, базовый корпус из стали; D<sub>c</sub> 125–200 мм, базовый корпус из алюминия | \*Угол в плане κ = 75° (EDR) / κ = 90° (PDR) | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки









## Сборочные детали

	D <sub>c</sub> [mm]	63–100
	Винт пластины Момент затяжки	FS1030 (T20) 5 Nm
	Винт с потайной головкой Момент затяжки	FS1148 (SW 2,5) 3,5 Nm
	Балансировочный винт Момент затяжки	FS1145 (SW 2,5) 3,5 Nm

## Комплектующие

	D <sub>c</sub> [mm]	63–100
	Отвёртка для винта пластины	FS228 (T20)
	Ключ ISO 2936: Конус./балансир. винт	ISO2936-2,5 (SW 2,5)

## Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	b mm	WCD10	
				N	DP
 SPHW1204EDR-A88	H	1	1,5		
 SPHW1204PDR-A88	H	1	1,5		
 SPHX1204PDR-A88	H	1	3,5		

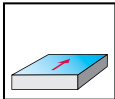
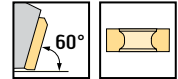
Пластины SPHX1204PDR-A88 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с SPHW1204PDR-A88 . .

DP = поликристаллический алмаз

# Торцевые фрезы для тяжёлой обработки

**F2260** mm


- Тангенциальное расположение пластин
- Пластины с 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
F2260	●	●	●●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2260.B.100.Z06.11	100	113	32	50	11	6	2,17	6	LNMU150812
	F2260.B.125.Z08.11	125	138	40	63	11	8	3,54	8	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2260.B.160.Z10.11	160	173	40	63	11	10	5,43	10	LNMU150812
	F2260.B.200.Z12.11	200	213	60	63	11	12	10,82	12	
	F2260.B.250.Z14.11	250	263	60	63	11	14	15,6	14	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

### Сборочные детали

	D <sub>c</sub> [mm] Винт пластины Момент затяжки	100–250 FS1009 (T20) 5 Nm
--	--	---------------------------------

### Комплектующие

	D <sub>c</sub> [mm] Отвёртка для винта пластины	100–250 FS228 (T20)
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка	FS2044 (T20)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P		M	K		S		
				HC	HC	HC	HC	HC			
				WKP25S	WKP35G	WSP45G	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G
LNMU150812-F57T	M	4	1.2	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
LNMU150812T-F27T	M	4	1.2	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑

HC = Coated carbide

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

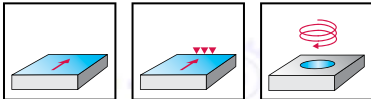
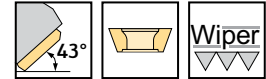
## Торцовые фрезы

 F2010 mm

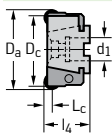
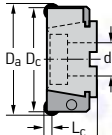
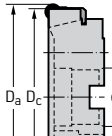
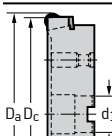
OD .. 0605 ..; ODHX0605ZZR



- Настройка торцевого биения
- Пластины с 8 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.04.R592M	80	90	27	50	4	6	1,22	6	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
	F2010.B.100.Z07.04.R592M	100	110	32	50	4	7	1,82	7	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.125.Z08.04.R592M	125	135	40	63	4	8	3,72	8	
	 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.04.R592M	160	170	40	63	4	10	5,53	10
F2010.B.200.Z12.04.R592M		200	210	60	63	4	12	8,08	12	
F2010.B.250.Z12.04.R592M		250	260	60	63	4	12	15,55	12	
F2010.B.250.Z16.04.R592M		250	260	60	63	4	16	16,3	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.04.R592M	315	325	60	80	4	14	27,5	14	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
	F2010.B.315.Z18.04.R592M	315	325	60	80	4	18	27,5	18	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

WALTER SELECT

Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = 😊 → хорошая = 😊 → средняя = 😊

Новый инструмент = 🚫 🚫 🚫 / ★





### Сборочные детали

	D <sub>c</sub> [mm]	80–315
	Кассета	FR592M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS1030 (T20) 5 Nm
	Регулировочный винт	FS303 (T20)

### Комплектующие

	D <sub>c</sub> [mm]	80–315
	ODHX0605ZZN... Кассета: пластина для чистовой обработки	FR681M
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)
	Вставка	FS2051 (SW 4)
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка	FS2044 (T20)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P		M		K					N		S		H								
					HC	HC	HC	CN	HC	HC	HW	HC	HW	HC	HC											
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WSN10	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X	
	ODHT060512-F57	H	8	1,2			☺	☺	☺			☺														
	ODHW060516-A57	H	8	1,6									☺													
	ODMT060512-D57	M	8	1,2			☺	☺	☺			☺														
	ODMW060508-A57	M	8	0,8			☺	☺	☺				☺													
	ODMW060508T-A27	M	8	0,8			☺	☺	☺				☺													
	ODHT0605ZZN-F57	H	8	0,8	1,6		☺	☺	☺			☺														
	ODHT0605ZZN-G77	H	8	0,8	1,6																					
	ODHT0605ZZN-G88	H	8	0,8	1,6																☺	☺				
	ODHW0605ZZN-A57	H	8	0,8	1,6		☺	☺	☺				☺													
	ODMT0605ZZN-D57	M	8	0,8	1,6		☺	☺	☺				☺													
	ODMT0605ZZN-F57	M	8	0,8	1,6		☺	☺	☺				☺													
	ODHX0605ZZR-A57	H	1	0,8	9,4	☺							☺	☺												☺

Пластины ODHX0605ZZR-A57 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с ODH.0605ZZN . .

HC = твёрдый сплав с покрытием  
CN = керамика Si<sub>3</sub>N<sub>4</sub>  
HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☺ → средняя = ☺

СМАРТТЕК РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІЇ

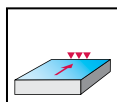
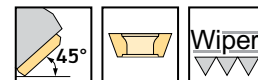
## Торцевые фрезы

 F2010 mm

ODHX0605ZZN

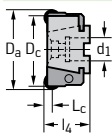
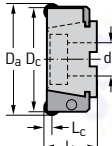
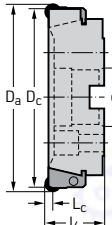
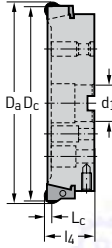


- Настройка торцевого биения
- Пластины с 8 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

**Инструмент**

Обозначение	D <sub>c</sub> mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
F2010.B.080.Z06.02.R681M 	80	90	27	50	2	6	1,28	6	ODHX0605ZZN
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
F2010.B.100.Z07.02.R681M F2010.B.125.Z08.02.R681M 	100 125	110 135	32 40	50 63	2	7 8	1,87 3,7	7 8	ODHX0605ZZN
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
F2010.B.160.Z10.02.R681M F2010.B.200.Z12.02.R681M F2010.B.250.Z16.02.R681M 	160 200 250	170 210 260	40 60 60	63 63 63	2	10 12 16	5,68 9,8 16,13	10 12 16	ODHX0605ZZN
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
F2010.B.315.Z18.02.R681M 	315	325	60	80	2	18	27,54	18	ODHX0605ZZN
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

### Сборочные детали

	D <sub>c</sub> [mm]	80–315
	Кассета	FR681M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS1030 (T20) 5 Nm
	Регулировочный винт	FS303 (T20)

### Комплектующие

	D <sub>c</sub> [mm]	80–315
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка	FS2051 (SW 4)
	Вставка	FS2044 (T20)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	b mm	P		M		K		H
				WHH15X	WPM15G	WXM15	WPM15G	WXM15	WAK15	WHH15X
 ODHX0605ZZN-A57	H	8	6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 ODHX0605ZZN-A88	H	8	6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

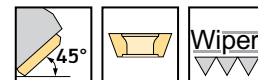
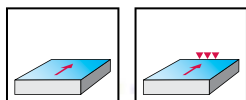
## Торцевые фрезы

 F2010 mm

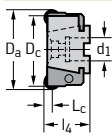
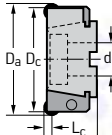
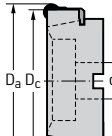
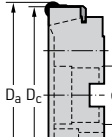
SD .. 1204AZN; SDHX1204AZR



- Настройка торцевого биения
- Пластины с 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.06.R758M	80	94	27	50	6	6	1,2	6	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
	F2010.B.100.Z07.06.R758M	100	114	32	50	6	7	1,8	7	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.125.Z08.06.R758M	125	139	40	63	6	8	3,5	8	
	 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.06.R758M	160	174	40	63	6	10	5,5	10
F2010.B.200.Z12.06.R758M		200	214	60	63	6	12	8,3	12	
F2010.B.250.Z12.06.R758M		250	264	60	63	6	12	14,7	12	
F2010.B.250.Z16.06.R758M		250	264	60	63	6	16	14,6	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.06.R758M	315	329	60	80	6	14	26,3	14	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
	F2010.B.315.Z18.06.R758M	315	329	60	80	6	18	26,2	18	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

### Сборочные детали

	D <sub>c</sub> [mm]	80–315
	Кассета	FR758M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Регулировочный винт	FS303 (T20)

### Комплектующие

	D <sub>c</sub> [mm]	80–315
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка для пластины	FS2014 (T15IP)
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка отвёртки для кассеты	FS2051 (SW 4)
	Отвёртка для винта пластины	FS1485 (T15IP)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P								M					K					N			S		H						
					HC				HC				HC					DP	HC	HW	HC		HC											
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXM15	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X		
	G	4	0.3	1.8	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺											
	G	4	0.3	1.4																														
	H	4	0.3	1.4																														
	M	4	0.3	1.4	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺											
	M	4	0.3	1.8	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺											
	M	4	0.3	1.4	☺	☺	☺	☺	☺	☺							☺				☺	☺	☺											
	G	1	0.8																															
	H	4	0.8																															
	M	4	0.8		☺	☺	☺	☺	☺	☺											☺	☺	☺											
	M	4	0.8		☺	☺	☺	☺	☺	☺											☺	☺	☺											
	M	4	0.8		☺	☺	☺	☺	☺	☺											☺	☺	☺											
	M	4	1.2																		☺	☺	☺											
	M	4	1.6																		☺	☺	☺											
	M	4	2																		☺	☺	☺											
	M	4	2.5																		☺	☺	☺											
	M	4	0.8		☺	☺	☺	☺	☺	☺											☺	☺	☺											
	M	4	2.5																		☺	☺	☺											
	H	1	0.5	7.5	☺				☺	☺	☺						☺	☺	☺															☺

HC = твёрдый сплав с покрытием  
DP = поликристаллический алмаз  
HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

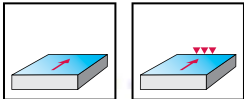
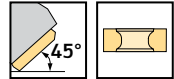
# Торцевые фрезы

## F2010 mm

### SN . X1205 ..; XNGX1205ANN



- Настройка торцевого биения
- Пластины с 8 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.080.Z06.06.R720M	80	94	27	50	6,5	6	1,36	6	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
	F2010.B.100.Z07.06.R720M	100	114	32	50	6,5	7	1,97	7	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.125.Z08.06.R720M	125	139	40	63	6,5	8	3,62	8	
	<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.160.Z10.06.R720M	160	174	40	63	6,5	10	5,74	10
F2010.B.200.Z12.06.R720M		200	214	60	63	6,5	12	9,78	12	
F2010.B.250.Z12.06.R720M		250	264	60	63	6,5	12	16,55	12	
F2010.B.250.Z16.06.R720M		250	264	60	63	6,5	16	16,2	16	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.315.Z14.06.R720M	315	329	60	80	6,5	14	27,53	14	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
	F2010.B.315.Z18.06.R720M	315	329	60	80	6,5	18	28	18	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

### Сборочные детали

	D <sub>c</sub> [mm]	80–315
	Кассета	FR720M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS1459 (T15IP) 4 Nm
	Регулировочный винт	FS303 (T20)

### Комплектующие

	D <sub>c</sub> [mm]	80–315
	Картридж: пластина чист. XNGX1205ANN-F67	FR730M
	Отвёртка для винта пластины	FS1485 (T15IP)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка	FS2051 (SW 4)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P					M					K					N		S			H									
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXM15	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WHH15X			
SNGX120512-F57	G	8	1.2		☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺														
SNMX120512-D27	M	8	1.2		☺	☺	☺	☺	☺									☺	☺	☺	☺	☺												
SNMX120520-D27	M	8	2		☺	☺	☺	☺	☺									☺	☺	☺	☺	☺												
SNMX120512-F27	M	8	1.2		☺	☺	☺	☺	☺									☺	☺	☺	☺	☺												
SNMX120512-F57	M	8	1.2		☺	☺	☺	☺	☺									☺	☺	☺	☺	☺												
SNMX120520-F57	M	8	2		☺	☺	☺	☺	☺									☺	☺	☺	☺	☺												
SNMX120512-F67	M	8	1.2		☺	☺	☺	☺	☺									☺	☺	☺	☺	☺												
SNGX1205ANN-F27	G	8	0.8	1.5	☺	☺	☺	☺	☺									☺	☺	☺	☺	☺												
SNGX1205ANN-F57	G	8	0.8	1.5	☺	☺	☺	☺	☺									☺	☺	☺	☺	☺												
SNGX1205ANN-F67	G	8	0.8	1.5	☺	☺	☺	☺	☺									☺	☺	☺	☺	☺												
SNHX1205ANN-K88	H	8	0.8	1.5																		☺	☺											
SNMX1205ANN-F27	M	8	0.8	1.5	☺	☺	☺	☺	☺									☺	☺	☺	☺	☺												
SNMX1205ANN-F57	M	8	0.8	1.5	☺	☺	☺	☺	☺									☺	☺	☺	☺	☺												
SNMX1205ANN-F67	M	8	0.8	1.5	☺	☺	☺	☺	☺									☺	☺	☺	☺	☺												
XNGX1205ANN-F67	G	2	1.2	4.7	☺													☺	☺	☺	☺	☺												

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

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

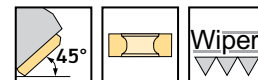
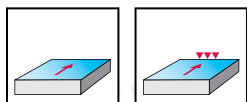
# Торцевые фрезы

## F2010 mm

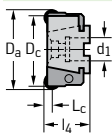
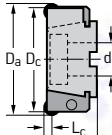
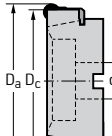
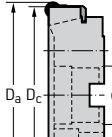
### XN . U0705 ..; XNGX0705ANN



- Настройка торцевого биения
- Пластины с 14 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.04.R759M	80	90	27	50	4	6	1,2	6	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
	F2010.B.100.Z07.04.R759M	100	110	32	50	4	7	1,8	7	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.125.Z08.04.R759M	125	135	40	63	4	8	3,5	8	
	 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.04.R759M	160	170	40	63	4	10	5,5	10
F2010.B.200.Z12.04.R759M		200	210	60	63	4	12	8,3	12	
F2010.B.250.Z12.04.R759M		250	260	60	63	4	12	14,7	12	
F2010.B.250.Z16.04.R759M		250	260	60	63	4	16	16,37	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.04.R759M	315	325	60	80	4	14	26,3	14	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
	F2010.B.315.Z18.04.R759M	315	325	60	80	4	18	26,2	18	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2



### Сборочные детали

	D <sub>c</sub> [mm]	80-315
	Кассета	FR759M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS2119 (T15IP) 3 Nm
	Регулировочный винт	FS303 (T20)

### Комплектующие

	D <sub>c</sub> [mm]	80-315
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка для пластины	FS2014 (T15IP)
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка отвёртки для кассеты	FS2051 (SW 4)
	Отвёртка для винта пластины	FS1485 (T15IP)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P						M				K					S		H								
					HC						HC				HC					HC	HC									
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXM15	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X		
 XNGU0705ANN-F57	G	14	0.8	1.1	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺							
 XNGX0705ANN-F67	G	2	0.8	5.7	☺			☺			☺	☺					☺	☺	☺				☺	☺						☺
 XNMMU070508-F57	M	14	0.8		☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺							
 XNMMU0705ANN-F27	M	14	0.8	1.1	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺							
 XNMMU0705ANN-F57	M	14	0.8	1.1	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺							
 XNMMU0705ANN-F67	M	14	0.8	1.1	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺							

Пластины XNGX0705ANN-F67 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с XNGU0705ANN . .

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

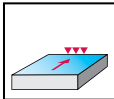
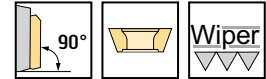
## Торцовые фрезы

 F2010 mm

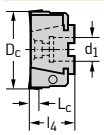
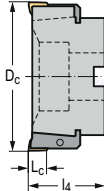
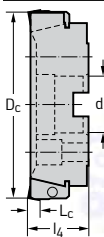
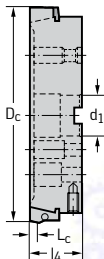
P2903-2R



- Настройка торцевого биения
- Пластины с 3 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 <p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.080.Z06.09.R500M	80		27	50	9	6	1,14	6	P2903-2R
 <p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.100.Z07.09.R500M	100		32	50	9	7	1,15	7	P2903-2R
	F2010.B.125.Z08.09.R500M	125		40	63	9	8	3,31	8	
 <p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.160.Z10.09.R500M	160		40	63	9	10	5,27	10	P2903-2R
	F2010.B.200.Z12.09.R500M	200		60	63	9	12	9,5	12	
	F2010.B.250.Z12.09.R500M	250		60	63	9	12	16,25	12	
	F2010.B.250.Z16.09.R500M	250		60	63	9	16	16,5	16	
 <p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.315.Z14.09.R500M	315		60	80	9	14	27,63	14	P2903-2R
	F2010.B.315.Z18.09.R500M	315		60	80	9	18	27,35	18	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

WALTER SELECT

Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = 😊 → хорошая = 😊 → средняя = 😊

Новый инструмент = 🚫 🚫 🚫 / ★



### Сборочные детали

	D <sub>c</sub> [mm]	80–315
	Кассета	FR500M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS244 (T15) 3 Nm
	Регулировочный винт	FS303 (T20)

### Комплектующие

	D <sub>c</sub> [mm]	80–315
	Отвёртка для винта пластины	FS229 (T15)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка	FS2051 (SW 4)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2009 (T15)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	b mm	P		M		K		N	H
				WHH15X	HC	WPM15G	HC	WHH15X	HC	WPM15G	HW
P2903-2R 	A	3	3,5								

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

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

## Фрезы быстроходные

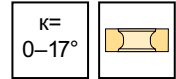
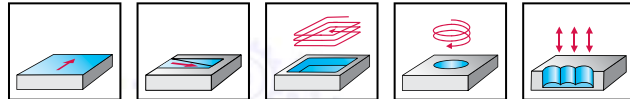
 M5008 mm

ENMX08T316R

Xtra-tec® XT



– Пластины с 4 режущими кромками



M5008	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	a <sub>r</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
ScrewFit	M5008-016-T14-02-01	10,1	16	14,5	25		1	2,9	2	0,03	2	ENMX08T316R
	M5008-020-T18-03-01	14,1	20	18,5	30		1	2,9	3	0,06	3	
	M5008-020-T18-04-01	14,1	20	18,5	30		1	2,9	4	0,06	4	
	M5008-025-T22-04-01	19,1	25	22	35		1	2,9	4	0,09	4	
	M5008-025-T22-05-01	19,1	25	22	35		1	2,9	5	0,1	5	
	M5008-030-T28-04-01	24,1	30	28	40		1	2,9	4	0,18	4	
	M5008-030-T28-05-01	24,1	30	28	40		1	2,9	5	0,17	5	
	M5008-032-T28-05-01	26,1	32	28	40		1	2,9	5	0,17	5	
	M5008-032-T28-06-01	26,1	32	28	40		1	2,9	6	0,19	6	
	M5008-035-T28-05-01	29,1	35	28	40		1	2,9	5	0,2	5	
M5008-035-T28-06-01	29,1	35	28	40		1	2,9	6	0,2	6		
M5008-040-T36-06-01	34,1	40	36	40		1	2,9	6	0,33	6		
M5008-040-T36-08-01	34,1	40	36	40		1	2,9	8	0,35	8		
M5008-042-T36-06-01	36,1	42	36	40		1	2,9	6	0,34	6		
M5008-042-T36-08-01	36,1	42	36	40		1	2,9	8	0,33	8		
Cylindrical modular	M5008-016-TC08-02-01	10,1	16	14,5	25		1	2,9	2	0,03	2	ENMX08T316R
	M5008-020-TC10-03-01	14,1	20	18,5	30		1	2,9	3	0,06	3	
	M5008-020-TC10-04-01	14,1	20	18,5	30		1	2,9	4	0,04	4	
	M5008-025-TC12-04-01	19,1	25	22	35		1	2,9	4	0,08	4	
	M5008-025-TC12-05-01	19,1	25	22	35		1	2,9	5	0,08	5	
	M5008-030-TC16-04-01	24,1	30	28	40		1	2,9	4	0,16	4	
	M5008-030-TC16-05-01	24,1	30	28	40		1	2,9	5	0,16	5	
	M5008-032-TC16-05-01	26,1	32	28	40		1	2,9	5	0,18	5	
	M5008-032-TC16-06-01	26,1	32	28	40		1	2,9	6	0,17	6	
	M5008-035-TC16-05-01	29,1	35	28	40		1	2,9	5	0,19	5	
M5008-035-TC16-06-01	29,1	35	28	40		1	2,9	6	0,21	6		
M5008-040-TC16-06-01	34,1	40	28	40		1	2,9	6	0,22	6		
M5008-040-TC16-08-01	34,1	40	28	40		1	2,9	8	0,23	8		
M5008-042-TC16-06-01	36,1	42	28	40		1	2,9	6	0,27	6		
M5008-042-TC16-08-01	36,1	42	28	40		1	2,9	8	0,25	8		
Cylindrical shank	M5008-016-A16-02-01	10	16	16	30	100	1	2,9	2	0,14	2	ENMX08T316R
	M5008-020-A20-03-01	14,1	20	20	50	130	1	2,9	3	0,27	3	
	M5008-020-A20-04-01	14,1	20	20	50	130	1	2,9	4	0,28	4	
	M5008-025-A25-04-01	19,1	25	25	60	140	1	2,9	4	0,32	4	
	M5008-025-A25-05-01	19,1	25	25	60	140	1	2,9	5	0,49	5	
	M5008-032-A32-05-01	26,1	32	32	70	150	1	2,9	5	0,84	5	
M5008-032-A32-06-01	26,1	32	32	70	150	1	2,9	6	0,83	6		

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

WALTER SELECT

Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = 😊 → хорошая = 😊 → средняя = 😊


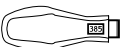

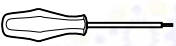
Новый инструмент = 🚫 🚫 🚫 / \*



### Сборочные детали

	D <sub>a</sub> [mm] Винт пластины Момент затяжки	16–66 FS1454 (T8IP) 1,2 Nm
---	--	----------------------------------

### Комплектующие

D <sub>a</sub> [mm]	16	20	25	30–35	40–42	50–66
 Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2001	FS2001	FS2001	FS2001	FS2001
 Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
 Вставка	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)
 Отвёртка	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P		M		K		S		H	
				WHH15X	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC		
ENMX08T316R-D27	M	4	1.6										
ENMX08T316R-F47	M	4	1.6										

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = 😊 → хорошая = 😊 → средняя = 😊

## Фрезы быстроходные

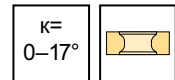
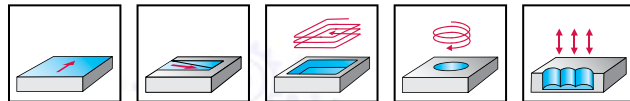
 M5008 mm

ENMX08T316R

Xtra-tec® XT

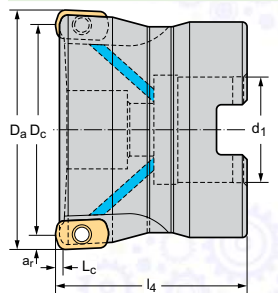


– Пластины с 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5008	●	●	●	●	●	●	●

## Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	D <sub>c</sub> мм	D <sub>a</sub> мм	d <sub>1</sub> мм	l <sub>4</sub> мм	l <sub>1</sub> мм	L <sub>c</sub> мм	a <sub>r</sub> мм	Z	 kg	Кол-во пластин	Тип
M5008-032-B16-05-01	26,1	32	16	40		1	2,9	5	0,25	5	ENMX08T316R
M5008-032-B16-06-01	26,1	32	16	40		1	2,9	6	0,27	6	
M5008-035-B16-05-01	29,1	35	16	40		1	2,9	5	0,14	5	
M5008-035-B16-06-01	29,1	35	16	40		1	2,9	6	0,27	6	
M5008-040-B16-06-01	34,1	40	16	40		1	2,9	6	0,18	6	
M5008-040-B16-08-01	34,1	40	16	40		1	2,9	8	0,34	8	
M5008-042-B16-06-01	36,1	42	16	40		1	2,9	6	0,34	6	
M5008-042-B16-08-01	36,1	42	16	40		1	2,9	8	0,23	8	
M5008-050-B22-07-01	44,1	50	22	40		1	2,9	7	0,44	7	
M5008-050-B22-09-01	44,1	50	22	40		1	2,9	9	0,47	9	
M5008-052-B22-07-01	46,1	52	22	40		1	2,9	7	0,32	7	
M5008-052-B22-09-01	46,1	52	22	40		1	2,9	9	0,38	9	
M5008-063-B22-08-01	57,1	63	22	40		1	2,9	8	0,49	8	
M5008-063-B22-10-01	57,1	63	22	40		1	2,9	10	0,51	10	
M5008-066-B27-08-01	60,1	66	27	50		1	2,9	8	0,95	8	
M5008-066-B27-10-01	60,1	66	27	50		1	2,9	10	0,97	10	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

## Сборочные детали

	D <sub>a</sub> [mm]	16–66
	Винт пластины Момент затяжки	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm

## Комплектующие

	D <sub>a</sub> [mm]	16	20	25	30–35	40–42	50–66
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2001	FS2001	FS2001	FS2001	FS2001
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)
	Отвёртка	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)

## Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P		M		K		S		H								
				HC		HC		HC		HC	HC									
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X	
ENMX08T316R-D27	M	4	1.6	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
ENMX08T316R-F47	M	4	1.6		☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒

HC = твёрдый сплав с покрытием

## Фрезы быстроходные

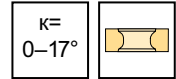
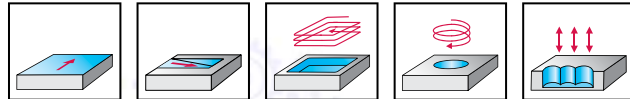
 M5008 inch

ENMX08T316R

Xtra-tec® XT



– Пластины с 4 режущими кромками



M5008	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

## Инструмент

	Обозначение	D <sub>c</sub> inch	D <sub>a</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	a <sub>r</sub> inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	M5008.015-T14-02-01	0,394	0,625	0,571	0,984		0,039	0,114	2	0,084	2	ENMX08T316R
	M5008.019-T18-03-01	0,516	0,750	0,728	1,181		0,039	0,114	3	0,099	3	
	M5008.026-T22-04-01	0,768	1,000	0,866	1,378		0,039	0,114	4	0,201	4	
	M5008.026-T22-05-01	0,768	1,000	0,866	1,378		0,039	0,114	5	0,218	5	
	M5008.031-T28-05-01	1,016	1,250	1,102	1,575		0,039	0,114	5	0,408	5	
	M5008.031-T28-06-01	1,016	1,250	1,102	1,575		0,039	0,114	6	0,397	6	
	M5008.038-T36-06-01	1,268	1,500	1,417	1,575		0,039	0,114	6	0,705	6	
	M5008.038-T36-08-01	1,268	1,500	1,417	1,575		0,039	0,114	8	0,69	8	
 Cylindrical shank	M5008.015-A15-02-01	0,394	0,625	0,625	1,000	4,000	0,039	0,114	2	0,315	2	ENMX08T316R
	M5008.015-A15-02-01-L	0,394	0,625	0,625	1,250	4,000	0,039	0,114	2	0,282	2	
	M5008.019-A19-03-01	0,516	0,750	0,750	1,000	5,000	0,039	0,114	3	0,542	3	
	M5008.019-A19-03-01-L	0,516	0,750	0,750	2,000	5,000	0,039	0,114	3	0,516	3	
	M5008.026-A26-04-01	0,768	1,000	1,000	1,000	5,500	0,039	0,114	4	1,107	4	
	M5008.026-A26-04-01-L	0,768	1,000	1,000	2,500	6,000	0,039	0,114	4	1,160	4	
	M5008.026-A26-05-01	0,768	1,000	1,000	1,000	5,500	0,039	0,114	5	1,096	5	
	M5008.026-A26-05-01-L	0,768	1,000	1,000	2,500	6,000	0,039	0,114	5	1,160	5	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5008.038-B19-06-01	1,268	1,500	0,750	1,500		0,039	0,114	6	0,69	6	ENMX08T316R
	M5008.038-B19-08-01	1,268	1,500	0,750	1,500		0,039	0,114	8	0,384	8	
	M5008.051-B19-07-01	1,768	2,000	0,750	1,500		0,039	0,114	7	0,591	7	
	M5008.051-B19-09-01	1,768	2,000	0,750	1,500		0,039	0,114	9	0,584	9	
	M5008.064-B26-08-01	2,268	2,500	1,000	1,577		0,039	0,114	8	1,166	8	
	M5008.064-B26-10-01	2,268	2,500	1,000	1,577		0,039	0,114	10	1,146	10	
	★ M5008.076-B26-12-01	2,768	3,000	1,000	2,000		0,039	0,114	12	2,161	12	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2



### Сборочные детали

D <sub>a</sub> [inch]		0,625–1,25	1,5–2	2,5–3
	Винт пластины Момент затяжки	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1523	FS1519

### Комплектующие

D <sub>a</sub> [inch]		0,625	0,75	1	1,25	1,5	2–3
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002	FS2002	FS2002	FS2002	FS2002	FS2002
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)
	Отвёртка	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	P				M			K			S		H		
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM45X	WSP45G
ENMX08T316R-D27	M	4	0,063	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
ENMX08T316R-F47	M	4	0,063	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

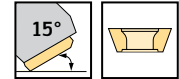
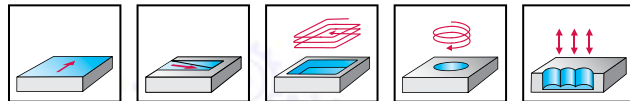
ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

# Фрезы быстроходные

## M4002 mm

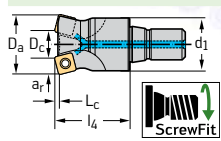


– Пластины с 4 режущими кромками

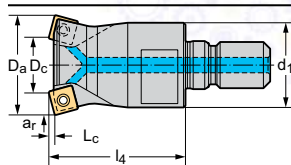


M4002	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

### Инструмент



ScrewFit



Cylindrical modular



Cylindrical shank

Обозначение	D <sub>c</sub> mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	a <sub>r</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M4002-020-T18-02-01	8,4	20	18,5	30		1	5,7	2	0,07	2	SD .. 06T2 .. SDM .. 06T2ZDR
M4002-025-T22-02-01,5	8,3	25	22	40		1,5	8,4	2	0,11	2	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-025-T22-03-01	13,4	25	22	35		1	5,7	3	0,12	3	SD .. 06T2 .. SDM .. 06T2ZDR
M4002-032-T28-03-01,5	15,3	32	28	40		1,5	8,4	3	0,17	3	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-032-T28-04-01	20,4	32	28	40		1	5,7	4	0,2	4	SD .. 06T2 .. SDM .. 06T2ZDR
M4002-035-T28-03-01,5	18,3	35	28	40		1,5	8,4	3	0,18	3	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-040-T36-04-01,5	23,3	40	36	40		1,5	8,4	4	0,31	4	
M4002-042-T36-03-01,5	25,3	42	36	40		1,5	8,4	3	0,32	3	
M4002-020-TC10-02-01	8,4	20	18,5	30		1	5,7	2	0,06	2	SD .. 06T2 .. SDM .. 06T2ZDR
M4002-025-TC12-02-01,5	8,09	25	22	40		1,5	8,4	2	0,09	2	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-025-TC12-03-01	13,4	25	22	35		1	5,7	3	0,11	3	SD .. 06T2 .. SDM .. 06T2ZDR
M4002-032-TC16-03-01,5	15,09	32	28	40		1,5	8,4	3	0,16	3	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-035-TC16-03-01,5	18,09	35	28	40		1,5	8,4	3	0,18	3	
M4002-035-TC16-04-01	23,4	35	28	40		1	5,7	4	0,21	4	SD .. 06T2 .. SDM .. 06T2ZDR
M4002-020-A20-02-01	8,4	20	20	30	200	1	5,7	2	0,45	2	SD .. 06T2 .. SDM .. 06T2ZDR
M4002-025-A25-03-01	13,4	25	25	35	200	1	5,7	3	0,76	3	
M4002-032-A32-04-01	20,4	32	32	40	250	1	5,7	4	1,5	4	

\*Измерение выполнено с пластинами SDM.06T204, SDM.09T308, SDM.120408 | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

### Сборочные детали

Тип	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
 Винт пластины Момент затяжки	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

### Комплектующие

Тип	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
 Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2003	FS2003
 Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	FS2248
 Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
 Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P			M			K			N		S			
					HC			HC			HC			HC	HW	HC			
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKN15	WK10
SDHT06T204-G88	H	4	0,4																
SDMT06T204-D57	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT06T204-F57	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT06T208-F57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT06T212-F57	M	4	1,2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMW06T204-A57	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDHT09T308-G88	H	4	0,8												☺	☺			
SDMT09T308-D57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT09T308-F57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT09T312-F57	M	4	1,2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT09T316-F57	M	4	1,6		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT09T320-F57	M	4	2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMW09T308-A57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMW09T320-A57	M	4	2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT06T2ZDR-D57	M	4	0,4	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT09T3ZDR-D57	M	4	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMX0904ZDR-E27	M	4	1	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMX0904ZDR-E57	M	4	1	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Для пластин SD..120425 требуется дополнительная обработка корпуса по периметру.  
R<sub>(корпус)</sub> = r<sub>(пластина)</sub>

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

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

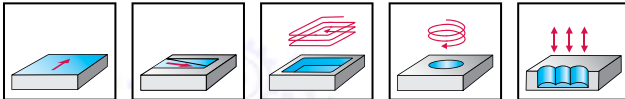
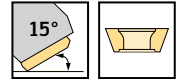


Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☺ → средняя = ☺

## Фрезы быстроходные

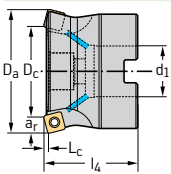
 M4002 mm


– Пластины с 4 режущими кромками



M4002	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

## Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	D <sub>c</sub> мм	D <sub>a</sub> мм	d <sub>1</sub> мм	l <sub>4</sub> мм	l <sub>1</sub> мм	L <sub>c</sub> мм	a <sub>r</sub> мм	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M4002-040-B16-05-01	28,4	40	16	40		1	5,7	5	0,22	5	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002-042-B16-04-01,5	25,3	42	16	40		1,5	8,4	4	0,2	4	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-050-B22-04-02	27,2	50	22	40		2	11,4	4	0,29	4	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-050-B22-05-01,5	33,3	50	22	40		1,5	8,4	5	0,3	5	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-050-B22-05-02	27,2	50	22	40		2	11,4	5	0,31	5	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-052-B22-04-01,5	35,3	52	22	40		1,5	8,4	4	0,37	4	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-052-B22-04-02	29,2	52	22	40		2	11,4	4	0,32	4	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-052-B22-05-01,5	35,3	52	22	40		1,5	8,4	5	0,34	5	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-052-B22-05-02	29,2	52	22	40		2	11,4	5	0,35	5	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-052-B22-06-01	40,4	52	22	40		1	5,7	6	0,41	6	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002-063-B22-05-02	40,2	63	22	40		2	11,4	5	0,4	5	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-063-B22-06-01,5	46,3	63	22	50		1,5	8,4	6	0,6	6	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-063-B22-06-02	40,2	63	22	40		2	11,4	6	0,46	6	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-066-B27-05-01,5	49,3	66	27	50		1,5	8,4	5	0,72	5	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-066-B27-05-02	43,2	66	27	50		2	11,4	5	0,57	5	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-066-B27-06-01,5	49,3	66	27	50		1,5	8,4	6	0,79	6	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-066-B27-06-02	43,2	66	27	50		2	11,4	6	0,59	6	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-080-B27-06-02	57,2	80	27	50		2	11,4	6	0,95	6	
M4002-080-B27-08-02	57,2	80	27	50		2	11,4	8	0,98	8	
M4002-085-B27-05-02	62,2	85	27	50		2	11,4	5	1,09	5	
M4002-085-B27-06-02	62,2	85	27	50		2	11,4	6	0,98	6	
M4002-085-B27-08-02	62,2	85	27	50		2	11,4	8	1	8	
M4002-100-B32-07-02	77,2	100	32	60		2	11,4	7	2,01	7	
M4002-100-B32-09-02	77,2	100	32	60		2	11,4	9	2	9	
M4002-125-B40-08-02	102,2	125	40	60		2	11,4	8	2,89	8	

\*Измерение выполнено с пластинами SDM.06T204, SDM.09T308, SDM.120408 | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

WALTER SELECT

Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = 😊 → хорошая = 😊 → средняя = 😊

Новый инструмент = 🚫 🚫 🚫 / ★



### Сборочные детали

Тип	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
 Винт пластины Момент затяжки	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

### Комплектующие

Тип	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
 Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2003	FS2003
 Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	FS2248
 Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
 Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P			M			K			N		S			
					HC			HC			HC			HC	HW	HC			
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKN15	WK10
SDHT06T204-G88	H	4	0,4																
SDMT06T204-D57	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺	☺										☺
SDMT06T204-F57	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺	☺										☺
SDMT06T208-F57	M	4	0,8																☺
SDMT06T212-F57	M	4	1,2																☺
SDMW06T204-A57	M	4	0,4		☺	☺	☺												☺
SDHT09T308-G88	H	4	0,8																
SDMT09T308-D57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺										☺
SDMT09T308-F57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺										☺
SDMT09T312-F57	M	4	1,2																☺
SDMT09T316-F57	M	4	1,6																☺
SDMT09T320-F57	M	4	2																☺
SDMW09T308-A57	M	4	0,8		☺	☺	☺												☺
SDMW09T320-A57	M	4	2		☺	☺	☺												☺
SDMT06T2ZDR-D57	M	4	0,4	1,2															☺
SDMT09T3ZDR-D57	M	4	0,8	1,2															☺
SDMX0904ZDR-E27	M	4	1	0,8															☺
SDMX0904ZDR-E57	M	4	1	0,8															☺

Для пластин SD..120425 требуется дополнительная обработка корпуса по периметру.  
R<sub>(корпус)</sub> = r<sub>(пластина)</sub>

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

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



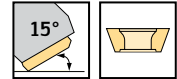
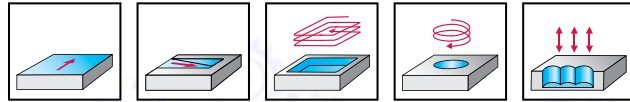
Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☺ → средняя = ☺

# Фрезы быстроходные

## M4002 inch



– Пластины с 4 режущими кромками



M4002	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> inch	D <sub>a</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	a <sub>r</sub> inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	M4002.026-T22-02-01,5	0,339	1,000	0,866	1,575		0,059	0,330	2	0,024	2	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
	M4002.026-T22-03-01	0,543	1,000	0,866	1,378		0,039	0,224	3	0,243	3	SD .. 06T2 .. SDM .. 06T2ZDR
	M4002.031-T28-03-01,5	0,593	1,250	1,102	1,575		0,059	0,330	3	0,359	3	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
	M4002.038-T36-04-01,5	0,843	1,500	1,417	1,575		0,059	0,330	4	0,648	4	
 Cylindrical shank	M4002.019-A19-02-01	0,291	0,750	0,750	1,181	7,874	0,039	0,224	2	0,915	2	SD .. 06T2 .. SDM .. 06T2ZDR
	M4002.026-A26-03-01	0,543	1,000	1,000	1,378	7,874	0,039	0,224	3	1,658	3	
	M4002.031-A31-04-01	0,795	1,250	1,250	1,575	9,843	0,039	0,224	4	3,241	4	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M4002.051-B19-04-02	1,094	2,000	0,750	1,575		0,079	0,45	4	0,763	4	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
	M4002.051-B19-05-01,5	1,337	2,000	0,750	1,575		0,059	0,330	5	0,787	5	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
	M4002.051-B19-07-01	1,543	2,000	0,750	1,575		0,039	0,224	7	0,847	7	SD .. 06T2 .. SDM .. 06T2ZDR
	M4002.064-B19-05-02	1,594	2,500	0,750	1,969		0,079	0,45	5	0,992	5	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
	M4002.076-B26-06-02	2,094	3,000	1,000	1,969		0,079	0,45	6	2,551	6	
	M4002.102-B38-07-02	3,094	4,000	1,500	2,48		0,079	0,45	7	6,085	7	

\*Измерение выполнено с пластинами SDM.06T204, SDM.09T308, SDM.120408 | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2



### Сборочные детали

Тип	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
Винт пластины Момент затяжки	FS2084 (T7IP) 0,664 lbs	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1523	FS1523	FS1523

### Комплектующие

Тип	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002	FS2004	FS2004
Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	FS2248
Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
Отвертка	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P			M			K			N		S				
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G
SDHT09T308-G88	H	4	0,031																	
SDMT09T308-D57	M	4	0,031		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT09T308-F57	M	4	0,031		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT09T312-F57	M	4	0,047		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT09T316-F57	M	4	0,063		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT09T320-F57	M	4	0,079		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMW09T308-A57	M	4	0,031		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMW09T320-A57	M	4	0,079		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDHT06T204-G88	H	4	0,016													☺	☺			
SDMT06T204-D57	M	4	0,016		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT06T204-F57	M	4	0,016		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT06T208-F57	M	4	0,031		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT06T212-F57	M	4	0,047		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMW06T204-A57	M	4	0,016		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDHT120408-G88	H	4	0,031													☺	☺			
SDMT120408-D57	M	4	0,031		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT120408-F57	M	4	0,031		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT120412-F57	M	4	0,047		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT120416-F57	M	4	0,063		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT120420-F57	M	4	0,079		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT120425-F57	M	4	0,098		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMW120408-A57	M	4	0,031		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMW120425-A57	M	4	0,098		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT09T3ZDR-D57	M	4	0,031	0,048	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMX0904ZDR-E27	M	4	0,039	0,031	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMX0904ZDR-E57	M	4	0,039	0,031	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT06T2ZDR-D57	M	4	0,016	0,047	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT1204ZDR-D57	M	4	0,031	0,071	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMX1205ZDR-E27	M	4	0,079	0,047	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMX1205ZDR-E57	M	4	0,079	0,047	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Для пластин SD..120425 требуется дополнительная обработка корпуса по периметру.  
R<sub>(корпус)</sub> = r<sub>(пластина)</sub>

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

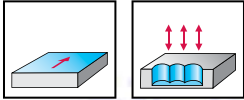
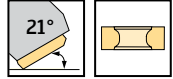
D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

# Фрезы быстроходные

**F4030** mm
**Xtra-tec®**


- $f_z$  до 3,5 мм
- Пластины с 6 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
F4030	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Инструмент	Обозначение	$D_c$ mm	$D_a$ mm	$d_1$ mm	$l_4$ mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$a_r$ mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
<p>ScrewFit</p>	F4030.T22.025.Z02.01	13,4	25	22	35		1	6	2	0,11	2	P23696-1 . 0
	F4030.T28.032.Z03.01	20,4	32	28	40		1	7	3	0,2	3	
	F4030.T28.035.Z03.01	23,4	35	28	40		1	7	3	0,24	3	
	F4030.T36.040.Z04.01	28,4	40	36	40		1	7	4	0,33	4	
	F4030.T45.050.Z04.02	32	50	45	45		2	10	4	0,51	4	
<p>Cylindrical shank</p>	F4030.Z25.025.Z02.01	13,4	25	25	35	200	1	6	2	0,74	2	P23696-1 . 0
	F4030.Z32.032.Z03.01	20,4	32	32	40	250	1	7	3	1,47	3	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F4030.B22.050.Z05.01	38,4	50	22	40		1	7	5	0,33	5	P23696-1 . 0
	F4030.B22.052.Z04.01	40,4	52	22	40		1	7	4	0,37	4	
	F4030.B22.063.Z05.02	45	63	22	50		2	10	5	0,72	5	P23696-2 . 0
	F4030.B27.066.Z04.02	48	66	27	50		2	10	4	0,88	4	
	F4030.B27.080.Z05.02	62	80	27	50		2	10	5	1,29	5	
	F4030.B27.080.Z06.02	62	80	27	50		2	10	6	1,26	6	
	F4030.B32.100.Z07.02	82	100	32	50		2	10	7	2,47	7	

Предварительная балансировка | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2



### Сборочные детали

Тип		P23696-1.0	P23696-2.0
	Винт пластины Момент затяжки	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

### Комплектующие

Тип		P23696-1.0	P23696-2.0
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P		M		K		S	
				HC		HC		HC		HC	
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKP25S	WKP35G
 P23696-1.0	M	6	1,2								
P23696-2.0	M	6	1,6								

HC = Coated carbide

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

D2



Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = 😊 → хорошая = 😊 → средняя = 😊

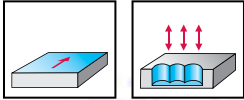
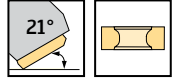
# Фрезы быстроходные

## F4030 inch

### Xtra-tec®



- $f_z$  до 3,5 мм
- Пластины с 6 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
F4030	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> inch	D <sub>a</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	a <sub>r</sub> inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
<p>ScrewFit</p>	F4030.UT22.026.Z02.01	0,543	1,000	0,866	1,378		0,039	0,236	2	0,258	2	P23696-1 . 0
	F4030.UT28.031.Z03.01	0,793	1,250	1,102	1,575		0,039	0,276	3	0,441	3	
	F4030.UT36.038.Z03.01	1,043	1,500	1,417	1,575		0,039	0,276	3	0,772	3	
	F4030.UT45.051.Z04.02	1,291	2,000	1,772	1,772		0,079	0,394	4	1,153	4	P23696-2 . 0
<p>Cylindrical shank</p>	F4030.UZ19.026.Z02.01	0,543	1,000	0,750	2,000	8,000	0,039	0,276	2	0,948	2	P23696-1 . 0
	F4030.UZ26.031.Z03.01	0,793	1,250	1,000	3,000	10,000	0,039	0,374	3	2,138	3	
	F4030.UZ31.038.Z03.01	1,043	1,500	1,250	3,000	10,000	0,039	0,236	3	3,444	3	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F4030.UB19.051.Z05.01	1,543	2,000	0,750	1,575		0,039	0,276	5	1,299	5	P23696-1 . 0
	F4030.UB26.064.Z05.02	1,791	2,500	1,000	1,969		0,079	0,394	5	1,556	5	P23696-2 . 0
	F4030.UB26.076.Z05.02	2,173	3,000	1,000	1,969		0,079	0,394	5	2,436	5	
	F4030.UB26.076.Z06.02	2,173	3,000	1,000	1,969		0,079	0,394	6	2,361	6	
	★ F4030.UB26.076.Z07.02	2,173	3,000	1,000	1,969		0,079	0,394	7	1,956	7	
	F4030.UB38.102.Z07.02	3,291	4,000	1,500	2,480		0,079	0,394	7	6,975	7	

Предварительная балансировка | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

### Сборочные детали

		P23696-1.0	P23696-2.0
	Винт пластины Момент затяжки	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1523	FS1523

### Комплектующие

		P23696-1.0	P23696-2.0
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	P		M		K		S				
				HC	HC	HC	HC	HC	HC					
P23696-1.0	M	6	0,047	WKP255	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKP255	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSP45G
P23696-2.0	M	6	0,063											

HC = Coated carbide

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

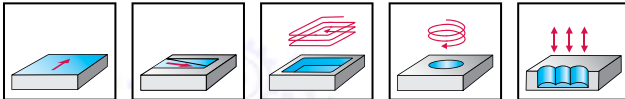
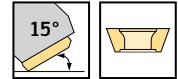
D2

# Фрезы быстроходные

## F2330 mm



- $f_z$  до 3,5 мм
- Пластины с 3 режущими кромками



F2330	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●		

### Инструмент

Обозначение	$D_c$ мм	$D_a$ мм	$d_1$ мм	$l_4$ мм	$l_1$ мм	$L_c$ мм	$a_r$ мм	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
F2330.T18.020.Z02.01	10	20	18,5	30		1	8	2	0,05	2	P2633 . R10 P26379-R10
F2330.T22.025.Z03.01	15	25	22	35		1	8	3	0,1	3	
F2330.T28.032.Z03.01,5	18	32	28	40		1,5	11	3	0,2	3	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.T28.035.Z03.01,5	21	35	28	40		1,5	11	3	0,21	3	
F2330.T36.040.Z03.01,5	26	40	36	40		1,5	11	3	0,37	3	
F2330.T36.042.Z03.01,5	28	42	36	40		1,5	11	3	0,38	3	
ScrewFit											
F2330.Z20.020.Z02.01	10	20	20	30	200	1	8	2	0,45	2	P2633 . R10 P26379-R10
F2330.Z25.025.Z03.01	15	25	25	35	200	1	8	3	0,76	3	
F2330.Z32.032.Z03.01,5	18	32	32	40	250	1,5	11	3	1,48	3	P2633 . R14 P26379-R14
Cylindrical shank											
F2330.B.052.Z03.02	32	52	22	40		2	16	3	0,36	3	P2633 . R25 P26379-R25
F2330.B.052.Z05.01,5	38	52	22	40		1,5	11	5	0,41	5	
F2330.B.066.Z04.02	46	66	27	50		2	16	4	0,72	4	P2633 . R25 P26379-R25
F2330.B.066.Z06.01,5	52	66	27	50		1,5	11	6	0,78	6	
F2330.B.085.Z05.02	65	85	27	50		2	16	5	1,01	5	P2633 . R25 P26379-R25
F2330.B.085.Z07.01,5	71	85	27	50		1,5	11	7	0,96	7	
F2330.B22.050.Z04.01,5	30	50	22	40		1,5	11	4	0,31	4	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.B22.063.Z05.01,5	49	63	22	50		1,5	11	5	0,69	5	

Фактический рабочий диаметр при  $D_a$  52=51,3 мм,  $D_a$  66=65,3,  $D_a$  85=84,3 мм | \*Измерение выполнено с эталонной пластиной P26325-R25 с  $R = 0,8$  мм | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

### Сборочные детали

Тип	P2633 . R10	P2633 . R14	P2633 . R25
Винт пластины Момент затяжки	FS923 (T8) 0,8 Nm	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS1030 (T20) 5 Nm

### Комплектующие

Тип	P2633 . R10	P2633 . R14	P2633 . R25
Отвёртка для винта пластины	FS230 (T8)	FS229 (T15)	FS228 (T20)
Динамометрические воротки			FS2041
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2003	
Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	
Вставка	FS2007 (T8)	FS2009 (T15)	FS2044 (T20)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P				M		K		S	
				HC				HC		HC		HC	
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G
P26335R10	M	3	0,8	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	
P26337R10	M	3	0,8	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	
P26339R10	M	3	0,8	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	
P26379-R10	M	3	0,8	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	
P26335R14	M	3	1,2	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	
P26337R14	M	3	1,2	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	
P26339R14	M	3	1,2	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	
P26379-R14	M	3	1,2	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	
P26335R25	M	3	2	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	
P26337R25	M	3	2	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	
P26339R25	M	3	2	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	
P26379-R25	M	3	2	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	

HC = Coated carbide

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

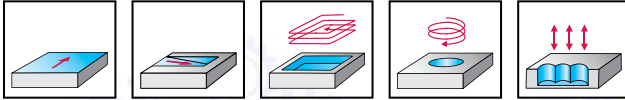
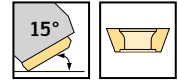


Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☹ → средняя = ☹

## Фрезы быстроходные

 F2330 inch


- $f_z$  до 3,5 мм
- Пластины с 3 режущими кромками



F2330	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

## Инструмент

Обозначение	$D_c$ inch	$D_a$ inch	$d_1$ inch	$l_4$ inch	$l_1$ inch	$L_c$ inch	$a_r$ inch	Z	$l_{fs}$	Кол-во пластин	Тип	
F2330.UT18.019.Z02.01	0,356	0,750	0,728	1,181		0,039	0,311	2	0,181	2	P2633 . R10 P26379-R10	
F2330.UT22.026.Z03.01	0,606	1,000	0,866	1,378		0,039	0,311	3	0,276	3		
F2330.UT28.031.Z03.01.5	0,699	1,250	1,102	1,575		0,059	0,437	3	0,483	3	P2633 . R14 P26379-R14	
F2330.UT36.038.Z03.01.5	0,949	1,500	1,417	1,575		0,059	0,437	3	0,809	3		
ScrewFit												
F2330.UW15.019.Z02.01	0,356	0,750	0,625	1,840	3,750	0,039	0,311	2	0,353	2	P2633 . R10 P26379-R10	
F2330.UW19.026.Z03.01	0,606	1,000	0,750	2,087	4,130	0,039	0,311	3	0,522	3		
F2330.UW26.031.Z03.01.5	0,699	1,250	1,000	2,087	4,380	0,059	0,437	3	0,908	3	P2633 . R14 P26379-R14	
F2330.UW31.038.Z03.01.5	0,949	1,500	1,250	2,087	4,380	0,059	0,437	3	0,750	3		
DIN 1835 B												
F2330.UZ15.019.Z02.01	0,356	0,750	0,625	2,000	8,000	0,039	0,311	2	0,802	2	P2633 . R10 P26379-R10	
F2330.UZ19.026.Z03.01	0,606	1,000	0,750	2,000	8,000	0,039	0,311	3	1,078	3		
F2330.UZ26.031.Z03.01.5	0,699	1,250	1,000	3,000	10,000	0,059	0,437	3	1,984	3	P2633 . R14 P26379-R14	
F2330.UZ31.038.Z03.01.5	0,949	1,500	1,250	3,000	10,000	0,059	0,437	3	3,219	3		
Cylindrical shank												
F2330.UB19.051.Z05.01.5	1,562	2,000	0,750	1,575		0,059	0,437	5	1,118	5	P2633 . R14 P26379-R14	
F2330.UB19.064.Z05.01.5	2,060	2,500	0,750	1,575		0,059	0,437	5	2,172	5		
F2330.UB26.064.Z04.02	2,060	2,500	1,000	1,969		0,079	0,634	4	1,587	4	P2633 . R25 P26379-R25	
F2330.UB26.076.Z05.02	2,060	3,000	1,000	1,969		0,079	0,634	5	2,615	5		
F2330.UB26.076.Z06.01.5	2,060	3,000	1,000	1,969		0,059	0,437	6	2,681	6	P2633 . R14 P26379-R14	
F2330.UB38.102.Z06.02	3,213	4,000	1,500	2,48		0,079	0,634	6	5,600	6		
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway												

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

### Сборочные детали

Тип	P2633 . R10	P2633 . R14	P2633 . R25
Винт пластины Момент затяжки	FS923 (T8) 0,59 lbs	FS359 (T15) 1,844 lbs	FS1030 (T20) 3,688 lbs
Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1523	FS1519

### Комплектующие

Тип	P2633 . R10	P2633 . R14	P2633 . R25
Отвёртка для винта пластины	FS230 (T8)	FS229 (T15)	FS228 (T20)
Динамометрические воротки			FS2042
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002	FS2004	
Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	
Вставка	FS2007 (T8)	FS2009 (T15)	FS2044 (T20)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	P				M		K		S	
				HC				HC		HC		HC	
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G
P26335R10	M	3	0,031	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	
P26337R10	M	3	0,031	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	
P26339R10	M	3	0,031	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	
P26379-R10	M	3	0,031	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	
P26335R14	M	3	0,047	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	
P26337R14	M	3	0,047	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	
P26339R14	M	3	0,047	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	
P26379-R14	M	3	0,047	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	
P26335R25	M	3	0,079	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	
P26337R25	M	3	0,079	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	
P26339R25	M	3	0,079	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	
P26379-R25	M	3	0,079	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	

HC = Coated carbide

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

D2

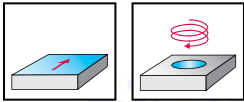
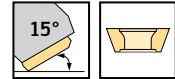
## Фрезы быстроходные

 F2010 mm

P2633 . R25; P26379-R25



- $f_z$  до 3,5 мм
- Пластины с 3 режущими кромками, настройка торцевого биения



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.080.Z06.02.R729M	70	87	27	50	2	6	1,24	6	P2633 . R25 P26379-R25
	F2010.B.100.Z07.02.R729M	90	107	32	50	2	7	1,8	7	P2633 . R25 P26379-R25
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.125.Z08.02.R729M	115	132	40	63	2	8	3,62	8	P2633 . R25 P26379-R25
	F2010.B.160.Z10.02.R729M	150	167	40	63	2	10	5,62	10	P2633 . R25 P26379-R25
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.200.Z12.02.R729M	190	207	60	63	2	12	10	12	P2633 . R25 P26379-R25
	F2010.B.250.Z12.02.R729M	240	257	60	63	2	12	16,13	12	P2633 . R25 P26379-R25
	F2010.B.250.Z16.02.R729M	240	257	60	63	2	16	16,22	16	P2633 . R25 P26379-R25
	F2010.B.315.Z14.02.R729M	305	322,15	60	80	2	14	26,3	14	P2633 . R25 P26379-R25
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.315.Z18.02.R729M	305	322,15	60	80	2	18	27,2	18	P2633 . R25 P26379-R25

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2



### Сборочные детали

	D <sub>c</sub> [mm]	70–305
	Кассета	FR729M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS1030 (T20) 5 Nm
	Регулировочный винт	FS303 (T20)

### Комплектующие

	D <sub>c</sub> [mm]	70–305
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка	FS2051 (SW 4)
	Вставка	FS2044 (T20)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P		M		K		S	
				WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
P26335R25	M	3	2	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
P26337R25	M	3	2	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
P26339R25	M	3	2	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
P26379-R25	M	3	2	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC

HC = Coated carbide

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = 😊 → хорошая = 😊 → средняя = 😊

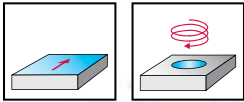
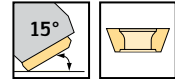
## Фрезы быстроходные

 F2010 

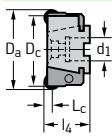
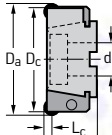
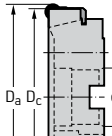
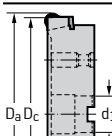
SD .. 1204 ..; SDMX1205ZDR



- Настройка торцевого биения
- Пластины с 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 <p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.080.Z06.08.R755M	69,93	93	27	50	2	6	1,3	6	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
	F2010.B.100.Z07.08.R755M	89,93	113	32	50	2	7	1,9	7	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
 <p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.125.Z08.08.R755M	114,93	138	40	63	2	8	3,6	8	
	 <p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.160.Z10.08.R755M	149,93	173	40	63	2	10	5,6	10
F2010.B.200.Z12.08.R755M		189,93	213	60	63	2	12	9,89	12	
F2010.B.250.Z12.08.R755M		239,93	263	60	63	2	12	14,8	12	
F2010.B.250.Z16.08.R755M		239,93	263	60	63	2	16	14,6	16	
 <p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.315.Z14.08.R755M	304,93	328	60	80	2	14	26,3	14	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
	F2010.B.315.Z18.08.R755M	304,93	328	60	80	2	18	26,2	18	

\*Измерение выполнено с пластиной SDM.120408 | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

### Сборочные детали

D <sub>c</sub> [mm]		69,93–304,93
	Кассета	FR755M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Регулировочный винт	FS303 (T20)

### Комплектующие

D <sub>c</sub> [mm]		69,93–304,93
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка для пластины	FS2014 (T15IP)
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка отвёртки для кассеты	FS2051 (SW 4)
	Отвёртка для винта пластины	FS1485 (T15IP)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	α °	b mm	P				M		K				N			S				
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X
SDGW120408-A88	G	1	15°																			
SDHT120408-G88	H	4	15°																			
SDMT120408-D51	M	4	15°		☺	☺	☺	☺														☺
SDMT120408-D57	M	4	15°		☺	☺	☺	☺														☺
SDMT120408-F57	M	4	15°		☺	☺	☺	☺														☺
SDMT120412-F57	M	4	15°		☺	☺	☺	☺														☺
SDMT120416-F57	M	4	15°		☺	☺	☺	☺														☺
SDMT120420-F57	M	4	15°		☺	☺	☺	☺														☺
SDMT120425-F57	M	4	15°		☺	☺	☺	☺														☺
SDMW120408-A57	M	4	15°		☺	☺	☺	☺														☺
SDMW120425-A57	M	4	15°		☺	☺	☺	☺														☺
SDMT1204ZDR-D57	M	4	15°	1,8	☺	☺	☺	☺														☺
SDMX1205ZDR-E27	M	4	15°	1,2	☺	☺	☺	☺														☺
SDMX1205ZDR-E57	M	4	15°	1,2	☺	☺	☺	☺														☺

SD..1204.. : для пластин с радиусом при вершине r <gt;/> 0,8 мм требуется доработка кассеты.  
R(корпус) = r(пластина)

HC = твёрдый сплав с покрытием  
DP = поликристаллический алмаз  
HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

## Фрезы для обработки уступов

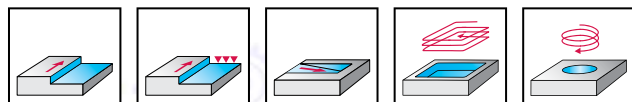
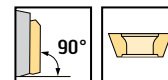
 M5130 mm

AC .. 0602 .. R

Xtra-tec® XT

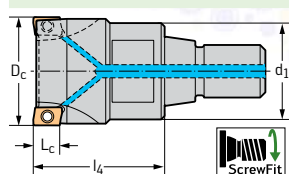


– Пластины с 2 режущими кромками



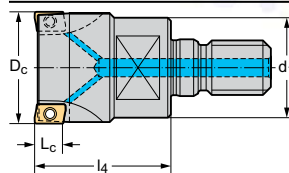
M5130	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

## Инструмент



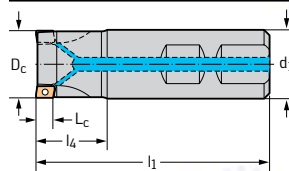
ScrewFit

Обозначение	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M5130-010-T09-02-05	10	9,7	20		5	2	0,02	2	AC .. 0602 .. R
M5130-012-T09-03-05	12	9,7	20		5	3	0,02	3	
M5130-016-T14-03-05	16	14,5	25		5	3	0,04	3	
M5130-016-T14-04-05	16	14,5	25		5	4	0,04	4	
M5130-020-T18-04-05	20	18,5	25		5	4	0,05	4	
M5130-020-T18-05-05	20	18,5	25		5	5	0,06	5	
M5130-025-T22-05-05	25	22	30		5	5	0,11	5	
M5130-025-T22-07-05	25	22	30		5	7	0,1	7	
M5130-032-T28-06-05	32	28	35		5	6	0,19	6	
M5130-032-T28-08-05	32	28	35		5	8	0,2	8	
M5130-040-T36-07-05	40	36	35		5	7	0,34	7	
M5130-040-T36-10-05	40	36	35		5	10	0,35	10	



Cylindrical modular

M5130-010-TC06-02-05	10	9,7	20		5	2	0,02	2	AC .. 0602 .. R
M5130-012-TC06-03-05	12	9,7	20		5	3	0,02	3	
M5130-016-TC08-03-05	16	14,5	25		5	3	0,04	3	
M5130-016-TC08-04-05	16	14,5	25		5	4	0,04	4	
M5130-020-TC10-04-05	20	18,5	25		5	4	0,06	4	
M5130-020-TC10-05-05	20	18,5	25		5	5	0,06	5	
M5130-025-TC12-05-05	25	22	30		5	5	0,1	5	
M5130-025-TC12-07-05	25	22	30		5	7	0,1	7	
M5130-032-TC16-06-05	32	28	35		5	6	0,19	6	
M5130-032-TC16-08-05	32	28	35		5	8	0,2	8	
M5130-040-TC16-07-05	40	28	35		5	7	0,24	7	
M5130-040-TC16-10-05	40	28	35		5	10	0,27	10	



DIN 1835 B

M5130-010-W10-02-05	10	10	16	60	5	2	0,03	2	AC .. 0602 .. R
M5130-010-W16-02-05	10	16	30	80	5	2	0,09	2	
M5130-012-W12-03-05	12	12	19	65	5	3	0,05	3	
M5130-012-W16-03-05	12	16	30	80	5	3	0,09	3	
M5130-016-W16-03-05	16	16	21	70	5	3	0,09	3	
M5130-016-W16-04-05	16	16	21	70	5	4	0,11	4	
M5130-020-W20-04-05	20	20	24	75	5	4	0,16	4	
M5130-020-W20-05-05	20	20	24	75	5	5	0,16	5	
M5130-025-W25-05-05	25	25	26	85	5	5	0,3	5	
M5130-025-W25-07-05	25	25	26	85	5	7	0,29	7	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

### Сборочные детали

	D <sub>c</sub> [mm]	10-63
	Винт пластины Момент затяжки	FS2560 (T6IP) 0,5 Nm

### Комплектующие

	D <sub>c</sub> [mm]	10	12	14-63	16	20	25	32	40
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2001	FS2001	FS2001	FS2001	FS2001	FS2001	FS2001
	Вставка	SD2001-6IP (T6IP)	SD2001-6IP (T6IP)	SD2001-6IP (T6IP)	SD2001-6IP (T6IP)	SD2001-6IP (T6IP)	SD2001-6IP (T6IP)	SD2001-6IP (T6IP)	SD2001-6IP (T6IP)
	Отвёртка	SD1001-6IP (T6IP)	SD1001-6IP (T6IP)	SD1001-6IP (T6IP)	SD1001-6IP (T6IP)	SD1001-6IP (T6IP)	SD1001-6IP (T6IP)	SD1001-6IP (T6IP)	SD1001-6IP (T6IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P		M		K			N		S					
					HC	HC	HC	HC	HC	HW	HC								
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSP45G
ACGT060204R-G65	G	2	0,4	0,9	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺			☺	☺
ACGT060204R-M85	G	2	0,4	0,9												☺			
ACMT060202R-G55	M	2	0,2	1		☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺				☺
ACMT060204R-G55	M	2	0,4	0,9	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺			☺	☺
ACMT060208R-G55	M	2	0,8	0,8		☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺				☺
ACMT060212R-G55	M	2	1,2	0,6		☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺				☺
ACMT060216R-G55	M	2	1,6	0,1		☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺				☺
ACMT060204R-K55	M	2	0,4	0,9	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺			☺	☺

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

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

D2

## Фрезы для обработки уступов

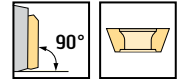
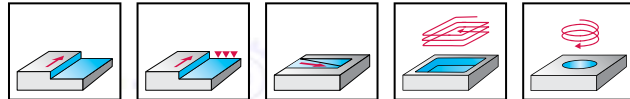
 M5130 mm

AC .. 0602 .. R

Xtra-tec® XT



– Пластины с 2 режущими кромками



M5130	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
Cylindrical shank	M5130-010-A10-02-05	10	10	16	60	5	2	0,03	2	AC .. 0602 .. R
	M5130-010-A16-02-05	10	16	30	80	5	2	0,1	2	
	M5130-012-A12-03-05	12	12	19	70	5	3	0,05	3	
	M5130-012-A16-03-05	12	16	30	80	5	3	0,11	3	
	M5130-014-A16-03-05	14	16	30	80	5	3	0,12	3	
	M5130-016-A16-03-05	16	16	21	90	5	3	0,12	3	
	M5130-016-A16-04-05	16	16	21	90	5	4	0,13	4	
	M5130-018-A16-03-05	18	16	21	90	5	3	0,13	3	
	M5130-020-A20-04-05	20	20	24	110	5	4	0,24	4	
	M5130-020-A20-05-05	20	20	24	110	5	5	0,24	5	
	M5130-022-A20-04-05	22	20	24	110	5	4	0,26	4	
M5130-025-A25-05-05	25	25	26	120	5	5	0,42	5		
M5130-025-A25-07-05	25	25	26	120	5	7	0,42	7		
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5130-032-B16-06-05	32	16	40		5	6	0,14	6	AC .. 0602 .. R
	M5130-032-B16-08-05	32	16	40		5	8	0,14	8	
	M5130-040-B16-07-05	40	16	40		5	7	0,27	7	
	M5130-040-B16-10-05	40	16	40		5	10	0,27	10	
	M5130-050-B22-09-05	50	22	40		5	9	0,53	9	
	M5130-050-B22-12-05	50	22	40		5	12	0,53	12	
	M5130-063-B22-11-05	63	22	40		5	11	0,76	11	
	M5130-063-B22-14-05	63	22	40		5	14	0,69	14	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

### Сборочные детали

	D <sub>c</sub> [mm]	10-63
	Винт пластины Момент затяжки	FS2560 (T6IP) 0,5 Nm

### Комплектующие

	D <sub>c</sub> [mm]	10	12	14-63	16	20	25	32	40
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2001	FS2001	FS2001	FS2001	FS2001	FS2001	FS2001
	Вставка	SD2001-6IP (T6IP)	SD2001-6IP (T6IP)	SD2001-6IP (T6IP)	SD2001-6IP (T6IP)	SD2001-6IP (T6IP)	SD2001-6IP (T6IP)	SD2001-6IP (T6IP)	SD2001-6IP (T6IP)
	Отвёртка	SD1001-6IP (T6IP)	SD1001-6IP (T6IP)	SD1001-6IP (T6IP)	SD1001-6IP (T6IP)	SD1001-6IP (T6IP)	SD1001-6IP (T6IP)	SD1001-6IP (T6IP)	SD1001-6IP (T6IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P		M		K			N		S						
					HC	HC	HC	HC	HC	HW	HC									
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSP45G	
ACGT060204R-G65	G	2	0,4	0,9	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺				☺	☺
ACGT060204R-M85	G	2	0,4	0,9												☺				
ACMT060202R-G55	M	2	0,2	1		☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺					☺
ACMT060204R-G55	M	2	0,4	0,9	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺				☺	☺
ACMT060208R-G55	M	2	0,8	0,8		☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺					☺
ACMT060212R-G55	M	2	1,2	0,6		☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺					☺
ACMT060216R-G55	M	2	1,6	0,1		☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺					☺
ACMT060204R-K55	M	2	0,4	0,9	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺				☺	☺

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

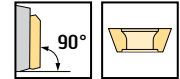
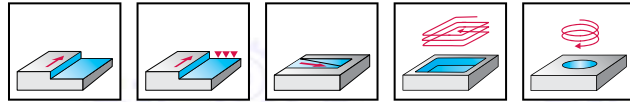
ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

D2

# Фрезы для обработки уступов

**M5130** inch
**AC .. 0602 .. R**
**Xtra-tec® XT**


– Пластины с 2 режущими кромками



M5130	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

## Инструмент

	Обозначение	D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
ScrewFit	M5130.013-T09-03-05	0,500	0,382	0,787		0,197	3	0,049	3	AC .. 0602 .. R
	M5130.015-T14-03-05	0,625	0,571	0,984		0,197	3	0,071	3	
	M5130.015-T14-04-05	0,625	0,571	0,984		0,197	4	0,099	4	
	M5130.019-T18-04-05	0,750	0,728	0,984		0,197	4	0,11	4	
	M5130.019-T18-05-05	0,750	0,728	0,984		0,197	5	0,132	5	
	M5130.026-T22-05-05	1,000	0,866	1,181		0,197	5	0,254	5	
	M5130.026-T22-07-05	1,000	0,866	1,181		0,197	7	0,265	7	
	M5130.031-T28-06-05	1,250	1,102	1,378		0,197	6	0,421	6	
	M5130.031-T28-08-05	1,250	1,102	1,378		0,197	8	0,443	8	
	M5130.038-T36-07-05	1,500	1,417	1,378		0,197	7	0,765	7	
M5130.038-T36-10-05	1,500	1,417	1,378		0,197	10	0,789	10		
DIN 1835 B	M5130.013-W13-03-05	0,500	0,500	0,700	2,281	0,197	3	0,108	3	AC .. 0602 .. R
	M5130.015-W15-03-05	0,625	0,625	0,750	2,656	0,197	3	0,225	3	
	M5130.015-W15-04-05	0,625	0,625	0,750	2,656	0,197	4	0,198	4	
	M5130.019-W19-04-05	0,750	0,750	0,945	2,781	0,197	4	0,300	4	
	M5130.019-W19-05-05	0,750	0,750	0,945	2,781	0,197	5	0,302	5	
	M5130.026-W26-05-05	1,000	1,000	1,000	3,281	0,197	5	0,626	5	
	M5130.026-W26-07-05	1,000	1,000	1,000	3,281	0,197	7	0,642	7	
Cylindrical shank	M5130.013-A13-03-05	0,500	0,500	0,750	2,531	0,197	3	0,119	3	AC .. 0602 .. R
	M5130.015-A15-03-05	0,625	0,625	0,750	3,566	0,197	3	0,315	3	
	M5130.015-A15-04-05	0,625	0,625	0,750	3,566	0,197	4	0,278	4	
	M5130.019-A19-04-05	0,750	0,750	1,000	4,250	0,197	4	0,461	4	
	M5130.019-A19-05-05	0,750	0,750	1,000	4,250	0,197	5	0,463	5	
	M5130.026-A26-05-05	1,000	1,000	1,000	4,750	0,197	5	0,963	5	
	M5130.026-A26-07-05	1,000	1,000	1,000	4,750	0,197	7	0,963	7	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5130.051-B19-09-05	2,000	0,750	1,575		0,197	9	1,248	9	AC .. 0602 .. R
	M5130.051-B19-12-05	2,000	0,750	1,575		0,197	12	0,911	12	
	M5130.064-B26-11-05	2,500	1,000	1,575		0,197	11	1,444	11	
	M5130.064-B26-14-05	2,500	1,000	1,575		0,197	14	1,457	14	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

**D2**



### Сборочные детали

	D <sub>c</sub> [inch]	0,5–1,5	2	2,5
	Винт пластины Момент затяжки	FS2560 (T6IP) 0,369 lbs	FS2560 (T6IP) 0,369 lbs	FS2560 (T6IP) 0,369 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1518	FS1519

### Комплектующие

	D <sub>c</sub> [inch]	0,5	0,625	0,75	1	1,25	1,5	2–2,5
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002	FS2002	FS2002	FS2002	FS2002	FS2002	FS2002
	Вставка	SD2001-6IP (T6IP)	SD2001-6IP (T6IP)	SD2001-6IP (T6IP)	SD2001-6IP (T6IP)	SD2001-6IP (T6IP)	SD2001-6IP (T6IP)	SD2001-6IP (T6IP)
	Отвёртка	SD1001-6IP (T6IP)	SD1001-6IP (T6IP)	SD1001-6IP (T6IP)	SD1001-6IP (T6IP)	SD1001-6IP (T6IP)	SD1001-6IP (T6IP)	SD1001-6IP (T6IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P			M			K			N		S			
					HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HW	HC	HC					
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKN15	WKC10	WSM35G	WSP45G
ACGT060204R-G65	G	2	0,016	0,035	☺	☺	☺	☺	☺	☺									
ACGT060204R-M85	G	2	0,016	0,035												☺	☺		
ACMT060202R-G55	M	2	0,008	0,039		☺	☺	☺		☺									☺
ACMT060204R-G55	M	2	0,016	0,035	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺								☺
ACMT060208R-G55	M	2	0,031	0,031		☺	☺	☺		☺									☺
ACMT060212R-G55	M	2	0,047	0,022		☺	☺	☺		☺									☺
ACMT060216R-G55	M	2	0,063	0,002		☺	☺	☺		☺									☺
ACMT060204R-K55	M	2	0,016	0,035	☺	☺	☺	☺	☺	☺									☺

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

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☺ → средняя = ☺

## Фрезы для обработки уступов

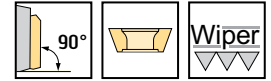
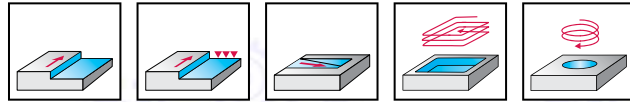
 M5130 mm

BC .. 0903 .. R

Xtra-tec® XT



– Пластины с 2 режущими кромками



M5130	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
ScrewFit	M5130-016-T14-02-09	16	14,5	25		9	2	0,03	2	BC .. 0903 .. R
	M5130-020-T18-02-09	20	18,5	30		9	2	0,05	2	
	M5130-020-T18-03-09	20	18,5	30		9	3	0,05	3	
	M5130-025-T22-03-09	25	22	35		9	3	0,09	3	
	M5130-025-T22-04-09	25	22	35		9	4	0,11	4	
	M5130-032-T28-04-09	32	28	40		9	4	0,18	4	
Cylindrical modular	M5130-016-TC08-02-09	16	14,5	25		9	2	0,04	2	BC .. 0903 .. R
	M5130-020-TC10-02-09	20	18,5	30		9	2	0,05	2	
	M5130-020-TC10-03-09	20	18,5	30		9	3	0,06	3	
	M5130-025-TC12-03-09	25	22	35		9	3	0,1	3	
	M5130-025-TC12-04-09	25	22	35		9	4	0,09	4	
	M5130-032-TC16-04-09	32	28	40		9	4	0,17	4	
DIN 1835 B	M5130-016-W16-02-09	16	16	41	90	9	2	0,12	2	BC .. 0903 .. R
	M5130-020-W20-02-09	20	20	39	90	9	3	0,18	3	
	M5130-020-W20-03-09	20	20	39	90	9	3	0,18	3	
	M5130-025-W25-04-09	25	25	43	100	9	4	0,31	4	
	M5130-032-W32-05-09	32	32	49	110	9	5	0,59	5	
	Cylindrical shank	M5130-016-A16-02-09	16	16	41	180	9	2	0,25	
M5130-018-A16-02-09		18	16	41	180	9	2	0,27	2	
M5130-020-A20-02-09		20	20	39	200	9	2	0,44	2	
M5130-020-A20-03-09		20	20	39	200	9	3	0,44	3	
M5130-022-A20-03-09		22	20	39	200	9	3	0,48	3	
M5130-025-A25-03-09		25	25	43	200	9	3	0,73	3	
M5130-025-A25-04-09		25	25	43	200	9	4	0,68	4	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway		M5130-032-B16-03-09	32	16	40		9	3	0,25	3
	M5130-032-B16-06-09	32	16	40		9	6	0,12	6	
	M5130-040-B16-04-09	40	16	40		9	4	0,32	4	
	M5130-040-B16-06-09	40	16	40		9	6	0,21	6	
	M5130-040-B16-07-09	40	16	40		9	7	0,35	7	
	M5130-050-B22-05-09	50	22	40		9	5	0,32	5	
	M5130-050-B22-07-09	50	22	40		9	7	0,49	7	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

### Сборочные детали

	D <sub>c</sub> [mm]	16–63
	Винт пластины Момент затяжки	FS2576 (T8IP) 1,2 Nm

### Комплектующие

	D <sub>c</sub> [mm]	16	18–63	20	25	32
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2001	FS2001	FS2001	FS2001
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)
	Отвёртка	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	P					M					K					N			S			H						
			WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKP25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXM15	WDN20	HC	HW	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X	
BCGT090304R-B85	G	1																												
BCGT090304R-G55	G	2	☺	☺	☺	☺					☺						☺	☺	☺				☺							
BCGT090304R-K85	G	2																												
BCMT090302R-G55	M	2			☺	☺																								
BCMT090304R-G55	M	2	☺	☺	☺	☺					☺						☺	☺	☺											
BCMT090308R-G55	M	2			☺	☺																								
BCMT090312R-G55	M	2			☺	☺																								
BCMT090316R-G55	M	2			☺	☺																								
BCMT090320R-G55	M	2			☺	☺																								
BCMT090304R-F55	M	2	☺		☺	☺											☺	☺	☺											
BCMT090304R-K55	M	2			☺	☺																								
BCGX0903PDR-G55	G	2	☺				☺					☺	☺																	☺

Для пластин с радиусом при вершине <gt/> 1,6 мм требуется доработка корпуса.

R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

Пластины BCGX0903PDR-G55 с геометрией Wiper применяется только в комбинации с BCGT090304R-G55

HC = твёрдый сплав с покрытием

DP = поликристаллический алмаз

HW = твёрдый сплав без покрытия

## Фрезы для обработки уступов

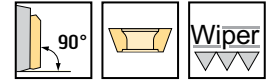
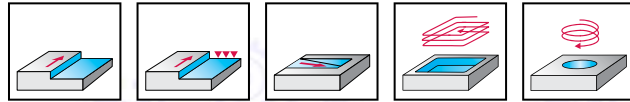
 M5130 

BC .. 0903 .. R

Xtra-tec® XT



– Пластины с 2 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент		D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
	Обозначение									
	M5130-050-B22-08-09	50	22	40		9	8	0,48	8	BC .. 0903 .. R
	M5130-063-B22-07-09	63	22	40		9	7	0,63	7	
M5130-063-B22-11-09	63	22	40		9	11	0,64	11		

Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

**Сборочные детали**

	D <sub>c</sub> [mm]	16-63
	Винт пластины Момент затяжки	FS2576 (T8IP) 1,2 Nm

**Комплектующие**

	D <sub>c</sub> [mm]	16	18-63	20	25	32
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2001	FS2001	FS2001	FS2001
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)
	Отвёртка	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)

**Пластины**

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	P					M					K					N			S			H											
			WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKP25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXM15	WDN20	WCN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X						
 BCGT090304R-B85	G	1																																	
BCGT090304R-G55	G	2	☺	☺	☺	☺						☺					☺	☺	☺	☺															
BCGT090304R-K85	G	2																																	
BCMT090302R-G55	M	2			☺	☺																													
BCMT090304R-G55	M	2	☺	☺	☺	☺						☺																							
BCMT090308R-G55	M	2			☺	☺																													
BCMT090312R-G55	M	2			☺	☺																													
BCMT090316R-G55	M	2			☺	☺																													
BCMT090320R-G55	M	2			☺	☺																													
BCMT090304R-F55	M	2	☺		☺	☺																													
BCMT090304R-K55	M	2	☺		☺	☺																													
 BCGX0903PDR-G55	G	2	☺				☺																												☺

Для пластин с радиусом при вершине <gt/> 1,6 мм требуется доработка корпуса.  
 R (корпус) = r (пластина) – 1 мм  
 Пластины BCGX0903PDR-G55 с геометрией Wiper применяется только в комбинации с BCGT090304R-G55

HC = твёрдый сплав с покрытием  
 DP = поликристаллический алмаз  
 HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

## Фрезы для обработки уступов

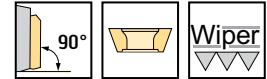
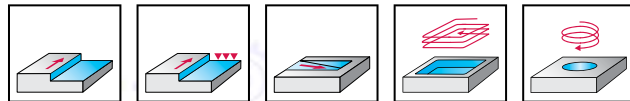
 M5130 inch

BC .. 0903 .. R

Xtra-tec® XT



– Пластины с 2 режущими кромками



M5130	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

## Инструмент

Обозначение	D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
★ M5130.019-T18-03-09	0,750	0,728	1,181		0,354	3	0,117	3	BC .. 0903 .. R
★ M5130.026-T22-04-09	1,000	0,866	1,378		0,354	4	0,218	4	
★ M5130.031-T28-04-09	1,250	1,102	1,378		0,354	4	0,357	4	
★ M5130.038-T36-07-09	1,500	1,417	1,575		0,354	7	0,730	7	
★ M5130.013-W15-01-09	0,500	0,625	0,827	2,732	0,354	1	0,185	1	BC .. 0903 .. R
M5130.015-W15-02-09	0,625	0,625	0,945	2,851	0,354	2	0,227	2	
M5130.019-W19-03-09	0,750	0,750	1,535	3,567	0,354	3	0,351	3	
M5130.026-W26-03-09	1,000	1,000	1,181	3,462	0,354	3	0,624	3	
M5130.026-W26-04-09	1,000	1,000	1,181	3,462	0,354	4	0,626	4	
★ M5130.031-W31-05-09	1,250	1,250	1,417	3,698	0,354	5	1,071	5	
★ M5130.038-W31-06-09	1,500	1,250	1,417	3,698	0,354	6	1,102	6	
★ M5130.013-A15-01-09	0,500	0,625	1,250	6,250	0,354	1	0,465	1	BC .. 0903 .. R
M5130.015-A15-02-09	0,625	0,625	1,630	7,000	0,354	2	0,54	2	
M5130.019-A19-02-09	0,750	0,750	1,630	8,000	0,354	2	0,866	2	
M5130.019-A19-03-09	0,750	0,750	1,630	8,000	0,354	3	0,869	3	
M5130.026-A26-03-09	1,000	1,000	1,750	8,000	0,354	3	1,583	3	
★ M5130.026-A26-04-09	1,000	1,000	1,750	8,000	0,354	4	1,594	4	
★ M5130.038-B19-04-09	1,500	0,750	1,575		0,354	4	0,337	4	BC .. 0903 .. R
★ M5130.038-B19-07-09	1,500	0,750	1,575		0,354	7	0,39	7	
M5130.051-B19-05-09	2,000	0,750	1,575		0,354	5	0,756	5	
M5130.051-B19-08-09	2,000	0,750	1,575		0,354	8	0,809	8	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

### Сборочные детали

	D <sub>c</sub> [inch]	0,5–1,25	1,5	2
	Винт пластины Момент затяжки	FS2576 (T8IP) 0,885 lbs	FS2576 (T8IP) 0,885 lbs	FS2576 (T8IP) 0,885 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1523	FS1523

### Комплектующие

	D <sub>c</sub> [inch]	0,5–2	0,75	1	1,25	1,5
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002	FS2002	FS2002	FS2002	FS2002
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)
	Отвёртка	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	P					M					K					N			S		H						
			HC					HC					HC					DP	HC	HW	HC		HC						
			WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXM15	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X
BCGT090304R-B85	G	1																											
BCGT090304R-G55	G	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
BCGT090304R-K85	G	2																											
BCMT090302R-G55	M	2		☺	☺	☺	☺	☺										☺	☺	☺	☺								
BCMT090304R-G55	M	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺
BCMT090308R-G55	M	2		☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺
BCMT090312R-G55	M	2		☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺
BCMT090316R-G55	M	2		☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺
BCMT090320R-G55	M	2		☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺
BCMT090304R-F55	M	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺
BCMT090304R-K55	M	2		☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺
BCGX0903PDR-G55	G	2	☺				☺	☺	☺				☺	☺	☺					☺	☺	☺						☺	

Для пластин с радиусом при вершине больше 1,6 мм требуется доработка корпуса.  
 Для пластин с радиусом при вершине <math><gt; 1,6</math> мм требуется доработка корпуса.  
 R (корпус) = r (пластина) – 1 мм  
 Пластины BCGX0903PDR-G55 с геометрией Wiper применяется только в комбинации с BCGT090304R-G55

HC = твёрдый сплав с покрытием  
 DP = поликристаллический алмаз  
 HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

## Фрезы для обработки уступов

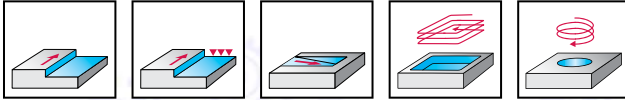
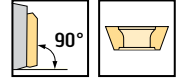
 M5130 mm

BC .. 1204 .. R

Xtra-tec® XT

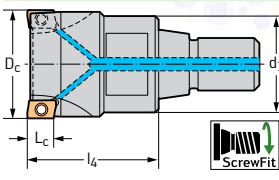
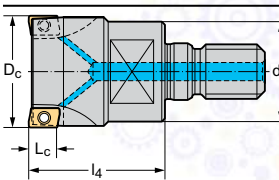
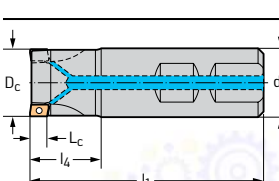
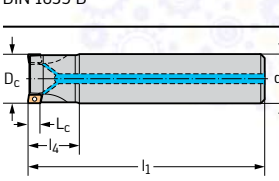
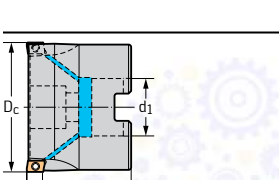


– Пластины с 2 режущими кромками



M5130	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

## Инструмент

Обозначение	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 M5130-025-T22-03-12	25	22	35		12	3	0,1	3	BC .. 1204 .. R
M5130-032-T28-03-12	32	28	40		12	3	0,17	3	
M5130-032-T28-04-12	32	28	40		12	4	0,18	4	
M5130-040-T36-03-12	40	36	40		12	3	0,33	3	
M5130-040-T36-05-12	40	36	40		12	5	0,32	5	
M5130-040-T36-06-12	40	36	40		12	6	0,32	6	
 M5130-025-TC12-03-12	25	22	35		12	3	0,1	3	BC .. 1204 .. R
M5130-032-TC16-03-12	32	28	40		12	3	0,16	3	
M5130-032-TC16-04-12	32	28	40		12	4	0,17	4	
M5130-040-TC16-03-12	40	28	40		12	3	0,21	3	
M5130-040-TC16-06-12	40	28	40		12	6	0,22	6	
 M5130-025-W25-03-12	25	25	43	100	12	3	0,3	3	BC .. 1204 .. R
M5130-032-W32-03-12	32	32	49	110	12	3	0,53	3	
M5130-032-W32-04-12	32	32	49	110	12	4	0,56	4	
M5130-040-W32-05-12	40	32	49	110	12	5	0,65	5	
M5130-040-W32-06-12	40	32	49	110	12	6	0,68	6	
 M5130-022-A20-02-12	22	20	38	200	12	2	0,45	2	BC .. 1204 .. R
M5130-025-A25-02-12	25	25	38	200	12	2	0,71	2	
M5130-025-A25-03-12	25	25	38	200	12	3	0,68	3	
M5130-032-A32-03-12	32	32	39	250	12	3	1,44	3	
M5130-032-A32-04-12	32	32	39	250	12	4	1,42	4	
M5130-040-A32-05-12	40	32	44	250	12	5	1,57	5	
M5130-040-A40-04-12	40	40	44	250	12	4	2,25	4	
 M5130-040-B16-03-12	40	16	40		12	3	0,17	3	BC .. 1204 .. R
M5130-040-B16-04-12	40	16	40		12	4	0,18	4	
M5130-040-B16-05-12	40	16	40		12	5	0,19	5	
M5130-040-B16-06-12	40	16	40		12	6	0,33	6	
M5130-050-B22-03-12	50	22	40		12	3	0,32	3	
M5130-050-B22-04-12	50	22	40		12	4	0,3	4	
M5130-050-B22-06-12	50	22	40		12	6	0,46	6	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки



### Сборочные детали

	D <sub>c</sub> [mm]	22-80
	Винт пластины Момент затяжки	FS2573 (T9IP) 2 Nm

### Комплектующие

	D <sub>c</sub> [mm]	22-80	25	32	40
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)
	Отвёртка	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	P		M		K			N		S							
			HC		HC		HC			DP	HC	HW	HC						
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X
BCGT120408R-B85	G	1																	
BCGT120408R-G55	G	2	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺					☺		☺
BCHT120404R-K85	H	2												☺	☺				
BCHT120408R-K85	H	2												☺	☺				
BCHT120412R-K85	H	2												☺	☺				
BCHT120416R-K85	H	2												☺	☺				
BCHT120420R-K85	H	2												☺	☺				
BCHT120425R-K85	H	2												☺	☺				
BCHT120430R-K85	H	2												☺	☺				
BCHT120440R-K85	H	2												☺	☺				
BCMT120404R-G55	M	2		☺	☺	☺	☺												☺
BCMT120408R-G55	M	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺
BCMT120412R-G55	M	2		☺	☺	☺	☺												☺
BCMT120416R-G55	M	2		☺	☺	☺	☺												☺
BCMT120420R-G55	M	2		☺	☺	☺	☺												☺
BCMT120425R-G55	M	2		☺	☺	☺	☺												☺
BCMT120430R-G55	M	2		☺	☺	☺	☺												☺
BCMT120432R-G55	M	2		☺	☺	☺	☺												☺
BCMT120440R-G55	M	2		☺	☺	☺	☺	☺											☺
BCMT120408R-F55	M	2	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺								☺
BCMT120408R-K55	M	2	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺						☺		☺

Для пластин с радиусом при вершине более 2,5 мм требуется доработка корпуса.  
R (корпус) = r (пластина) - 1 мм

HC = твёрдый сплав с покрытием  
DP = поликристаллический алмаз  
HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☺ → средняя = ☺

СМАРТТЕК РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІЇ

## Фрезы для обработки уступов

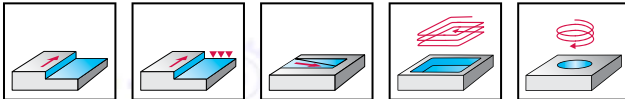
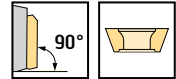
 M5130 mm

BC .. 1204 .. R

Xtra-tec® XT

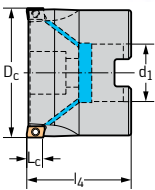


– Пластины с 2 режущими кромками



M5130	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

## Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M5130-050-B22-07-12	50	22	40		12	7	0,31	7	BC .. 1204 .. R
M5130-063-B22-04-12	63	22	40		12	4	0,66	4	
M5130-063-B22-05-12	63	22	40		12	5	0,48	5	
M5130-063-B22-07-12	63	22	40		12	7	0,72	7	
M5130-063-B22-08-12	63	22	40		12	8	0,51	8	
M5130-063-B27-04-12	63	27	50		12	4	0,66	4	
M5130-063-B27-05-12	63	27	50		12	5	0,67	5	
M5130-063-B27-07-12	63	27	50		12	7	0,93	7	
M5130-063-B27-08-12	63	27	50		12	8	0,71	8	
M5130-080-B27-05-12	80	27	50		12	5	1,12	5	
M5130-080-B27-06-12	80	27	50		12	6	1,15	6	
M5130-080-B27-08-12	80	27	50		12	8	1,02	8	
M5130-080-B27-09-12	80	27	50		12	9	1,21	9	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

### Сборочные детали

	D <sub>c</sub> [mm]	22-80
	Винт пластины Момент затяжки	FS2573 (T9IP) 2 Nm

### Комплектующие

	D <sub>c</sub> [mm]	22-80	25	32	40
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)
	Отвёртка	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	P			M		K			N			S					
			HC			HC		HC			DP	HC	HW	HC					
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X
BCGT120408R-B85	G	1																	
BCGT120408R-G55	G	2	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺					☺		☺
BCHT120404R-K85	H	2																	
BCHT120408R-K85	H	2																	
BCHT120412R-K85	H	2																	
BCHT120416R-K85	H	2																	
BCHT120420R-K85	H	2																	
BCHT120425R-K85	H	2																	
BCHT120430R-K85	H	2																	
BCHT120440R-K85	H	2																	
BCMT120404R-G55	M	2		☺	☺	☺	☺												☺
BCMT120408R-G55	M	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺
BCMT120412R-G55	M	2		☺	☺	☺	☺												☺
BCMT120416R-G55	M	2		☺	☺	☺	☺												☺
BCMT120420R-G55	M	2		☺	☺	☺	☺												☺
BCMT120425R-G55	M	2		☺	☺	☺	☺												☺
BCMT120430R-G55	M	2		☺	☺	☺	☺												☺
BCMT120432R-G55	M	2		☺	☺	☺	☺												☺
BCMT120440R-G55	M	2		☺	☺	☺	☺	☺											☺
BCMT120408R-F55	M	2	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺								☺
BCMT120408R-K55	M	2	☺	☺	☺	☺	☺										☺		☺

Для пластин с радиусом при вершине более 2,5 мм требуется доработка корпуса.  
R (корпус) = r (пластина) - 1 мм

HC = твёрдый сплав с покрытием  
DP = поликристаллический алмаз  
HW = твёрдый сплав без покрытия

## Фрезы для обработки уступов

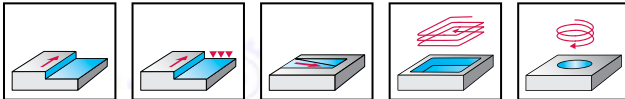
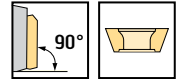
 M5130 inch

BC .. 1204 .. R

Xtra-tec® XT



– Пластины с 2 режущими кромками



M5130	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

## Инструмент

	Обозначение	D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	M5130.026-T22-03-12	1,000	0,866	1,378		0,472	3	0,187	3	BC .. 1204 .. R
	★ M5130.026-T22-04-12	1,000	0,866	1,378		0,472	4	0,196	4	
	M5130.031-T28-03-12	1,250	1,102	1,575		0,472	3	0,351	3	
	M5130.031-T28-04-12	1,250	1,102	1,575		0,472	4	0,412	4	
	M5130.038-T36-06-12	1,500	1,417	1,575		0,472	6	0,710	6	
	M5130.051-T45-06-12	2,000	1,772	1,575		0,472	6	1,074	6	
	M5130.051-T45-07-12	2,000	1,772	1,575		0,472	7	1,076	7	
 DIN 1835 B	M5130.019-W19-02-12	0,750	0,750	1,024	3,059	0,472	2	0,291	2	BC .. 1204 .. R
	★ M5130.026-W19-03-12	1,000	0,750	0,945	3,366	0,472	3	0,359	3	
	M5130.026-W26-03-12	1,000	1,000	1,339	3,280	0,472	3	0,604	3	
	★ M5130.031-W26-04-12	1,250	1,000	1,417	3,701	0,472	4	0,723	4	
	★ M5130.031-W26-05-12	1,250	1,000	1,417	3,701	0,472	5	0,728	5	
	M5130.031-W31-04-12	1,250	1,250	1,417	3,697	0,472	4	1,071	4	
	★ M5130.031-W31-05-12	1,250	1,250	1,417	3,701	0,472	5	1,047	5	
 Cylindrical shank	★ M5130.038-W31-04-12	1,500	1,250	1,730	4,011	0,472	4	1,268	4	BC .. 1204 .. R
	★ M5130.038-W31-06-12	1,500	1,250	1,730	4,011	0,472	6	1,294	6	
	M5130.019-A19-02-12	0,750	0,750	1,030	7,530	0,472	2	0,816	2	
	★ M5130.026-A19-03-12	1,000	0,750	1,500	8,000	0,472	3	0,908	3	
	★ M5130.026-A26-02-12	1,000	1,000	1,500	8,000	0,472	2	1,603	2	
	M5130.026-A26-03-12	1,000	1,000	1,500	8,000	0,472	3	1,572	3	
	★ M5130.031-A31-03-12	1,250	1,250	1,630	10,000	0,472	3	3,146	3	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5130.031-A31-04-12	1,250	1,250	1,630	10,000	0,472	4	3,142	4	BC .. 1204 .. R
	★ M5130.038-A31-04-12	1,500	1,250	1,630	10,000	0,472	4	3,318	4	
	M5130.038-B19-05-12	1,500	0,750	1,500		0,472	5	0,340	5	
	M5130.038-B19-06-12	1,500	0,750	1,500		0,472	6	0,326	6	
	M5130.051-B19-04-12	2,000	0,750	1,575		0,472	4	0,644	4	
	M5130.051-B19-06-12	2,000	0,750	1,575		0,472	6	1,131	6	
	M5130.051-B19-07-12	2,000	0,750	1,575		0,472	7	1,129	7	
	M5130.064-B26-05-12	2,500	1,000	1,575		0,472	5	1,208	5	
	★ M5130.064-B26-07-12	2,500	1,000	1,575		0,472	7	1,228	7	
	M5130.064-B26-08-12	2,500	1,000	1,575		0,472	8	1,202	8	
	M5130.076-B26-06-12	3,000	1,000	2,000		0,472	6	2,606	6	
	M5130.076-B26-08-12	3,000	1,000	2,000		0,472	8	2,205	8	
	M5130.076-B26-09-12	3,000	1,000	2,000		0,472	9	2,593	9	
★ M5130.102-B38-12-12	4,000	1,500	2,500		0,472	12	6,162	12		

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

WALTER SELECT

Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = 😊 → хорошая = 😊 → средняя = 😊

Новый инструмент = 🚫 🚫 🚫 / ★



### Сборочные детали

D <sub>c</sub> [inch]		0,75–1,25	1,5	2	2,5	3	4–5
	Винт пластины Момент затяжки	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1523	FS1523	FS1519	FS1519	FS1583

### Комплектующие

D <sub>c</sub> [inch]		0,75–5	1	1,25	1,5	2
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004	FS2004	FS2004	FS2004	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)
	Отвёртка	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	P			M			K			N			S					
			HC	HC	HC	HC	HC	HC	DP	HC	HW	HC	HC	HC						
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G
BCGT120408R-B85	G	1	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉						☉					
BCGT120408R-G55	G	2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉											
BCHT120404R-K85	H	2																		
BCHT120408R-K85	H	2																		
BCHT120412R-K85	H	2																		
BCHT120416R-K85	H	2																		
BCHT120420R-K85	H	2																		
BCHT120425R-K85	H	2																		
BCHT120430R-K85	H	2																		
BCHT120440R-K85	H	2																		
BCMT120404R-G55	M	2		☉	☉	☉														☉
BCMT120408R-G55	M	2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉						☉
BCMT120412R-G55	M	2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉											☉
BCMT120416R-G55	M	2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉											☉
BCMT120420R-G55	M	2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉											☉
BCMT120425R-G55	M	2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉											☉
BCMT120430R-G55	M	2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉											☉
BCMT120432R-G55	M	2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉											☉
BCMT120440R-G55	M	2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉											☉
BCMT120408R-F55	M	2	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉	☉	☉	☉						☉
BCMT120408R-K55	M	2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉											☉

Для пластин с радиусом при вершине более 2,5 мм требуется доработка корпуса.  
R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

HC = твёрдый сплав с покрытием  
DP = поликристаллический алмаз  
HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☹ → средняя = ☹

☉ ☹ ☹ ☹ / \* = Новый инструмент

# Фрезы для обработки уступов

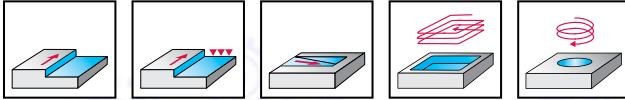
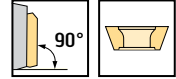
M5130 inch

BC .. 1204 .. R

Xtra-tec® XT



– Пластины с 2 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент		D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
	Обозначение									
	★ M5130.127-B38-14-12	5,000	1,500	2,500		0,472	14	8,499	14	BC .. 1204 .. R

Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

### Сборочные детали

D <sub>c</sub> [inch]		0,75–1,25	1,5	2	2,5	3	4–5
	Винт пластины Момент затяжки	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1523	FS1523	FS1519	FS1519	FS1583

### Комплектующие

D <sub>c</sub> [inch]		0,75–5	1	1,25	1,5	2
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004	FS2004	FS2004	FS2004	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)
	Отвёртка	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	P			M			K			N			S					
			HC	HC	HC	HC	HC	HC	DP	HC	HW	HC	HC	HC						
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G
BCGT120408R-B85	G	1	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉						☉					
BCGT120408R-G55	G	2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉											
BCHT120404R-K85	H	2																		
BCHT120408R-K85	H	2																		
BCHT120412R-K85	H	2																		
BCHT120416R-K85	H	2																		
BCHT120420R-K85	H	2																		
BCHT120425R-K85	H	2																		
BCHT120430R-K85	H	2																		
BCHT120440R-K85	H	2																		
BCMT120404R-G55	M	2		☉	☉	☉														☉
BCMT120408R-G55	M	2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉						☉
BCMT120412R-G55	M	2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉											☉
BCMT120416R-G55	M	2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉											☉
BCMT120420R-G55	M	2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉											☉
BCMT120425R-G55	M	2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉											☉
BCMT120430R-G55	M	2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉											☉
BCMT120432R-G55	M	2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉											☉
BCMT120440R-G55	M	2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉											☉
BCMT120408R-F55	M	2	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉	☉	☉	☉						☉
BCMT120408R-K55	M	2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉											☉

Для пластин с радиусом при вершине более 2,5 мм требуется доработка корпуса.  
R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

HC = твёрдый сплав с покрытием  
DP = поликристаллический алмаз  
HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☹ → средняя = ☹

☉ ☹ ☹ ☹ / \* = Новый инструмент

## Фрезы для обработки уступов

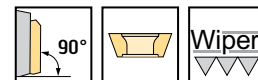
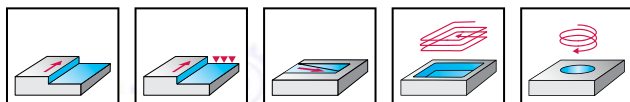
 M5130 mm

BC .. 1605 .. R

Xtra-tec® XT



– Пластины с 2 режущими кромками



M5130	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

## Инструмент

Обозначение	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип	
 ScrewFit	M5130-032-T28-03-15	32	28	40		15	3	0,16	3	BC .. 1605 .. R
	M5130-040-T36-03-15	40	36	40		15	3	0,31	3	
	M5130-040-T36-04-15	40	36	40		15	4	0,31	4	
	M5130-050-T45-03-15	50	45	40		15	3	0,45	3	
	M5130-050-T45-05-15	50	45	40		15	5	0,43	5	
	M5130-050-T45-06-15	50	45	40		15	6	0,49	6	
 Cylindrical modular	M5130-032-TC16-03-15	32	28	40		15	3	0,15	3	BC .. 1605 .. R
	M5130-040-TC16-03-15	40	28	40		15	3	0,24	3	
	M5130-040-TC16-04-15	40	28	40		15	4	0,2	4	
 DIN 1835 B	M5130-025-W25-02-15	25	25	43	100	15	2	0,3	2	BC .. 1605 .. R
	M5130-032-W32-03-15	32	32	49	110	15	3	0,57	3	
 Cylindrical shank	M5130-025-A25-02-15	25	25	38	200	15	2	0,67	2	BC .. 1605 .. R
	M5130-028-A25-02-15	28	25	38	200	15	2	0,7	2	
	M5130-032-A32-03-15	32	32	39	250	15	3	1,43	3	
	M5130-035-A32-03-15	35	32	39	250	15	3	1,46	3	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5130-040-B16-03-15	40	16	40		15	3	0,15	3	BC .. 1605 .. R
	M5130-040-B16-04-15	40	16	40		15	4	0,17	4	
	M5130-042-B16-03-15	42	16	40		15	3	0,17	3	
	M5130-050-B22-03-15	50	22	40		15	3	0,42	3	
	M5130-050-B22-05-15	50	22	40		15	5	0,41	5	
	M5130-050-B22-06-15	50	22	40		15	6	0,4	6	
	M5130-054-B22-03-15	54	22	40		15	3	0,5	3	
	M5130-063-B22-04-15	63	22	40		15	4	0,42	4	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

WALTER SELECT

Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = 😊 → хорошая = 😊 → средняя = 😊



### Сборочные детали

	D <sub>c</sub> [mm]	25	28-160
	Винт пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm

### Комплектующие

	D <sub>c</sub> [mm]	25-125	32	40	50	160
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003	FS2003	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	(включая уплотнительное кольцо и винты) Комплект уплотнительных дисков					FS936 SET KOMPLETT
	Уплотнительное кольцо					O-R 96X4

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	b mm	P				M				K				N		S		H											
				HC				HC				HC				HC	HW	HC	HC	HC											
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXM15	WKN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X		
	BCGT160508R-G51	G	2	2																											
	BCGT160508R-G55	G	2	2																											
	BCHT160508R-K85	H	2	2																											
	BCHT160512R-K85	H	2	1,7																											
	BCHT160516R-K85	H	2	1,7																											
	BCHT160520R-K85	H	2	1,5																											
	BCHT160525R-K85	H	2	1,4																											
	BCHT160530R-K85	H	2	1,2																											
	BCHT160540R-K85	H	2	1,1																											
	BCMT160508R-F55	M	2	2																											
	BCMT160508R-G55	M	2	2																											
	BCMT160512R-G55	M	2	1,7																											
	BCMT160516R-G55	M	2	1,5																											
	BCMT160520R-G55	M	2	1,5																											
	BCMT160525R-G55	M	2	1,4																											
	BCMT160530R-G55	M	2	1,2																											
	BCMT160532R-G55	M	2	1,1																											
	BCMT160540R-G55	M	2	1,1																											
	BCMT160550R-G55	M	2	0,7																											
	BCMT160560R-G55	M	2	0,1																											
	BCMT160508R-G55W	M	2	2																											
	BCMT160516R-G55W	M	2	1,5																											
	BCMT160530R-G55W	M	2	1,2																											
	BCMT160508R-K55	M	2	2																											
	BCGX1605PDR-G55	G	2	8																											

Для пластин с радиусом при вершине более 2,5 мм требуется доработка корпуса.

R (корпус) = r (пластина) - 1 мм

Пластины BCGX1605PDR-G55 с зачищенной режущей кромкой только в комбинации с BCGT160508-G55

HC = твёрдый сплав с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

## Фрезы для обработки уступов

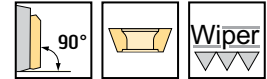
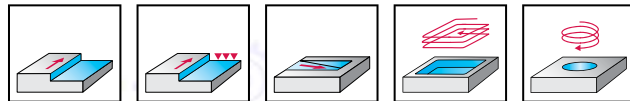
 M5130 mm

BC .. 1605 .. R

Xtra-tec® XT

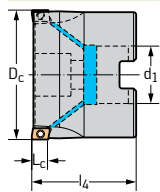


– Пластины с 2 режущими кромками

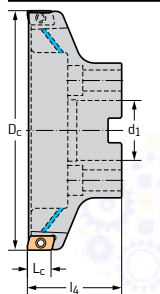


M5130	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

## Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M5130-063-B22-06-15	63	22	40		15	6	0,44	6	BC .. 1605 .. R
M5130-063-B22-07-15	63	22	40		15	7	0,45	7	
M5130-063-B27-04-15	63	27	50		15	4	0,61	4	
M5130-063-B27-06-15	63	27	50		15	6	0,64	6	
M5130-063-B27-07-15	63	27	50		15	7	0,86	7	
M5130-066-B27-04-15	66	27	50		15	4	0,88	4	
M5130-080-B27-05-15	80	27	50		15	5	1,14	5	
M5130-080-B27-07-15	80	27	50		15	7	0,96	7	
M5130-080-B27-08-15	80	27	50		15	8	0,97	8	
M5130-085-B27-05-15	85	27	50		15	5	1,03	5	
M5130-100-B32-05-15	100	32	50		15	5	1,58	5	BC .. 1605 .. R
M5130-100-B32-08-15	100	32	50		15	8	1,62	8	
M5130-125-B40-07-15	125	40	63		15	7	3,97	7	
M5130-125-B40-10-15	125	40	63		15	10	2,67	10	
M5130-160-B40-08-15	160	40	63		15	8	3,69	8	
M5130-160-B40-12-15	160	40	63		15	12	3,02	12	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

### Сборочные детали

	D <sub>c</sub> [mm]	25	28-160
	Винт пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm

### Комплектующие

	D <sub>c</sub> [mm]	25-125	32	40	50	160
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003	FS2003	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	(включая уплотнительное кольцо и винты) Комплект уплотнительных дисков					FS936 SET KOMPLETT
	Уплотнительное кольцо					O-R 96X4

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	b mm	P				M				K				N		S		H												
				HC				HC				HC				HC	HW	HC	HC	HC												
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXM15	WKN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X			
	BCGT160508R-G51	G	2	2																												
	BCGT160508R-G55	G	2	2																												
	BCHT160508R-K85	H	2	2																												
	BCHT160512R-K85	H	2	1,7																												
	BCHT160516R-K85	H	2	1,7																												
	BCHT160520R-K85	H	2	1,5																												
	BCHT160525R-K85	H	2	1,4																												
	BCHT160530R-K85	H	2	1,2																												
	BCHT160540R-K85	H	2	1,1																												
	BCMT160508R-F55	M	2	2																												
	BCMT160508R-G55	M	2	2																												
	BCMT160512R-G55	M	2	1,7																												
	BCMT160516R-G55	M	2	1,5																												
	BCMT160520R-G55	M	2	1,5																												
	BCMT160525R-G55	M	2	1,4																												
	BCMT160530R-G55	M	2	1,2																												
	BCMT160532R-G55	M	2	1,1																												
	BCMT160540R-G55	M	2	1,1																												
	BCMT160550R-G55	M	2	0,7																												
	BCMT160560R-G55	M	2	0,1																												
	BCMT160508R-G55W	M	2	2																												
	BCMT160516R-G55W	M	2	1,5																												
	BCMT160530R-G55W	M	2	1,2																												
	BCMT160508R-K55	M	2	2																												
	BCGX1605PDR-G55	G	2	8																												

Для пластин с радиусом при вершине более 2,5 мм требуется доработка корпуса.

R (корпус) = r (пластина) - 1 мм

Пластины BCGX1605PDR-G55 с зачищенной режущей кромкой только в комбинации с BCGT160508-G55

HC = твёрдый сплав с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

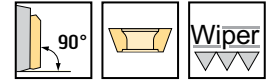
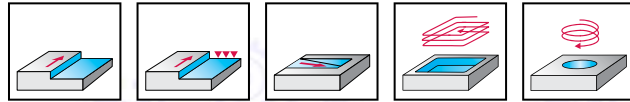
D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

## Фрезы для обработки уступов

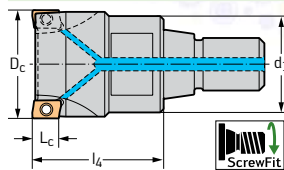
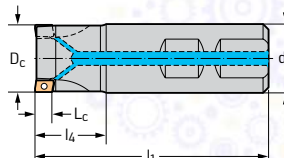
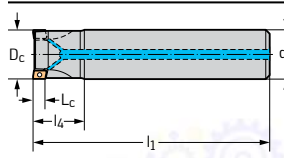
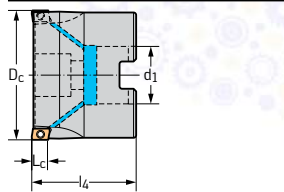
**M5130** inch
**BC .. 1605 .. R**
**Xtra-tec® XT**


– Пластины с 2 режущими кромками



M5130	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

**Инструмент**

Обозначение	D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
 M5130.038-T36-03-15	1,500	1,417	1,500		0,591	3	0,661	3	BC .. 1605 .. R
M5130.038-T36-04-15	1,500	1,417	1,500		0,591	4	0,701	4	
* M5130.051-T45-03-15	2,000	1,772	1,575		0,591	3	0,974	3	
M5130.051-T45-06-15	2,000	1,772	1,575		0,591	6	1,016	6	
 * M5130.026-W19-02-15	1,000	0,750	1,85	3,878	0,591	2	0,419	2	BC .. 1605 .. R
M5130.026-W26-02-15	1,000	1,000	1,850	4,131	0,591	2	0,719	2	
M5130.031-W31-03-15	1,250	1,250	1,500	3,781	0,591	3	1,012	3	
* M5130.038-W31-03-15	1,500	1,250	1,730	4,011	0,591	3	1,243	3	
M5130.038-W31-04-15	1,500	1,250	1,730	4,008	0,591	4	1,261	4	
 * M5130.026-A19-02-15	1,000	0,750	1,496	7,996	0,591	2	0,902	2	BC .. 1605 .. R
M5130.026-A26-02-15	1,000	1,000	1,850	8,350	0,591	2	1,607	2	
M5130.031-A31-03-15	1,250	1,250	1,500	9,87	0,591	3	3,201	3	
 M5130.051-B19-03-15	2,000	0,750	1,575		0,591	3	1,034	3	BC .. 1605 .. R
M5130.051-B19-05-15	2,000	0,750	1,575		0,591	5	0,661	5	
M5130.051-B19-06-15	2,000	0,750	1,575		0,591	6	1,082	6	
M5130.064-B26-04-15	2,500	1,000	1,575		0,591	4	1,096	4	
M5130.064-B26-06-15	2,500	1,000	1,575		0,591	6	1,146	6	
M5130.064-B26-07-15	2,500	1,000	1,575		0,591	7	1,131	7	
M5130.076-B26-05-15	3,000	1,000	2,000		0,591	5	2,502	5	
M5130.076-B26-07-15	3,000	1,000	2,000		0,591	7	2,008	7	
M5130.076-B26-08-15	3,000	1,000	2,000		0,591	8	2,297	8	
M5130.102-B38-05-15	4,000	1,500	2,500		0,591	5	5,269	5	
M5130.102-B38-08-15	4,000	1,500	2,500		0,591	8	6,041	8	
M5130.127-B38-07-15	5,000	1,500	2,500		0,591	7	7,542	7	
M5130.127-B38-10-15	5,000	1,500	2,500		0,591	10	8,201	10	
M5130.152-B38-08-15	6,000	1,500	2,500		0,591	8	10,437	8	
M5130.152-B38-12-15	6,000	1,500	2,500		0,591	12	10,229	12	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

### Сборочные детали

D <sub>c</sub> [inch]		1	1,25-1,5	2	2,5-3	4-6
	Винт пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке			FS1523	FS1519	FS1583

### Комплектующие

D <sub>c</sub> [inch]		1-6	1,5	2
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004	FS2004	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	b inch	P								M					K						N		S			H		
				HC				P				HC			M		HC			K			HC	HW	HC		HC			
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXM15	WXN15	WKN10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X	
	BCGT160508R-G51	G	2	0,079	☺	☺	☺	☺						☺								☺	☺							
	BCGT160508R-G55	G	2	0,079	☺	☺	☺	☺						☺									☺	☺						
	BCHT160508R-K85	H	2	0,079																			☺	☺						
	BCHT160512R-K85	H	2	0,067																			☺	☺						
	BCHT160516R-K85	H	2	0,067																			☺	☺						
	BCHT160520R-K85	H	2	0,059																			☺	☺						
	BCHT160525R-K85	H	2	0,055																			☺	☺						
	BCHT160530R-K85	H	2	0,047																			☺	☺						
	BCHT160540R-K85	H	2	0,043																			☺	☺						
	BCMT160508R-F55	M	2	0,079	☺	☺	☺	☺						☺																
	BCMT160508R-G55	M	2	0,079	☺	☺	☺	☺						☺																
	BCMT160512R-G55	M	2	0,067		☺	☺	☺																						
	BCMT160516R-G55	M	2	0,059		☺	☺	☺																						
	BCMT160520R-G55	M	2	0,059		☺	☺	☺																						
	BCMT160525R-G55	M	2	0,055		☺	☺	☺																						
	BCMT160530R-G55	M	2	0,047		☺	☺	☺																						
	BCMT160532R-G55	M	2	0,043		☺	☺	☺																						
	BCMT160540R-G55	M	2	0,043		☺	☺	☺																						
	BCMT160550R-G55	M	2	0,028		☺	☺	☺																						
	BCMT160560R-G55	M	2	0,004		☺	☺	☺																						
	BCMT160508R-G55W	M	2	0,079				☺																						
	BCMT160516R-G55W	M	2	0,059				☺																						
	BCMT160530R-G55W	M	2	0,047				☺																						
	BCMT160508R-K55	M	2	0,079		☺	☺	☺																						
	BCGX1605PDR-G55	G	2	0,315	☺			☺	☺					☺	☺	☺														

Для пластин с радиусом при вершине более 2,5 мм требуется доработка корпуса.

R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

Пластины BCGX1605PDR-G55 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с BCGT160508-G55

HC = твёрдый сплав с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

## Фрезы для обработки уступов

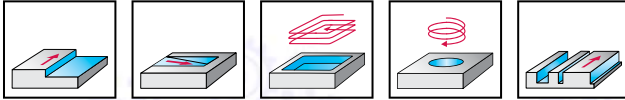
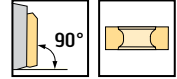
 M5137 mm

TNMU11T3...

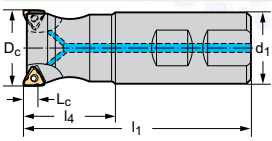
Xtra-tec® XT



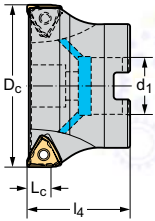
– Пластины с 6 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5137	●	●	●	●	●		

**Инструмент**


DIN 1835 B



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M5137-025-W25-03-05	25	25	40	96	5	3	0,29	3	TNMU11T3...
M5137-032-W32-04-05	32	32	40	101	5	4	0,53	4	
M5137-032-W32-05-05	32	32	40	101	5	5	0,53	5	
M5137-040-B16-05-05	40	16	40		5	5	0,19	5	TNMU11T3...
M5137-040-B16-06-05	40	16	40		5	6	0,19	6	
M5137-050-B22-06-05	50	22	40		5	6	0,29	6	
M5137-050-B22-08-05	50	22	40		5	8	0,43	8	
M5137-063-B22-07-05	63	22	40		5	7	0,48	7	
M5137-063-B22-09-05	63	22	40		5	9	0,69	9	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

### Сборочные детали

	D <sub>c</sub> [mm] Винт пластины Момент затяжки	25-63 FS2061 (T7IP) 0,9 Nm
--	--	----------------------------------

### Комплектующие

	D <sub>c</sub> [mm] Динамометрический ключ, аналоговый	25-63 FS2001
	Вставка	FS2011 (T7IP)
	Отвёртка	FS2088 (T7IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P		M	K		S
					HC	HC	HC	HC	HC	
					WKP25S	WKP35G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WSP45G
 TNMU11T304R-G27	M	6	0,4	1	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TNMU11T308R-G27	M	6	0,8	0,8	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TNMU11T304R-G57	M	6	0,4	1	☑	☑	☑	☑	☑	☑

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☹ → средняя = ☹

# Фрезы для обработки уступов

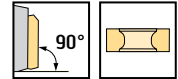
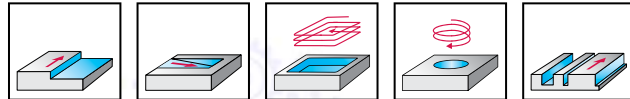
M5137 inch

TNМУ11Т3...

Xtra-tec® XT



– Пластины с 6 режущими кромками



M5137	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●		

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
 DIN 1835 B	★ M5137.026-W19-03-05	1,000	0,750	1,181	3,212	0,197	3	0,353	3	TNМУ11Т3...
	M5137.026-W26-03-05	1,000	1,000	1,181	3,462	0,197	3	0,639	3	
	★ M5137.031-W26-04-05	1,250	1,000	1,181	3,462	0,197	4	0,705	4	
	★ M5137.031-W26-05-05	1,250	1,000	1,181	3,462	0,197	5	0,683	5	
	M5137.031-W31-04-05	1,250	1,250	1,181	3,462	0,197	4	1,014	4	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5137.031-W31-05-05	1,250	1,250	1,181	3,462	0,197	5	0,992	5	
	M5137.038-B19-05-05	1,500	0,750	1,500		0,197	5	0,331	5	TNМУ11Т3...
	M5137.038-B19-06-05	1,500	0,750	1,500		0,197	6	0,617	6	
	M5137.051-B19-06-05	2,000	0,750	1,500		0,197	6	0,728	6	
	M5137.051-B19-08-05	2,000	0,750	1,500		0,197	8	0,728	8	
	M5137.064-B26-07-05	2,500	1,000	1,500		0,197	7	1,759	7	
	M5137.064-B26-09-05	2,500	1,000	1,500		0,197	9	1,146	9	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2





### Сборочные детали

D <sub>c</sub> [inch]		1-1,25	1,5-2	2,5
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1518	FS1519

### Комплектующие

D <sub>c</sub> [inch]		1-2,5
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002
	Вставка	FS2011 (T7IP)
	Отвёртка	FS2088 (T7IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P		M		K		S		
					HC		HC		HC		HC		
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G
TNMU11T304R-G27	M	6	0,016	0,039	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
TNMU11T308R-G27	M	6	0,031	0,030	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
TNMU11T304R-G57	M	6	0,016	0,039	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☺ → средняя = ☺

## Фрезы для обработки уступов

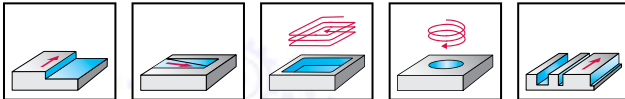
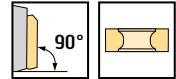
 M5137 mm

TNMU1605...

Xtra-tec® XT



– Пластины с 6 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5137	●	●	●	●	●		

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5137-050-B22-04-08	50	22	40	8	4	0,26	4	TNMU1605...
	M5137-050-B22-05-08	50	22	40	8	5	0,25	5	
	M5137-063-B22-05-08	63	22	40	8	5	0,66	5	
	M5137-063-B22-07-08	63	22	40	8	7	0,57	7	
	M5137-080-B27-07-08	80	27	50	8	7	0,9	7	
	M5137-080-B27-09-08	80	27	50	8	9	0,91	9	
	M5137-100-B32-08-08	100	32	50	8	8	2,42	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5137-100-B32-11-08	100	32	50	8	11	1,62	11	
	M5137-125-B40-11-08	125	40	63	8	11	3,23	11	
	M5137-125-B40-13-08	125	40	63	8	13	3,42	13	
	M5137-160-B40-12-08	160	40	63	8	12	4,48	12	TNMU1605...
	M5137-160-B40-14-08	160	40	63	8	14	4,5	14	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

## Сборочные детали

	D <sub>c</sub> [mm]	50–160
	Винт пластины Момент затяжки	FS2079 (T9IP) 2 Nm

## Комплектующие

	D <sub>c</sub> [mm]	50–125	160
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)
	Отвёртка	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)
	(включая уплотнительное кольцо и винты) Комплект уплотнительных дисков		FS936 SET KOMPLETT
	Уплотнительное кольцо		O-R 96X4

## Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P		M	K		S
					HC	HC	HC	HC	HC	
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G
TNMU160508R-G27	M	6	0,8	1,6	☞	☞	☞	☞	☞	☞
TNMU160512R-G27	M	6	1,2	1,3	☞	☞	☞	☞	☞	☞
TNMU160516R-G27	M	6	1,6	0,9	☞	☞	☞	☞	☞	☞
TNMU160508R-G57	M	6	0,8	1,6	☞	☞	☞	☞	☞	☞

HC = твёрдый сплав с покрытием

## Фрезы для обработки уступов

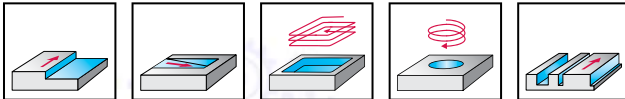
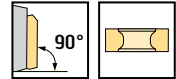
 M5137 inch

TNMU1605...

Xtra-tec® XT



– Пластины с 6 режущими кромками



M5137	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●		

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5137.051-B19-04-08	2,000	0,750	1,500	0,315	4	0,639	4	TNMU1605...
	M5137.051-B19-05-08	2,000	0,750	1,500	0,315	5	0,617	5	
	M5137.064-B26-05-08	2,500	1,000	1,500	0,315	5	1,065	5	
	M5137.064-B26-07-08	2,500	1,000	1,500	0,315	7	1,014	7	
	M5137.076-B26-07-08	3,000	1,000	2,000	0,315	7	1,814	7	
	M5137.076-B26-09-08	3,000	1,000	2,000	0,315	9	1,764	9	
	M5137.102-B38-08-08	4,000	1,500	2,500	0,315	8	5,470	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5137.102-B38-11-08	4,000	1,500	2,500	0,315	11	5,445	11	
	M5137.127-B38-11-08	5,000	1,500	2,48	0,315	11	7,496	11	
	M5137.127-B38-13-08	5,000	1,500	2,48	0,315	13	7,518	13	
	M5137.152-B38-12-08	6,000	1,500	2,48	0,315	12	12,037	12	TNMU1605...
	M5137.152-B38-14-08	6,000	1,500	2,48	0,315	14	8,841	14	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

## Сборочные детали

D <sub>c</sub> [inch]		2	2,5–3	4–6
	Винт пластины Момент затяжки	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1518	FS1519	FS1583

## Комплектующие

D <sub>c</sub> [inch]		2–4	5–6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)
	Отвёртка	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)

## Пластины

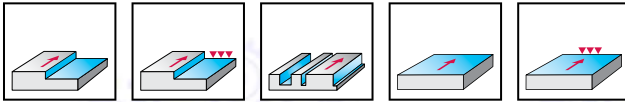
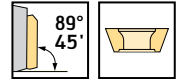
Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P		M		K		S			
					HC	HC	HC	HC	HC	HC				
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G
TNMU160508R-G27	M	6	0,031	0,063	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
TNMU160512R-G27	M	6	0,047	0,051	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
TNMU160516R-G27	M	6	0,063	0,035	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
TNMU160508R-G57	M	6	0,031	0,063	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞

HC = твёрдый сплав с покрытием

## Фрезы для обработки уступов

 M4132 mm


– Пластины с 4 режущими кромками



M4132	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

## Инструмент

Обозначение	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M4132-016-T14-02-06	16	14,5	25		5,6	2	0,04	2	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
M4132-020-T18-02-06	20	18,5	30		5,6	2	0,07	2	
M4132-020-T18-03-06	20	18,5	30		5,6	3	0,07	3	
M4132-025-T22-02-09	25	22	35		8,4	2	0,12	2	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-025-T22-03-06	25	22	35		5,6	3	0,11	3	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
M4132-025-T22-04-06	25	22	35		5,6	4	0,12	4	
M4132-032-T28-03-09	32	28	40		8,4	3	0,2	3	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-040-T36-04-09	40	36	40		8,4	4	0,36	4	
M4132-050-T45-06-09	50	45	40		8,4	6	0,55	6	
M4132-016-TC08-02-06	16	14,5	25		5,6	2	0,03	2	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
M4132-020-TC10-02-06	20	18,5	30		5,6	2	0,06	2	
M4132-020-TC10-03-06	20	18,5	30		5,6	3	0,07	3	
M4132-025-TC12-02-09	25	22	35		8,4	2	0,1	2	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-025-TC12-03-06	25	22	35		5,6	3	0,1	3	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
M4132-025-TC12-04-06	25	22	35		5,6	4	0,1	4	
M4132-032-TC16-02-09	32	28	40		8,4	2	0,2	2	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-032-TC16-03-09	32	28	40		8,4	3	0,18	3	
M4132-016-W16-02-06	16	16	31	80	5,6	2	0,12	2	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
M4132-020-W20-02-06	20	20	39	90	5,6	2	0,2	2	
M4132-020-W20-03-06	20	20	39	90	5,6	3	0,19	3	
M4132-025-W25-02-09	25	25	43	100	8,4	2	0,34	2	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-025-W25-03-06	25	25	43	100	5,6	3	0,34	3	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
M4132-025-W25-04-06	25	25	43	100	5,6	4	0,35	4	
M4132-032-W32-02-09	32	32	49	110	8,4	2	0,61	2	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-032-W32-03-09	32	32	49	110	8,4	3	0,6	3	
M4132-040-W40-04-09	40	40	49	120	8,4	4	1,07	4	
M4132-040-B16-04-09	40	16	40		8,4	4	0,22	4	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-040-B16-05-09	40	16	40		8,4	5	0,22	5	
M4132-050-B22-04-09	50	22	40		8,4	4	0,33	4	
M4132-050-B22-04-12	50	22	40		11,6	4	0,31	4	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132-050-B22-05-12	50	22	40		11,6	5	0,32	5	
M4132-050-B22-06-09	50	22	40		8,4	6	0,35	6	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-063-B22-05-09	63	22	40		8,4	5	0,55	5	
M4132-063-B22-05-12	63	22	40		11,6	5	0,5	5	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132-063-B22-06-12	63	22	40		11,6	6	0,54	6	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

**WALTER SELECT**

Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = 😊 → хорошая = 😊 → средняя = 😊

Новый инструмент = 🚫 🚫 🚫 / \*



**Сборочные детали**

Тип	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
Винт пластины Момент затяжки	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

**Комплектующие**

Тип	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2003	FS2003
Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	FS2248
Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
Отвертка	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

**Пластины**

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P				M		K				N			S						
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	
SDGT06T2PDR-D57	G	4	0,4	1,2	☉	☉	☉	☉	☉															
SDGT09T3PDR-D57	G	4	0,8	1,2	☉	☉	☉	☉	☉															
SDGT1204PDR-D57	G	4	0,8	1,6	☉	☉	☉	☉	☉															
SDHT06T204-G88	H	4	0,4		☉	☉	☉	☉	☉									☉	☉					
SDMT06T204-D51	M	4	0,4		☉	☉	☉	☉	☉															☉
SDMT06T204-D57	M	4	0,4		☉	☉	☉	☉	☉															☉
SDMT06T204-F57	M	4	0,4		☉	☉	☉	☉	☉															☉
SDMT06T208-F57	M	4	0,8		☉	☉	☉	☉	☉															☉
SDMT06T212-F57	M	4	1,2		☉	☉	☉	☉	☉															☉
SDMW06T204-A57	M	4	0,4		☉	☉	☉	☉	☉															☉
SDHT09T304-G88	H	4	0,4		☉	☉	☉	☉	☉										☉	☉				
SDHT09T308-G88	H	4	0,8		☉	☉	☉	☉	☉										☉	☉				
SDMT09T308-D51	M	4	0,8		☉	☉	☉	☉	☉															☉
SDMT09T308-D57	M	4	0,8		☉	☉	☉	☉	☉															☉
SDMT09T304-F57	M	4	0,4		☉	☉	☉	☉	☉															☉
SDMT09T308-F57	M	4	0,8		☉	☉	☉	☉	☉															☉
SDMT09T312-F57	M	4	1,2		☉	☉	☉	☉	☉															☉
SDMT09T316-F57	M	4	1,6		☉	☉	☉	☉	☉															☉
SDMT09T320-F57	M	4	2		☉	☉	☉	☉	☉															☉
SDMW09T308-A57	M	4	0,8		☉	☉	☉	☉	☉															☉
SDMW09T320-A57	M	4	2		☉	☉	☉	☉	☉															☉
SDHT120408-G88	H	4	0,8		☉	☉	☉	☉	☉										☉	☉				
SDMT120408-F57	M	4	0,8		☉	☉	☉	☉	☉															☉
SDMT120412-F57	M	4	1,2		☉	☉	☉	☉	☉															☉
SDMT120416-F57	M	4	1,6		☉	☉	☉	☉	☉															☉
SDMT120420-F57	M	4	2		☉	☉	☉	☉	☉															☉
SDMT120425-F57	M	4	2,5		☉	☉	☉	☉	☉															☉
SDMT120408-D51	M	4	0,8		☉	☉	☉	☉	☉															☉
SDMT120408-D57	M	4	0,8		☉	☉	☉	☉	☉															☉
SDMW120408-A57	M	4	0,8		☉	☉	☉	☉	☉															☉
SDMW120425-A57	M	4	2,5		☉	☉	☉	☉	☉															☉
SDGW09T304-A88	G	1	0,4																☉					
SDGW120408-A88	G	1	0,8																☉					

SD..06T2.. : для пластин с радиусом при вершине  $r <gt;/> 0,4$  мм требуется доработка корпуса.  
 SD..09T3.. : для пластин с радиусом при вершине  $r <gt;/> 0,8$  мм требуется доработка корпуса.  
 SD..1204.. : для пластин с радиусом при вершине  $r <gt;/> 0,8$  мм требуется доработка корпуса.  
 $R_{корпус} = r_{(пластина)}$

HC = твёрдый сплав с покрытием  
 DP = поликристаллический алмаз  
 HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

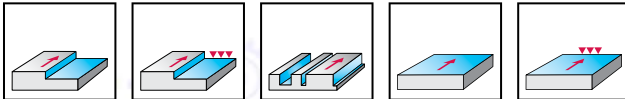
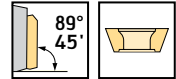
ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

# Фрезы для обработки уступов

M4132

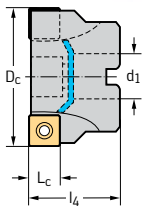


– Пластины с 4 режущими кромками



M4132	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

## Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M4132-063-B22-07-09	63	22	40		8,4	7	0,58	7	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-080-B27-06-09	80	27	50		8,4	6	1,14	6	
M4132-080-B27-06-12	80	27	50		11,6	6	1	6	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132-080-B27-08-09	80	27	50		8,4	8	1,17	8	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-080-B27-08-12	80	27	50		11,6	8	1,05	8	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132-100-B32-07-12	100	32	50		11,6	7	1,8	7	
M4132-100-B32-09-12	100	32	50		11,6	9	1,83	9	
M4132-125-B40-08-12	125	40	63		11,6	8	3,37	8	
M4132-125-B40-10-12	125	40	63		11,6	10	3,42	10	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки



### Сборочные детали

Тип	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
Винт пластины Момент затяжки	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

### Комплектующие

Тип	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2003	FS2003
Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	FS2248
Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
Отвертка	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P				M		K					N			S				
					HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	DP	HC	HW	HC	HC						
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G
SDGT06T2PDR-D57	G	4	0,4	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺				☺	☺	☺
SDGT09T3PDR-D57	G	4	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺				☺	☺	☺
SDGT1204PDR-D57	G	4	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺				☺	☺	☺
SDHT06T204-G88	H	4	0,4		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺				☺
SDMT06T204-D51	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺				☺	☺	☺
SDMT06T204-D57	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺				☺	☺	☺
SDMT06T204-F57	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺				☺	☺	☺
SDMT06T208-F57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺				☺	☺	☺
SDMT06T212-F57	M	4	1,2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺				☺	☺	☺
SDMW06T204-A57	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺				☺	☺	☺
SDHT09T304-G88	H	4	0,4		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺				☺
SDHT09T308-G88	H	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺				☺
SDMT09T308-D51	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺				☺	☺	☺
SDMT09T308-D57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺				☺	☺	☺
SDMT09T304-F57	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺				☺	☺	☺
SDMT09T308-F57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺				☺	☺	☺
SDMT09T312-F57	M	4	1,2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺				☺	☺	☺
SDMT09T316-F57	M	4	1,6		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺				☺	☺	☺
SDMT09T320-F57	M	4	2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺				☺	☺	☺
SDMW09T308-A57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺				☺	☺	☺
SDMW09T320-A57	M	4	2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺				☺	☺	☺
SDHT120408-G88	H	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺				☺
SDMT120408-F57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺				☺	☺	☺
SDMT120412-F57	M	4	1,2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺				☺	☺	☺
SDMT120416-F57	M	4	1,6		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺				☺	☺	☺
SDMT120420-F57	M	4	2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺				☺	☺	☺
SDMT120425-F57	M	4	2,5		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺				☺	☺	☺
SDMT120408-D51	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺				☺	☺	☺
SDMT120408-D57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺				☺	☺	☺
SDMW120408-A57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺				☺	☺	☺
SDMW120425-A57	M	4	2,5		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺				☺	☺	☺
SDGW09T304-A88	G	1	0,4															☺					
SDGW120408-A88	G	1	0,8															☺					

SD..06T2.. : для пластин с радиусом при вершине  $r <gt;/> 0,4$  мм требуется доработка корпуса.  
 SD..09T3.. : для пластин с радиусом при вершине  $r <gt;/> 0,8$  мм требуется доработка корпуса.  
 SD..1204.. : для пластин с радиусом при вершине  $r <gt;/> 0,8$  мм требуется доработка корпуса.  
 $R_{корпус} = r_{(пластина)}$

HC = твёрдый сплав с покрытием  
 DP = поликристаллический алмаз  
 HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

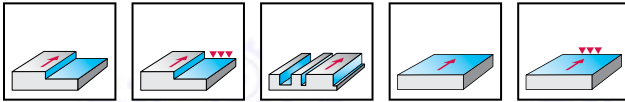
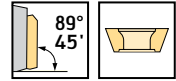
ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

# Фрезы для обработки уступов

## M4132 inch

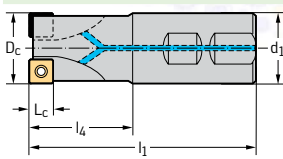


– Пластины с 4 режущими кромками



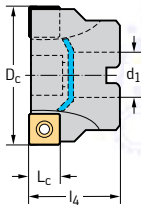
M4132	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

### Инструмент



Обозначение	D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M4132.015-W15-02-06	0,625	0,625	0,945	2,851	0,22	2	0,234	2	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
M4132.019-W19-03-06	0,750	0,750	0,945	2,976	0,22	3	0,342	3	
M4132.026-W26-02-09	1,000	1,000	1,339	3,622	0,331	2	0,071	2	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132.031-W31-03-09	1,250	1,250	1,417	3,701	0,331	3	0,108	3	
<b>DIN 1835 B</b>									
M4132.038-B13-05-09	1,500	0,500	1,575		0,331	5	0,049	5	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132.051-B19-04-12	2,000	0,750	1,500		0,457	4	0,778	4	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132.051-B19-06-09	2,000	0,750	1,575		0,331	6	0,981	6	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132.064-B26-05-12	2,500	1,000	1,575		0,457	5	1,109	5	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132.064-B26-07-09	2,500	1,000	1,575		0,331	7	0,141	7	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132.076-B26-06-12	3,000	1,000	1,969		0,457	6	2,002	6	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132.076-B26-08-09	3,000	1,000	1,969		0,331	8	2,317	8	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR

DIN 1835 B



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2



### Сборочные детали

Тип	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
Винт пластины Момент затяжки	FS2084 (T7IP) 0,664 lbs	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1597	FS1523

### Комплектующие

Тип	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002	FS2004	FS2004
Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	FS2248
Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
Отвертка	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

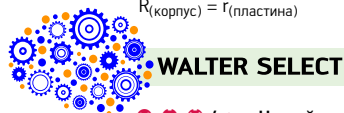
### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P				M			K					N			S			
					HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	DP	HC	HW	HC	HC	HC					
					WKP255	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G
SDGT06T2PDR-D57	G	4	0,016	0,047	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉	☉				☉	☉	☉
SDGT09T3PDR-D57	G	4	0,031	0,047	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉	☉				☉	☉	☉
SDGT1204PDR-D57	G	4	0,031	0,063	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉	☉				☉	☉	☉
SDHT06T204-G88	H	4	0,016																☉	☉			
SDMT06T204-D51	M	4	0,016		☉	☉	☉	☉			☉				☉	☉	☉						☉
SDMT06T204-D57	M	4	0,016		☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉	☉	☉	☉						☉
SDMT06T204-F57	M	4	0,016		☉	☉	☉	☉	☉		☉				☉	☉	☉						☉
SDMT06T208-F57	M	4	0,031									☉			☉	☉	☉						☉
SDMT06T212-F57	M	4	0,047												☉	☉	☉						☉
SDMW06T204-A57	M	4	0,016		☉	☉	☉								☉	☉	☉						☉
SDHT09T304-G88	H	4	0,016																☉	☉			
SDHT09T308-G88	H	4	0,031																☉	☉			
SDMT09T308-D51	M	4	0,031		☉	☉	☉	☉			☉				☉	☉	☉						☉
SDMT09T308-D57	M	4	0,031		☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉	☉	☉	☉						☉
SDMT09T304-F57	M	4	0,016		☉	☉	☉	☉							☉	☉	☉						☉
SDMT09T308-F57	M	4	0,031		☉	☉	☉	☉	☉		☉				☉	☉	☉						☉
SDMT09T312-F57	M	4	0,047												☉	☉	☉						☉
SDMT09T316-F57	M	4	0,063												☉	☉	☉						☉
SDMT09T320-F57	M	4	0,079												☉	☉	☉						☉
SDMW09T308-A57	M	4	0,031		☉	☉	☉								☉	☉	☉						☉
SDMW09T320-A57	M	4	0,079			☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉	☉						☉
SDHT120408-G88	H	4	0,031																☉	☉			
SDMT120408-F57	M	4	0,031		☉	☉	☉	☉	☉		☉				☉	☉	☉						☉
SDMT120412-F57	M	4	0,047												☉	☉	☉						☉
SDMT120416-F57	M	4	0,063												☉	☉	☉						☉
SDMT120420-F57	M	4	0,079												☉	☉	☉						☉
SDMT120425-F57	M	4	0,098												☉	☉	☉						☉
SDMT120408-D51	M	4	0,031		☉	☉	☉	☉							☉	☉	☉						☉
SDMT120408-D57	M	4	0,031		☉	☉	☉	☉	☉						☉	☉	☉						☉
SDMW120408-A57	M	4	0,031		☉	☉	☉								☉	☉	☉						☉
SDMW120425-A57	M	4	0,098												☉	☉	☉						☉
SDGW09T304-A88	G	1	0,016																	☉			
SDGW120408-A88	G	1	0,031																	☉			

SD..06T2.. : для пластин с радиусом при вершине r <gt; 0,4 мм требуется доработка корпуса.  
 SD..09T3.. : для пластин с радиусом при вершине r <gt; 0,8 мм требуется доработка корпуса.  
 SD..1204.. : для пластин с радиусом при вершине r <gt; 0,8 мм требуется доработка корпуса.  
 R<sub>(корпус)</sub> = r<sub>(пластина)</sub>

HC = твёрдый сплав с покрытием  
 DP = поликристаллический алмаз  
 HW = твёрдый сплав без покрытия

D2



Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☹ → средняя = ☹

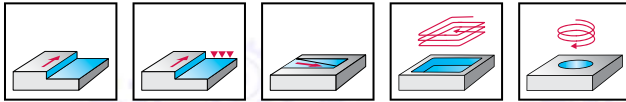
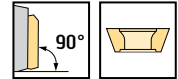
ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

# Фрезы для обработки с врезанием под углом

## M2131



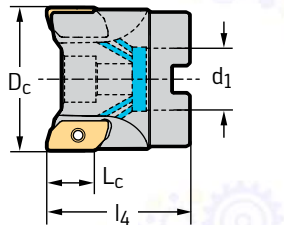
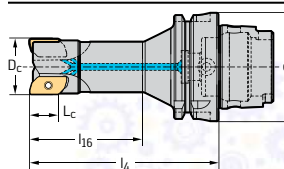
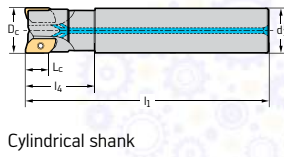
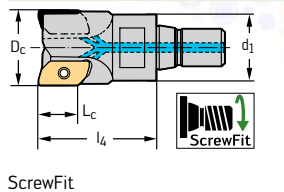
- Для обработки карманов
- Пластины с 2 режущими кромками



M2131	P	M	K	N	S	H	O
				●●			●

### Инструмент

Обозначение	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M2131-025-T22-02-15	25	22	45			15	2	0,1	2	ZD .. 15 . 4 ..
M2131-032-T28-02-15	32	28	50			15	2	0,23	2	
M2131-032-T28-02-20	32	28	50			20	2	0,17	2	ZD .. 20 . 5 ..
M2131-032-T28-03-15	32	28	50			15	3	0,21	3	ZD .. 15 . 4 ..
M2131-040-T36-02-20	40	36	50			20	2	0,35	2	ZD .. 20 . 5 ..
M2131-040-T36-03-15	40	36	50			15	3	0,39	3	ZD .. 15 . 4 ..
M2131-025-A20-02-15-S	25	20	40		110	15	2	0,25	2	ZD .. 15 . 4 ..
M2131-025-A25-02-15-L	25	25	40		150	15	2	0,5	2	
M2131-032-A20-02-15-S	32	20	40		110	15	2	0,29	2	
M2131-032-A20-03-15-S	32	20	40		110	15	3	0,26	3	
M2131-032-A25-02-15-L	32	25	40		175	15	2	0,65	2	
M2131-032-A25-02-20-L	32	25	40		175	20	2	0,61	2	ZD .. 20 . 5 ..
M2131-032-A25-03-15-L	32	25	40		175	15	3	0,62	3	ZD .. 15 . 4 ..
M2131-032-A32-02-15-L	32	32	50		175	15	2	0,99	2	
M2131-032-A32-02-20-L	32	32	50		175	20	2	0,93	2	ZD .. 20 . 5 ..
M2131-032-A32-03-15-L	32	32	50		175	15	3	0,96	3	ZD .. 15 . 4 ..
M2131-025-H63-02-15	25	63	110	60		15	2	1	2	ZD .. 15 . 4 ..
M2131-032-H63-02-15	32	63	110	65		15	2	1,1	2	
M2131-050-H63-03-20	50	63	110	80		20	3	1,43	3	ZD .. 20 . 5 ..
M2131-050-H63-04-15	50	63	110	80		15	4	0,21	4	ZD .. 15 . 4 ..
M2131-050-H80-03-20-D	50	80	110	80		20	3	1,88	3	ZD .. 20 . 5 ..
M2131-040-B16-03-15	40	16	50			15	3	0,27	3	ZD .. 15 . 4 ..
M2131-050-B22-03-20	50	22	60			20	3	0,53	3	ZD .. 20 . 5 ..
M2131-050-B22-04-15	50	22	50			15	4	0,38	4	ZD .. 15 . 4 ..
M2131-063-B22-04-20	63	22	50			20	4	0,54	4	ZD .. 20 . 5 ..
M2131-063-B22-05-15	63	22	50			15	5	0,59	5	ZD .. 15 . 4 ..
M2131-080-B27-05-15	80	27	60			15	5	1,37	5	



Рекомендации по высокоскоростной обработке — см. раздел «Техническая информация. Рекомендации по высокоскоростной обработке» | Предварительная балансировка | Инструменты с HSK имеют остаточный дисбаланс 3 гмм — с отверстием/без отверстия для чипа | M2131-...-D специальный тип хвостовика Dörries Schaffmann (аналогично HSK-A DIN 69893) | Комплектующие HSK — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Переходники для HSK» | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



## Сборочные детали

	Тип	ZD .. 15 . 4 ..	ZD .. 20 . 5 ..
	Винт пластины Момент затяжки	FS1222 (T15IP) 3,5 Nm	FS2139 (T20IP) 5 Nm
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	M08X040 ISO4762 12.9 (SW 6)	M10X040 ISO4762 12.9 (SW 8)

## Комплектующие

	Тип	ZD .. 15 . 4 ..	ZD .. 20 . 5 ..
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

## Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	N				
					HC	HC	HW	HW	
						WN15	WX15	WK10	WMG40
ZDGT150404R-K85	G	2	0,4	1,2	☺	☺	☺	☺	
ZDGT150408R-K85	G	2	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	
ZDGT150412R-K85	G	2	1,2	1,2	☺	☺	☺	☺	
ZDGT150416R-K85	G	2	1,6	1,2	☺	☺	☺	☺	
ZDGT150420R-K85	G	2	2	1,2	☺	☺	☺	☺	
ZDGT150430R-K85	G	2	3	1,2	☺	☺	☺	☺	
ZDGT150440R-K85	G	2	4	1,2	☺	☺	☺	☺	
ZDGT15A404R-K85	G	2	0,4	1,2				☺	
ZDGT15A408R-K85	G	2	0,8	1,2				☺	
ZDGT15A412R-K85	G	2	1,2	1,2				☺	
ZDGT15A416R-K85	G	2	1,6	1,2				☺	
ZDGT15A420R-K85	G	2	2	1,2				☺	
ZDGT15A430R-K85	G	2	3	1,2				☺	
ZDGT15A440R-K85	G	2	4	1,2				☺	
ZDGT200508R-K85	G	2	0,8	1,2	☺		☺		
ZDGT200512R-K85	G	2	1,2	1,2			☺		
ZDGT200516R-K85	G	2	1,6	1,2			☺		
ZDGT200520R-K85	G	2	2	1,2	☺		☺		
ZDGT200530R-K85	G	2	3	1,2	☺		☺		
ZDGT200540R-K85	G	2	4	1,2	☺		☺		
ZDGT200550R-K85	G	2	5	1,2			☺		
ZDGT200560R-K85	G	2	6	1,2			☺		
ZDGT200564R-K85	G	2	6,4	1,2			☺		
ZDGT20A508R-K85	G	2	0,8	1,2				☺	
ZDGT20A516R-K85	G	2	1,6	1,2				☺	
ZDGT20A520R-K85	G	2	2	1,2				☺	
ZDGT20A530R-K85	G	2	3	1,2				☺	
ZDGT20A540R-K85	G	2	4	1,2				☺	
ZDGT20A550R-K85	G	2	5	1,2				☺	

Для пластин с радиусом при вершине  $r = 2,0$  мм требуется доработка корпуса:  
 $R$  (корпус) =  $r$  (пластина) - 1 мм

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

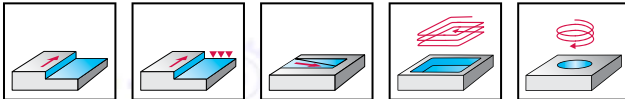
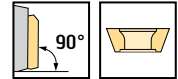
D2

# Фрезы для обработки с врезанием под углом

## M2131 inch



- Для обработки карманов
- Пластины с 2 режущими кромками



M2131	P	M	K	N	S	H	O
-------	---	---	---	---	---	---	---

### Инструмент

Обозначение	D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M2131.026-T22-02-15	1,000	0,866	1,752		0,591	2	0,026	2	ZD .. 15 . 4 ..
M2131.031-T28-02-15	1,250	1,102	2,000		0,591	2	0,511	2	
M2131.031-T28-03-15	1,250	1,102	2,000		0,591	3	0,465	3	
M2131.038-T36-03-15	1,500	1,417	2,000		0,591	3	0,825	3	
M2131.026-A26-02-15-L	1,000	1,000	1,500	6,000	0,591	2	1,188	2	ZD .. 15 . 4 ..
M2131.031-A26-02-15-L	1,250	1,000	1,500	7,000	0,591	2	1,475	2	
M2131.031-A26-03-15-L	1,250	1,000	1,500	7,000	0,591	3	1,411	3	
M2131.038-A31-03-15-L	1,500	1,250	2,252	7,000	0,591	3	2,355	3	
M2131.051-B19-03-20	2,000	0,750	2,000		0,787	3	0,884	3	ZD .. 20 . 5 ..
M2131.051-B19-04-15	2,000	0,750	2,000		0,591	4	0,904	4	ZD .. 15 . 4 ..
M2131.064-B26-04-20	2,500	1,000	2,000		0,787	4	1,08	4	ZD .. 20 . 5 ..
M2131.064-B26-05-15	2,500	1,000	2,000		0,591	5	1,168	5	ZD .. 15 . 4 ..
M2131.076-B26-05-15	3,000	1,000	2,000		0,591	5	2,072	5	ZD .. 20 . 5 ..
M2131.076-B26-05-20	3,000	1,000	2,000		0,787	5	1,784	5	

Рекомендации по высокоскоростной обработке — см. раздел «Техническая информация. Рекомендации по высокоскоростной обработке» | Предварительная балансировка | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

## Сборочные детали

Тип		ZD .. 15 .. 4 ..	ZD .. 20 .. 5 ..
	Винт пластины Момент затяжки	FS1222 (T15IP) 2,581 lbs	FS2281 (T20IP) 3,688 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1338	FS1338

## Комплектующие

Тип		ZD .. 15 .. 4 ..	ZD .. 20 .. 5 ..
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

## Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	N			
					WNN15	WYN15	WK10	WMG40
ZDGT150404R-K85	G	2	0,016	0,047	☺	☺	☺	☺
ZDGT150408R-K85	G	2	0,031	0,047	☺	☺	☺	☺
ZDGT150412R-K85	G	2	0,047	0,047	☺	☺	☺	☺
ZDGT150416R-K85	G	2	0,063	0,047	☺	☺	☺	☺
ZDGT150420R-K85	G	2	0,079	0,047	☺	☺	☺	☺
ZDGT150430R-K85	G	2	0,118	0,047	☺	☺	☺	☺
ZDGT150440R-K85	G	2	0,157	0,047	☺	☺	☺	☺
ZDGT15A404R-K85	G	2	0,016	0,047	☺	☺	☺	☺
ZDGT15A408R-K85	G	2	0,031	0,047	☺	☺	☺	☺
ZDGT15A412R-K85	G	2	0,047	0,047	☺	☺	☺	☺
ZDGT15A416R-K85	G	2	0,063	0,047	☺	☺	☺	☺
ZDGT15A420R-K85	G	2	0,079	0,047	☺	☺	☺	☺
ZDGT15A430R-K85	G	2	0,118	0,047	☺	☺	☺	☺
ZDGT15A440R-K85	G	2	0,157	0,047	☺	☺	☺	☺
ZDGT200508R-K85	G	2	0,031	0,047	☺	☺	☺	☺
ZDGT200512R-K85	G	2	0,047	0,047	☺	☺	☺	☺
ZDGT200516R-K85	G	2	0,063	0,047	☺	☺	☺	☺
ZDGT200520R-K85	G	2	0,079	0,047	☺	☺	☺	☺
ZDGT200530R-K85	G	2	0,118	0,047	☺	☺	☺	☺
ZDGT200540R-K85	G	2	0,157	0,047	☺	☺	☺	☺
ZDGT200550R-K85	G	2	0,197	0,047	☺	☺	☺	☺
ZDGT200560R-K85	G	2	0,236	0,047	☺	☺	☺	☺
ZDGT200564R-K85	G	2	0,252	0,047	☺	☺	☺	☺
ZDGT20A508R-K85	G	2	0,031	0,047	☺	☺	☺	☺
ZDGT20A516R-K85	G	2	0,063	0,047	☺	☺	☺	☺
ZDGT20A520R-K85	G	2	0,079	0,047	☺	☺	☺	☺
ZDGT20A530R-K85	G	2	0,118	0,047	☺	☺	☺	☺
ZDGT20A540R-K85	G	2	0,157	0,047	☺	☺	☺	☺
ZDGT20A550R-K85	G	2	0,197	0,047	☺	☺	☺	☺

Для пластин с радиусом при вершине  $r = 2,0$  мм требуется доработка корпуса:  
 $R$  (корпус) =  $r$  (пластина) – 1 мм

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

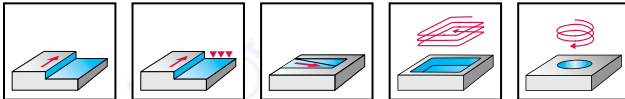
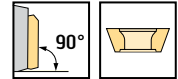
D2

# Фрезы для обработки с врезанием под углом

## M2331



- Для обработки карманов
- Пластины с 2 режущими кромками



M2331	P	M	K	N	S	H	O
				●●			●


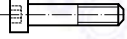
Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
	M2331-050-H80F-04-15-MA	50	80	110	80	15	4	1,89	4	ZD .. 15A4 ..
	M2331-040-B16-03-15	40	16	50		15	3	0,22	3	ZD .. 15A4 ..
	M2331-050-B22-03-20	50	22	60		20	3	0,42	3	ZD .. 20A5 ..
	M2331-050-B22-04-15	50	22	50		15	4	0,42	4	ZD .. 15A4 ..

Shell mill mount DIN 138 transverse keyway


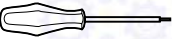
Предварительная балансировка | Рекомендации по высокоскоростной обработке — см. раздел «Техническая информация. Рекомендации по высокоскоростной обработке» | Инструменты с HSK имеют остаточный дисбаланс 3 гмм — с отверстием/без отверстия для чипа | M2331-...-MA специальный тип хвостовика для Makino (аналогично HSK-A DIN 69893) | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки



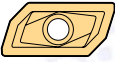







## Сборочные детали

	Тип	ZD .. 15A4 ..	ZD .. 20A5 ..
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2281 (T20IP) 5 Nm
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	M08X040 ISO4762 12.9 (SW 6)	M10X040 ISO4762 12.9 (SW 8)

## Комплектующие

	Тип	ZD .. 15A4 ..	ZD .. 20A5 ..
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

## Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	N
					HW
 ZDGT15A404R-K85	G	2	0,4	1,2	
ZDGT15A408R-K85	G	2	0,8	1,2	
ZDGT15A412R-K85	G	2	1,2	1,2	
ZDGT15A416R-K85	G	2	1,6	1,2	
ZDGT15A420R-K85	G	2	2	1,2	
ZDGT15A430R-K85	G	2	3	1,2	
ZDGT15A440R-K85	G	2	4	1,2	
ZDGT20A508R-K85	G	2	0,8	1,2	
ZDGT20A516R-K85	G	2	1,6	1,2	
ZDGT20A520R-K85	G	2	2	1,2	
ZDGT20A530R-K85	G	2	3	1,2	
ZDGT20A540R-K85	G	2	4	1,2	
ZDGT20A550R-K85	G	2	5	1,2	

Для пластин с радиусом при вершине  $r = 2,0$  мм требуется доработка корпуса:  
R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

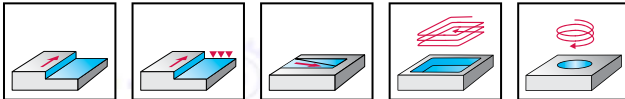
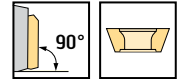
HW = твёрдый сплав без покрытия

# Фрезы для обработки с врезанием под углом

## M2331 inch



- Для обработки карманов
- Пластины с 2 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M2331				●●			●

Инструмент		D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>16</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
	M2331.051-H80F-03-20-MA	2,000	3,150	4,331	3,150	0,787	3	4,151	3	ZD .. 20A5 ..
	M2331.051-H80F-04-15-MA	2,000	3,150	4,331	3,150	0,591	4	4,226	4	ZD .. 15A4 ..

Предварительная балансировка | Рекомендации по высокоскоростной обработке — см. раздел «Техническая информация. Рекомендации по высокоскоростной обработке» | Инструменты с HSK имеют остаточный дисбаланс 3 гмм — с отверстием/без отверстия для чипа | M2331-...-MA специальный тип хвостовика для Makino (аналогично HSK-A DIN 69893) | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

## Сборочные детали

	Тип	ZD .. 15A4 ..	ZD .. 20A5 ..
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS2281 (T20IP) 3,688 lbs

## Комплектующие

	Тип	ZD .. 15A4 ..	ZD .. 20A5 ..
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

## Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	N
					HW
ZDGT20A508R-K85	G	2	0,031	0,047	
ZDGT20A516R-K85	G	2	0,063	0,047	
ZDGT20A520R-K85	G	2	0,079	0,047	
ZDGT20A530R-K85	G	2	0,118	0,047	
ZDGT20A540R-K85	G	2	0,157	0,047	
ZDGT20A550R-K85	G	2	0,197	0,047	
ZDGT15A404R-K85	G	2	0,016	0,047	
ZDGT15A408R-K85	G	2	0,031	0,047	
ZDGT15A412R-K85	G	2	0,047	0,047	
ZDGT15A416R-K85	G	2	0,063	0,047	
ZDGT15A420R-K85	G	2	0,079	0,047	
ZDGT15A430R-K85	G	2	0,118	0,047	
ZDGT15A440R-K85	G	2	0,157	0,047	

Для пластин с радиусом при вершине  $r = 2,0$  мм требуется доработка корпуса:  
 $R$  (корпус) =  $r$  (пластина) – 1 мм

HW = твёрдый сплав без покрытия

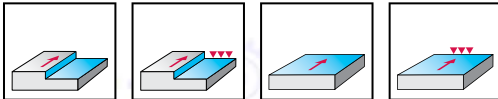
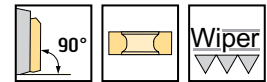
## Фрезы с мелким шагом

 M2136 

SNEF120408R; SNEX1204PN ..



- Пластины с 8 режущими кромками
- осевая переустановка невозможна



	P	M	K	N	S	H	O
M2136			●●				

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M2136-050-B22-06-06	50	22	50	6,5	6	0,56	6	SNEF120408R SNEX1204PN ..
	M2136-063-B22-08-06	63	22	50	6,5	8	0,76	8	
	M2136-080-B27-12-06	80	27	50	6,5	12	1,23	12	
	M2136-100-B32-16-06	100	32	50	6,5	16	1,79	16	
	M2136-125-B40-20-06	125	40	63	6,5	20	3,42	20	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M2136-160-B40-24-06	160	40	63	6,5	24	6,05	24	SNEF120408R SNEX1204PN ..

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки



### Сборочные детали

	D <sub>c</sub> [mm]	50–160
	Клин	FK377
	Винт для клина Момент затяжки	FS2185 (T10IP) 4 Nm

### Комплектующие

	D <sub>c</sub> [mm]	50–160
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2268 (T10IP)
	Отвёртка	FS2267 (T10IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P		K				H	
					HC	WKP356	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP356	WHH15X
SNEF120408R-B67	E	8	0.8	2.1	☒	☒						
SNEX1204PNN-A27	E	4	1.2	10.3		☒	☒					☒
SNEX1204PNR-B67	E	4	0.8	10.8		☒	☒					☒

HC = твёрдый сплав с покрытием

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

D2

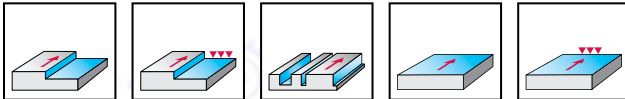
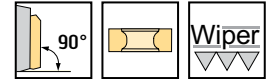
# Фрезы для обработки уступов

F5041 mm

LNH . 0904 .. R  
Walter BLAXX



- Тангенциальное расположение пластин
- Пластины с 4 режущими кромками



F5041	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	F5041.T22.025.Z03.08	25	22	35		8	3	0,11	3	LNH . 0904 .. R
	F5041.T22.025.Z04.08	25	22	35		8	4	0,11	4	
	F5041.T28.032.Z04.08	32	28	40		8	4	0,22	4	
	F5041.T28.032.Z05.08	32	28	40		8	5	0,22	5	
 DIN 1835 B	F5041.W25.025.Z03.08	25	25	43	100	8	3	0,34	3	LNH . 0904 .. R
	F5041.W25.025.Z04.08	25	25	43	100	8	4	0,34	4	
	F5041.W32.032.Z04.08	32	32	49	110	8	4	0,61	4	
	F5041.W32.032.Z05.08	32	32	49	110	8	5	0,61	5	
 Cylindrical shank	F5041.Z25.025.Z03.08	25	25	38	200	8	3	0,74	3	LNH . 0904 .. R
	F5041.Z25.025.Z04.08	25	25	38	200	8	4	0,7	4	
	F5041.Z32.032.Z04.08	32	32	39	250	8	4	1,49	4	
	F5041.Z32.032.Z05.08	32	32	39	250	8	5	1,5	5	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F5041.B16.040.Z04.08	40	16	40		8	4	0,36	4	LNH . 0904 .. R
	F5041.B16.040.Z06.08	40	16	40		8	6	0,36	6	
	F5041.B22.050.Z05.08	50	22	40		8	5	0,49	5	
	F5041.B22.050.Z07.08	50	22	40		8	7	0,5	7	
	F5041.B22.063.Z07.08	63	22	40		8	7	0,75	7	
	F5041.B22.063.Z10.08	63	22	40		8	10	0,75	10	

С конструктивной балансировкой | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

### Сборочные детали

	D <sub>c</sub> [mm]	25-63
	Винт пластины Момент затяжки	FS1457 (T9IP) 2 Nm

### Комплектующие

	D <sub>c</sub> [mm]	25	32	40-63
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)
	Отвёртка	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P				M				K				N		S		H			
					HC				HC				HC				HC	HW	HC		HC			
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WKN15	WK10	WSM35G
LNHU090404R-L55T	H	4	0.4	1.5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	
LNHU090408R-L55T	H	4	0.8	1.1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	
LNHU090412R-L55T	H	4	1.2	0.8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	
LNHU090416R-L55T	H	4	1.6			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	
LNHU090420R-L55T	H	4	2			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	
LNHU090404R-L65T	H	4	0.4	1.5																				
LNHU090404R-L85T	H	4	0.4	1.5														☺	☺					
LNMU090404R-L55T	M	4	0.4	1.5	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	
LNHX0904PDR-L55T	H	2	0.4	3.5	☺				☺					☺	☺		☺							☺

Пластины LNHX0904PDR-L55T с зачистной режущей кромкой только в комбинации с LNHU090404R-L55T .  
 Не используйте пластину LNHX0904PDR-L55T с зачистной режущей кромкой с инструментами D<sub>c</sub>=25 мм.

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

D2

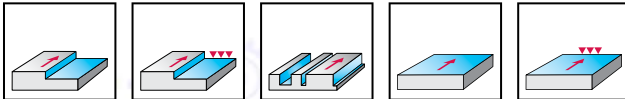
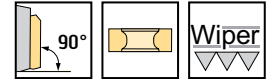
ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

# Фрезы для обработки уступов

**F5041** inch

**LNH . 0904 .. R**  
**Walter BLAXX**


- Тангенциальное расположение пластин
- Пластины с 4 режущими кромками



F5041	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	★ F5041.UT22.026.Z02.08	1,000	0,866	1,378		0,315	2	0,243	2	LNH . 0904 .. R
	F5041.UW26.026.Z03.08	1,000	1,000	1,719	4,000	0,315	3	0,785	3	LNH . 0904 .. R
 DIN 1835 B	F5041.UW31.031.Z04.08	1,250	1,250	1,719	4,000	0,315	4	1,224	4	LNH . 0904 .. R
	F5041.UZ26.026.Z03.08	1,000	1,000	1,97	8,000	0,315	3	1,64	3	LNH . 0904 .. R
 Cylindrical shank										
	F5041.UB19.051.Z05.08	2,000	0,750	1,575		0,315	5	1,371	5	LNH . 0904 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										

С конструктивной балансировкой | Отвертка входит в комплект | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

**D2**



### Сборочные детали

	D <sub>c</sub> [inch]	1-1,25	2
	Винт пластины Момент затяжки	FS1457 (T9IP) 1,475 lbs	FS1457 (T9IP) 1,475 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1518

### Комплектующие

	D <sub>c</sub> [inch]	1-2
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2013 (T9IP)
	Отвёртка	FS1484 (T9IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P				M				K				N		S		H				
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X
 LNHU090404R-L55T	H	4	0,016	0,059	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU090408R-L55T	H	4	0,031	0,043	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU090412R-L55T	H	4	0,047	0,031	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU090416R-L55T	H	4	0,063		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU090420R-L55T	H	4	0,079		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU090404R-L65T	H	4	0,016	0,059	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU090404R-L85T	H	4	0,016	0,059	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNMU090404R-L55T	M	4	0,016	0,059	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 LNHX0904PDR-L55T	H	2	0,016	0,138	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Пластины LNHX0904PDR-L55T с зачистой режущей кромкой только в комбинации с LNHU090404R-L55T . .  
Не используйте пластину LNHX0904PDR-L55T с зачистой режущей кромкой с инструментами D<sub>c</sub>=25 мм.

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

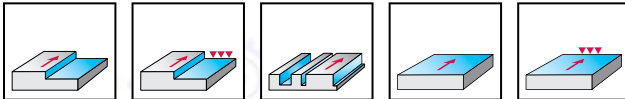
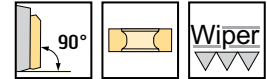
D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

# Фрезы для обработки уступов

**F5141** mm
**LNH . 1306 .. R**  
**Walter BLAXX**


- Тангенциальное расположение пластин
- Пластины с 4 режущими кромками



F5141	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	F5141.T36.040.Z05.12	40	36	40		12	5	0,36	5	LNH . 1306 .. R
	F5141.T45.050.Z06.12	50	45	40		12	6	0,51	6	LNH . 1306 .. R
 DIN 1835 B	F5141.W32.040.Z03.12	40	32	49	110	12	3	0,69	3	LNH . 1306 .. R
	F5141.W32.040.Z05.12	40	32	49	110	12	5	0,74	5	LNH . 1306 .. R
 Cylindrical shank	F5141.Z32.040.Z03.12	40	32	44	250	12	3	1,57	3	LNH . 1306 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F5141.B16.040.Z04.12	40	16	40		12	4	0,2	4	LNH . 1306 .. R
	F5141.B16.040.Z05.12	40	16	40		12	5	0,22	5	LNH . 1306 .. R
	F5141.B22.050.Z05.12	50	22	40		12	5	0,32	5	LNH . 1306 .. R
	F5141.B22.050.Z06.12	50	22	40		12	6	0,45	6	LNH . 1306 .. R
	F5141.B22.063.Z06.12	63	22	40		12	6	0,56	6	LNH . 1306 .. R
	F5141.B22.063.Z08.12	63	22	40		12	8	0,79	8	LNH . 1306 .. R
	F5141.B27.080.Z07.12	80	27	50		12	7	1,29	7	LNH . 1306 .. R
	F5141.B27.080.Z10.12	80	27	50		12	10	1,27	10	LNH . 1306 .. R
	F5141.B32.100.Z09.12	100	32	50		12	9	2,7	9	LNH . 1306 .. R
	F5141.B32.100.Z13.12	100	32	50		12	13	2,02	13	LNH . 1306 .. R
F5141.B40.125.Z11.12	125	40	63		12	11	3,48	11	LNH . 1306 .. R	
F5141.B40.125.Z16.12	125	40	63		12	16	4,35	16	LNH . 1306 .. R	

С конструктивной балансировкой | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

**D2**

### Сборочные детали

	D <sub>c</sub> [mm] Винт пластины Момент затяжки	40-160 FS2081 (T15IP) 4 Nm
--	--	----------------------------------

### Комплектующие

	D <sub>c</sub> [mm]	40	50	63-125	160
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	(включая уплотнительное кольцо и винты) Комплект уплотнительных дисков				FS936 SET KOM- PLETT
	Ключ динамометрический				O-R 96X4

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P					M					K					N		S			H									
					HC					HC					HC					HC	HW	HC			HC									
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXM15	WXM15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15X		
 LNHU130608R-L55T	H	4	0.8	2.2	☺	☺	☺	☺	☺			☺						☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺				☺		
LNHU130612R-L55T	H	4	1.2	1.9		☺	☺	☺	☺			☺									☺	☺	☺	☺					☺				☺	
LNHU130616R-L55T	H	4	1.6	1.5		☺	☺	☺	☺			☺									☺	☺	☺	☺					☺				☺	
LNHU130620R-L55T	H	4	2	1.2		☺	☺	☺	☺			☺									☺	☺	☺	☺					☺				☺	
LNHU130625R-L55T	H	4	2.5	0.7		☺	☺	☺	☺			☺	☺								☺	☺	☺	☺					☺				☺	
LNHU130630R-L55T	H	4	3	2.3		☺	☺	☺	☺			☺									☺	☺	☺	☺					☺				☺	
LNHU130632R-L55T	H	4	3.2			☺	☺	☺	☺			☺									☺	☺	☺	☺					☺				☺	
LNHU130608R-L65T	H	4	0.8	2.2					☺												☺	☺	☺	☺					☺				☺	
LNHU130608R-L85T	H	4	0.8	2.2																						☺	☺							
LNMU130608R-L55T	M	4	0.8	2.2	☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺				☺	☺	☺	☺											
 LNHX130608R-L55T	H	4	0.8	2.2	☺				☺	☺		☺						☺	☺	☺			☺											☺
LNHX1306PDR-L55T	H	2	0.6	5	☺				☺	☺		☺						☺	☺	☺			☺											☺

Пластины LNHX130608R-L55T с зачистной режущей кромкой только в комбинации с LNHU130608R-L55T .  
 Пластины LNHX1306PDR-L55T с зачистной режущей кромкой только в комбинации с LNHU130608R-L55T .  
 Не используйте пластину LNHX1306.R-L55T с зачистной режущей кромкой с инструментами D<sub>c</sub>=40 мм.

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

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☺ → средняя = ☺

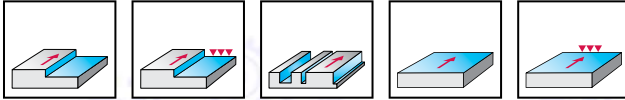
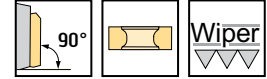
# Фрезы для обработки уступов

F5141

LNH . 1306 .. R  
Walter BLAXX



- Тангенциальное расположение пластин
- Пластины с 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
F5141	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F5141.B40.160.Z13.12	160	40	63		12	13	5,38	13	LNH . 1306 .. R

С конструктивной балансировкой | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

### Сборочные детали

	D <sub>c</sub> [mm] Винт пластины Момент затяжки	40-160 FS2081 (T15IP) 4 Nm
--	--	----------------------------------

### Комплектующие

	D <sub>c</sub> [mm]	40	50	63-125	160
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	(включая уплотнительное кольцо и винты) Комплект уплотнительных дисков				FS936 SET KOM- PLETT
	Ключ динамометрический				O-R 96X4

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P					M					K					N		S			H								
					HC					HC					HC					HC	HW	HC			HC								
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXM15	WXM15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15X	
 LNHU130608R-L55T	H	4	0.8	2.2	☺	☺	☺	☺	☺			☺						☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺				☺	
LNHU130612R-L55T	H	4	1.2	1.9		☺	☺	☺	☺			☺									☺	☺	☺	☺					☺			☺	
LNHU130616R-L55T	H	4	1.6	1.5		☺	☺	☺	☺			☺									☺	☺	☺	☺					☺			☺	
LNHU130620R-L55T	H	4	2	1.2		☺	☺	☺	☺			☺									☺	☺	☺	☺					☺			☺	
LNHU130625R-L55T	H	4	2.5	0.7		☺	☺	☺	☺			☺	☺								☺	☺	☺	☺					☺			☺	
LNHU130630R-L55T	H	4	3	2.3		☺	☺	☺	☺			☺									☺	☺	☺	☺					☺			☺	
LNHU130632R-L55T	H	4	3.2			☺	☺	☺	☺			☺									☺	☺	☺	☺					☺			☺	
LNHU130608R-L65T	H	4	0.8	2.2					☺																							☺	
LNHU130608R-L85T	H	4	0.8	2.2																						☺	☺						
LNMU130608R-L55T	M	4	0.8	2.2	☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺				☺	☺	☺	☺								☺		
 LNHX130608R-L55T	H	4	0.8	2.2	☺				☺	☺		☺						☺	☺	☺			☺									☺	
LNHX1306PDR-L55T	H	2	0.6	5	☺			☺	☺	☺		☺						☺	☺	☺			☺									☺	

Пластины LNHX130608R-L55T с зачистной режущей кромкой только в комбинации с LNHU130608R-L55T .  
 Пластины LNHX1306PDR-L55T с зачистной режущей кромкой только в комбинации с LNHU130608R-L55T .  
 Не используйте пластину LNHX1306.R-L55T с зачистной режущей кромкой с инструментами D<sub>c</sub>=40 мм.

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

D2

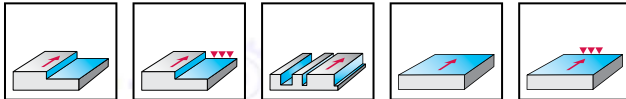
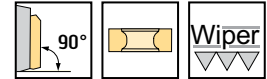
# Фрезы для обработки уступов

**F5141** inch

LNH . 1306 .. R

**Walter BLAXX**


- Тангенциальное расположение пластин
- Пластины с 4 режущими кромками



F5141	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

## Инструмент

	Обозначение	D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	F5141.UT36.038.Z04.12	1,500	1,417	1,575		0,472	4	0,750	4	LNH . 1306 .. R
	F5141.UW38.038.Z04.12	1,500	1,500	1,812	4,500	0,472	4	1,989	4	LNH . 1306 .. R
 DIN 1835 B	F5141.UB19.051.Z05.12	2,000	0,750	1,575		0,472	5	1,146	5	LNH . 1306 .. R
	F5141.UB26.064.Z06.12	2,500	1,000	1,575		0,472	6	1,799	6	
	★ F5141.UB26.076.Z05.12	3,000	1,000	1,969		0,472	5	2,412	5	
	F5141.UB26.076.Z07.12	3,000	1,000	1,969		0,472	7	2,89	7	
	F5141.UB31.102.Z09.12	4,000	1,250	1,969		0,472	9	5,860	9	
	★ F5141.UB38.102.Z06.12	4,000	1,500	2,480		0,472	6	5,703	6	
	F5141.UB38.102.Z09.12	4,000	1,500	2,480		0,472	9	5,653	9	
	★ F5141.UB38.127.Z07.12	5,000	1,500	2,480		0,472	7	8,331	7	
	F5141.UB38.127.Z11.12	5,000	1,500	2,480		0,472	11	10,132	11	
	★ F5141.UB38.152.Z08.12	6,000	1,500	2,480		0,472	8	11,53	8	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F5141.UB38.152.Z13.12	6,000	1,500	2,480		0,472	13	13,316	13	

Отвёртка входит в комплект | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

### Сборочные детали

D <sub>c</sub> [inch]		1,5	2	2,5	3	4	5-6
	Винт пластины Момент затяжки	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1518	FS1586	FS1519	FS1339	FS1583

### Комплектующие

D <sub>c</sub> [inch]		1,5	2-6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P					M					K					N		S			H											
					HC					HC					HC					HC	HW	HC			HC											
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXM15	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15X				
LNHU130608R-L55T	H	4	0.031	0.087	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺							☺		
LNHU130612R-L55T	H	4	0.047	0.073		☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺						☺	☺	☺	☺	☺					☺							☺	
LNHU130616R-L55T	H	4	0.063	0.059		☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺						☺	☺	☺	☺	☺					☺							☺	
LNHU130620R-L55T	H	4	0.079	0.045		☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺						☺	☺	☺	☺	☺					☺							☺	
LNHU130625R-L55T	H	4	0.098	0.028		☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺						☺	☺	☺	☺	☺					☺							☺	
LNHU130630R-L55T	H	4	0.118	0.091		☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺						☺	☺	☺	☺	☺					☺							☺	
LNHU130632R-L55T	H	4	0.126			☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺						☺	☺	☺	☺	☺					☺							☺	
LNHU130608R-L65T	H	4	0.031	0.087					☺																										☺	
LNHU130608R-L85T	H	4	0.031	0.087																						☺	☺									
LNMU130608R-L55T	M	4	0.031	0.087	☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺												☺	
LNHX130608R-L55T	H	4	0.031	0.087	☺				☺	☺								☺	☺	☺			☺												☺	
LNHX1306PDR-L55T	H	2	0.024	0.197	☺			☺	☺	☺								☺	☺	☺			☺												☺	

Пластины LNHX130608R-L55T с зачистной режущей кромкой только в комбинации с LNHU130608R-L55T .  
 Пластины LNHX1306PDR-L55T с зачистной режущей кромкой только в комбинации с LNHU130608R-L55T .  
 Не используйте пластину LNHX1306..R-L55T с зачистной режущей кромкой с инструментами D<sub>c</sub>=40 мм.

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

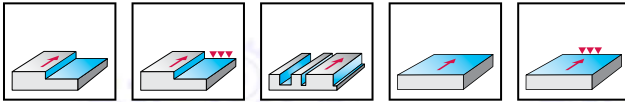
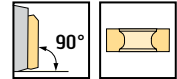
D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

## Фрезы для обработки уступов

 F5241 mm
**LNHU1607 .. R**  
**Walter BLAXX**


- Тангенциальное расположение пластин
- Пластины с 4 режущими кромками



P	M	K	N	S	H	O
●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F5241.B22.050.Z05.15	50	22	40	15	5	0,3	5	LNHU1607 .. R
	F5241.B22.063.Z06.15	63	22	40	15	6	0,7	6	
	F5241.B27.080.Z07.15	80	27	50	15	7	1,27	7	
	F5241.B32.100.Z08.15	100	32	50	15	8	2,5	8	
	F5241.B40.125.Z10.15	125	40	63	15	10	3,33	10	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F5241.B40.160.Z12.15	160	40	63	15	12	4,94	12	LNHU1607 .. R

С конструктивной балансировкой | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2



## Сборочные детали

	D <sub>c</sub> [mm]	50	63–160
	Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 5 Nm	FS2112 (T20IP) 5 Nm

## Комплектующие

	D <sub>c</sub> [mm]	50–125	160
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS1486 (T20IP)	FS1486 (T20IP)
	(включая уплотнительное кольцо и винты) Комплект уплотнительных дисков		FS936 SET KOMPLETT
	Уплотнительное кольцо		O-R 96X4

## Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P		M		K		S					
					HC		HC		HC		HC					
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSP45G
 LNHU160708R-L55T	H	4	0,8	2,3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU160712R-L55T	H	4	1,2	1,9				☺	☺							☺
LNHU160716R-L55T	H	4	1,6	1,6				☺	☺							☺

HC = твёрдый сплав с покрытием

## Фрезы для обработки уступов

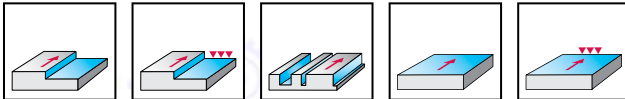
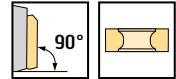
 F4041 

LNGX1307 .. R

Xtra-tec®



– Пластины с 4 режущими кромками



F4041	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	F4041.T36.040.Z03.13	40	36	40		13	3	0,33	3	LNGX1307 .. R
	F4041.W32.040.Z03.13	40	32	49	110	13	3	0,68	3	LNGX1307 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F4041.B16.040.Z03.13	40	16	40		13	3	0,31	3	LNGX1307 .. R
	F4041.B22.050.Z03.13	50	22	40		13	3	0,35	3	
	F4041.B22.050.Z04.13	50	22	40		13	4	0,31	4	
	F4041.B22.063.Z04.13	63	22	40		13	4	0,76	4	
	F4041.B22.063.Z06.13	63	22	40		13	6	0,76	6	
	F4041.B27.063.Z06.13	63	27	50		13	6	0,88	6	
	F4041.B27.080.Z05.13	80	27	50		13	5	1,22	5	
	F4041.B27.080.Z07.13	80	27	50		13	7	1,24	7	
	F4041.B32.100.Z05.13	100	32	50		13	5	2,66	5	
	F4041.B32.100.Z08.13	100	32	50		13	8	2,57	8	
F4041.B40.125.Z07.13	125	40	63		13	7	4,17	7		
F4041.B40.125.Z10.13	125	40	63		13	10	4,22	10		

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

## Сборочные детали

	D <sub>c</sub> [mm] Винт пластины Момент затяжки	40–125 FS1458 (T15IP) 2,5 Nm
--	--	------------------------------------

## Комплектующие

	D <sub>c</sub> [mm] Динамометрический ключ, аналоговый	40 FS2003	50–125 FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)

## Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P				M		K			N		S	
					HC				HC		HC			HC	HW	HC	
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKN15	WKN10
LNGX130708R-L55	G	4	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNGX130712R-L55	G	4	1,2	1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNGX130716R-L55	G	4	1,6	0,9	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNGX130720R-L55	G	4	2	0,7	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNGX130725R-L55	G	4	2,5	0,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNGX130730R-L55	G	4	3	0,7	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNGX130708R-L88	G	4	0,8	1,2										☺	☺		

Для пластин с радиусом при вершине больше 1,2 мм требуется доработка корпуса.

R<sub>(корпус)</sub> = r<sub>(пластина)</sub>HC = твёрдый сплав с покрытием  
HW = твёрдый сплав без покрытия

# Фрезы для обработки уступов

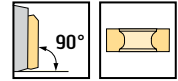
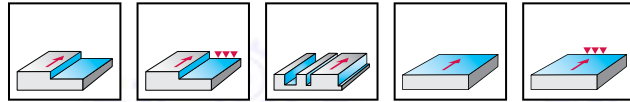
F4041 inch

LNGX1307 .. R

Xtra-tec®



– Пластины с 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
F4041	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	F4041.UT36.038.Z03.13	1,500	1,417	1,575	0,512	3	0,701	3	LNGX1307 .. R
	F4041.UB19.051.Z04.13	2,000	0,750	1,575	0,512	4	1,175	4	LNGX1307 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F4041.UB26.064.Z06.13	2,500	1,000	1,575	0,512	6	1,279	6	LNGX1307 .. R
	F4041.UB26.076.Z07.13	3,000	1,000	1,969	0,512	7	2,476	7	LNGX1307 .. R
	F4041.UB38.102.Z08.13	4,000	1,500	2,48	0,512	8	5,467	8	LNGX1307 .. R

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

## Сборочные детали

D <sub>c</sub> [inch]		1,5	2	2,5	3	4
	Винт пластины Момент затяжки	FS1458 (T15IP) 1,844 lbs	FS1458 (T15IP) 1,844 lbs	FS1458 (T15IP) 1,844 lbs	FS1458 (T15IP) 1,844 lbs	FS1458 (T15IP) 1,844 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1523	FS1586	FS1519	FS1583

## Комплектующие

D <sub>c</sub> [inch]		1,5	2-4
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)

## Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P		M		K			N		S		
					HC		HC		HC			HC	HW	HC		
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15
LNGX130708R-L55	G	4	0,031	0,047	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNGX130712R-L55	G	4	0,047	0,039	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNGX130716R-L55	G	4	0,063	0,035	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNGX130720R-L55	G	4	0,079	0,028	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNGX130725R-L55	G	4	0,098	0,024	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNGX130730R-L55	G	4	0,118	0,028	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNGX130708R-L88	G	4	0,031	0,047	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Для пластин с радиусом при вершине больше 1,2 мм требуется доработка корпуса.

R<sub>(корпус)</sub> = r<sub>(пластина)</sub>HC = твёрдый сплав с покрытием  
HW = твёрдый сплав без покрытия

## Фрезы для обработки уступов

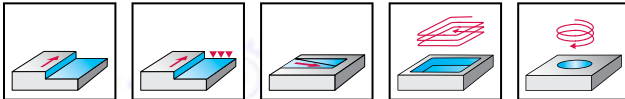
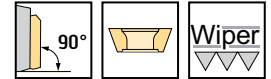
 F4042R 

AD .. 10T3 .. R

Xtra-tec®



- Пластины с 2 режущими кромками
- Усиленное исполнение



F4042R	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

## Инструмент

Обозначение	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
F4042R.T14.016.Z02.10	16	14,5	25		10	2	0,04	2	AD .. 10T3 .. R
F4042R.T18.020.Z03.10	20	18,5	30		10	3	0,06	3	
F4042R.T22.025.Z03.10	25	22	35		10	3	0,11	3	
F4042R.T28.032.Z04.10	32	28	35		10	4	0,18	4	
F4042R.T28.032.Z05.10	32	28	35		10	5	0,19	5	
ScrewFit									
F4042R.W16.016.Z02.10	16	16	26	85	10	2	0,11	2	AD .. 10T3 .. R
F4042R.W20.020.Z02.10	20	20	30	90	10	2	0,2	2	
F4042R.W20.020.Z03.10	20	20	30	90	10	3	0,18	3	
F4042R.W25.025.Z03.10	25	25	30	100	10	3	0,34	3	
F4042R.W25.025.Z04.10	25	25	30	100	10	4	0,35	4	
DIN 1835 B									
F4042R.W32.032.Z04.10	32	32	30	110	10	4	0,62	4	AD .. 10T3 .. R
F4042R.W32.032.Z05.10	32	32	30	110	10	5	0,62	5	
F4042R.Z16.016.Z02.10	16	16	26	180	10	2	0,25	2	
F4042R.Z20.020.Z02.10	20	20	30	200	10	2	0,46	2	
F4042R.Z20.020.Z03.10	20	20	30	200	10	3	0,46	3	
Cylindrical shank									
F4042R.Z25.025.Z03.10	25	25	32	200	10	3	0,74	3	AD .. 10T3 .. R
F4042R.Z32.032.Z03.10	32	32	40	200	10	3	1,18	3	
F4042R.Z32.032.Z04.10	32	32	40	200	10	4	1,18	4	
F4042R.B16.040.Z05.10	40	16	40		10	5	0,34	5	
F4042R.B16.040.Z06.10	40	16	40		10	6	0,24	6	
F4042R.B22.050.Z05.10	50	22	40		10	5	0,38	5	AD .. 10T3 .. R
F4042R.B22.050.Z06.10	50	22	40		10	6	0,36	6	
F4042R.B22.050.Z07.10	50	22	40		10	7	0,4	7	
F4042R.B22.063.Z06.10	63	22	40		10	6	0,65	6	
F4042R.B22.063.Z07.10	63	22	40		10	7	0,07	7	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									

С конструктивной балансировкой | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

WALTER SELECT

Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = 😊 → хорошая = 😊 → средняя = 😊

### Сборочные детали

	D <sub>c</sub> [mm]	16-63
	Винт пластины Момент затяжки	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm

### Комплектующие

	D <sub>c</sub> [mm]	16	20	25	32	40-63
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2001	FS2001	FS2001	FS2001
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)
	Отвёртка	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P				M				K				N		S			
					HC				HC				HC				HC	HW	HC			
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X
ADGT10T330R-D67	G	2	3	0,8																		
ADGT10T3PER-D67	G	2	0,8	1,2																		
ADGT10T3PER-G77	G	2	0,8	1,2																		
ADHT10T3PER-G88	H	2	0,8	1,2																		
ADKT10T3PER-F56	K	2	0,8	1,2																		
ADMT10T304R-F56	M	2	0,4	1,2																		
ADMT10T308R-F56	M	2	0,8	1,2																		
ADMT10T312R-F56	M	2	1,2	1,2																		
ADMT10T316R-F56	M	2	1,6	1,2																		
ADMT10T320R-F56	M	2	2	1																		
ADMT10T325R-F56	M	2	2,5	1																		
ADMT10T330R-F56	M	2	3	0,8																		
ADMT10T332R-F56	M	2	3,2	0,8																		
ADMT10T308R-G56	M	2	0,8	1,2																		

Для пластин с радиусом при вершине больше 1,6 мм требуется доработка корпуса.

R (корпус) = r (пластина) - 1 мм

Пластины ADGX10T3PER-F56 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с ADGT10T3PER-D67 или ADGT10T3PER-G77

HC = твёрдый сплав с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = 😊 → хорошая = 😊 → средняя = 😊

СМАРТТЕК  
РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІЇ

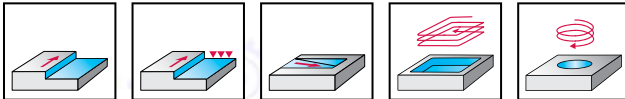
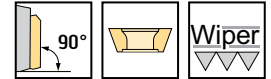
# Фрезы для обработки уступов

**F4042R** inch

AD .. 10T3 .. R

**Xtra-tec®**


- Пластины с 2 режущими кромками
- Усиленное исполнение



F4042R	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
<p>ScrewFit</p>	F4042R.UT18.019.Z03.10	0,750	0,728	1,181		0,394	3	0,13	3	AD .. 10T3 .. R
	F4042R.UW15.015.Z02.10	0,625	0,625	1,024	2,929	0,394	2	0,022	2	AD .. 10T3 .. R
	F4042R.UW19.019.Z03.10	0,750	0,750	1,181	3,212	0,394	3	0,353	3	
	F4042R.UW26.026.Z03.10	1,000	1,000	1,181	3,462	0,394	3	0,675	3	
<p>DIN 1835 B</p>	F4042R.UZ15.015.Z02.10	0,625	0,625	1,024	7,000	0,394	2	0,571	2	AD .. 10T3 .. R
	F4042R.UZ19.019.Z03.10	0,750	0,750	1,181	8,000	0,394	3	0,922	3	
<p>Cylindrical shank</p>	F4042R.UB19.051.Z05.10	2,000	0,750	1,575		0,394	5	0,926	5	AD .. 10T3 .. R
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>										

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2



### Сборочные детали

	D <sub>c</sub> [inch]	0,625-1	2
	Винт пластины Момент затяжки	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1523

### Комплектующие

	D <sub>c</sub> [inch]	0,625-2	0,75
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002	FS2002
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)
	Отвёртка	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P				M				K				N		S			
					WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC				
ADGT10T330R-D67	G	2	0.118	0.031	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
ADGT10T3PER-D67	G	2	0.031	0.047	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
ADGT10T3PER-G77	G	2	0.031	0.047	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
ADHT10T3PER-G88	H	2	0.031	0.047	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
ADKT10T3PER-F56	K	2	0.031	0.047	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
ADMT10T304R-F56	M	2	0.016	0.047	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
ADMT10T308R-F56	M	2	0.031	0.047	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
ADMT10T312R-F56	M	2	0.047	0.047	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
ADMT10T316R-F56	M	2	0.063	0.047	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
ADMT10T320R-F56	M	2	0.079	0.039	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
ADMT10T325R-F56	M	2	0.098	0.039	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
ADMT10T330R-F56	M	2	0.118	0.031	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
ADMT10T332R-F56	M	2	0.126	0.031	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
ADMT10T308R-G56	M	2	0.031	0.047	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC

Для пластин с радиусом при вершине больше 1,6 мм требуется доработка корпуса.

R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

Пластины ADGX10T3PER-F56 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с ADGT10T3PER-D67 или ADGT10T3PER-G77

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

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

# Фрезы для обработки уступов

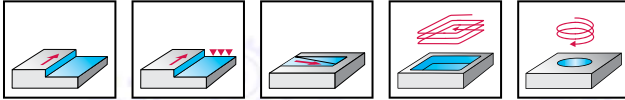
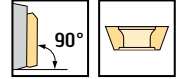
F4042 mm

AD .. 1807 .. R

Xtra-tec®



– Пластины с 2 режущими кромками



F4042	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F4042.B27.063.Z05.16	63	27	50	16,7	5	0,78	5	AD .. 1807 .. R
	F4042.B27.080.Z05.16	80	27	50	16,7	5	0,09	5	
	F4042.B27.080.Z06.16	80	27	50	16,7	6	1,14	6	
	F4042.B32.100.Z07.16	100	32	50	16,7	7	2,49	7	
	F4042.B40.125.Z08.16	125	40	63	16,7	8	4,04	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F4042.B40.160.Z10.16	160	40	63	16,7	10	4,99	10	AD .. 1807 .. R

С конструктивной балансировкой | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

## Сборочные детали

	D <sub>c</sub> [mm] Винт пластины Момент затяжки	63–160 FS1495 (T20IP) 5 Nm
--	--	----------------------------------

## Комплектующие

	D <sub>c</sub> [mm] Динамометрический ключ, аналоговый	63–125 FS2003	160 FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS1486 (T20IP)	FS1486 (T20IP)
	(включая уплотнительное кольцо и винты) Комплект уплотнительных дисков		FS936 SET KOMPLETT
	Уплотнительное кольцо		O-R 96X4

## Пластины

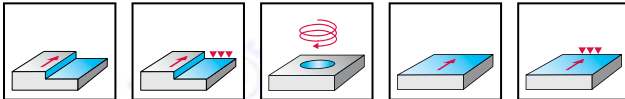
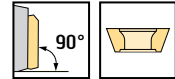
Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P		M		K		S				
					HC	HC	HC	HC	HC	HC					
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G
 ADGT1807PER-D51	G	2	1,2	1,8		☑									
ADGT1807PER-D56	G	2	1,2	1,8		☑									
ADMT180712R-D56	M	2	1,2	1,8		☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
ADMT180712R-F56	M	2	1,2	1,8		☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑

HC = твёрдый сплав с покрытием

# Фрезы для обработки уступов

**F2010** mm
**AD .. 1204 .. R**


- Настройка торцевого биения
- Пластины с 2 режущими кромками



F2010	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.080.Z06.11.R718M	80	27	50	11,7	6	1,28	6	AD .. 1204 .. R
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.100.Z07.11.R718M	100	32	50	11,7	7	1,83	7	AD .. 1204 .. R
	F2010.B.125.Z08.11.R718M	125	40	63	11,7	8	3,58	8	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.160.Z10.11.R718M	160	40	63	11,7	10	5,65	10	AD .. 1204 .. R
	F2010.B.200.Z12.11.R718M	200	60	63	11,7	12	9,6	12	
	F2010.B.250.Z12.11.R718M	250	60	63	11,7	12	16	12	
	F2010.B.250.Z16.11.R718M	250	60	63	11,7	16	16,21	16	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.315.Z14.11.R718M	315	60	80	11,7	14	27,39	14	AD .. 1204 .. R
	F2010.B.315.Z18.11.R718M	315	60	80	11,7	18	26,2	18	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

**D2**
**WALTER SELECT**

Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = 😊 → хорошая = 😊 → средняя = 😊



### Сборочные детали

	D <sub>c</sub> [mm]	80–315
	Кассета	FR718M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS1457 (T9IP) 2 Nm
	Регулировочный винт	FS303 (T20)

### Комплектующие

	D <sub>c</sub> [mm]	80–315
	Отвёртка для винта пластины	FS1484 (T9IP)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка	FS2051 (SW 4) / FS2013 (T9IP)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P				M				K				N		S		
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G
ADGT120404R-F56	G	2	0,4	1,2																	
ADGT120430R-F56	G	2	3	0,8																	
ADGT120440R-F56	G	2	4	0,4																	
ADGT1204PER-F56	G	2	0,8	1,2																	
ADGT120416R-D67	G	2	1,6	1																	
ADGT1204PER-D67	G	2	0,8	1,2																	
ADGT1204PER-D51	G	2	0,8	1,2																	
ADGT1204PER-D56	G	2	0,8	1,2																	
ADGT1204PER-G77	G	2	0,8	1,2																	
ADHT120416R-G88	H	2	1,6	1																	
ADHT120440R-G88	H	2	4	0,4																	
ADHT1204PER-G88	H	2	0,8	1,2																	
ADKT1204PER-F56	K	2	0,8	1,2																	
ADMT120404R-F56	M	2	0,4	1,2																	
ADMT120408R-F56	M	2	0,8	1,2																	
ADMT120412R-F56	M	2	1,2	1,2																	
ADMT120416R-F56	M	2	1,6	1																	
ADMT120420R-F56	M	2	2	1																	
ADMT120425R-F56	M	2	2,5	0,8																	
ADMT120430R-F56	M	2	3	0,8																	
ADMT120432R-F56	M	2	3,2	0,8																	
ADMT120440R-F56	M	2	4	0,4																	
ADMT120408R-D56	M	2	0,8	1,2																	
ADMT120408R-G56	M	2	0,8	1,2																	

Для пластин с радиусом при вершине r = 2,0 мм требуется доработка корпуса:  
R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

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

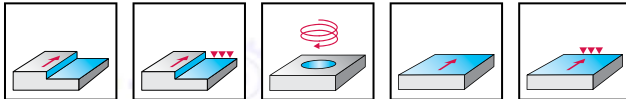
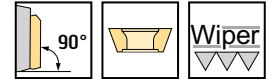
D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

# Фрезы для обработки уступов

**F2010** mm
**AD .. 1606 .. R**

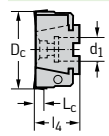

- Настройка торцевого биения
- Пластины с 2 режущими кромками



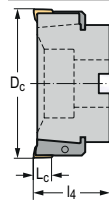
F2010	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

## Инструмент

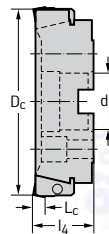
Обозначение	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
F2010.B.080.Z06.15.R719M	80	27	50	15	6	1,22	6	AD .. 1606 .. R
F2010.B.100.Z07.15.R719M	100	32	50	15	7	1,77	7	AD .. 1606 .. R
F2010.B.125.Z08.15.R719M	125	40	63	15	8	3,65	8	
F2010.B.160.Z10.15.R719M	160	40	63	15	10	5,58	10	AD .. 1606 .. R
F2010.B.200.Z12.15.R719M	200	60	63	15	12	9,6	12	
F2010.B.250.Z12.15.R719M	250	60	63	15	12	16,1	12	
F2010.B.250.Z16.15.R719M	250	60	63	15	16	16,07	16	
F2010.B.315.Z14.15.R719M	315	60	80	15	14	27,4	14	AD .. 1606 .. R
F2010.B.315.Z18.15.R719M	315	60	80	15	18	27,5	18	



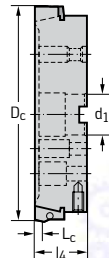
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

**D2**
**WALTER SELECT**

Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = 😊 → хорошая = 😊 → средняя = 😊



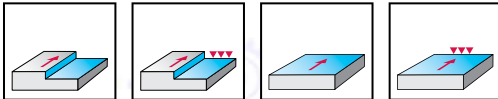
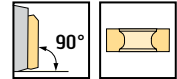
## Фрезы для обработки уступов

 F2010 

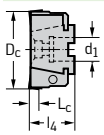
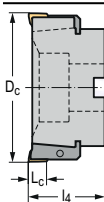
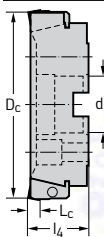
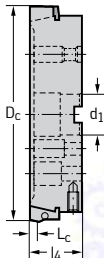
LNGX1307 .. R



- Настройка торцевого биения
- Пластины с 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 <p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.080.Z06.13.R722M	80	27	50	13	6	1,23	6	LNGX1307 .. R
 <p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.100.Z07.13.R722M	100	32	50	13	7	1,76	7	LNGX1307 .. R
	F2010.B.125.Z08.13.R722M	125	40	63	13	8	3,5	8	
 <p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.160.Z10.13.R722M	160	40	63	13	10	5,59	10	LNGX1307 .. R
	F2010.B.200.Z12.13.R722M	200	60	63	13	12	9,66	12	
	F2010.B.250.Z12.13.R722M	250	60	63	13	12	16,08	12	
	F2010.B.250.Z16.13.R722M	250	60	63	13	16	15,85	16	
 <p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.315.Z14.13.R722M	315	60	80	13	14	28	14	LNGX1307 .. R
	F2010.B.315.Z18.13.R722M	315	60	80	13	18	26,21	18	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

WALTER SELECT

Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = 😊 → хорошая = 😊 → средняя = 😊





### Сборочные детали

	D <sub>c</sub> [mm]	80–315
	Кассета	FR722M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS1458 (T15IP) 2,5 Nm
	Регулировочный винт	FS303 (T20)

### Комплектующие

	D <sub>c</sub> [mm]	80–315
	Отвёртка для винта пластины	FS1485 (T15IP)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка	FS2051 (SW 4)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P		M		K				N		S	
					HC		HC		HC				HC	HW	HC	
					WKP255	WKP356	WKP395	WSP456	WSM356	WSP456	WAK15	WK256	WK295	WK356	WK395	WXN15
LNGX130708R-L55	G	4	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNGX130712R-L55	G	4	1,2	1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNGX130716R-L55	G	4	1,6	0,9	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNGX130720R-L55	G	4	2	0,7	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNGX130725R-L55	G	4	2,5	0,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNGX130730R-L55	G	4	3	0,7	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNGX130708R-L88	G	4	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Для пластин с радиусом при вершине r = 2,0 мм требуется доработка корпуса:  
R<sub>(корпус)</sub> = r(пластина)

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

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

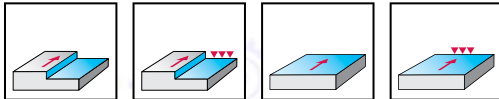
## Фрезы для обработки уступов

 F2010 

LNH . 0904 .. R



- Настройка торцевого биения
- Пластины с 4 режущими кромками, тангенциальное расположение пластин



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.08.R751M	80	27	50	8	6	1,2	6	LNH . 0904 .. R
	F2010.B.100.Z07.08.R751M	100	32	50	8	7	1,8	7	LNH . 0904 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.125.Z08.08.R751M	125	40	63	8	8	3,5	8	LNH . 0904 .. R
	F2010.B.160.Z10.08.R751M	160	40	63	8	10	5,65	10	LNH . 0904 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.200.Z12.08.R751M	200	60	63	8	12	9,96	12	LNH . 0904 .. R
	F2010.B.250.Z12.08.R751M	250	60	63	8	12	14,6	12	LNH . 0904 .. R
	F2010.B.250.Z16.08.R751M	250	60	63	8	16	14,5	16	LNH . 0904 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.08.R751M	315	60	80	8	14	26,3	14	LNH . 0904 .. R
	F2010.B.315.Z18.08.R751M	315	60	80	8	18	26,2	18	LNH . 0904 .. R

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

WALTER SELECT

Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = 😊 → хорошая = 😊 → средняя = 😊

Новый инструмент = 🚫 🚫 🚫 / \*



### Сборочные детали

	D <sub>c</sub> [mm]	80–315
	Кассета	FR751M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS1457 (T9IP) 2 Nm
	Регулировочный винт	FS303 (T20)

### Комплектующие

	D <sub>c</sub> [mm]	80–315
	Отвёртка для винта пластины	FS1484 (T9IP)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка	FS2051 (SW 4)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2013 (T9IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P		M		K				N		S		H											
					HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HW	HC	HC	HC													
					WH15X	WK25S	WK35G	WK35S	WPM15G	WSP45G	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WH15X	WK25G	WK25S	WK35G	WK35S	WPM15G	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WH15X	
LNHU090404R-L55T	H	4	0,4	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU090408R-L55T	H	4	0,8	1,1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU090412R-L55T	H	4	1,2	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU090416R-L55T	H	4	1,6		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU090420R-L55T	H	4	2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU090404R-L65T	H	4	0,4	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU090404R-L85T	H	4	0,4	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNMU090404R-L55T	M	4	0,4	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHX0904PDR-L55T	H	2	0,4	3,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Пластины LNHX0904PDR-L55T с зачистой режущей кромкой только в комбинации с LNHU090404R-L55T . .

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

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

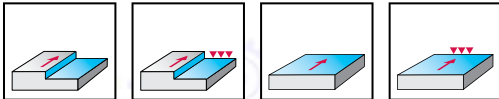
## Фрезы для обработки уступов

 F2010 

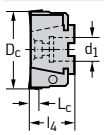
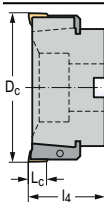
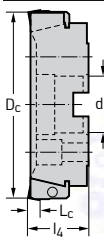
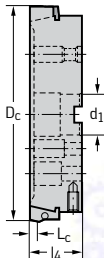
LNH . 1306 .. R



- Настройка торцевого биения
- Пластины с 4 режущими кромками, тангенциальное расположение пластин



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 <p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.080.Z06.12.R752M	80	27	50	12	6	1,22	6	LNH . 1306 .. R
 <p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.100.Z07.12.R752M	100	32	50	12	7	1,8	7	LNH . 1306 .. R
	F2010.B.125.Z08.12.R752M	125	40	63	12	8	3,5	8	
 <p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.160.Z10.12.R752M	160	40	63	12	10	5,5	10	LNH . 1306 .. R
	F2010.B.200.Z12.12.R752M	200	60	63	12	12	9,86	12	
	F2010.B.250.Z12.12.R752M	250	60	63	12	12	16,4	12	
	F2010.B.250.Z16.12.R752M	250	60	63	12	16	14,5	16	
 <p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.315.Z14.12.R752M	315	60	80	12	14	26,3	14	LNH . 1306 .. R
	F2010.B.315.Z18.12.R752M	315	60	80	12	18	26,2	18	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

WALTER SELECT

Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = 😊 → хорошая = 😊 → средняя = 😊

Новый инструмент = 🚫 🚫 🚫 / ★



### Сборочные детали

	D <sub>c</sub> [mm]	80-315
	Кассета	FR752M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS2081 (T15IP) 4 Nm
	Регулировочный винт	FS303 (T20)

### Комплектующие

	D <sub>c</sub> [mm]	80-315
	Отвёртка для винта пластины	FS1485 (T15IP)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка	FS2051 (SW 4)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r [mm]	b [mm]	P						M						K						N		S				H							
					HC						HC						HC						HC	HW	HC				HC							
					WH15X	WK235	WK335	WK335	WPM15G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM335G	WSM335	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WH15X	WK235	WK335	WK335	WPM15G	WXM15	WXN15	WK10	WSM335G	WSM335	WSM45X	WSP45G	WH15X					
	LNHU130608R-L55T	H	4	0.8	2.2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
	LNHU130612R-L55T	H	4	1.2	1.9	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
	LNHU130616R-L55T	H	4	1.6	1.5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	LNHU130620R-L55T	H	4	2	1.2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	LNHU130625R-L55T	H	4	2.5	0.7	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	LNHU130630R-L55T	H	4	3	2.3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	LNHU130632R-L55T	H	4	3.2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	LNHU130608R-L65T	H	4	0.8	2.2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	LNHU130608R-L85T	H	4	0.8	2.2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LNMU130608R-L55T	M	4	0.8	2.2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LNHX130608R-L55T	H	4	0.8	2.2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LNHX1306PDR-L55T	H	2	0.6	5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Пластины LNHX130608R-L55T с зачистной режущей кромкой только в комбинации с LNHU130608R-L55T . .  
 Пластины LNHX1306PDR-L55T с зачистной режущей кромкой только в комбинации с LNHU130608R-L55T . .

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

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

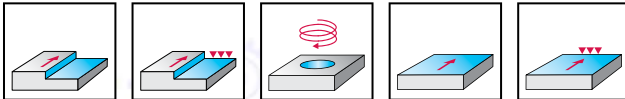
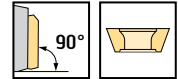
## Фрезы для обработки уступов

 F2010 mm

BC .. 1204 .. R



- Настройка торцевого биения
- Пластины с 2 режущими кромками



F2010	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.11.R764M	80	27	50	11,7	6	1,28	6	BC .. 1204 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.100.Z07.11.R764M	100	32	50	11,7	7	1,83	7	BC .. 1204 .. R
	F2010.B.125.Z08.11.R764M	125	40	63	11,7	8	3,51	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.11.R764M	160	40	63	11,7	10	5,65	10	BC .. 1204 .. R
	F2010.B.200.Z12.11.R764M	200	60	63	11,7	12	9,6	12	
	F2010.B.250.Z12.11.R764M	250	60	63	11,7	12	16	12	
	F2010.B.250.Z16.11.R764M	250	60	63	11,7	16	16,21	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.11.R764M	315	60	80	11,7	14	27,39	14	BC .. 1204 .. R
	F2010.B.315.Z18.11.R764M	315	60	80	11,7	18	26,2	18	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

WALTER SELECT

Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = 😊 → хорошая = 😊 → средняя = 😊

Новый инструмент = 🚫 🚫 🚫 / ★



### Сборочные детали

	D <sub>c</sub> [mm]	80–315
	Кассета	FR764M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS2573 (T9IP) 2 Nm
	Регулировочный винт	FS303 (T20)

### Комплектующие

	D <sub>c</sub> [mm]	80–315
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка для пластины	FS2013 (T9IP)
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка отвёртки для кассеты	FS2051 (SW 4)
	Отвёртка для винта пластины	FS1484 (T9IP)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	P			M			K			N			S					
			HC	HC	HC	HC	HC	HC	DP	HC	HW	HC	HC	HC						
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G
BCGT120408R-B85	G	1	☺	☺	☺	☺	☺								☺					
BCGT120408R-G55	G	2	☺	☺	☺	☺	☺													☺
BCST120404R-K85	H	2														☺	☺			
BCST120408R-K85	H	2														☺	☺			
BCST120412R-K85	H	2														☺	☺			
BCST120416R-K85	H	2														☺	☺			
BCST120420R-K85	H	2														☺	☺			
BCST120425R-K85	H	2														☺	☺			
BCST120430R-K85	H	2														☺	☺			
BCST120440R-K85	H	2														☺	☺			
BCMT120404R-G55	M	2		☺	☺	☺														☺
BCMT120408R-G55	M	2	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺							☺
BCMT120412R-G55	M	2	☺	☺	☺	☺	☺													☺
BCMT120416R-G55	M	2	☺	☺	☺	☺	☺													☺
BCMT120420R-G55	M	2	☺	☺	☺	☺	☺													☺
BCMT120425R-G55	M	2	☺	☺	☺	☺	☺													☺
BCMT120430R-G55	M	2	☺	☺	☺	☺	☺													☺
BCMT120432R-G55	M	2	☺	☺	☺	☺	☺													☺
BCMT120440R-G55	M	2	☺	☺	☺	☺	☺													☺
BCMT120408R-F55	M	2	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺							☺
BCMT120408R-K55	M	2	☺	☺	☺	☺	☺											☺		☺

HC = твёрдый сплав с покрытием  
DP = поликристаллический алмаз  
HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☺ → средняя = ☺

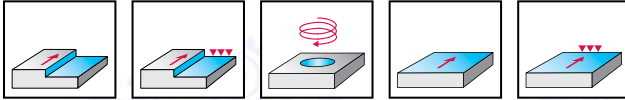
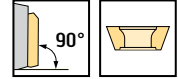
СМАРТТЕК  
РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІЇ

# Фрезы для обработки уступов

F2010 inch  
BC .. 1204 .. R



- Настройка торцевого биения
- Пластины с 2 режущими кромками



F2010	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.076.Z06.11R764M	3,000	1,000	2,000	0,461	6	1,918	6	BC .. 1204 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.102.Z07.11R764M	4,000	1,250	2,000	0,461	7	4,85	7	BC .. 1204 .. R
	F2010.UB.127.Z08.11R764M	5,000	1,500	2,500	0,461	8	7,496	8	
	F2010.UB.152.Z10.11R764M	6,000	1,500	2,500	0,461	10	13,095	10	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.203.Z12.11R764M	8,000	2,500	2,500	0,461	12	21,297	12	BC .. 1204 .. R
	F2010.UB.254.Z12.11R764M	10,000	2,500	2,500	0,461	12	36,376	12	
	F2010.UB.254.Z16.11R764M	10,000	2,500	2,500	0,461	16	36,376	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.305.Z18.11R764M	12,000	2,500	2,500	0,461	18	45,636	18	BC .. 1204 .. R

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

WALTER SELECT

Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = 😊 → хорошая = 😊 → средняя = 😊





### Сборочные детали

D <sub>c</sub> [inch]		3	4	5-6	8-12
	Кассета	FR764M	FR764M	FR764M	FR764M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs
	Винт пластины Момент затяжки	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs
	Регулировочный винт	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1519	FS1565	FS1566	

### Комплекующие

D <sub>c</sub> [inch]		3-12
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка для пластины	FS2013 (T9IP)
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка отвёртки для кассеты	FS2051 (SW 4)
	Отвёртка для винта пластины	FS1484 (T9IP)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	P				M			K				N			S			
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK23G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G
BCGT120408R-B85	G	1																		
BCGT120408R-G55	G	2	☺	☺	☺	☺	☺													☺
BCHT120404R-K85	H	2																		
BCHT120408R-K85	H	2																		
BCHT120412R-K85	H	2																		
BCHT120416R-K85	H	2																		
BCHT120420R-K85	H	2																		
BCHT120425R-K85	H	2																		
BCHT120430R-K85	H	2																		
BCHT120440R-K85	H	2																		
BCMT120404R-G55	M	2		☺	☺	☺	☺													☺
BCMT120408R-G55	M	2	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺							☺
BCMT120412R-G55	M	2		☺	☺	☺	☺													☺
BCMT120416R-G55	M	2		☺	☺	☺	☺													☺
BCMT120420R-G55	M	2		☺	☺	☺	☺													☺
BCMT120425R-G55	M	2		☺	☺	☺	☺													☺
BCMT120430R-G55	M	2		☺	☺	☺	☺													☺
BCMT120432R-G55	M	2		☺	☺	☺	☺													☺
BCMT120440R-G55	M	2		☺	☺	☺	☺													☺
BCMT120408R-F55	M	2	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺								☺
BCMT120408R-K55	M	2	☺	☺	☺	☺	☺													☺

HC = твёрдый сплав с покрытием  
DP = поликристаллический алмаз  
HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

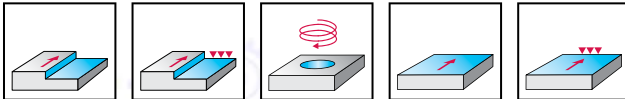
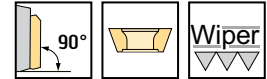
## Фрезы для обработки уступов

 F2010 mm

BC .. 1605 .. R



- Настройка торцевого биения
- Пластины с 2 режущими кромками



P	M	K	N	S	H	O
●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.15.R765M	80	27	50	15	6	1,22	6	BC .. 1605 .. R
	F2010.B.100.Z07.15.R765M	100	32	50	15	7	1,77	7	BC .. 1605 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.125.Z08.15.R765M	125	40	63	15	8	3,65	8	
	F2010.B.160.Z10.15.R765M	160	40	63	15	10	5,58	10	BC .. 1605 .. R
	F2010.B.200.Z12.15.R765M	200	60	63	15	12	9,6	12	
	F2010.B.250.Z12.15.R765M	250	60	63	15	12	16,1	12	
	F2010.B.250.Z16.15.R765M	250	60	63	15	16	16,07	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.15.R765M	315	60	80	15	14	27,4	14	BC .. 1605 .. R
	F2010.B.315.Z18.15.R765M	315	60	80	15	18	27,5	18	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

**WALTER SELECT**

Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = 😊 → хорошая = 😊 → средняя = 😊



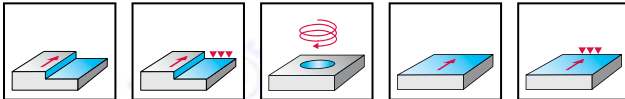
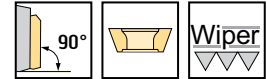
## Фрезы для обработки уступов

 F2010 inch

BC .. 1605 .. R



- Настройка торцевого биения
- Пластины с 2 режущими кромками



F2010	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.UB.076.Z06.15R765M	3,000	1,000	2,000	0,591	6	2,513	6	BC .. 1605 .. R
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.UB.102.Z07.15R765M	4,000	1,250	2,000	0,591	7	4,057	7	BC .. 1605 .. R
	F2010.UB.127.Z08.15R765M	5,000	1,500	2,500	0,591	8	7,716	8	
	F2010.UB.152.Z10.15R765M	6,000	1,500	2,500	0,591	10	13,051	10	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.UB.203.Z12.15R765M	8,000	2,500	2,500	0,591	12	23,766	12	BC .. 1605 .. R
	F2010.UB.254.Z12.15R765M	10,000	2,500	2,500	0,591	12	40,3	12	
	F2010.UB.254.Z16.15R765M	10,000	2,500	2,500	0,591	16	40,08	16	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.UB.305.Z18.15R765M	12,000	2,500	2,500	0,591	18	68,343	18	BC .. 1605 .. R

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

**WALTER SELECT**

Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = 😊 → хорошая = 😊 → средняя = 😊

Новый инструмент = 🚫 🚫 🚫 / ★



Сборочные детали		D <sub>c</sub> (inch)	3	4	5-6	8-12
	Кассета		FR765M	FR765M	FR765M	FR765M
	Винт кассеты Момент затяжки		FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs
	Винт пластины Момент затяжки		FS2300 (T15IP) 2,581 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs
	Регулировочный винт		FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1519	FS1565	FS1566	

Комплектующие		D <sub>c</sub> (inch)	3-12
	Динамометрический ключ, аналоговый		FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248
	Вставка для пластины		FS2014 (T15IP)
	Динамометрические воротки		FS2041
	Вставка отвёртки для кассеты		FS2051 (SW 4)
	Отвёртка для винта пластины		FS1485 (T15IP)
	Отвёртка для регулировочного винта		FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты		ISO2936-4 (SW 4)

Пластины		Класс точности	Кол-во режущих кромок	b inch	P					M					K					N		S		H									
Обозначение	Класс точности				Кол-во режущих кромок	b inch	WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXM15	WKN15	HK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X	
			BCGT160508R-G51	G			2	0,079		☺	☺	☺																					
	BCGT160508R-G55	G	2	0,079	☺	☺	☺				☺				☺				☺	☺	☺					☺							
	BCHT160508R-K85	H	2	0,079																					☺	☺							
	BCHT160512R-K85	H	2	0,067																					☺	☺							
	BCHT160516R-K85	H	2	0,067																					☺	☺							
	BCHT160520R-K85	H	2	0,059																					☺	☺							
	BCHT160525R-K85	H	2	0,055																					☺	☺							
	BCHT160530R-K85	H	2	0,047																					☺	☺							
	BCHT160540R-K85	H	2	0,043																					☺	☺							
	BCMT160508R-F55	M	2	0,079		☺	☺	☺	☺																								
	BCMT160508R-G55	M	2	0,079		☺	☺	☺	☺																								
	BCMT160512R-G55	M	2	0,067			☺	☺	☺																								
	BCMT160516R-G55	M	2	0,059			☺	☺	☺																								
	BCMT160520R-G55	M	2	0,059			☺	☺	☺																								
	BCMT160525R-G55	M	2	0,055			☺	☺	☺																								
	BCMT160530R-G55	M	2	0,047			☺	☺	☺																								
	BCMT160532R-G55	M	2	0,043			☺	☺	☺																								
	BCMT160540R-G55	M	2	0,043			☺	☺	☺																								
	BCMT160550R-G55	M	2	0,028			☺	☺	☺																								
	BCMT160560R-G55	M	2	0,004			☺	☺	☺																								
	BCMT160508R-G55W	M	2	0,079				☺	☺																								
	BCMT160516R-G55W	M	2	0,059				☺	☺																								
	BCMT160530R-G55W	M	2	0,047				☺	☺																								
	BCMT160508R-K55	M	2	0,079			☺	☺	☺																								
	BCGX1605PDR-G55	G	2	0,315	☺																												☺

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

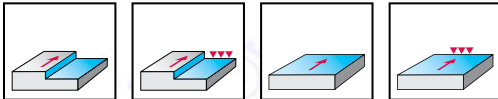
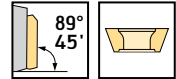
D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

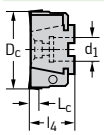
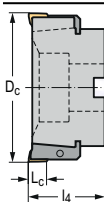
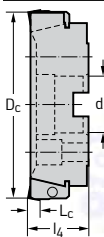
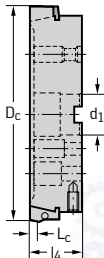
# Фрезы для обработки уступов

**F2010** mm
**SD .. 09T3 ..; SDGT09T3PDR**


- Настройка торцевого биения
- Пластины с 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 <p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.080.Z06.08.R756M	80	27	50	8,4	6	1,3	6	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
 <p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.100.Z07.08.R756M	100	32	50	8,4	7	1,9	7	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
	F2010.B.125.Z08.08.R756M	125	40	63	8,4	8	3,6	8	
 <p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.160.Z10.08.R756M	160	40	63	8,4	10	5,6	10	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
	F2010.B.200.Z12.08.R756M	200	60	63	8,4	12	8,3	12	
	F2010.B.250.Z12.08.R756M	250	60	63	8,4	12	14,8	12	
	F2010.B.250.Z16.08.R756M	250	60	63	8,4	16	14,6	16	
 <p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.315.Z14.08.R756M	315	60	80	8,4	14	26,3	14	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
	F2010.B.315.Z18.08.R756M	315	60	80	8,4	18	26,2	18	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

**D2**

### Сборочные детали

	D <sub>c</sub> [mm]	80–315
	Кассета	FR756M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS2266 (T10IP) 2 Nm
	Регулировочный винт	FS303 (T20)

### Комплектующие

	D <sub>c</sub> [mm]	80–315
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка для пластины	FS2268 (T10IP)
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка отвёртки для кассеты	FS2051 (SW 4)
	Отвёртка для винта пластины	FS2267 (T10IP)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P		M		K					N			S							
					HC	HC	HC	HC	HC	DP	HC	HW	HC	HC										
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	
SDGT09T3PDR-D57	G	4	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺															
SDGW09T304-A88	G	1	0,4															☺						
SDHT09T304-G88	H	4	0,4																☺	☺				
SDHT09T308-G88	H	4	0,8																☺	☺				
SDMT09T304-F57	M	4	0,4			☺	☺	☺	☺															☺
SDMT09T308-F57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺			☺												☺
SDMT09T312-F57	M	4	1,2			☺	☺	☺	☺															☺
SDMT09T316-F57	M	4	1,6			☺	☺	☺	☺															☺
SDMT09T320-F57	M	4	2			☺	☺	☺	☺															☺
SDMT09T308-D51	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺							☺
SDMT09T308-D57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺							☺
SDMW09T308-A57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺							☺
SDMW09T320-A57	M	4	2		☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺							☺

SD..09T3.. : для пластин с радиусом при вершине r <gt;/> 0,8 мм требуется доработка кассеты.

R<sub>(корпус)</sub> = Γ(пластина)

HC = твёрдый сплав с покрытием

DP = поликристаллический алмаз

HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

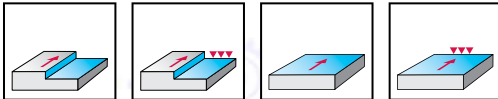
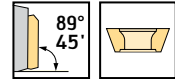
## Фрезы для обработки уступов

 F2010 

SD .. 1204 ..; SDGT1204PDR



- Настройка торцевого биения
- Пластины с 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.080.Z06.08.R757M	80	27	50	11,6	6	1,3	6	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.100.Z07.08.R757M	100	32	50	11,6	7	1,9	7	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
	F2010.B.125.Z08.08.R757M	125	40	63	11,6	8	3,6	8	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.160.Z10.08.R757M	160	40	63	11,6	10	5,6	10	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
	F2010.B.200.Z12.08.R757M	200	60	63	11,6	12	8,3	12	
	F2010.B.250.Z12.08.R757M	250	60	63	11,6	12	14,8	12	
	F2010.B.250.Z16.08.R757M	250	60	63	11,6	16	14,6	16	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.315.Z14.08.R757M	315	60	80	11,6	14	26,3	14	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
	F2010.B.315.Z18.08.R757M	315	60	80	11,6	18	26,2	18	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

WALTER SELECT

Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = 😊 → хорошая = 😊 → средняя = 😊





### Сборочные детали

	D <sub>c</sub> [mm]	80–315
	Кассета	FR757M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Регулировочный винт	FS303 (T20)

### Комплектующие

	D <sub>c</sub> [mm]	80–315
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка для пластины	FS2014 (T15IP)
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка отвёртки для кассеты	FS2051 (SW 4)
	Отвёртка для винта пластины	FS1485 (T15IP)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P		M		K			N			S								
					HC	HC	HC	HC	HC	DP	HC	HW	HC	HC									
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G
SDGT1204PDR-D57	G	4	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺				☺	☺	☺
SDGW120408-A88	G	1	0,8															☺					
SDHT120408-G88	H	4	0,8																☺	☺			
SDMT120408-D51	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺						☺
SDMT120408-D57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺						☺
SDMT120408-F57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺						☺
SDMT120412-F57	M	4	1,2												☺	☺	☺						☺
SDMT120416-F57	M	4	1,6												☺	☺	☺						☺
SDMT120420-F57	M	4	2												☺	☺	☺						☺
SDMT120425-F57	M	4	2,5												☺	☺	☺						☺
SDMW120408-A57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺						☺
SDMW120425-A57	M	4	2,5												☺	☺	☺						☺

SD..1204.. : для пластин с радиусом при вершине r <gt; 0,8 мм требуется доработка кассеты.

R<sub>(корпус)</sub> = r (пластина)

HC = твёрдый сплав с покрытием  
DP = поликристаллический алмаз  
HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



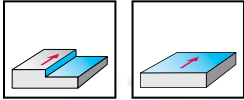
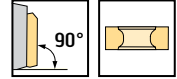
Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☺ → средняя = ☺

СМАРТТЕК  
РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІЇ

# Фрезы для обработки уступов

**F2010** mm
**TNMMU1605...**


- Настройка торцевого биения
- Пластины с 6 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.08.R769M	80	27	50	8	6	1,3	6	TNMMU1605...
	F2010.B.100.Z07.08.R769M	100	32	50	8	7	1,9	7	TNMMU1605...
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.125.Z08.08.R769M	125	40	63	8	8	3,6	8	TNMMU1605...
	F2010.B.160.Z10.08.R769M	160	40	63	8	10	5,6	10	TNMMU1605...
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.200.Z12.08.R769M	200	60	63	8	12	8,3	12	TNMMU1605...
	F2010.B.250.Z12.08.R769M	250	60	63	8	12	14,8	12	TNMMU1605...
	F2010.B.250.Z16.08.R769M	250	60	63	8	16	14,6	16	TNMMU1605...
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.08.R769M	315	60	80	8	14	26,3	14	TNMMU1605...
	F2010.B.315.Z18.08.R769M	315	60	80	8	18	26,2	18	TNMMU1605...

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

**D2**
**WALTER SELECT**

Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = 😊 → хорошая = 😊 → средняя = 😊



## Сборочные детали

	D <sub>c</sub> [mm]	80–315
	Кассета	FR769M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS1457 (T9IP) 2 Nm
	Регулировочный винт	FS303 (T20)

## Комплектующие

	D <sub>c</sub> [mm]	80–315
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка для пластины	FS2013 (T9IP)
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка отвёртки для кассеты	FS2051 (SW 4)
	Отвёртка для винта пластины	FS1484 (T9IP)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)

## Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P		M		K		S			
					HC	HC	HC	HC	HC	HC				
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G
TNMU160508R-G27	M	6	0,8	1,6	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
TNMU160512R-G27	M	6	1,2	1,3	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
TNMU160516R-G27	M	6	1,6	0,9	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
TNMU160508R-G57	M	6	0,8	1,6	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞

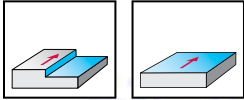
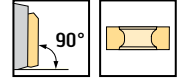
HC = твёрдый сплав с покрытием

# Фрезы для обработки уступов

F2010 inch  
TNMU1605...



- Настройка торцевого биения
- Пластины с 6 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●		

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.076.Z06.08R769M	3,000	1,000	2,000	0,315	6	3,307	6	TNMU1605...
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.102.Z07.08R769M	4,000	1,250	2,000	0,315	7	5,732	7	TNMU1605...
	F2010.UB.127.Z08.08R769M	5,000	1,500	2,500	0,315	8	7,496	8	
	F2010.UB.152.Z10.08R769M	6,000	1,500	2,500	0,315	10	14,551	10	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.203.Z12.08R769M	8,000	2,500	2,500	0,315	12	21,385	12	TNMU1605...
	F2010.UB.254.Z12.08R769M	10,000	2,500	2,500	0,315	12	36,376	12	
	F2010.UB.254.Z16.08R769M	10,000	2,500	2,500	0,315	16	36,376	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.305.Z18.08R769M	12,000	2,500	2,500	0,315	18	45,636	18	TNMU1605...

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

WALTER SELECT

Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = 😊 → хорошая = 😊 → средняя = 😊



## Сборочные детали

	D <sub>c</sub> [inch]	3	4	5-6	8-12
	Кассета	FR769M	FR769M	FR769M	FR769M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs
	Винт пластины Момент затяжки	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs
	Регулировочный винт	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1519	FS1565	FS1566	

## Комплекующие

	D <sub>c</sub> [inch]	3-12
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка для пластины	FS2013 (T9IP)
	Динамометрические воротки	FS2042
	Вставка отвёртки для кассеты	FS2051 (SW 4)
	Отвёртка для винта пластины	FS1484 (T9IP)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)

## Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P		M		K		S		
					HC	HC	HC	HC	HC	HC			
	TNMU160508R-G27	M	6	0,031	0,063								
	TNMU160512R-G27	M	6	0,047	0,051								
	TNMU160516R-G27	M	6	0,063	0,035								
	TNMU160508R-G57	M	6	0,031	0,063								

HC = твёрдый сплав с покрытием

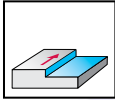
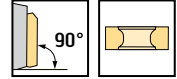
# Длиннокромочные фрезы

F5038 mm

LNH . 0904 .. R  
Walter BLAXX



- Полная рабочая длина зуба
- Пластины с 4 режущими кромками, тангенциальное расположение пластин



	P	M	K	N	S	H	O
F5038	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
<p>ScrewFit</p>	F5038.T28.032.Z02.32	32	28	50		32	2	0,24	2 / 6	LNH . 0904 .. R
	F5038.W25.025.Z02.32	25	25	43	100	32	2	0,31	2 / 6	LNH . 0904 .. R
<p>DIN 1835 B</p>	F5038.W32.032.Z02.40	32	32	50	111	40	2	0,57	2 / 8	LNH . 0904 .. R
	F5038.W40.040.Z03.40	40	40	54	125	40	3	1	3 / 12	LNH . 0904 .. R

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

### Сборочные детали

	D <sub>c</sub> [mm]	25-40
	Винт пластины Момент затяжки	FS1457 (T9IP) 2 Nm

### Комплектующие

	D <sub>c</sub> [mm]	25	32	40
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)
	Отвёртка	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)
	Сопло для подвода СОЖ		FS2250 (SW 1,6)	FS2250 (SW 1,6)

Следует надёжно зафиксировать сопло для подвода СОЖ FS2250.

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P			M			K				N		S		
					HC			HC			HC				HC	HW	HC		
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G
LNHU090404R-L55T	H	4	0,4	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
LNHU090408R-L55T	H	4	0,8	1,1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
LNHU090412R-L55T	H	4	1,2	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
LNHU090416R-L55T	H	4	1,6		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
LNHU090420R-L55T	H	4	2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
LNHU090404R-L65T	H	4	0,4	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
LNHU090404R-L85T	H	4	0,4	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
LNMU090404R-L55T	M	4	0,4	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	

Пластины с r <gt;/> 0,4 мм можно использовать только на торцевой части фрезы.

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

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



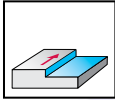
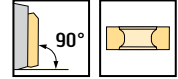
Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☺ → средняя = ☺

# Длиннокромочные фрезы

**F5138** mm

**LNH . 1306 .. R**  
**Walter BLAXX**


- Полная рабочая длина зуба
- Пластины с 4 режущими кромками, тангенциальное расположение пластин



	P	M	K	N	S	H	O
F5138	●	●	●	●	●		●

Инструмент		D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
	F5138.T36.040.Z02.34	40	36	55	34	2	0,43	2 / 4	LNH . 1306 .. R
	ScrewFit								
	F5138.B22.050.Z03.34	50	22	55	34	3	0,55	3 / 6	LNH . 1306 .. R
	F5138.B22.050.Z03.45	50	22	65	45	3	0,57	3 / 9	
	F5138.B27.063.Z04.45	63	27	70	45	4	1,06	4 / 12	
	F5138.B27.063.Z04.56	63	27	80	56	4	2,24	4 / 16	
	F5138.B32.080.Z05.56	80	32	85	56	5	2,23	5 / 20	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									

Для инструментов с установочным отверстием используйте удлиненные затяжные винты по ISO 4762 — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Прочее» | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua





### Сборочные детали

D <sub>c</sub> [mm]		40	50	63	80
	Винт пластины Момент затяжки	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		M10X040 ISO4762 12.9 (SW 8)	M12X050 ISO4762 12.9 (SW 10)	M16X065 ISO4762 12.9 (SW 14)

### Комплектующие

D <sub>c</sub> [mm]		40	50-80
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	Сопло для подвода СОЖ	FS2250 (SW 1,6)	FS2250 (SW 1,6)

Следует надёжно зафиксировать сопло для подвода СОЖ FS2250.

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P		M		K				N		S			
					HC		HC		HC				HC	HW	HC			
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10
	LNHU130608R-L55T	H	4	0,8	2,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU130612R-L55T	H	4	1,2	1,9	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU130616R-L55T	H	4	1,6	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU130620R-L55T	H	4	2	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU130625R-L55T	H	4	2,5	0,7	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU130630R-L55T	H	4	3	2,3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU130632R-L55T	H	4	3,2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU130608R-L65T	H	4	0,8	2,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU130608R-L85T	H	4	0,8	2,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNMU130608R-L55T	M	4	0,8	2,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

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

D2

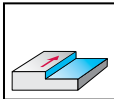
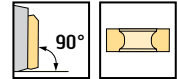
ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

# Длиннокромочные фрезы

**F5138** inch

**LNH . 1306 .. R**  
**Walter BLAXX**


- Полная рабочая длина зуба
- Пластины с 4 режущими кромками, тангенциальное расположение пластин



	P	M	K	N	S	H	O
F5138	●	●	●	●	●		●

Инструмент		Обозначение	D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
	DIN 1835 B	F5138.UW38.038.Z02.45	1,500	1,500	1,969	5,315	1,772	2	2,132	2 / 6	LNH . 1306 .. R
		F5138.UB19.051.Z03.34	2,000	0,750	2,165		1,339	3	1,204	3 / 6	LNH . 1306 .. R
		F5138.UB26.064.Z04.45	2,500	1,000	2,756		1,772	4	0,24	4 / 12	LNH . 1306 .. R

Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

### Сборочные детали

D <sub>c</sub> [inch]		1,5	2	2,5
	Винт пластины Момент затяжки	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1338	FS1614

### Комплектующие

D <sub>c</sub> [inch]		1,5-2,5
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)
	Сопло для подвода СОЖ	FS2250 (SW 1,6)

Следует надёжно зафиксировать сопло для подвода СОЖ FS2250.

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P		M		K				N		S			
					HC		HC		HC				HC	HW	HC			
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10
LNHU130608R-L55T	H	4	0,031	0,087	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU130612R-L55T	H	4	0,047	0,073	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU130616R-L55T	H	4	0,063	0,059	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU130620R-L55T	H	4	0,079	0,045	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU130625R-L55T	H	4	0,098	0,028	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU130630R-L55T	H	4	0,118	0,091	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU130632R-L55T	H	4	0,126		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU130608R-L65T	H	4	0,031	0,087	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU130608R-L85T	H	4	0,031	0,087	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNMU130608R-L55T	M	4	0,031	0,087	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

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

# Длиннокромочные фрезы

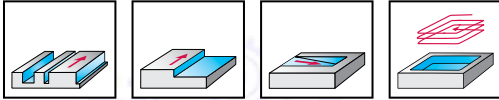
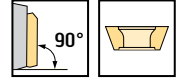
M5250 mm

BC .. 1605 .. R

Xtra-tec® XT



- Полная рабочая длина зуба
- Пластины с 2 или 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5250	●	●	●	●	●		●

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M5250-050-B22-03-43-16	50	22	60	43	3	0,4	3 / 9	BC .. 1605 .. R SC .. 1105 ..
	M5250-050-B22-03-62-16	50	22	80	62	3	0,53	3 / 15	
	M5250-063-B27-04-43-16	63	27	65	43	4	0,81	4 / 12	
	M5250-063-B27-04-62-16	63	27	85	62	4	1,05	4 / 20	
	M5250-080-B32-05-62-16	80	32	85	62	5	1,87	5 / 25	
	M5250-080-B32-05-80-16	80	32	105	80	5	2,32	5 / 35	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

### Сборочные детали

D <sub>c</sub> [mm]		50	63	80
	Винт пластины Момент затяжки	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	M10X045 ISO4762 12.9 (SW 8)	M12X050 ISO4762 12.9 (SW 10)	M16X070 ISO4762 12.9 (SW 14)

### Комплектующие

D <sub>c</sub> [mm]		50-80
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	b mm	P		M		K		N		S	
				HC		HC		HC		HC		HC	
				WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM45X	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WN15
BCGT160508R-G51	G	2	2	☺	☺	☺							☺
BCGT160508R-G55	G	2	2	☺	☺	☺							☺
BCHT160508R-K85	H	2	2						☺	☺			
BCHT160512R-K85	H	2	1,7						☺	☺			
BCHT160516R-K85	H	2	1,7						☺	☺			
BCHT160520R-K85	H	2	1,5						☺	☺			
BCHT160525R-K85	H	2	1,4						☺	☺			
BCHT160530R-K85	H	2	1,2						☺	☺			
BCHT160540R-K85	H	2	1,1						☺	☺			
BCMT160508R-F55	M	2	2	☺	☺	☺		☺					☺
BCMT160508R-G55	M	2	2	☺	☺	☺		☺					☺
BCMT160512R-G55	M	2	1,7	☺	☺	☺		☺					☺
BCMT160516R-G55	M	2	1,5	☺	☺	☺		☺					☺
BCMT160520R-G55	M	2	1,5	☺	☺	☺		☺					☺
BCMT160525R-G55	M	2	1,4	☺	☺	☺		☺					☺
BCMT160530R-G55	M	2	1,2	☺	☺	☺		☺					☺
BCMT160532R-G55	M	2	1,1	☺	☺	☺		☺					☺
BCMT160540R-G55	M	2	1,1	☺	☺	☺		☺					☺
BCMT160550R-G55	M	2	0,7	☺	☺	☺		☺					☺
BCMT160560R-G55	M	2	0,1	☺	☺	☺		☺					☺
BCMT160508R-G55W	M	2	2			☺	☺						☺
BCMT160516R-G55W	M	2	1,5			☺	☺						☺
BCMT160530R-G55W	M	2	1,2			☺	☺						☺
SCGT110502-G51	G	4		☺	☺	☺		☺					☺
SCHT110502-K85	H	4							☺				
SCMT110502-F55	M	4		☺	☺	☺		☺					☺
SCMT110502-G55	M	4		☺	☺	☺		☺					☺
SCMT110502-G55W	M	4				☺	☺						☺

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

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

# Длиннокромочные фрезы

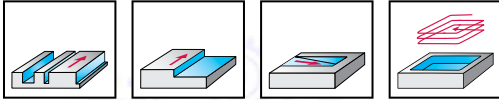
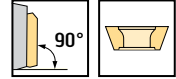
M5250 inch

BC .. 1605 .. R

Xtra-tec® XT



- Полная рабочая длина зуба
- Пластины с 2 или 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5250	●	●	●	●	●		●

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M5250.051-B26-03-52-16	2,000	1,000	3,150	2,047	3	1,285	3 / 12	BC .. 1605 .. R SC .. 1105 ..
	M5250.064-B26-04-62-16	2,500	1,000	3,346	2,441	4	2,458	4 / 20	
	M5250.076-B31-05-80-16	3,000	0,500	4,134	3,150	5	4,599	5 / 35	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

**WALTER SELECT** Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = 😊 → хорошая = 😊 → средняя = 😊



### Сборочные детали

D <sub>c</sub> [inch]		2-2,5	3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1614	FS2599

### Комплектующие

D <sub>c</sub> [inch]		2-3
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	b inch	P		M		K		N		S	
				WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM45X	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WN15
BCGT160508R-G51	G	2	0,079	☑	☑	☑							☑
BCGT160508R-G55	G	2	0,079	☑	☑	☑							☑
BCHT160508R-K85	H	2	0,079							☑	☑		
BCHT160512R-K85	H	2	0,067						☑	☑	☑		
BCHT160516R-K85	H	2	0,067						☑	☑	☑		
BCHT160520R-K85	H	2	0,059						☑	☑	☑		
BCHT160525R-K85	H	2	0,055						☑	☑	☑		
BCHT160530R-K85	H	2	0,047						☑	☑	☑		
BCHT160540R-K85	H	2	0,043						☑	☑	☑		
BCMT160508R-F55	M	2	0,079	☑	☑	☑		☑	☑				☑
BCMT160508R-G55	M	2	0,079	☑	☑	☑		☑	☑				☑
BCMT160512R-G55	M	2	0,067	☑	☑	☑		☑	☑				☑
BCMT160516R-G55	M	2	0,059	☑	☑	☑		☑	☑				☑
BCMT160520R-G55	M	2	0,059	☑	☑	☑		☑	☑				☑
BCMT160525R-G55	M	2	0,055	☑	☑	☑		☑	☑				☑
BCMT160530R-G55	M	2	0,047	☑	☑	☑		☑	☑				☑
BCMT160532R-G55	M	2	0,043	☑	☑	☑		☑	☑				☑
BCMT160540R-G55	M	2	0,043	☑	☑	☑		☑	☑				☑
BCMT160550R-G55	M	2	0,028	☑	☑	☑		☑	☑				☑
BCMT160560R-G55	M	2	0,004	☑	☑	☑		☑	☑				☑
BCMT160508R-G55W	M	2	0,079			☑	☑						☑
BCMT160516R-G55W	M	2	0,059			☑	☑						☑
BCMT160530R-G55W	M	2	0,047			☑	☑						☑
SCGT110502-G51	G	4		☑	☑	☑		☑	☑				☑
SCHT110502-K85	H	4							☑	☑			
SCMT110502-F55	M	4		☑	☑	☑		☑	☑				☑
SCMT110502-G55	M	4		☑	☑	☑		☑	☑				☑
SCMT110502-G55W	M	4				☑	☑						☑

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

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☹ → средняя = ☹

☺ ☹ ☹ ☹ / \* = Новый инструмент

# Длиннокромочные фрезы

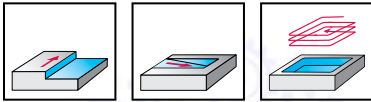
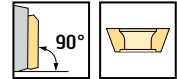
F4038 mm

AD .. 0803 .. R

Xtra-tec®



- Полная рабочая длина зуба
- Пластины с 2 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
F4038	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент		D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
	F4038.T22.025.Z02.22	25	22	40		22	2	0,12	2 / 4	AD .. 0803 .. R
	F4038.T28.032.Z03.30	32	28	50		30	3	0,22	3 / 9	
	F4038.W20.020.Z01.30	20	20	45	96	30	1	0,19	2 / 3	AD .. 0803 .. R
	F4038.W25.025.Z02.30	25	25	50	107	30	2	0,33	2 / 6	
	F4038.W32.032.Z03.37	32	32	50	111	37	3	0,56	3 / 12	

DIN 1835 B

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки



## Сборочные детали

	D <sub>c</sub> [mm]	20-32
	Винт пластины Момент затяжки	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm

## Комплектующие

	D <sub>c</sub> [mm]	20	25	32
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2001	FS2001
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)
	Отвёртка	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)

## Пластины

Обозначение	Класс точности	r mm	b mm	P			M			K			N		S		
				HC			HC			HC			HC	HW	HC		
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKN15	WK10	WSM35G
ADGT0803PER-D51	G	0,4	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ADGT0803PER-F56	G	0,4	1,2				☺	☺	☺							☺	☺
ADHT0803PER-G88	H	0,4	1,2										☺	☺			
ADKT0803PER-F56	K	0,4	1,2	☺		☺				☺		☺					☺
ADMT080302R-F56	M	0,2	1,2		☺	☺	☺	☺	☺							☺	☺
ADMT080304R-F56	M	0,4	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺
ADMT080308R-F56	M	0,8	1,2		☺	☺	☺	☺	☺							☺	☺
ADMT080312R-F56	M	1,2	1		☺	☺	☺	☺	☺							☺	☺
ADMT080316R-F56	M	1,6	1		☺	☺	☺	☺	☺							☺	☺
ADMT080320R-F56	M	2	1		☺	☺	☺	☺	☺							☺	☺
ADMT080304R-D56	M	0,4	1,2	☺	☺	☺				☺							☺
ADMT080304R-G56	M	0,4	1,2		☺	☺				☺							☺

Для пластин с радиусом при вершине больше 1,6 мм требуется доработка корпуса.

R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

Пластины с r &lt;gt; 0,4 мм можно использовать только на торцевой части фрезы.

HC = твёрдый сплав с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

# Длиннокромочные фрезы

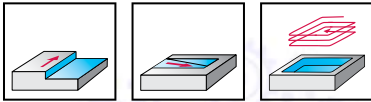
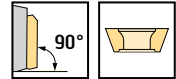
F4038 inch

AD .. 0803 .. R

Xtra-tec®



- Полная рабочая длина зуба
- Пластины с 2 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
F4038	●	●	●	●	●		●

Инструмент		D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
	F4038.UW19.019.Z01.30	0,750	0,750	1,770	3,780	1,181	1	0,388	2 / 3	AD .. 0803 .. R
	F4038.UW26.026.Z02.37	1,000	1,000	1,969	4,213	1,457	2	0,763	2 / 8	

DIN 1835 B

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = 😊 → хорошая = 😊 → средняя = 😊



## Сборочные детали

	D <sub>c</sub> [inch]	0,75–1
	Винт пластины Момент затяжки	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs

## Комплектующие

	D <sub>c</sub> [inch]	0,75–1
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2012 (T8IP)
	Отвёртка	FS1483 (T8IP)

## Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P			M			K			N		S	
					HC			HC			HC			HC	HW	HC	
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10
ADGT0803PER-D51	G	2	0,016	0,047	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ADGT0803PER-F56	G	2	0,016	0,047				☺	☺	☺	☺						
ADHT0803PER-G88	H	2	0,016	0,047										☺	☺		
ADKT0803PER-F56	K	2	0,016	0,047	☺		☺					☺					☺
ADMT080302R-F56	M	2	0,008	0,047		☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺
ADMT080304R-F56	M	2	0,016	0,047	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺
ADMT080308R-F56	M	2	0,031	0,047			☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺
ADMT080312R-F56	M	2	0,047	0,039			☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺
ADMT080316R-F56	M	2	0,063	0,039			☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺
ADMT080320R-F56	M	2	0,079	0,039			☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺
ADMT080304R-D56	M	2	0,016	0,047	☺	☺	☺										☺
ADMT080304R-G56	M	2	0,016	0,047			☺										☺

Для пластин с радиусом при вершине больше 1,6 мм требуется доработка корпуса.

R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

Пластины с  $r <gt;/> 0,4$  мм можно использовать только на торцевой части фрезы.

HC = твёрдый сплав с покрытием

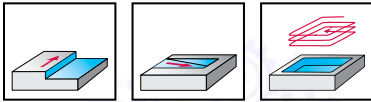
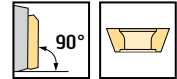
HW = твёрдый сплав без покрытия

# Длиннокромочные фрезы

**F4138** mm

**AD .. 1204 .. R**
**Xtra-tec®**


- Полная рабочая длина зуба
- Пластины с 2 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
F4138	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h <sub>16</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	F4138.T28.032.Z02.33	32	28	50			33	2	0,21	2 / 4	AD .. 1204 .. R
	F4138.T36.040.Z03.33	40	36	55			33	3	0,38	3 / 6	
 DIN 1835 B	F4138.W32.032.Z02.43	32	32	64		125	43	2	0,6	2 / 6	AD .. 1204 .. R
	F4138.W40.040.Z03.54	40	40	79		150	54	3	1,16	3 / 12	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F4138.B16.040.Z03.33	40	16	55			33	3	0,32	3 / 6	AD .. 1204 .. R
	F4138.B16.040.Z03.43	40	16	65			43	3	0,35	3 / 9	
	F4138.B22.050.Z04.43	50	22	65			43	4	0,55	4 / 12	
	F4138.B22.050.Z04.54	50	22	75			54	4	0,62	4 / 16	
	F4138.B27.063.Z05.43	63	27	70			43	5	0,99	5 / 15	
 Modular NCT adaptor	F4138.N6.040.Z03.54	40	63	105	69		54	3	1,06	3 / 12	AD .. 1204 .. R

Для инструментов с установочным отверстием используйте удлиненные затяжные винты по ISO 4762 — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Прочее» | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

**D2**

### Сборочные детали

D <sub>c</sub> [mm]		32	40	50	63
	Винт пластины Момент затяжки	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		M08X040 ISO4762 12.9 (SW 6)	M10X045 ISO4762 12.9 (SW 8)	M12X045 ISO4762 12.9 (SW 10)

### Комплектующие

D <sub>c</sub> [mm]		32	40	50-63
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)
	Отвёртка	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P			M			K			N		S			
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G
ADGT120404R-F56	G	2	0.4	1.2															
ADGT120430R-F56	G	2	3	0.8															
ADGT120440R-F56	G	2	4	0.4															
ADGT1204PER-F56	G	2	0.8	1.2															
ADGT120416R-D67	G	2	1.6	1															
ADGT1204PER-D67	G	2	0.8	1.2															
ADGT1204PER-D51	G	2	0.8	1.2															
ADGT1204PER-D56	G	2	0.8	1.2															
ADGT1204PER-G77	G	2	0.8	1.2															
ADHT120416R-G88	H	2	1.6	1															
ADHT120440R-G88	H	2	4	0.4															
ADHT1204PER-G88	H	2	0.8	1.2															
ADKT1204PER-F56	K	2	0.8	1.2															
ADMT120404R-F56	M	2	0.4	1.2															
ADMT120408R-F56	M	2	0.8	1.2															
ADMT120412R-F56	M	2	1.2	1.2															
ADMT120416R-F56	M	2	1.6	1															
ADMT120420R-F56	M	2	2	1															
ADMT120425R-F56	M	2	2.5	0.8															
ADMT120430R-F56	M	2	3	0.8															
ADMT120432R-F56	M	2	3.2	0.8															
ADMT120440R-F56	M	2	4	0.4															
ADMT120408R-D56	M	2	0.8	1.2															
ADMT120408R-G56	M	2	0.8	1.2															

Для пластин с радиусом при вершине r = 2,0 мм требуется доработка корпуса:  
R (корпус) = r (пластина) - 1 мм

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

D2

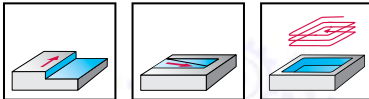
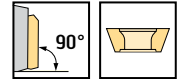
ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

# Длиннокромочные фрезы

**F4138** inch

**AD .. 1204 .. R**
**Xtra-tec®**


- Полная рабочая длина зуба
- Пластины с 2 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
F4138	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
	F4138.UT28.031.Z02.33	1,250	1,102	1,969		1,300	2	0,465	2 / 4	AD .. 1204 .. R
	F4138.UT36.038.Z03.33	1,500	1,417	2,165		1,300	3	0,705	3 / 6	
ScrewFit										
	F4138.UW31.031.Z02.43	1,250	1,250	2,520	4,921	1,693	2	1,19	2 / 6	AD .. 1204 .. R
DIN 1835 B										
	F4138.UB19.051.Z04.43	2,000	0,750	2,559		1,690	4	1,323	4 / 12	AD .. 1204 .. R
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

### Сборочные детали

D <sub>c</sub> [inch]		1,25–1,5	2
	Винт пластины Момент затяжки	FS1457 (T9IP) 1,475 lbs	FS1457 (T9IP) 1,475 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1528

### Комплектующие

D <sub>c</sub> [inch]		1,25	1,5	2
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004	FS2004	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)
	Отвёртка	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P			M			K			N		S			
					WKP255	WKP356	WKP355	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP255	WKP356	WKP355	WXN15	WK10	WSM35G
ADGT120404R-F56	G	2	0,016	0,047															
ADGT120430R-F56	G	2	0,118	0,031															
ADGT120440R-F56	G	2	0,157	0,016															
ADGT1204PER-F56	G	2	0,031	0,047															
ADGT120416R-D67	G	2	0,063	0,039															
ADGT1204PER-D67	G	2	0,031	0,047															
ADGT1204PER-D51	G	2	0,031	0,047															
ADGT1204PER-D56	G	2	0,031	0,047															
ADGT1204PER-G77	G	2	0,031	0,047															
ADHT120416R-G88	H	2	0,063	0,039															
ADHT120440R-G88	H	2	0,157	0,016															
ADHT1204PER-G88	H	2	0,031	0,047															
ADKT1204PER-F56	K	2	0,031	0,047															
ADMT120404R-F56	M	2	0,016	0,047															
ADMT120408R-F56	M	2	0,031	0,047															
ADMT120412R-F56	M	2	0,047	0,047															
ADMT120416R-F56	M	2	0,063	0,039															
ADMT120420R-F56	M	2	0,079	0,039															
ADMT120425R-F56	M	2	0,098	0,031															
ADMT120430R-F56	M	2	0,118	0,031															
ADMT120432R-F56	M	2	0,126	0,031															
ADMT120440R-F56	M	2	0,157	0,016															
ADMT120408R-D56	M	2	0,031	0,047															
ADMT120408R-G56	M	2	0,031	0,047															

Для пластин с радиусом при вершине r = 2,0 мм требуется доработка корпуса:  
R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

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

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☹ → средняя = ☹

СМАРТТЕК РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІЇ

# Длиннокромочные фрезы

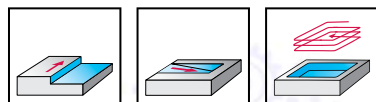
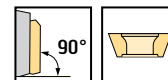
F4238

AD .. 1606 .. R

Xtra-tec®



- Полная рабочая длина зуба
- Пластины с 2 режущими кромками



F4238	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
<p>ScrewFit</p>	F4238.T36.040.Z03.29	40	36	55		29	3	0,4	3 / 3	AD .. 1606 .. R
	F4238.T45.050.Z03.43	50	45	70		43	3	0,72	3 / 6	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F4238.B22.050.Z03.43	50	22	60		43	3	0,47	3 / 6	AD .. 1606 .. R
	F4238.B27.063.Z04.43	63	27	70		43	4	0,93	4 / 8	
	F4238.B27.063.Z04.57	63	27	85		57	4	1,2	4 / 12	
	F4238.B32.080.Z05.57	80	32	85		57	5	2	5 / 15	
	F4238.B32.080.Z05.71	80	32	100		71	5	2,39	5 / 20	
<p>Modular NCT adaptor</p>	F4238.N6.040.Z03.57	40	63	108	80	57	3	1,05	3 / 9	AD .. 1606 .. R
	F4238.N8.040.Z03.57	40	80	105	68	57	3	1,45	3 / 9	
	F4238.N8.050.Z03.71	50	80	122	93	71	3	1,96	3 / 12	
	F4238.N8.063.Z04.85	63	80	136	111	85	4	2,55	4 / 20	
	F4238.N8.080.Z05.99	80	80	150	130	99	5	4,35	5 / 30	

Для инструментов с установочным отверстием используйте удлиненные затяжные винты по ISO 4762 — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Прочее» | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

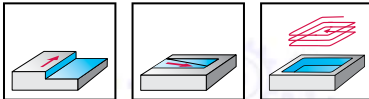
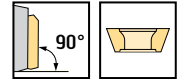




# Длиннокромочные фрезы

**F4238** inch
**AD .. 1606 .. R**
**Xtra-tec®**


- Полная рабочая длина зуба
- Пластины с 2 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
F4238	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент		D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	h <sub>16</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
	F4238.UW31.038.Z03.57	1,500	1,250	3,150		5,43	2,244	3	1,561	3 / 9	AD .. 1606 .. R
	F4238.UW38.051.Z03.90	2,000	1,500	4,528		7,215	3,346	3	3,743	3 / 15	
DIN 1835 B											
	F4238.UB19.051.Z03.43	2,000	0,750	2,362			1,693	3	1,160	3 / 6	AD .. 1606 .. R
	F4238.UB26.064.Z04.57	2,500	1,000	2,953			2,244	4	2,247	4 / 12	
	F4238.UB31.076.Z05.71	3,000	1,250	3,937			2,795	5	4,683	5 / 20	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway											
	F4238.US5.051.Z03.85	2,000		4,528	4,204		3,346	3	8,113	3 / 15	AD .. 1606 .. R
	F4238.US5.064.Z04.99	2,500		5,906	5,118		3,898	4	10,401	4 / 24	
SK DIN 69871 AD/B											

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

### Сборочные детали

D <sub>c</sub> [inch]		1,5	2	2,5	3
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1528	FS1614	FS2280

### Комплектующие

D <sub>c</sub> [inch]		1,5-3
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P				M				K				N		S									
					WCX25	WCX35G	WCX35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G					
ADGT160612R-F56	G	2	0.047	0.063																								
ADGT160616R-F56	G	2	0.063	0.055																								
ADGT160620R-F56	G	2	0.079	0.055																								
ADGT160632R-F56	G	2	0.126	0.047																								
ADGT160640R-F56	G	2	0.157	0.039																								
ADGT1606PER-F56	G	2	0.031	0.063																								
ADGT160616R-D67	G	2	0.063	0.039																								
ADGT1606PER-D67	G	2	0.031	0.063																								
ADGT1606PER-D51	G	2	0.031	0.063																								
ADGT1606PER-D56	G	2	0.031	0.063																								
ADGT1606PER-G77	G	2	0.031	0.047																								
ADHT160616R-G88	H	2	0.063	0.055																								
ADHT1606PER-G88	H	2	0.031	0.063																								
ADKT1606PER-F56	K	2	0.031	0.063																								
ADMT160608R-D56	M	2	0.031	0.063																								
ADMT160608R-F56	M	2	0.031	0.063																								
ADMT160612R-F56	M	2	0.047	0.063																								
ADMT160616R-F56	M	2	0.063	0.055																								
ADMT160620R-F56	M	2	0.079	0.055																								
ADMT160625R-F56	M	2	0.098	0.047																								
ADMT160630R-F56	M	2	0.118	0.047																								
ADMT160632R-F56	M	2	0.126	0.047																								
ADMT160640R-F56	M	2	0.157	0.039																								
ADMT160650R-F56	M	2	0.197																									
ADMT160660R-F56	M	2	0.236																									
ADMT160608R-G56	M	2	0.031	0.063																								

Для пластин с радиусом при вершине r = 2.0 мм требуется доработка корпуса:  
R (корпус) = r (пластина) - 1 мм

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

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☹ → средняя = ☹

# Длиннокромочные фрезы

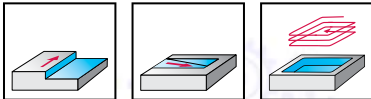
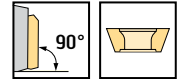
F4338 mm

AD .. 1807 .. R

Xtra-tec®



- Полная рабочая длина зуба
- Пластины с 2 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
F4338	●●	●●	●●	●●	●●		

Инструмент		D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
	F4338.B27.063.Z04.47	63	27	69	47	4	0,79	4 / 8	AD .. 1807 .. R
	F4338.B27.063.Z04.63	63	27	85	63	4	0,95	4 / 12	
	F4338.B32.080.Z05.78	80	32	100	78	5	2,05	5 / 20	

Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Для инструментов с установочным отверстием используйте удлиненные затяжные винты по ISO 4762 — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Прочее» | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

### Сборочные детали

D <sub>c</sub> [mm]		63	80
	Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	M12X050 ISO4762 12.9 (SW 10)	M16X090 ISO4762 12.9 (SW 14)

### Комплектующие

D <sub>c</sub> [mm]		63-80
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS1486 (T20IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P		M		K		S			
					HC	HC	HC	HC	HC					
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G
ADGT1807PER-D51	G	2	1.2	1.8	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
ADGT1807PER-D56	G	2	1.2	1.8	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
ADMT180712R-D56	M	2	1.2	1.8	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
ADMT180712R-F56	M	2	1.2	1.8	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☹ → средняя = ☹☹

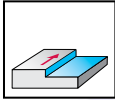
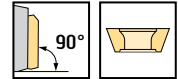
# Длиннокромочные фрезы

F2338F mm

LP .. 1506 ..



- Полная рабочая длина зуба
- Пластины с 2 или 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
F2338F	●	●	●	●	●		

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2338F.B.063.Z03.48	63	27	70	48	3	0,88	3 / 9	LP .. 1506 .. SP .. 120606
	F2338F.B.080.Z05.70	80	32	95	70	5	2,05	5 / 25	
	F2338F.B.085.Z05.70	85	32	95	70	5	2,56	5 / 25	

Для инструментов с установочным отверстием используйте удлиненные затяжные винты по ISO 4762 — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Прочее» | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

### Сборочные детали

D <sub>c</sub> [mm]		63–85
	Винт пластины LP . . Момент затяжки	FS1153 (T20) 4 Nm
	Винт пластины SP . . Момент затяжки	FS1031 (T20) 5 Nm

### Комплектующие

D <sub>c</sub> [mm]		63–85
	Отвёртка для винта пластины	FS228 (T20)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P		M		K		S
				HC		HC		HC		HC
				WKP25S	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35S	WSP45G
LPMT150612R-D51	M	2	1.2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LPMT150612R-D57	M	2	1.2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SPGT120606-F57	G	4	0.6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SPMT120606-D51	M	4	0.6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SPMT120606-D57	M	4	0.6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☺ → средняя = ☺

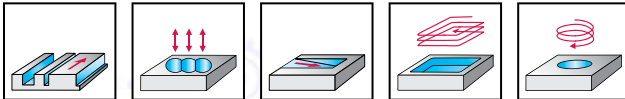
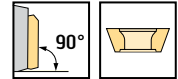
СМАРТТЕК РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІЇ

# Фрезы для профильной обработки

## M4791 inch



– Пластины с 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M4791	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
	M4791.019-W19-01-06	0,750	0,750	1,529	3,560	0,22	1	0,342	1 / 1	SDM . 06T204
	M4791.026-W26-01-09	1,000	1,000	2,844	5,125	0,331	1	0,858	1 / 1	SDM . 09T308
	M4791.028-W19-01-09	1,125	0,750	1,250	3,310	0,331	1	0,337	1 / 1	SDM . 120408
	M4791.031-W31-01-12	1,250	1,250	3,219	5,500	0,457	1	1,446	1 / 1	
	M4791.038-W31-01-12	1,500	1,250	3,219	5,500	0,457	1	1,495	1 / 1	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2





### Сборочные детали

Тип	SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
Винт пластины Момент затяжки	FS2084 (T7IP) 0,664 lbs	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs

### Комплектующие

Тип	SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002	FS2004	FS2004
Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	FS2248
Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	P				M			K					N			S	
				HC				HC			HC					DP	HC	HW	HC	
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G
SDHT06T204-G88	H	4	0,016																	
SDMT06T204-D51	M	4	0,016	☺	☺	☺	☺			☺										☺
SDMT06T204-D57	M	4	0,016	☺	☺	☺	☺	☺		☺										☺
SDMT06T204-F57	M	4	0,016	☺	☺	☺	☺	☺		☺										☺
SDMW06T204-A57	M	4	0,016	☺	☺	☺														☺
SDHT09T304-G88	H	4	0,016																	
SDHT09T308-G88	H	4	0,031																	
SDMT09T308-D51	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺			☺										☺
SDMT09T308-D57	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺	☺		☺										☺
SDMT09T304-F57	M	4	0,016	☺	☺	☺	☺	☺		☺										☺
SDMT09T308-F57	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺	☺	☺											☺
SDMW09T308-A57	M	4	0,031	☺	☺	☺														☺
SDHT120408-G88	H	4	0,031																	
SDMT120408-D51	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺			☺										☺
SDMT120408-D57	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺	☺		☺										☺
SDMT120408-F57	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺	☺	☺											☺
SDMW120408-A57	M	4	0,031	☺	☺	☺														☺
SDGW09T304-A88	G	1	0,016																	☺
SDGW120408-A88	G	1	0,031																	☺

HC = твёрдый сплав с покрытием  
DP = поликристаллический алмаз  
HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☺ → средняя = ☺

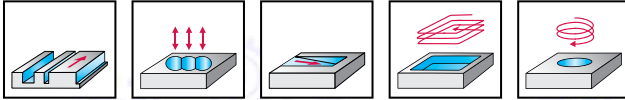
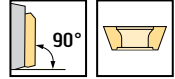
СМАРТТЕК РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІЇ

# Фреза M4792

M4792

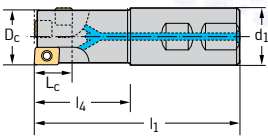


– Пластины с 2 или 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M4792	●	●	●	●	●		

## Инструмент



DIN 1835 B

Обозначение	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M4792-018-W16-01-08	18	16	31	80	8,3	1	0,1	1 / 1	LDM . 08T204R SDM . 06T204
M4792-020-W20-01-13	20	20	34	85	13,3	1	0,17	1 / 1	
M4792-025-W25-01-13	25	25	43	100	13,3	1	0,3	1 / 1	LDM . 14T308R SDM . 09T308
M4792-030-W32-01-20	30	32	54	115	20,8	1	0,57	1 / 1	
M4792-032-W32-01-20	32	32	54	115	20,8	1	0,61	1 / 1	
M4792-040-W32-01-26	40	32	69	130	26,9	1	0,83	1 / 1	LDM . 1704 .. R SDM . 120408

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

### Сборочные детали

Тип	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 . R
Винт пластины Момент затяжки	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

### Комплектующие

Тип	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 . R
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2003	FS2003
Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	FS2248
Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P				M		K		S	
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WSP45G	WSP45G	WSP45G		
LDMT08T204R-D51	M	2	0,4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT08T204R-D57	M	2	0,4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT08T204R-F57	M	2	0,4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMW08T204R-A57	M	2	0,4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT14T308R-D51	M	2	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT14T308R-D57	M	2	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT14T308R-F57	M	2	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMW14T308R-A57	M	2	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT170408R-D51	M	2	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT170408R-D57	M	2	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT170408R-F57	M	2	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMW170408R-A57	M	2	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT06T204-D51	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT06T204-D57	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT06T204-F57	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMW06T204-A57	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT09T308-D51	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT09T308-D57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT09T304-F57	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT09T308-F57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMW09T308-A57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT120408-D51	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT120408-D57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT120408-F57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMW120408-A57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☺ → средняя = ☺

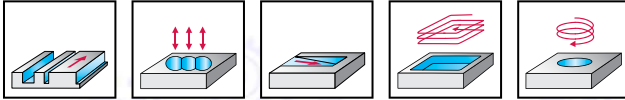
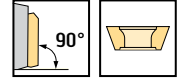
СМАРТТЕК РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІЇ

# Фреза M4792

M4792 inch



– Пластины с 2 или 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M4792	●	●	●	●	●		

Инструмент		Обозначение	D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
		M4792.019-W26-01-13	0,750	1,000	1,339	3,621	0,535	1	0,615	1 / 1	LDM . 08T204R SDM . 06T204
		M4792.026-W26-01-13	1,000	1,000	1,693	3,974	0,524	1	0,725	1 / 1	LDM . 14T308R SDM . 09T308
		M4792.031-W31-01-20	1,250	1,250	2,126	4,407	0,819	1	1,239	1 / 1	LDM . 1704 .. R SDM . 120408
		M4792.038-W31-01-26	1,500	1,250	2,520	4,997	1,059	1	1,667	1 / 1	

DIN 1835 B

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

### Сборочные детали

Тип	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 . R
Винт пластины Момент затяжки	FS2084 (T7IP) 0,664 lbs	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs

### Комплектующие

Тип	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 . R
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002	FS2004	FS2004
Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	FS2248
Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P				M		K		S	
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WSP45G	WSP45G	WSP45G		
LDMT08T204R-D51	M	2	0,016	0,030	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT08T204R-D57	M	2	0,016	0,030	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT08T204R-F57	M	2	0,016	0,030	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMW08T204R-A57	M	2	0,016	0,030	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT14T308R-D51	M	2	0,031	0,047	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT14T308R-D57	M	2	0,031	0,047	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT14T308R-F57	M	2	0,031	0,047	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMW14T308R-A57	M	2	0,031	0,047	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT170408R-D51	M	2	0,031	0,063	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT170408R-D57	M	2	0,031	0,063	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT170408R-F57	M	2	0,031	0,063	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMW170408R-A57	M	2	0,031	0,063	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT06T204-D51	M	4	0,016		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT06T204-D57	M	4	0,016		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT06T204-F57	M	4	0,016		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMW06T204-A57	M	4	0,016		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT09T308-D51	M	4	0,031		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT09T308-D57	M	4	0,031		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT09T304-F57	M	4	0,016		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT09T308-F57	M	4	0,031		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMW09T308-A57	M	4	0,031		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT120408-D51	M	4	0,031		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT120408-D57	M	4	0,031		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT120408-F57	M	4	0,031		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMW120408-A57	M	4	0,031		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

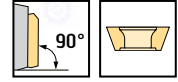
HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

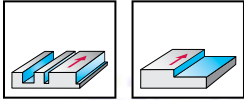
ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

# Длиннокромочные фрезы

## M4256 / M4257 / M4258 mm



- С половинной рабочей длиной зуба
- Пластины с 2 или 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M4256	●	●	●		●		
M4257	●	●	●		●		
M4258	●	●	●		●		

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	M4256-025-T22-02-27	25	22	40		27	2	0,11	2 / 10	LDM . 08T204R SDM . 06T204
	M4256-032-T28-02-37	32	28	50		37	2	0,21	2 / 14	
 ScrewFit	M4257-040-T36-02-54	40	36	69		54	2	0,43	2 / 14	LDM . 14T308R SDM . 09T308
 DIN 1835 B	M4256-020-W20-01-27	20	20	35	86	27	1	0,18	1 / 5	LDM . 08T204R SDM . 06T204
	M4256-025-W25-02-27	25	25	40	97	27	2	0,31	2 / 10	
	M4256-032-W32-02-37	32	32	50	111	37	2	0,57	2 / 14	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M4257-040-W40-02-54	40	40	69	140	54	2	1,06	2 / 14	LDM . 14T308R SDM . 09T308
	M4257-050-B22-02-47	50	22	56		47	2	0,37	2 / 12	LDM . 14T308R SDM . 09T308
	M4257-063-B27-03-54	63	27	69		54	3	0,89	3 / 21	

Для инструментов с установочным отверстием используйте удлиненные затяжные винты по ISO 4762 — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Прочее» | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

## Сборочные детали

Тип	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 . R
Винт для инструм. с креплен. на оправке		M10X045 ISO4762 12.9 (SW 8)	M16X090 ISO4762 12.9 (SW 14)
Винт пластины Момент затяжки	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

## Комплектующие

Тип	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 . R
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2003	FS2003
Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	FS2248
Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

## Пластины

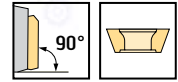
Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P				M		K			S	
					HC				HC	HC			HC		
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G
LDMT08T204R-D51	M	2	0,4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT08T204R-D57	M	2	0,4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT08T204R-F57	M	2	0,4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMW08T204R-A57	M	2	0,4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT14T308R-D51	M	2	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT14T308R-D57	M	2	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT14T308R-F57	M	2	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMW14T308R-A57	M	2	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT170408R-D51	M	2	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT170412R-D51	M	2	1,2	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT170408R-D57	M	2	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT170408R-F57	M	2	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMW170408R-A57	M	2	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT06T204-D51	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT06T204-D57	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT06T204-F57	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMW06T204-A57	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT09T308-D51	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT09T308-D57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT09T308-F57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMW09T308-A57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT120408-D51	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT120408-D57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT120408-F57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMW120408-A57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = твёрдый сплав с покрытием

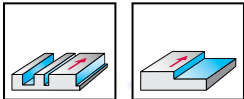
D2

# Длиннокромочные фрезы

## M4256 / M4257 / M4258 mm



- С половинной рабочей длиной зуба
- Пластины с 2 или 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M4256	●	●	●	●	●		
M4257	●	●	●	●	●		
M4258	●	●	●	●	●		

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
	M4258-080-B32-03-67	80	32	80		67	3	1	3 / 18	LDM . 1704 .. R
	M4258-100-B40-04-77	100	40	80		77	4	2,39	4 / 28	SDM . 120408

Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Для инструментов с установочным отверстием используйте удлиненные затяжные винты по ISO 4762 — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Прочее» | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки



## Сборочные детали

Тип	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 . R
Винт для инструм. с креплен. на оправке		M10X045 ISO4762 12.9 (SW 8)	M16X090 ISO4762 12.9 (SW 14)
Винт пластины Момент затяжки	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

## Комплектующие

Тип	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 . R
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2003	FS2003
Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	FS2248
Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

## Пластины

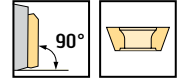
Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P				M		K			S	
					HC				HC	HC			HC		
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G
LDMT08T204R-D51	M	2	0,4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT08T204R-D57	M	2	0,4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT08T204R-F57	M	2	0,4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMW08T204R-A57	M	2	0,4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT14T308R-D51	M	2	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT14T308R-D57	M	2	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT14T308R-F57	M	2	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMW14T308R-A57	M	2	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT170408R-D51	M	2	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT170412R-D51	M	2	1,2	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT170408R-D57	M	2	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT170408R-F57	M	2	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMW170408R-A57	M	2	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT06T204-D51	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT06T204-D57	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT06T204-F57	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMW06T204-A57	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT09T308-D51	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT09T308-D57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT09T308-F57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMW09T308-A57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT120408-D51	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT120408-D57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT120408-F57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMW120408-A57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = твёрдый сплав с покрытием

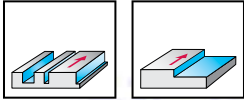
D2

# Длиннокромочные фрезы

## M4257 / M4258 inch



- С половинной рабочей длиной зуба
- Пластины с 2 или 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M4257	●	●	●	●	●		
M4258	●	●	●	●	●		

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
 DIN 1835 B	M4257.038-W38-02-54	1,500	1,500	2,750	5,438	2,126	2	2,044	2 / 14	LDM . 14T308R SDM . 09T308
	M4257.051-B19-02-47	2,000	0,750	2,248		1,85	2	1,063	2 / 12	LDM . 14T308R SDM . 09T308
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M4258.076-B31-03-67	3,000	1,250	3,150		2,638	3	2,945	3 / 18	LDM . 1704 .. R SDM . 120408
	M4258.102-B38-04-77	4,000	1,500	3,150		3,031	4	5,922	4 / 28	

Для инструментов с установочным отверстием используйте удлиненные затяжные винты по ISO 4762 — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Прочее» | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

### Сборочные детали

		LDM . 14T308R	LDM . 1704 .. R
	Винт пластины Момент затяжки	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1528	FS1520

### Комплектующие

		LDM . 14T308R	LDM . 1704 .. R
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P				M		K			S	
					HC				HC	HC			HC		
					WKP255	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP456	WKK25G	WKP255	WKP35G	WKP35S	WSM35G
LDMT14T308R-D51	M	2	0.031	0.047	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT14T308R-D57	M	2	0.031	0.047	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT14T308R-F57	M	2	0.031	0.047	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMW14T308R-A57	M	2	0.031	0.047	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT170408R-D51	M	2	0.031	0.063	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT170412R-D51	M	2	0.047	0.063	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT170408R-D57	M	2	0.031	0.063	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT170408R-F57	M	2	0.031	0.063	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMW170408R-A57	M	2	0.031	0.063	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT09T308-D51	M	4	0.031		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT09T308-D57	M	4	0.031		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT09T308-F57	M	4	0.031		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMW09T308-A57	M	4	0.031		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT120408-D51	M	4	0.031		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT120408-D57	M	4	0.031		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT120408-F57	M	4	0.031		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMW120408-A57	M	4	0.031		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

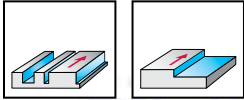
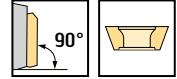
# Длиннокромочные фрезы

M4258 mm

LDM . 1704 .. R



- Пластины с 2 или 4 режущими кромками
- Исполнение с половинной рабочей длиной зуба с насадной режущей частью для обработки уступов



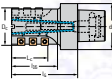


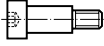
	P	M	K	N	S	H	O
M4258	●●	●●	●●	●●	●●		

Инструмент		D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
<p>Walter Capto™ in acc. with ISO 26623</p>	M4258-050-C6-02-75-M	50	63	110	88	77	2	1,3	2 / 14	LDM . 1704 .. R SDM . 120408
	M4258-063-C8-02-96-M	63	80	150	115	98	2	3,41	2 / 18	
<p>Walter Capto™ in acc. with ISO 26623</p>	M4258-080-C8-03-116-M	80	80	150	150	118	3	3,9	3 / 33	LDM . 1704 .. R SDM . 120408




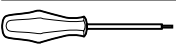
Корпус диаметром 80 мм: хвостовик без захватного паза | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2



### Сборочные детали

D <sub>c</sub> [mm]	50	63	80
 Базовый держатель	M4258-050-C6-02-50-B	M4258-063-C8-02-60-B	M4258-080-C8-03-80-B
 Насадная головка длинночремовной фрезы	M4258-050-P20-02-25-F	M4258-063-P30-02-36-F	M4258-080-P40-03-36-F
 Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
 Винт насадной головки Момент затяжки	FS370 (SW 10) 40 Nm	FS373 (SW 12) 120 Nm	FS373 (SW 12) 120 Nm

### Комплектующие

D <sub>c</sub> [mm]	50-80
 Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
 Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
 Вставка	FS2014 (T15IP)
 Отвёртка	FS1485 (T15IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P				M		K			S	
					HC				HC		HC			HC	
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G
 LDMT170408R-D51	M	2	0,8	1,6	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
LDMT170412R-D51	M	2	1,2	1,6	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
LDMT170408R-D57	M	2	0,8	1,6	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
LDMT170408R-F57	M	2	0,8	1,6	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
LDMW170408R-A57	M	2	0,8	1,6	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
 SDMT120408-D51	M	4	0,8		☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
SDMT120408-D57	M	4	0,8		☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
SDMT120408-F57	M	4	0,8		☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
SDMW120408-A57	M	4	0,8		☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞

HC = твёрдый сплав с покрытием

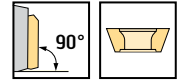
# Базовый корпус длиннокромочных фрез

M4258 mm

SDM . 120408



- Пластины с 2 или 4 режущими кромками
- Базовый корпус длиннокромочных фрез



	P	M	K	N	S	H	O
M4258	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Инструмент		D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
	M4258-050-C6-02-50-B	50	63	85	62	52	2	1,16	10	SDM . 120408
	M4258-063-C8-02-60-B	63	80	115	80	63	2	2,81	12	
	M4258-080-C8-03-80-B	80	80	115	115	83	3	3,43	24	SDM . 120408

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Корпус диаметром 80 мм: хвостовик без захватного паза | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2



## Сборочные детали

Тип		SDM . 120408
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

## Комплектующие

Тип		SDM . 120408
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)

## Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r мм	P			M			K			S			
				HC			HC			HC			HC			
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G
SDMT120408-D51	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT120408-D57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT120408-F57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMW120408-A57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = твёрдый сплав с покрытием

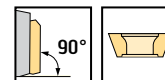
# Головка насадная длиннокрайной фрезы

M4258 mm

LDM . 1704 .. R

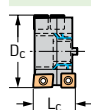


- Пластины с 2 или 4 режущими кромками
- Исполнение с половинной рабочей длиной зуба с насадной режущей частью для обработки уступов



	P	M	K	N	S	H	O
M4258	●●	●●	●●	●●	●●		

## Инструмент



Обозначение	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M4258-050-P20-02-25-F	50		25,1	25	2	0,14	2 / 4	LDM . 1704 .. R SDM . 120408
M4258-063-P30-02-36-F	63		35,1	35	2	0,4	2 / 6	
M4258-080-P40-03-36-F	80		35,1	35	3	0,62	3 / 9	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки



## Сборочные детали

	D <sub>c</sub> [mm] Винт пластины Момент затяжки	50-80 FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
--	--	-----------------------------------

## Комплектующие

	D <sub>c</sub> [mm] Динамометрический ключ, аналоговый	50-80 FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)

## Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P				M		K		S	
					HC				HC		HC		HC	
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S
LDMT170408R-D51	M	2	0,8	1,6	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
LDMT170412R-D51	M	2	1,2	1,6	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
LDMT170408R-D57	M	2	0,8	1,6	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
LDMT170408R-F57	M	2	0,8	1,6	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
LDMW170408R-A57	M	2	0,8	1,6	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
SDMT120408-D51	M	4	0,8											
SDMT120408-D57	M	4	0,8		☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
SDMT120408-F57	M	4	0,8		☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
SDMW120408-A57	M	4	0,8		☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞

HC = твёрдый сплав с покрытием

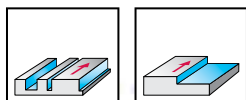
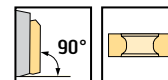
# Длиннокромочные фрезы

M3255 mm

XNHX1306 .. R  
Walter BLAXX

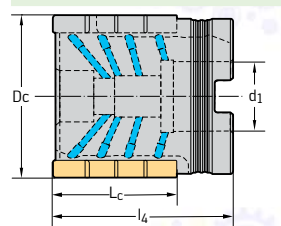


- Полная рабочая длина зуба
- Пластины с 2 или 4 режущими кромками, тангенциальное расположение пластин



	P	M	K	N	S	H	O
M3255		●●			●●		

## Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway




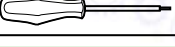
Обозначение	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M3255-050-B22-04-46	50	22	65	46	4	0,54	4 / 12	XNHX1306 .. R LNHX120604R
M3255-050-B22-05-46	50	22	65	46	5	0,53	5 / 15	
M3255-063-B27-05-46	63	27	70	46	5	0,99	5 / 15	
M3255-080-B32-05-58	80	32	85	58	5	1,99	5 / 20	

Следует надёжно зафиксировать сопло для подвода СОЖ FS2250. | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

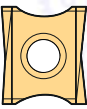
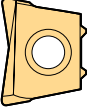
## Сборочные детали

D <sub>c</sub> [mm]	50	63	80
 Винт пластины Момент затяжки	FS2299 (T15IP) 4 Nm	FS2299 (T15IP) 4 Nm	FS2299 (T15IP) 4 Nm
 Винт для инструм. с креплен. на оправке	M10X045 ISO4762 12.9 (SW 8)	M12X050 ISO4762 12.9 (SW 10)	M16X060 ISO4762 12.9 (SW 14)
 Сопло для подвода СОЖ	FS2250 (SW 1,6)	FS2250 (SW 1,6)	FS2250 (SW 1,6)

## Комплектующие

D <sub>c</sub> [mm]	50-80
 Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
 Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
 Вставка	FS2014 (T15IP)
 Отвёртка	FS1485 (T15IP)

## Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P		M		S	
					HC	WSP45G	HC	WSP45G	HC	WSP45G
 LNHX120604R-L65T LNHX120604R-L65W	H	4	0,4							
	H	4	0,4	1,5						
 XNHX130608R-L65T XNHX130612R-L65T XNHX130616R-L65T XNHX130620R-L65T XNHX130624R-L65T XNHX130630R-L65T XNHX130632R-L65T XNHX130640R-L65T XNHX130608R-L65W XNHX130640R-L65W	H	2	0,8	2						
	H	2	1,2	2						
	H	2	1,6	2						
	H	2	2	2						
	H	2	2,4	2						
	H	2	3	1,4						
	H	2	3,2	1,3						
	H	2	4	0,5						
	H	2	0,8	2						
	H	2	4	0,5						

Пластины XNHX1306... можно использовать только на торцевой части фрезы.

HC = твёрдый сплав с покрытием

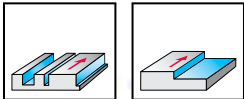
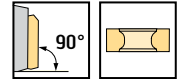
# Длиннокромочные фрезы

M3255 inch

XNHX1306 .. R  
Walter BLAXX



- Полная рабочая длина зуба
- Пластины с 2 или 4 режущими кромками, тангенциальное расположение пластин



	P	M	K	N	S	H	O
M3255		●●			●●		

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M3255.051-B19-04-46	2,000	0,750	2,559	1,811	4	1,391	4 / 12	XNHX1306 .. R LNHX120604R
	M3255.051-B19-05-46	2,000	0,750	2,559	1,811	5	1,113	5 / 15	
	M3255.051-B26-04-57	2,000	1,000	3,375	2,244	4	1,828	4 / 16	
	M3255.051-B26-05-57	2,000	1,000	3,375	2,244	5	1,836	5 / 20	
	M3255.064-B26-06-46	2,500	1,000	2,756	1,811	6	2,288	6 / 18	
	M3255.076-B31-05-80	3,000	1,250	4,250	3,150	5	5,348	5 / 30	
	M3255.076-B31-06-58	3,000	1,250	3,346	2,283	6	4,262	6 / 24	
	M3255.076-B31-06-80	3,000	1,250	4,250	3,150	6	5,165	6 / 36	

Следует надёжно зафиксировать сопло для подвода СОЖ FS2250. | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

## Сборочные детали

D <sub>c</sub> [inch]		2	2,5	3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2299 (T15IP) 2,95 lbs	FS2299 (T15IP) 2,95 lbs	FS2299 (T15IP) 2,95 lbs
	Сопло для подвода СОЖ	FS2250 (SW 1,6)	FS2250 (SW 1,6)	FS2250 (SW 1,6)
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1528	FS1614	FS2599

## Комплектующие

D <sub>c</sub> [inch]		2-3
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)

## Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P		M		S	
					HC	WSP45G	HC	WSP45G	HC	WSP45G
	LNHX120604R-L65T	H	4	0,016		☒	☒	☒	☒	☒
	LNHX120604R-L65W	H	4	0,016	0,059		☒	☒	☒	☒
	XNHX130608R-L65T	H	2	0,031	0,079	☒	☒	☒	☒	☒
	XNHX130612R-L65T	H	2	0,047	0,079	☒	☒	☒	☒	☒
	XNHX130616R-L65T	H	2	0,063	0,079	☒	☒	☒	☒	☒
	XNHX130620R-L65T	H	2	0,079	0,079	☒	☒	☒	☒	☒
	XNHX130624R-L65T	H	2	0,094	0,079	☒	☒	☒	☒	☒
	XNHX130630R-L65T	H	2	0,118	0,055	☒	☒	☒	☒	☒
	XNHX130632R-L65T	H	2	0,126	0,051	☒	☒	☒	☒	☒
	XNHX130640R-L65T	H	2	0,157	0,020	☒	☒	☒	☒	☒
	XNHX130608R-L65W	H	2	0,031	0,079	☒	☒	☒	☒	☒
	XNHX130640R-L65W	H	2	0,157	0,020	☒	☒	☒	☒	☒

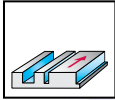
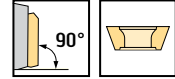
Пластины XNHX1306... можно использовать только на торцевой части фрезы.

HC = твёрдый сплав с покрытием

# Дисковые фрезы для обработки пазов

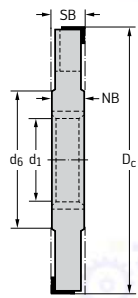
**F2252** mm
**AD . T0803 .. R**


- Шахматное расположение пластин, трехсторон.
- Пластины с 2 режущими кромками



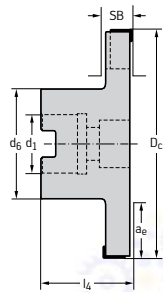
	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●	●	●	●	●	●	●

## Инструмент



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

Обозначение	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	d <sub>6</sub> mm	SB <sub>min</sub> mm	SB <sub>max</sub> mm	NB mm	a <sub>e</sub> mm	Z	Кол-во пластин	Тип
F2252.B.100.Z04.12.S724	100	32	50	12	14	12	24	4	4 / 4	AD . T0803 .. R
F2252.B.100.Z04.14.S724	100	32	50	14	16	14	24	4	4 / 4	
F2252.B.125.Z05.12.S724	125	40	65	12	14	12	28	5	5 / 5	
F2252.B.125.Z05.14.S724	125	40	65	14	16	14	28	5	5 / 5	
F2252.B.160.Z06.12.S724	160	40	65	12	14	12	46	6	6 / 6	
F2252.B.160.Z06.14.S724	160	40	65	14	16	14	46	6	6 / 6	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

F2252.BN.100.Z04.12.S724	100	27	48	12	14		24	4	4 / 4	AD . T0803 .. R
F2252.BN.100.Z04.14.S724	100	27	48	14	16		24	4	4 / 4	
F2252.BN.125.Z05.12.S724	125	32	60	12	14		30	5	5 / 5	
F2252.BN.125.Z05.14.S724	125	32	60	14	16		30	5	5 / 5	
F2252.BN.160.Z06.12.S724	160	40	75	12	14		40	6	6 / 6	
F2252.BN.160.Z06.14.S724	160	40	75	14	16		40	6	6 / 6	

Точность профиля основания паза зависит от диаметра фрезы и размера пластин. | Регулируемая ширина резания | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

**D2**

## Сборочные детали

		Тип	AD . T0803 .. R
	Кассета для корпуса инструмента справа		FR724
	Кассета для корпуса инструмента слева		FL724
	Клин		FK360
	Втулка		FS1167
	Эксцентриковый винт		FS1170 (SW 3)
	Пружинная шайба		FS1220
	Винт для клина Момент затяжки		FS239 (SW 3) 6,5 Nm
	Винт пластины Момент затяжки		FS1454 (T8IP) 1,2 Nm

## Комплектующие

		Тип	AD . T0803 .. R
	Винт пластины для чистовой обработки		FS246 (T8) 1,5 Nm
	Картридж: правый, пластина чист. P2905-.		FR695
	Картридж: левый, пластина чист. P2905-.		FL695
	Отвёртка		FS1483 (T8IP) / FS230 (T8)
	Отвёртка		ISO2936-3 (SW 3)
	Ключ		FS2001 / FS2003
	Динамометрический ключ, аналоговый		FS2248
	Динамометрический ключ, аналоговый		FS2041
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2007 (T8) / FS2012 (T8IP) / FS2050 (SW 3)

## Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P		M		K		N		S	
					WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WSP45G	HC	HC
ADHT0803PEL-G88	H	2	0,4	1,2										
ADHT0803PER-G88	H	2	0,4	1,2										
ADKT0803PEL-F56	K	2	0,4	1,2										
ADKT0803PER-F56	K	2	0,4	1,2										
ADMT080304L-F56	M	2	0,4	1,2										
ADMT080304R-F56	M	2	0,4	1,2										
ADMT080308L-F56	M	2	0,8	1,2										
ADMT080308R-F56	M	2	0,8	1,2										

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

WALTER SELECT

Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☹ → средняя = ☹

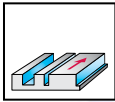
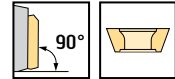
☺ ☹ ☹ ☹ / \* = Новый инструмент

Фрезы для обработки пазов D 623

# Дисковые фрезы для обработки пазов

**F2252** mm
**AD . T1204 .. R**

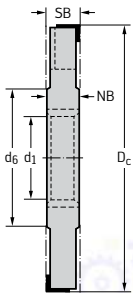

- Шахматное расположение пластин, трехсторон.
- Пластины с 2 режущими кромками



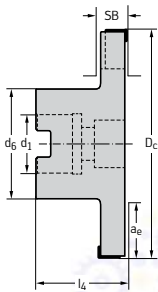
	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●	●	●	●	●	●	●

## Инструмент

Обозначение	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	d <sub>6</sub> mm	SB <sub>min</sub> mm	SB <sub>max</sub> mm	NB mm	a <sub>e</sub> mm	Z	Кол-во пластин	Тип
F2252.B.125.Z04.16.S725	125	40	65	16	19	16	28	4	4 / 4	AD . T1204 .. R
F2252.B.125.Z04.19.S725	125	40	65	19	22	19	28	4	4 / 4	
F2252.B.160.Z05.16.S725	160	40	65	16	19	16	46	5	5 / 5	
F2252.B.160.Z05.19.S725	160	40	65	19	22	19	46	5	5 / 5	
F2252.B.200.Z06.16.S725	200	50	75	16	19	16	61	6	6 / 6	
F2252.B.200.Z06.19.S725	200	50	75	19	22	19	61	6	6 / 6	
F2252.BN.125.Z04.16.S725	125	32	60	16	19		30	4	4 / 4	AD . T1204 .. R
F2252.BN.125.Z04.19.S725	125	32	60	19	22		30	4	4 / 4	
F2252.BN.160.Z05.16.S725	160	40	75	16	19		40	5	5 / 5	
F2252.BN.160.Z05.19.S725	160	40	75	19	22		40	5	5 / 5	
F2252.BN.200.Z06.16.S725	200	40	90	16	19		50	6	6 / 6	
F2252.BN.200.Z06.19.S725	200	40	90	19	22		50	6	6 / 6	



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway











Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Точность профиля основания паза зависит от диаметра фрезы и размера пластин. | Регулируемая ширина резания | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2



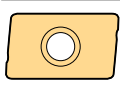
### Сборочные детали

Тип	AD . T1204 . R
 Кассета для корпуса инструмента справа	FR725
 Кассета для корпуса инструмента слева	FL725
 Клин	FK359
 Втулка	FS1168
 Эксцентриквинт	FS1171 (SW 4)
 Пружинная шайба	FS1221
 Винт для клина Момент затяжки	FS1162 (SW 4) 9 Nm
 Винт пластины Момент затяжки	FS1457 (T9IP) 2 Nm

### Комплекующие

Тип	AD . T1204 . R
 Винт пластины для чистовой обработки	FS260 (T20) 5 Nm
 Картридж: правый, пластина чист. P2905-.	FR696
 Картридж: левый, пластина чист. P2905-.	FL696
 Отвёртка	FS1484 (T9IP) / FS228 (T20)
 Отвёртка	ISO2936-2,5 (SW 2,5) / ISO2936-4 (SW 4)
 Ключ	FS2003
 Ключ	FS2248
 Динамометрический ключ, аналоговый	FS2041
 Динамометрический ключ, цифровой	SD2000-2.5 SW (SW 2,5) / FS2051 (SW 4) / FS2013 (T9IP) / FS2044 (T20)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P		M		K		N		S	
					HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC		
						WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WXN15	WSP45G	
 ADHT120416L-G88	H	2	1.6	1										
ADHT120416R-G88	H	2	1.6	1										
ADHT120430L-G88	H	2	3	0.8										
ADHT1204PEL-G88	H	2	0.8	1.2										
ADHT1204PER-G88	H	2	0.8	1.2										
ADKT1204PEL-F56	K	2	0.8	1.2										
ADKT1204PER-F56	K	2	0.8	1.2										
ADMT120408L-F56	M	2	0.8	1.2										
ADMT120408R-F56	M	2	0.8	1.2										
ADMT120416L-F56	M	2	1.6	1										
ADMT120416R-F56	M	2	1.6	1										
ADMT120425L-F56	M	2	2.5	0.8										
ADMT120425R-F56	M	2	2.5	0.8										
ADMT120430L-F56	M	2	3	0.8										
ADMT120430R-F56	M	2	3	0.8										
ADMT120440L-F56	M	2	4	0.4										
ADMT120440R-F56	M	2	4	0.4										

HC = твёрдый сплав с покрытием

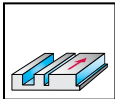
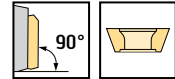
D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

# Дисковые фрезы для обработки пазов

**F2252** mm
**AD . T1606 .. R**

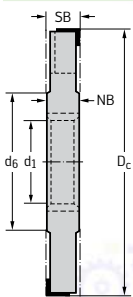

- Шахматное расположение пластин, трехсторон.
- Пластины с 2 режущими кромками



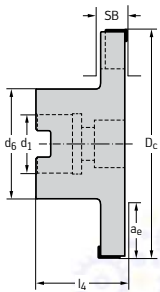
	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

## Инструмент

Обозначение	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	d <sub>6</sub> mm	SB <sub>min</sub> mm	SB <sub>max</sub> mm	NB mm	a <sub>e</sub> mm	Z	Кол-во пластин	Тип
F2252.B.125.Z04.22.S726	125	40	65	22	25	22	28	4	4 / 4	AD . T1606 .. R
F2252.B.160.Z05.22.S726	160	40	65	22	25	22	46	5	5 / 5	
F2252.B.200.Z06.22.S726	200	50	75	22	25	22	61	6	6 / 6	
F2252.BN.125.Z04.22.S726	125	32	60	22	25		30	4	4 / 4	AD . T1606 .. R
F2252.BN.160.Z05.22.S726	160	40	75	22	25		40	5	5 / 5	
F2252.BN.200.Z06.22.S726	200	40	90	22	25		50	6	6 / 6	



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Точность профиля основания паза зависит от диаметра фрезы и размера пластин. | Регулируемая ширина резания | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

**D2**

Сборочные детали		
Тип	AD . T1606 . R	
	Кассета для корпуса инструмента справа	FR726
	Кассета для корпуса инструмента слева	FL726
	Клин	FK359
	Втулка	FS1168
	Эксцентриковый винт	FS1171 (SW 4)
	Пружинная шайба	FS1221
	Винт для клина Момент затяжки	FS1162 (SW 4) 9 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие		
Тип	AD . T1606 . R	
	Винт пластины для чистовой обработки	FS260 (T20) 5 Nm
	Картридж: правый, пластина чист. P2905-.	FR696
	Картридж: левый, пластина чист. P2905-.	FL696
	Отвёртка	FS1485 (T15IP) / FS228 (T20)
	Отвёртка	ISO2936-2,5 (SW 2,5) / ISO2936-4 (SW 4)
	Ключ	FS2003
	Ключ	FS2248
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2041
	Динамометрический ключ, цифровой	SD2000-2.5 SW (SW 2,5) / FS2051 (SW 4) / FS2014 (T15IP) / FS2044 (T20)

Пластины												
Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P		M	K	N	S		
					HC	HC	HC	HC	HC			
						WKP35G	WKP35S	WSP45G	WKP45G	WKP35S	WXN15	WSP45G
ADHT160616L-G88	H	2	1,6	1,4								
ADHT160616R-G88	H	2	1,6	1,4								
ADHT1606PEL-G88	H	2	0,8	1,6								
ADHT1606PER-G88	H	2	0,8	1,6								
ADKT1606PEL-F56	K	2	0,8	1,6								
ADKT1606PER-F56	K	2	0,8	1,6								
ADMT160608L-F56	M	2	0,8	1,6								
ADMT160608R-F56	M	2	0,8	1,6								
ADMT160616L-F56	M	2	1,6	1,4								
ADMT160616R-F56	M	2	1,6	1,4								
ADMT160625L-F56	M	2	2,5	1,2								
ADMT160625R-F56	M	2	2,5	1,2								
ADMT160630L-F56	M	2	3	1,2								
ADMT160630R-F56	M	2	3	1,2								
ADMT160640L-F56	M	2	4	1								
ADMT160640R-F56	M	2	4	1								

HC = твёрдый сплав с покрытием

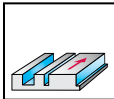
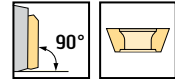
D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

# Дисковые фрезы для обработки пазов

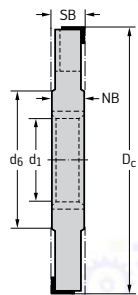
**F2252** mm


- Шахматное расположение пластин, трехсторон.
- Пластины с 2 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●	●	●	●	●	●	●

## Инструмент



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

Обозначение	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	d <sub>6</sub> mm	SB <sub>min</sub> mm	SB <sub>max</sub> mm	NB mm	a <sub>e</sub> mm	Z	Кол-во пластин	Тип
F2252.B.080.Z03.08.S684	80	22	37	8	9	8	20	3	3 / 3	MP . X060304
F2252.B.080.Z03.09.S684	80	22	37	9	10	9	20	3	3 / 3	
F2252.B.100.Z04.08.S684	100	32	50	8	9	8	24	4	4 / 4	
F2252.B.100.Z04.09.S684	100	32	50	9	10	9	24	4	4 / 4	
F2252.B.100.Z04.10.S685	100	32	50	10	12	10	24	4	4 / 4	MP . X080305
F2252.B.100.Z04.12.S685	100	32	50	12	14	12	24	4	4 / 4	
F2252.B.100.Z04.14.S685	100	32	50	14	16	14	24	4	4 / 4	
F2252.B.125.Z05.08.S684	125	40	65	8	9	8	28	5	5 / 5	MP . X060304
F2252.B.125.Z05.09.S684	125	40	65	9	10	9	28	5	5 / 5	
F2252.B.125.Z05.10.S685	125	40	65	10	12	10	28	5	5 / 5	MP . X080305
F2252.B.125.Z05.12.S685	125	40	65	12	14	12	28	5	5 / 5	
F2252.B.125.Z05.14.S685	125	40	65	14	16	14	28	5	5 / 5	
F2252.B.125.Z04.16.S686	125	40	65	16	19	16	28	4	4 / 4	MP .. 120408
F2252.B.125.Z04.19.S686	125	40	65	19	22	19	28	4	4 / 4	
F2252.B.125.Z04.22.S686	125	40	65	22	23,5	22	28	4	4 / 4	
F2252.B.160.Z06.08.S684	160	40	65	8	9	8	46	6	6 / 6	MP . X060304
F2252.B.160.Z06.09.S684	160	40	65	9	10	9	46	6	6 / 6	
F2252.B.160.Z06.10.S685	160	40	65	10	12	10	46	6	6 / 6	MP . X080305
F2252.B.160.Z06.12.S685	160	40	65	12	14	12	46	6	6 / 6	
F2252.B.160.Z06.14.S685	160	40	65	14	16	14	46	6	6 / 6	
F2252.B.160.Z05.16.S686	160	40	65	16	19	16	46	5	5 / 5	MP .. 120408
F2252.B.160.Z05.19.S686	160	40	65	19	22	19	46	5	5 / 5	
F2252.B.160.Z05.22.S686	160	40	65	22	23,5	22	46	5	5 / 5	
F2252.B.200.Z06.16.S686	200	50	75	16	19	16	61	6	6 / 6	

Регулируемая ширина резания | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

Сборочные детали		MP . X060304	MP . X080305	MP . 120408
	Кассета для корпуса инструмента справа	FR684	FR685	FR686
	Кассета для корпуса инструмента слева	FL684	FL685	FL686
	Клин	FK358	FK360	FK359
	Втулка	FS1166	FS1167	FS1168
	Эксцентриковый винт	FS1169 (SW 2,5)	FS1170 (SW 3)	FS1171 (SW 4)
	Пружинная шайба	FS1220	FS1220	FS1221
	Винт для клина Момент затяжки	FS1161 (SW 2,5) 3,5 Nm	FS239 (SW 3) 6,5 Nm	FS1162 (SW 4) 9 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS923 (T8) 0,8 Nm	FS1005 (T8) 1,5 Nm	FS1029 (T20) 5 Nm

Комплектующие		MP . X060304	MP . X080305	MP . 120408
	Винт пластины для чистовой обработки		FS246 (T8) 1,5 Nm	FS260 (T20) 5 Nm
	Картридж: правый, пластина чист. P2905-		FR695	FR696
	Картридж: левый, пластина чист. P2905-		FL695	FL696
	Отвёртка	FS230 (T8)	FS230 (T8)	FS228 (T20)
	Ключ	ISO2936-2.5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001		
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248
	Динамометрические воротки		FS2041	FS2041
	Вставка	FS2007 (T8) SD2000-2.5 SW (SW 2,5)	FS2007 (T8) FS2050 (SW 3)	FS2044 (T20) FS2051 (SW 4)

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P							M				K				N	S	H							
					HC							HC				HC				HC	HC	HC							
					WPH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSP45G	WXM15	WAK15	WPH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXM15	WXM15	WXM15	WSM35G	WSP45G	WPH15X		
	MRHX060304-A57	H	2	0,4		☺	☺	☺										☺	☺	☺									
	MRHX060304-G88	H	2	0,4																									
	MPMX060304-F57	M	2	0,4			☺	☺																					
	MRHX080305-A57	H	2	0,5		☺		☺																					
	MRHX080305-G88	H	2	0,5																									
	MPMX080305-F57	M	2	0,5			☺	☺																					
	MPHT120408-G88	H	2	0,8																									
	MPHW120408-A57	H	2	0,8		☺		☺																					
	MPMT120408-F57	M	2	0,8			☺	☺																					
	P2905-1	F	4	0,8	10	☺				☺	☺						☺	☺	☺										☺

HC = твёрдый сплав с покрытием

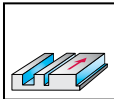
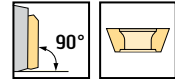
D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

# Дисковые фрезы для обработки пазов

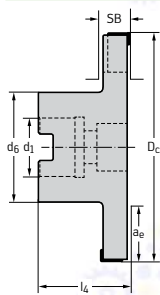
**F2252** mm


- Шахматное расположение пластин, трехстор.
- Пластины с 2 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●●	●●	●●	●●	●●		●

## Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	d <sub>6</sub> mm	SB <sub>min</sub> mm	SB <sub>max</sub> mm	a <sub>e</sub> mm	Z	Кол-во пластин	Тип
F2252.BN.080.Z03.08.S684	80	22	35	8	9	20	3	3 / 3	MP . X060304
F2252.BN.080.Z03.09.S684	80	22	35	9	10	20	3	3 / 3	
F2252.BN.100.Z04.08.S684	100	27	48	8	9	24	4	4 / 4	
F2252.BN.100.Z04.09.S684	100	27	48	9	10	24	4	4 / 4	
F2252.BN.100.Z04.10.S685	100	27	48	10	12	24	4	4 / 4	MP . X080305
F2252.BN.100.Z04.12.S685	100	27	48	12	14	24	4	4 / 4	
F2252.BN.125.Z05.08.S684	125	32	60	8	9	30	5	5 / 5	MP . X060304
F2252.BN.125.Z05.09.S684	125	32	60	9	10	30	5	5 / 5	
F2252.BN.125.Z05.10.S685	125	32	60	10	12	30	5	5 / 5	MP . X080305
F2252.BN.125.Z05.12.S685	125	32	60	12	14	30	5	5 / 5	
F2252.BN.125.Z05.14.S685	125	32	60	14	16	30	5	5 / 5	
F2252.BN.125.Z04.16.S686	125	32	60	16	19	30	4	4 / 4	MP .. 120408
F2252.BN.125.Z04.19.S686	125	32	60	19	22	30	4	4 / 4	
F2252.BN.125.Z04.22.S686	125	32	60	22	23,5	30	4	4 / 4	
F2252.BN.160.Z06.08.S684	160	40	75	8	9	40	6	6 / 6	MP . X060304
F2252.BN.160.Z06.09.S684	160	40	75	9	10	40	6	6 / 6	
F2252.BN.160.Z06.10.S685	160	40	75	10	12	40	6	6 / 6	MP . X080305
F2252.BN.160.Z06.12.S685	160	40	75	12	14	40	6	6 / 6	
F2252.BN.160.Z06.14.S685	160	40	75	14	16	40	6	6 / 6	
F2252.BN.160.Z05.16.S686	160	40	75	16	19	40	5	5 / 5	MP .. 120408
F2252.BN.160.Z05.19.S686	160	40	75	19	22	40	5	5 / 5	
F2252.BN.160.Z05.22.S686	160	40	75	22	23,5	40	5	5 / 5	
F2252.BN.200.Z06.16.S686	200	40	90	16	19	50	6	6 / 6	
F2252.BN.200.Z06.19.S686	200	40	90	19	22	50	6	6 / 6	
F2252.BN.200.Z06.22.S686	200	40	90	22	23,5	50	6	6 / 6	

Регулируемая ширина резания | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

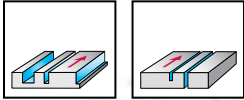
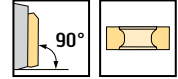
D2



# Дисковые фрезы для обработки пазов

**F4053** mm
**LN . X070204**
**Xtra-tec®**


- Шахматное расположение пластин, трехсторон.
- Пластины с 2+2 режущими кромками, тангенциальное расположение пластин



	P	M	K	N	S	H	O
F4053	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	d <sub>6</sub> mm	NB mm	l <sub>4</sub> mm	SB mm	a <sub>e</sub> mm	Z	Кол-во пластин	kg	Тип
	F4053.B27.080.Z04.04	80	27	42	8		4	18	4	8	0,17	LN . X070204
	F4053.B32.100.Z05.04	100	32	50	8		4	24	5	10	0,26	
	F4053.B40.125.Z06.04	125	40	65	8		4	29	6	12	0,4	
	F4053.B40.160.Z08.04	160	40	65	8		4	46	8	16	0,71	
Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway												
	F4053.BN22.080.Z04.04R	80	22	45		40	4	16	4	8	0,54	LN . X070204
	F4053.BN27.100.Z05.04R	100	27	48		50	4	24	5	10	0,71	
	F4053.BN32.125.Z06.04R	125	32	60		50	4	30	6	12	1,12	
	F4053.BN40.160.Z08.04R	160	40	75		50	4	40	8	16	1,58	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway												

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2





<b>Сборочные детали</b>		Dc [mm] SB [mm]	80-160 4
	Винт пластины Момент затяжки		FS2076 (T6IP) 0,6 Nm

<b>Комплектующие</b>		Dc [mm] SB [mm]	80-160 4
	Динамометрический ключ, аналоговый		FS2001
	Вставка		FS2085 (T6IP)
	Отвёртка		FS2086 (T6IP)

<b>Пластины</b>				P	M	K	S
	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	HC	HC	HC	HC
				WKP35S WSP45G	WSM35G WSP45G	WKP35S WSM35G	WSP45G
	Обозначение						
	LNHX070204-F57T	H	4	0,4			
	LNMX070204-F57T	M	4	0,4			

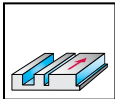
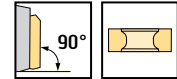
HC = твёрдый сплав с покрытием

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

# Дисковые фрезы для обработки пазов

**F4153** mm
**Xtra-tec®**


- Шахматное расположение пластин, трехсторон.
- Пластины с 2+2 режущими кромками, тангенциальное расположение пластин



	P	M	K	N	S	H	O
F4153	●●	●●	●●	●●	●●		

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	d <sub>6</sub> mm	NB mm	l <sub>4</sub> mm	SB mm	a <sub>e</sub> mm	Z	Кол-во пластин	kg	Тип		
<p>Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway</p>	F4153.B27.080.Z04.06	80	27	42	12		6	18	4	8	0,24	LN . U080304		
	F4153.B32.100.Z05.06	100	32	50	12		6	24	5	10	0,36			
	F4153.B40.125.Z06.06	125	40	65	12		6	29	6	12	0,59			
	F4153.B40.160.Z08.06	160	40	65	12		6	46	8	16	1,02			
	F4153.B50.200.Z09.06	200	50	75	12		6	61	9	18	2,67			
	F4153.B27.080.Z04.08	80	27	42	12		8	18	4	8	0,27		LN . U080404	
	F4153.B32.100.Z05.08	100	32	50	12		8	24	5	10	0,43			
	F4153.B40.125.Z06.08	125	40	65	12		8	29	6	12	0,66			
	<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F4153.B40.160.Z08.08	160	40	65	12		8	46	8	16		1,21	LN . U100508
		F4153.B50.200.Z09.08	200	50	75	12		8	61	9	18		3,11	
F4153.B27.080.Z04.10		80	27	42	12		10	18	4	8	0,3			
F4153.B32.100.Z05.10		100	32	50	12		10	24	5	10	0,45			
F4153.B40.125.Z06.10		125	40	65	12		10	29	6	12	0,75			
F4153.B40.160.Z07.10		160	40	65	12		10	46	7	14	1,32			
F4153.B50.200.Z08.10		200	50	75	12		10	61	8	16	3,32			
F4153.BN22.080.Z04.06R		80	22	45		40	6	16	4	8	0,55	LN . U080304		
F4153.BN27.100.Z05.06R		100	27	48		50	6	25	5	10	0,78			
F4153.BN32.125.Z06.06R		125	32	60		50	6	30	6	12	1,23			
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F4153.BN40.160.Z08.06R	160	40	75		50	6	40	8	16	1,77	LN . U080404		
	F4153.BN40.200.Z09.06R	200	40	90		50	6	50	9	18	3,83			
	F4153.BN22.080.Z04.08R	80	22	45		40	8	16	4	8	0,58			
	F4153.BN27.100.Z05.08R	100	27	48		50	8	25	5	10	0,8			
	F4153.BN32.125.Z06.08R	125	32	60		50	8	30	6	12	1,33			
	F4153.BN40.160.Z08.08R	160	40	75		50	8	40	8	16	1,98			
	F4153.BN40.200.Z09.08R	200	40	90		50	8	50	9	18	2,6			
	F4153.BN22.080.Z04.10R	80	22	45		40	10	16	4	8	0,58		LN . U100508	
	F4153.BN27.100.Z05.10R	100	27	48		50	10	25	5	10	0,87			
	F4153.BN32.125.Z06.10R	125	32	60		50	10	30	6	12	1,41			
F4153.BN40.160.Z07.10R	160	40	75		50	10	40	7	14	2,07				
	F4153.BN40.200.Z08.10R	200	40	90		50	10	50	8	16	4,44			

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

**D2**

## Сборочные детали

Dc [mm] SB [mm]	80-200 6	80-200 8	80-200 10

## Комплектующие

Dc [mm] SB [mm]	80-200 6-8	80-200 10	
			Динамометрический ключ, аналоговый
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)

## Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P		M		K		S					
				HC		HC		HC		HC					
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35S	WSM35G
LNHU080304-B57T	H	4	0,4	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
LNHU080304-F57T	H	4	0,4	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
LNMU080304-F57T	M	4	0,4	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
LNHU080404-B57T	H	4	0,4	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
LNHU080404-F57T	H	4	0,4	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
LNMU080404-F57T	M	4	0,4	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
LNMU080404-B57T	M	4	0,4	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
LNHU100508-B57T	H	4	0,8	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
LNHU100508-F57T	H	4	0,8	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
LNMU100508-F57T	M	4	0,8	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
LNMU100508-B57T	M	4	0,8	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒

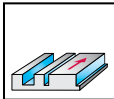
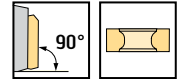
HC = твёрдый сплав с покрытием

# Дисковые фрезы для обработки пазов

**F4153** inch

**Xtra-tec®**


- Шахматное расположение пластин, трехсторон.
- Пластины с 2+2 режущими кромками, тангенциальное расположение пластин



	P	M	K	N	S	H	O
F4153	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Инструмент	Обозначение	Dc inch	d1 inch	d6 inch	l4 inch	SB inch	ae inch	Z	Кол-во пла- стин	lbs	Тип
	F4153.UBN19.076.Z04.06R	3,000	0,750	1,750	1,500	0,250	0,531	4	8	1,21	LN . U080304
	F4153.UBN26.102.Z05.06R	4,000	1,000	1,876	2,000	0,250	0,965	5	10	1,856	
	F4153.UBN38.152.Z08.06R	6,000	1,500	3,000	2,000	0,250	1,378	8	16	4,012	
	F4153.UBN19.076.Z04.08R	3,000	0,750	1,750	1,500	0,313	0,531	4	8	0,926	LN . U080404
	F4153.UBN26.102.Z05.08R	4,000	1,000	1,876	2,000	0,313	0,965	5	10	1,94	
	F4153.UBN19.076.Z04.10R	3,000	0,750	1,750	1,500	0,375	0,531	4	8	1,241	LN . U100508

Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

### Сборочные детали

		3 0,25		3 0,313		3 0,375		4 0,25		4 0,313		6 0,25	
	Винт пластины Момент затяжки	FS2077 (T9IP)	FS2078 (T9IP)	FS2080 (T15IP)	FS2077 (T9IP)	FS2078 (T9IP)	FS2077 (T9IP)	FS2078 (T9IP)	FS2077 (T9IP)	FS2078 (T9IP)	FS2077 (T9IP)	FS2077 (T9IP)	FS2077 (T9IP)
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1518	FS1518	FS1518	FS1519	FS1519	FS1519	FS1519	FS1519	FS1519	FS1583	FS1583	FS1583

### Комплектующие

		3-6 0,25-0,313		3 0,375	
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004		FS2004	
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248		FS2248	
	Вставка	FS2013 (T9IP)		FS2014 (T15IP)	
	Отвёртка	FS1484 (T9IP)		FS1485 (T15IP)	

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	P			M			K			S			
				HC			HC			HC			HC			
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G
LNHU080304-B57T	H	4	0,016	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
LNHU080304-F57T	H	4	0,016	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
LNMU080304-F57T	M	4	0,016	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
LNHU080404-B57T	H	4	0,016	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
LNHU080404-F57T	H	4	0,016	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
LNMU080404-F57T	M	4	0,016	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
LNMU080404-B57T	M	4	0,016	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
LNHU100508-B57T	H	4	0,031	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
LNHU100508-F57T	H	4	0,031	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
LNMU100508-F57T	M	4	0,031	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
LNMU100508-B57T	M	4	0,031	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒

HC = твёрдый сплав с покрытием

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

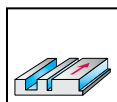
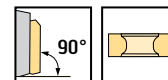


Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☹ → средняя = ☹

# Дисковые фрезы для обработки пазов

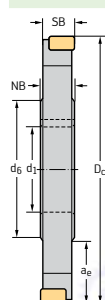
**F4253** mm
**Xtra-tec®**


- Шахматное расположение пластин, трехсторон.
- Пластины с 2+2 режущими кромками, регулируемое торцевое биение

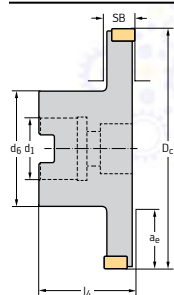


	P	M	K	N	S	H	O
F4253	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

## Инструмент



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	d <sub>6</sub> mm	NB mm	l <sub>4</sub> mm	SB mm	a <sub>e</sub> mm	Z	Кол-во пластин	kg	Тип
F4253.B32.100.Z05.12	100	32	50	12		12	24	5	10	0,57	LN . U080404
F4253.B40.125.Z06.12	125	40	65	12		12	29	6	12	0,9	
F4253.B40.160.Z07.12	160	40	65	12		12	46	7	14	1,33	
F4253.B50.200.Z08.12	200	50	75	12		12	61	8	16	3,8	
F4253.B32.100.Z05.14	100	32	50	14		14	24	5	10	0,66	
F4253.B40.125.Z06.14	125	40	65	14		14	29	6	12	0,93	
F4253.B40.160.Z07.14	160	40	65	14		14	46	7	14	1,85	
F4253.B50.200.Z08.14	200	50	75	14		14	61	8	16	4,32	
F4253.B40.125.Z05.16	125	40	65	16		16	29	5	10	1,11	LN . U100508
F4253.B40.160.Z06.16	160	40	65	16		16	46	6	12	2,03	
F4253.B50.200.Z07.16	200	50	75	16		16	61	7	14	4,4	
F4253.B40.160.Z06.20	160	40	65	20		20	46	6	12	2,5	LN . U120608
F4253.B50.200.Z07.20	200	50	75	20		20	61	7	14	5,17	
F4253.B60.250.Z08.20	250	60	90	20		20	78	8	16	7,3	
F4253.B40.160.Z06.25	160	40	65	25		25	46	6	12	2,77	LN . U160812
F4253.B50.200.Z07.25	200	50	75	25		25	61	7	14	6,07	
F4253.B60.250.Z08.25	250	60	90	25		25	78	8	16	8,82	
F4253.B60.315.Z10.25	315	60	90	25		25	110	10	20	13,5	
F4253.BN27.100.Z05.12R	100	27	48		50	12	24	5	10	1	LN . U080404
F4253.BN32.125.Z06.12R	125	32	60		50	12	30	6	12	1,57	
F4253.BN40.160.Z07.12R	160	40	75		50	12	40	7	14	2,36	
F4253.BN40.200.Z08.12R	200	40	90		50	12	50	8	16	4,91	
F4253.BN27.100.Z05.14R	100	27	48		50	14	24	5	10	1,07	
F4253.BN32.125.Z06.14R	125	32	60		50	14	30	6	12	1,69	
F4253.BN40.160.Z07.14R	160	40	75		50	14	40	7	14	2,57	
F4253.BN40.200.Z08.14R	200	40	90		50	14	50	8	16	5,15	
F4253.BN32.125.Z05.16R	125	32	60		50	16	30	5	10	1,76	LN . U100508
F4253.BN40.160.Z06.16R	160	40	75		50	16	40	6	12	2,71	
F4253.BN40.200.Z07.16R	200	40	90		50	16	50	7	14	5,44	
F4253.BN40.160.Z06.20R	160	40	75		50	20	40	6	12	2,79	LN . U120608
F4253.BN40.200.Z07.20R	200	40	90		50	20	50	7	14	5,92	
F4253.BN60.250.Z08.20R	250	60	135		50	20	55	8	16	9,35	
F4253.BN40.160.Z06.25R	160	40	75		50	25	40	6	12	3,42	LN . U160812
F4253.BN40.200.Z07.25R	200	40	90		50	25	50	7	14	6,64	
F4253.BN60.250.Z08.25R	250	60	135		50	25	55	8	16	10,37	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		100–200 12–14	125–200 16	160–250 20	160–315 25
	Винт пластины Момент затяжки	FS2079 (T9IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2112 (T20IP) 5 Nm
	Винт для регулировки торцевого биения	FS2082 (T6IP)	FS2083 (T7IP)	FS2083 (T7IP)	FS2113 (T9IP)

Комплектующие		100–200 12–14	125–250 16–20	160–315 25
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка для винта пластины	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)
	Ключ для регулировочного винта	FS2146 (T6IP)	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P			M			K			S			
				HC			HC			HC			HC			
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G
LNHU080404-B57T	H	4	0,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU080404-F57T	H	4	0,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNMU080404-B57T	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNMU080404-F57T	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU100508-B57T	H	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU100508-F57T	H	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNMU100508-B57T	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNMU100508-F57T	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU120608-B57T	H	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU120608-F57T	H	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNMU120608-B57T	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNMU120608-F57T	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU160812-F57T	H	4	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNMU160812-B57T	M	4	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNMU160812-F57T	M	4	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

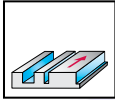
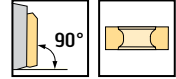
# Дисковые фрезы для обработки пазов

F4253 mm

Xtra-tec®



- Шахматное расположение пластин, трехсторон.
- Пластины с 2+2 режущими кромками, регулируемое торцевое биение



	P	M	K	N	S	H	O
F4253	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Инструмент		D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	d <sub>6</sub> mm	NB mm	l <sub>4</sub> mm	SB mm	a <sub>e</sub> mm	Z	Кол-во пластин	kg	Тип
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	Обозначение											
	F4253.BN60.315.Z10.25R	315	60	135		50	25	85	10	20	14,8	LN . U160812

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2



Сборочные детали		100–200 12–14	125–200 16	160–250 20	160–315 25
	Винт пластины Момент затяжки	FS2079 (T9IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2112 (T20IP) 5 Nm
	Винт для регулировки торцевого биения	FS2082 (T6IP)	FS2083 (T7IP)	FS2083 (T7IP)	FS2113 (T9IP)

Комплектующие		100–200 12–14	125–250 16–20	160–315 25
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка для винта пластины	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)
	Ключ для регулировочного винта	FS2146 (T6IP)	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P			M			K			S			
				HC			HC			HC			HC			
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G
LNHU080404-B57T	H	4	0,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU080404-F57T	H	4	0,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNMU080404-B57T	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNMU080404-F57T	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU100508-B57T	H	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU100508-F57T	H	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNMU100508-B57T	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNMU100508-F57T	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU120608-B57T	H	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU120608-F57T	H	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNMU120608-B57T	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNMU120608-F57T	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU160812-F57T	H	4	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNMU160812-B57T	M	4	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNMU160812-F57T	M	4	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☺ → средняя = ☺

СМАРТТЕК РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІЇ

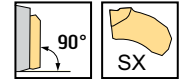
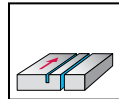
# Фрезы отрезные и шпоночные

## F5055 mm

### Walter BLAXX



– Пластины с 1 режущей кромкой



	P	M	K	N	S	H	O
F5055	●●	●●	●●	●●	●●		

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> мм	d <sub>1</sub> мм	d <sub>6</sub> мм	NB мм	SB мм	a <sub>e</sub> мм	Z	Кол-во пла- стин	kg	Тип	
<p>Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway</p>	F5055.B16.063.Z05.1,5	63	16	16	1,2	1,5	15	5	10	0,04	SX-1E1	
	F5055.B16.080.Z07.1,5	80	16	16	1,2	1,5	19	7	14	0,06		
	F5055.B22.100.Z09.1,5	100	22	22	1,2	1,5	25	9	18	0,1		
	F5055.B32.125.Z11.1,5	125	32	32	1,2	1,5	33	11	22	0,15		
	F5055.B16.063.Z05.2,0	63	16	16	1,6	2	15	5	10	0,04		SX-2E2
	F5055.B16.080.Z07.2,0	80	16	16	1,6	2	19	7	14	0,07		
	F5055.B22.100.Z09.2,0	100	22	22	1,6	2	25	9	18	0,11		
<p>Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway</p>	F5055.B32.125.Z11.2,0	125	32	32	1,6	2	33	11	22	0,17	SX-3E3	
	F5055.B40.160.Z14.2,0	160	40	40	1,6	2	38	14	28	0,28		
	F5055.B16.063.Z04.3,0	63	16	16	2,4	3	15	4	8	0,06		
	F5055.B16.080.Z06.3,0	80	16	16	2,4	3	19	6	12	0,09		
	F5055.B22.100.Z09.3,0	100	22	22	2,4	3	25	9	18	0,14		
	F5055.B32.125.Z11.3,0	125	32	32	2,4	3	33	11	22	0,23		
	F5055.B40.160.Z14.3,0	160	40	40	2,4	3	38	14	28	0,38		
	F5055.B40.200.Z19.3,0	200	40	40	2,4	3	58	19	38	0,64		
	F5055.B40.250.Z24.3,0	250	40	40	2,4	3	83	24	48	1,07		
	F5055.B16.063.Z04.4,0	63	16	16	3,4	4	15	4	8	0,07		SX-4E4
F5055.B16.080.Z06.4,0	80	16	16	3,4	4	19	6	12	0,12			
F5055.B22.100.Z09.4,0	100	22	22	3,4	4	25	9	18	0,18			
F5055.B32.125.Z11.4,0	125	32	32	3,4	4	33	11	22	0,29			
F5055.B40.160.Z14.4,0	160	40	40	3,4	4	38	14	28	0,5			
<p>Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway</p>	F5055.B40.200.Z19.4,0	200	40	40	3,4	4	58	19	38	0,84	SX-5E5	
	F5055.B40.250.Z24.4,0	250	40	40	3,4	4	83	24	48	1,39		
	F5055R.B50.500.Z40.5,0	500	40	50		5	120	40	80	8,39		

 Значения для a<sub>e</sub> с учётом приводной втулки | Для установки пластины использовать монтажный ключ FS1494 или FS2249

D2

**Комплекту-  
ющие**

Dc [mm] SB [mm]	63 1,5-2	63 3-4	80 1,5	80 2	80 3-4	100 1,5	100 2-4	125 1,5	125 2-4	160 2-4	200 3-4	250 3-4	500 5
Приводная втулка	FS1346-SET	FS2291-SET	FS1347-SET	FS1347-SET	FS2292-SET	FS1348-SET	FS1348-SET	FS1349-SET	FS1349-SET	FS1350-SET	FS1350-SET	FS1350-SET	
Монтажный ключ	FS2249	FS2249	FS2249	FS1494	FS1494	FS2249	FS1494	FS2249	FS1494	FS1494	FS1494	FS1494	FS1494
Эргономичный монтажный ключ				FS2290 (PINS)	FS2290 (PINS)		FS2290 (PINS)		FS2290 (PINS)	FS2290 (PINS)	FS2290 (PINS)	FS2290 (PINS)	FS2290 (PINS)
Винт опорной шайбы												FS966 (SW 5) 8 Nm	FS966 (SW 5) 8 Nm
Опорная шайба вместо приводной втулки											FS1351-SET	FS1352-SET	
Ключ											ISO2936-5 (SW 5)	ISO2936-5 (SW 5)	

Винты опорных шайб входят в комплект поставки.

**Режущие пластины**

Обозначение	s mm	r mm	P						M						K	N	S								
			HC						HC						HC	HW	HC								
			WKP235	WSM23G	WSM23S	WSM33G	WSM33S	WSM43G	WSM43S	WSM23G	WSM23S	WSM33G	WSM33S	WSM43G	WSM43S	WKP235	WKL	WSM23G	WSM23S	WSM33G	WSM33S	WSM43G	WSM43S		
SX-1E150N01-SK8	1,5	0,1															☺								
SX-1E150N01-CE4	1,5	0,15				☺	☺						☺	☺							☺	☺			
SX-1E150N01-SF5	1,5	0,15				☺	☺						☺	☺							☺	☺			
SX-2E200N02-CE4	2	0,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SX-2E200N02-CF6	2	0,2				☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺
SX-2E200N02-SF5	2	0,2				☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺
SX-2E200N02-SK8	2	0,2				☺	☺	☺	☺								☺				☺	☺			
SX-3E300N02-CE4	3	0,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SX-3E300N02-CF6	3	0,2				☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺
SX-3E300N02-SF5	3	0,2				☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺
SX-3E300N02-SK8	3	0,2				☺	☺	☺	☺								☺				☺	☺			
SX-4E400N02-CE4	4	0,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SX-4E400N02-SF5	4	0,2				☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺
SX-4E400N02-SK8	4	0,2				☺	☺	☺	☺								☺				☺	☺			
SX-5E500N03-SE6	5	0,3				☺	☺	☺	☺								☺				☺	☺			
SX-5E500N04-CE4	5	0,4	☺			☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SX-5E500N04-SF5	5	0,4				☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺
SX-5E500N04-SK8	5	0,4				☺	☺	☺	☺								☺				☺	☺			

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

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

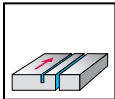
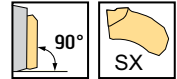
# Фрезы отрезные и шпоночные

## F5055 mm

### Walter BLAXX



– Пластины с 1 режущей кромкой



	P	M	K	N	S	H	O
F5055	●●	●●	●●	●●	●●		

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> мм	d <sub>1</sub> мм	d <sub>6</sub> мм	l <sub>4</sub> мм	SB мм	a <sub>e</sub> мм	Z	Кол-во пла- стин	kg	Тип
	F5055.BN16.063.Z04.3,0R	63	16	35	40	3	15	4	8	0,03	SX-3E3
	F5055.BN16.080.Z06.3,0R	80	16	40	40	3	19	6	12	0,06	
	F5055.BN22.100.Z09.3,0R	100	22	48	40	3	25	9	18	0,62	
	F5055.BN32.125.Z11.3,0R	125	32	58	50	3	33	11	22	1	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F5055.BN40.160.Z14.3,0R	160	40	80	63	3	38	14	28	0,25	SX-4E4
	F5055.BN16.063.Z04.4,0R	63	16	35	41	4	15	4	8	0,05	
	F5055.BN16.080.Z06.4,0R	80	16	40	41	4	19	6	12	0,46	
	F5055.BN22.100.Z09.4,0R	100	22	48	41	4	25	9	18	0,14	
	F5055.BN32.125.Z11.4,0R	125	32	58	51	4	33	11	22	1,06	
	F5055.BN40.160.Z14.4,0R	160	40	80	64	4	38	14	28	2,23	

Для установки пластины использовать монтажный ключ FS1494 или FS2249 | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		63 3-4	80 3-4	100 3-4	125 3-4	160 3-4
	Винт оправки	FS938 (SW 6)	FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)
	Элемент крепёжный	AA704-B16-G16-040-A	AA704-B16-G16-040-B	AA704-B22-G22-040-B	AA704-B32-G32-050-B	AA704-B40-G40-063-B
	Винт фрезы Момент затяжки	FS2270 (T15IP) 6,5 Nm	FS2270 (T15IP) 6,5 Nm	FS2270 (T15IP) 6,5 Nm	FS2271 (T20IP) 7 Nm	FS2272 (T30) 8 Nm

Комплектующие		63 3-4	80-100 3-4	125 3-4	160 3-4
	Ключ монтажный для режущей пластины	FS2249	FS1494	FS1494	FS1494
	Эргономичный монтажный ключ		FS2290 (PINS)	FS2290 (PINS)	FS2290 (PINS)
	Ключ угловой для винта оправки	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)
	Динамометрические воротки	FS2041	FS2041	FS2041	FS2041
	Вставка	FS2047 (T15IP)	FS2047 (T15IP)	FS2048 (T20IP)	FS2046 (T30)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1175 (T30)

Режущие пластины		P						M						K		N		S						
		HC						HC						HC		HW		HC						
Обозначение		s mm	r mm	WKP23S	WSM23G	WSM23S	WSM33G	WSM33S	WSM43G	WSM43S	WSM23G	WSM23S	WSM33G	WSM33S	WSM43G	WSM43S	WKP23S	WK1	WSM23G	WSM23S	WSM33G	WSM33S	WSM43G	WSM43S
	SX-3E300N02-CE4	3	0.2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SX-3E300N02-CF6	3	0.2				☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺
	SX-3E300N02-SF5	3	0.2				☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺
	SX-3E300N02-SK8	3	0.2				☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺		☺					
	SX-4E400N02-CE4	4	0.2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SX-4E400N02-SF5	4	0.2				☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺
	SX-4E400N02-SK8	4	0.2				☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺		☺					

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

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

## Фрезы с круглыми пластинами

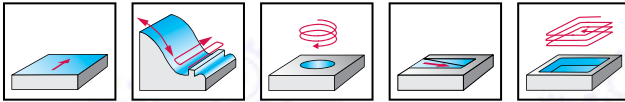
 M5468 mm

RD . X0501M0

Xtra-tec® XT



– Пластины с 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●	●	●	●	●	●	●

## Инструмент

Обозначение	R mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M5468-010-T09-02-02.5	2,5	10	9,7	20		2,5	2	0,01	2	RD . X0501M0
M5468-012-T09-03-02.5	2,5	12	9,7	20		2,5	3	0,01	3	
M5468-016-T14-04-02.5	2,5	16	14,5	25		2,5	4	0,03	4	
M5468-020-T18-05-02.5	2,5	20	18,5	30		2,5	5	0,06	5	
ScrewFit										
M5468-010-TC06-02-02.5	2,5	10	9,7	20		2,5	2	0,01	2	RD . X0501M0
M5468-012-TC06-03-02.5	2,5	12	9,7	20		2,5	3	0,01	3	
M5468-016-TC08-04-02.5	2,5	16	14,5	25		2,5	4	0,03	4	
M5468-020-TC10-05-02.5	2,5	20	18,5	30		2,5	5	0,06	5	
Cylindrical modular										
M5468-010-W10-02-02.5	2,5	10	10	19	60	2,5	2	0,03	2	RD . X0501M0
M5468-012-W12-03-02.5	2,5	12	12	19	65	2,5	3	0,05	3	
DIN 1835 B										

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

### Сборочные детали

	D <sub>a</sub> [mm]	10–20
	Винт пластины Момент затяжки	FS1358 (T6) 0,4 Nm

### Комплектующие

	D <sub>a</sub> [mm]	10–12	16	20
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2001	FS2001
	Вставка	FS2005 (T6)	FS2005 (T6)	FS2005 (T6)
	Отвёртка	FS1063 (T6)	FS1063 (T6)	FS1063 (T6)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d mm	P				M				K				N	S	H	
				HC				HC				HC				HW	HC	HC	
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WK10	WSM35G	WSM35S
RDGX0501M0-G88	G	4	5																
RDHX0501M0-A57	H	4	5	☺	☹	☹	☹			☺	☹	☹	☹						☺
RDMX0501M0-D57	M	4	5	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹

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

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

D2

## Фрезы с круглыми пластинами

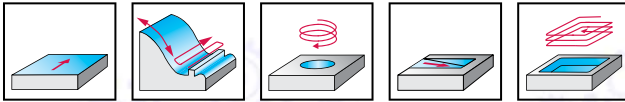
 M5468 mm

RD . X07T1M0

Xtra-tec® XT



– Пластины с 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●	●	●	●	●	●	●

## Инструмент

Обозначение	R mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M5468-015-T14-03-03.5	3,5	15	14,5	25		3,5	3	0,03	3	RD . X07T1M0
M5468-020-T18-04-03.5	3,5	20	18,5	30		3,5	4	0,05	4	
M5468-025-T22-05-03.5	3,5	25	22	35		3,5	5	0,1	5	
M5468-030-T28-06-03.5	3,5	30	28	40		3,5	6	0,18	6	
ScrewFit										
M5468-015-TC08-03-03.5	3,5	15	14,5	25		3,5	3	0,03	3	RD . X07T1M0
M5468-020-TC10-04-03.5	3,5	20	18,5	30		3,5	4	0,05	4	
M5468-025-TC12-05-03.5	3,5	25	22	35		3,5	5	0,09	5	
M5468-030-TC16-06-03.5	3,5	30	28	40		3,5	6	0,17	6	
Cylindrical modular										
M5468-015-W16-03-03.5	3,5	15	16	51	100	3,5	3	0,12	3	RD . X07T1M0
DIN 1835 B										

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки




### Сборочные детали

	D <sub>a</sub> [mm] Винт пластины Момент затяжки	15-30 FS1455 (T8IP) 1,2 Nm
---	--	----------------------------------

### Комплектующие

	D <sub>a</sub> [mm]	15	20	25	30
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2001	FS2001	FS2001
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)
	Отвёртка	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d mm	P			M			K			N	S	H				
				HC			HC			HC			HW	HC	HC				
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WK10	WSM35G	WSM35S
 RDGX07T1M0-G88	G	4	7																
RDHX07T1M0-A57	H	4	7	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺						☺
RDMX07T1M0-D57	M	4	7	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

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

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☺ → средняя = ☺

СМАРТТЕК  
РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІЇ

## Фрезы с круглыми пластинами

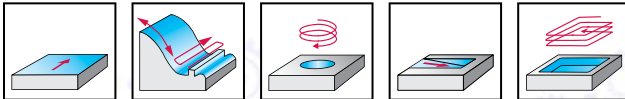
 M5468 mm

RO . X0803M0

Xtra-tec® XT



- С позиционными лунками против проворачивания
- Пластины с 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●	●	●	●	●	●	●

**Инструмент**

Обозначение	R mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M5468-016-T14-02-04	4	16	14,5	25		4	2	0,03	2	RO . X0803M0
M5468-025-T22-03-04	4	25	22	35		4	3	0,09	3	
M5468-032-T28-05-04	4	32	28	40		4	5	0,18	5	
M5468-016-TC08-02-04	4	16	14,5	25		4	2	0,03	2	RO . X0803M0
M5468-025-TC12-03-04	4	25	22	35		4	3	0,09	3	
M5468-032-TC16-05-04	4	32	28	40		4	5	0,17	5	
M5468-016-W16-02-04	4	16	16	51	100	4	2	0,13	2	RO . X0803M0
M5468-016-W16-02-04-XL	4	16	16	81	130	4	2	0,16	2	
M5468-025-W25-03-04	4	25	25	93	150	4	3	0,45	3	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

**WALTER SELECT**

Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = 😊 → хорошая = 😊 → средняя = 😊

Новый инструмент = 🚫 🚫 🚫 / ★



### Сборочные детали

	D <sub>a</sub> [mm]	16	25-32
	Винт пластины Момент затяжки	FS1456 (T9IP) 2 Nm	FS2078 (T9IP) 1,5 Nm

### Комплектующие

	D <sub>a</sub> [mm]	16	25	32
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)
	Отвёртка	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d mm	P			M			K			N		S		H			
				HC			HC			HC			HC	HW	HC		HC			
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKN15	WK10	WSM35G	WSM35S
ROGX0803M04-G88	G	4	8											☺	☺					
ROHX0803M04-A57	H	4	8	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺							☺
ROHX0803M04-D57	H	4	8				☺	☺					☺							
ROHX0803M04-D67	H	4	8				☺	☺					☺							
ROMX0803M04-D57	M	4	8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺							☺

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

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☺ → средняя = ☺

СМАРТТЕК РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІЇ

## Фрезы с круглыми пластинами

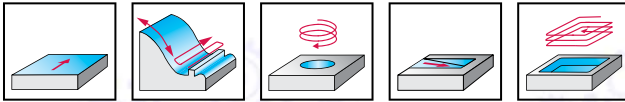
 M5468 inch

RO . X0803M0

Xtra-tec® XT



- С позиционными лунками против проворачивания
- Пластины с 4 режущими кромками



M5468	P	M	K	N	S	H	O
-------	---	---	---	---	---	---	---

**Инструмент**

Обозначение	R inch	D <sub>a</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
 ★ M5468.026-T22-03-04	0,157	1,000	0,866	1,378		0,157	3	0,207	3	RO . X0803M0
★ M5468.038-T36-04-04	0,157	1,500	1,417	1,575		0,157	4	0,69	4	
ScrewFit										
 M5468.026-W26-03-04	0,157	1,000	1,000	2,5	4,781	0,157	3	0,805	3	RO . X0803M0
DIN 1835 B										

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2


### Сборочные детали

	D <sub>a</sub> [inch] Винт пластины Момент затяжки	1-1,5 FS2078 (T9IP) 1,106 lbs
---	--	-------------------------------------

### Комплектующие

	D <sub>a</sub> [inch]	1	1,5
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)
	Отвёртка	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d inch	P			M			K			N		S		H			
				HC			HC			HC			HC	HW	HC		HC			
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKN15	WK10	WSM35G	WSM35S
 ROGX0803M04-G88	G	4	0,315											☺	☺					
ROHX0803M04-A57	H	4	0,315	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺							☺
ROHX0803M04-D57	H	4	0,315				☺	☺					☺							
ROHX0803M04-D67	H	4	0,315				☺	☺					☺							
ROMX0803M04-D57	M	4	0,315	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺							☺

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

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☺ → средняя = ☺

СМАРТТЕК РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІЇ

## Фрезы с круглыми пластинами

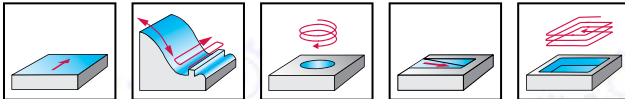
 M5468 mm

RO . X10T3M0

Xtra-tec® XT



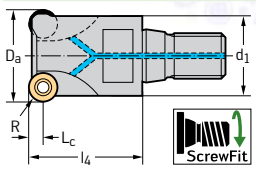
- С позиционными лунками против проворачивания
- Пластины с 8 режущими кромками



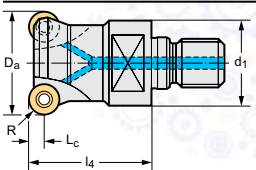
M5468	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

## Инструмент

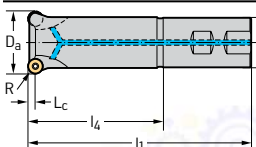
Обозначение	R mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M5468-020-T18-02-05	5	20	18,5	30		5	2	0,05	2	RO . X10T3M0
M5468-025-T22-03-05	5	25	22	35		5	3	0,09	3	
M5468-030-T28-04-05	5	30	28	40		5	4	0,16	4	
M5468-032-T28-04-05	5	32	28	40		5	4	0,17	4	
M5468-035-T28-05-05	5	35	28	40		5	5	0,19	5	
M5468-040-T36-05-05	5	40	36	40		5	5	0,31	5	
M5468-020-TC10-02-05	5	20	18,5	30		5	2	0,05	2	RO . X10T3M0
M5468-025-TC12-03-05	5	25	22	35		5	3	0,08	3	
M5468-030-TC16-04-05	5	30	28	40		5	4	0,15	4	
M5468-032-TC16-04-05	5	32	28	40		5	4	0,16	4	
M5468-035-TC16-05-05	5	35	28	40		5	5	0,18	5	
M5468-040-TC16-05-05	5	40	28	40		5	5	0,19	5	
M5468-020-W20-02-05	5	20	20	59	110	5	2	0,21	2	RO . X10T3M0
M5468-020-W20-02-05-XL	5	20	20	99	150	5	2	0,29	2	
M5468-032-W32-04-05	5	32	32	114	175	5	4	0,89	4	
M5468-040-B16-05-05	5	40	16	40		5	5	0,28	5	RO . X10T3M0
M5468-050-B22-06-05	5	50	22	50		5	6	0,33	6	
M5468-052-B22-06-05	5	52	22	50		5	6	0,38	6	



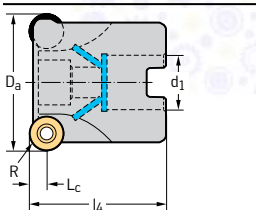
ScrewFit



Cylindrical modular



DIN 1835 B



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

### Сборочные детали

	D <sub>a</sub> [mm] Винт пластины Момент затяжки	20–52 FS2181 (T15IP) 3 Nm
--	--	---------------------------------

### Комплектующие

	D <sub>a</sub> [mm]	20	25	30–35	40	50–52
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003	FS2003	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d mm	P				M			K				N		S		H	
				HC				HC			HC				HC	HW	HC		HC	
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKN15	WK10	WSM35G	WSM45X
 ROGX10T3M08-G88	G	8	10											☺	☺					
ROHX10T3M08-A57	H	8	10	☺	☺	☺	☺							☺	☺					☺
ROMX10T3M08-D57	M	8	10		☺	☺	☺	☺												
ROMX10T3M08-F67	M	8	10					☺												
ROMX10T3M0T8-A27	M	8	10		☺	☺	☺													

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

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

D2



Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☺ → средняя = ☺

☺ ☺ ☺ ☺ / \* = Новый инструмент

## Фрезы с круглыми пластинами

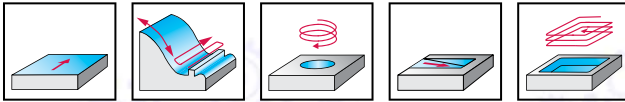
 M5468 inch

RO . X10T3M0

Xtra-tec® XT



- С позиционными лунками против проворачивания
- Пластины с 8 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	R inch	D <sub>a</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
 DIN 1835 B	M5468.026-W26-03-05	0,197	1,000	1,000	2,5	4,781	0,197	3	0,825	3	RO . X10T3M0
	M5468.031-W31-04-05	0,197	1,250	1,250	2,5	4,781	0,197	4	1,294	4	
	M5468.038-W31-05-05	0,197	1,500	1,250	2,5	4,781	0,197	5	1,396	5	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5468.051-B19-06-05	0,197	2,000	0,750	1,750		0,197	6	0,597	6	RO . X10T3M0

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки



## Сборочные детали

	D <sub>a</sub> [inch]	1-1,5	2
	Винт пластины Момент затяжки	FS2181 (T15IP) 2,213 lbs	FS2181 (T15IP) 2,213 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1518

## Комплектующие

	D <sub>a</sub> [inch]	1-2
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)

## Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d inch	P			M			K			N		S			H		
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X
ROGX10T3M08-G88	G	8	0,394																	
ROHX10T3M08-A57	H	8	0,394	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺					☺
ROMX10T3M08-D57	M	8	0,394		☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺				☺	☺	
ROMX10T3M08-F67	M	8	0,394					☺			☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺
ROMX10T3M08-A27	M	8	0,394		☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺				☺	☺	

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

## Фрезы с круглыми пластинами

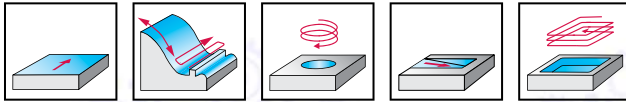
 M5468 mm

RO . X1204M0

Xtra-tec® XT



- С позиционными лунками против проворачивания
- Пластины с 8 режущими кромками



M5468	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●


## Инструмент

Обозначение	R mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M5468-024-T22-02-06	6	24	22	35		6	2	0,08	2	RO . X1204M0
M5468-032-T28-03-06	6	32	28	40		6	3	0,17	3	
M5468-040-T36-05-06	6	40	36	40		6	5	0,3	5	
M5468-042-T36-05-06	6	42	36	40		6	5	0,31	5	
M5468-024-TC12-02-06	6	24	22	35		6	2	0,07	2	RO . X1204M0
M5468-032-TC16-03-06	6	32	28	40		6	3	0,16	3	
M5468-040-TC16-05-06	6	40	28	40		6	5	0,18	5	
M5468-042-TC16-05-06	6	42	28	40		6	5	0,19	5	
M5468-024-W25-02-06	6	24	25	73	130	6	2	0,36	2	RO . X1204M0
M5468-024-W25-02-06-XL	6	24	25	118	175	6	2	0,48	2	
M5468-040-W40-04-06-XL	6	40	40	149	220	6	4	1,62	4	
M5468-040-B16-04-06	6	40	16	40		6	4	0,28	4	RO . X1204M0
M5468-040-B16-05-06	6	40	16	40		6	5	0,13	5	
M5468-042-B16-05-06	6	42	16	40		6	5	0,15	5	
M5468-050-B22-05-06	6	50	22	50		6	5	0,34	5	
M5468-050-B22-06-06	6	50	22	50		6	6	0,31	6	
M5468-052-B22-05-06	6	52	22	50		6	5	0,35	5	
M5468-052-B22-06-06	6	52	22	50		6	6	0,35	6	
M5468-063-B22-06-06	6	63	22	50		6	6	0,52	6	
M5468-063-B22-07-06	6	63	22	50		6	7	0,51	7	
M5468-066-B27-06-06	6	66	27	50		6	6	0,68	6	
M5468-066-B27-07-06	6	66	27	50		6	7	0,62	7	
M5468-080-B27-07-06	6	80	27	50		6	7	0,87	7	



Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2


### Сборочные детали

D <sub>a</sub> [mm]	24	32-100	40
 Винт пластины Момент затяжки	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm

### Комплектующие

D <sub>a</sub> [mm]	24	32	40-42	50-100
 Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003	FS2003	FS2003
 Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
 Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
 Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d mm	P			M			K			N		S		H						
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X	
 ROGX1204M08-G88	G	8	12											☺	☺								
ROHX1204M08-A57	H	8	12	☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺	☺	☺					☺
ROMX1204M08-D57	M	8	12		☺	☺	☺	☺															
ROMX1204M08-F67	M	8	12					☺	☺														
ROMX1204M0T8-A27	M	8	12	☺	☺	☺																	

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

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☺ → средняя = ☺

СМАРТТЕК РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІЇ

# Фрезы с круглыми пластинами

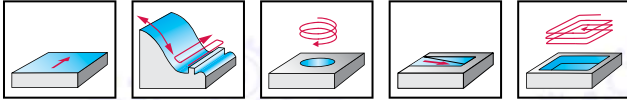
M5468 mm

RO . X1204M0

Xtra-tec® XT

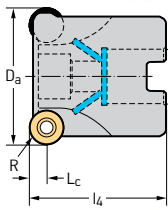


- С позиционными лунками против проворачивания
- Пластины с 8 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●	●	●	●	●	●	●

## Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	R mm	Da mm	d1 mm	l4 mm	l1 mm	Lc mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M5468-080-B27-08-06	6	80	27	50		6	8	0,87	8	RO . X1204M0
M5468-100-B32-08-06	6	100	32	50		6	8	1,54	8	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2



### Сборочные детали

D <sub>a</sub> [mm]	24	32-100	40
Винт пластины Момент затяжки	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm

### Комплектующие

D <sub>a</sub> [mm]	24	32	40-42	50-100
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003	FS2003	FS2003
Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d mm	P				M		K				N		S		H		
				HC				HC		HC				HC	HW	HC		HC		
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKN15	WK10	WSM35G	WSM45X
ROGX1204M08-G88	G	8	12											☺	☺					
ROHX1204M08-A57	H	8	12	☺	☺	☺	☺													☺
ROMX1204M08-D57	M	8	12		☺	☺	☺	☺												
ROMX1204M08-F67	M	8	12					☺												
ROMX1204M08-A27	M	8	12	☺	☺	☺	☺													

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

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

## Фрезы с круглыми пластинами

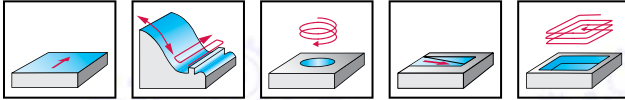
 M5468 inch

RO . X1204M0

Xtra-tec® XT



- С позиционными лунками против проворачивания
- Пластины с 8 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	R inch	D <sub>a</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
 DIN 1835 B	M5468.038-W31-04-06	0,236	1,500	1,250	2,5	4,781	0,236	4	1,376	4	RO . X1204M0
	M5468.051-B19-06-06	0,236	2,000	0,750	1,750		0,236	6	0,575	6	RO . X1204M0
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5468.064-B26-07-06	0,236	2,500	1,000	2,000		0,236	7	1,076	7	RO . X1204M0
	M5468.076-B26-08-06	0,236	3,000	1,000	2,000		0,236	8	1,742	8	RO . X1204M0
	M5468.102-B38-08-06	0,236	4,000	1,500	2,500		0,236	8	4,242	8	RO . X1204M0

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

### Сборочные детали

D <sub>a</sub> [inch]		1,5	2	2,5-3	4
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1518	FS1519	FS1583

### Комплектующие

D <sub>a</sub> [inch]		1,5-4
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d inch	P			M			K			N		S			H		
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X
ROGX1204M08-G88	G	8	0,472																	
ROHX1204M08-A57	H	8	0,472	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺					☺
ROMX1204M08-D57	M	8	0,472		☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺					☺	
ROMX1204M08-F67	M	8	0,472					☺			☺	☺	☺	☺					☺	
ROMX1204M0T8-A27	M	8	0,472		☺	☺	☺				☺	☺	☺						☺	

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

## Фрезы с круглыми пластинами

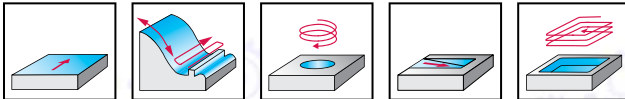
 M5468 mm

RO . X1605M0

Xtra-tec® XT

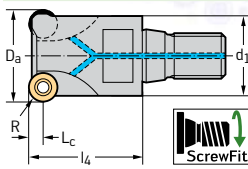
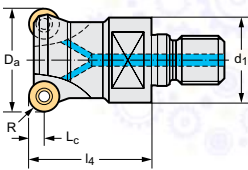
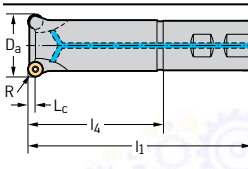
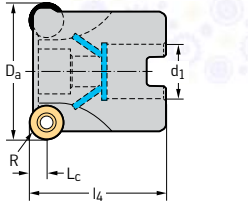


- С позиционными лунками против проворачивания
- Пластины с 8 режущими кромками



M5468	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

## Инструмент

Обозначение	R mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 M5468-032-T28-02-08	8	32	28	40		8	2	0,14	2	RO . X1605M0
ScrewFit										
 M5468-032-TC16-02-08	8	32	28	40		8	2	0,14	2	RO . X1605M0
Cylindrical modular										
 M5468-032-W32-02-08 M5468-032-W32-02-08-XL	8	32	32	99	160	8	2	0,74	2	RO . X1605M0
DIN 1835 B										
 M5468-052-B22-04-08 M5468-052-B22-05-08 M5468-063-B22-05-08 M5468-063-B22-06-08 M5468-066-B27-05-08 M5468-066-B27-06-08 M5468-080-B27-06-08 M5468-080-B27-07-08 M5468-100-B32-07-08 M5468-125-B40-08-08	8	52	22	50		8	4	0,32	4	RO . X1605M0
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2



### Сборочные детали

	D <sub>a</sub> [mm]	32	52-125
	Винт пластины Момент затяжки	FS2281 (T20IP) 5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

### Комплектующие

	D <sub>a</sub> [mm]	32	52-125
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS1486 (T20IP)	FS1486 (T20IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d mm	P				M		K				N		S		H		
				HC				HC		HC				HC	HW	HC		HC		
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKN15	WK10	WSM35G	WSM45X
ROGX1605M08-G88	G	8	16											☺	☺					
ROHX1605M08-A57	H	8	16	☺	☺	☺	☺													☺
ROMX1605M08-D57	M	8	16		☺	☺	☺	☺												
ROMX1605M08-F67	M	8	16					☺												
ROMX1605M0T8-A27	M	8	16		☺	☺	☺													

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

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

D2



Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☺ → средняя = ☺

☺ ☺ ☺ ☺ / \* = Новый инструмент

# Фрезы с круглыми пластинами

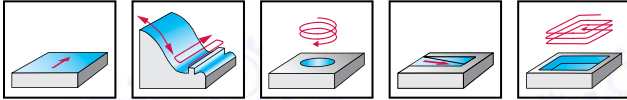
M5468 inch

RO . X1605M0

Xtra-tec® XT



- С позиционными лунками против проворачивания
- Пластины с 8 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	R	D <sub>a</sub>	d <sub>1</sub>	l <sub>4</sub>	L <sub>c</sub>	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
		inch	inch	inch	inch	inch				
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M5468.064-B26-06-08	0,315	2,500	1,000	2,000	0,315	6	1,023	6	RO . X1605M0
	M5468.076-B26-07-08	0,315	3,000	1,000	2,000	0,315	7	1,642	7	
	M5468.102-B38-07-08	0,315	4,000	1,500	2,500	0,315	7	4,043	7	
	M5468.127-B38-08-08	0,315	5,000	1,500	2,500	0,315	8	5,849	8	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

### Сборочные детали

	D <sub>a</sub> [inch]	2,5-3	4-5
	Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1519	FS1583

### Комплектующие

	D <sub>a</sub> [inch]	2,5-5
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS1486 (T20IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d inch	P			M			K			N		S			H		
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X
ROGX1605M08-G88	G	8	0,630																	
ROHX1605M08-A57	H	8	0,630	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺					☺
ROMX1605M08-D57	M	8	0,630		☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺				☺	☺	
ROMX1605M08-F67	M	8	0,630		☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	
ROMX1605M08-A27	M	8	0,630		☺	☺	☺				☺	☺	☺							

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

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☺ → средняя = ☺

## Фрезы с круглыми пластинами

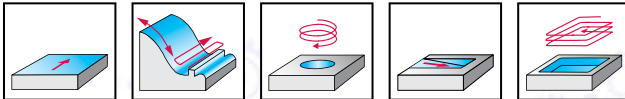
 M5468 mm

RO . X2006M0

Xtra-tec® XT

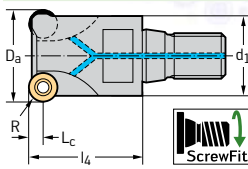
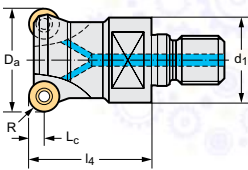
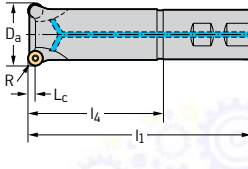
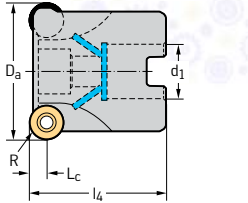


- С позиционными лунками против проворачивания
- Пластины с 8 режущими кромками



M5468	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

## Инструмент

Обозначение	R mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit M5468-040-T36-02-10	10	40	36	40		10	2	0,25	2	RO . X2006M0
 Cylindrical modular M5468-040-TC16-02-10	10	40	28	40		10	2	0,15	2	RO . X2006M0
 DIN 1835 B M5468-040-W40-02-10	10	40	40	119	190	10	2	1,44	2	RO . X2006M0
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway M5468-063-B22-04-10	10	63	22	50		10	4	0,5	4	RO . X2006M0
M5468-063-B22-05-10	10	63	22	50		10	5	0,42	5	RO . X2006M0
M5468-080-B27-05-10	10	80	27	50		10	5	0,96	5	RO . X2006M0
M5468-080-B27-06-10	10	80	27	50		10	6	0,73	6	RO . X2006M0
M5468-100-B32-06-10	10	100	32	50		10	6	1,43	6	RO . X2006M0
M5468-100-B32-07-10	10	100	32	50		10	7	1,43	7	RO . X2006M0
M5468-125-B40-07-10	10	125	40	63		10	7	2,89	7	RO . X2006M0
M5468-125-B40-08-10	10	125	40	63		10	8	2,84	8	RO . X2006M0
M5468-160-B40-08-10	10	160	40	63		10	8	2,67	8	RO . X2006M0
M5468-160-B40-10-10	10	160	40	63		10	10	2,76	10	RO . X2006M0

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

## Сборочные детали

	D <sub>a</sub> [mm] Винт пластины Момент затяжки	40–160 FS2614 (T20IP) 5 Nm
--	--	----------------------------------

## Комплектующие

	D <sub>a</sub> [mm] Динамометрический ключ, аналоговый	40 FS2003	63–160 FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS1486 (T20IP)	FS1486 (T20IP)

## Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d mm	P				M			K				N		S		H	
				HC				HC			HC				HC	HW	HC		HC	
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKN15	WK10	WSM35G	WSM35S
 ROGX2006M08-G88	G	8	20																	
ROHX2006M08-A57	H	8	20	☉	☉	☉	☉						☉	☉	☉	☉				☉
ROHX2006M08-D57	H	8	20				☉							☉	☉					
ROHX2006M08-A27	H	8	20				☉							☉	☉					
ROMX2006M08-D57	M	8	20		☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉			☉	☉
ROMX2006M08-A27	M	8	20		☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉			☉	☉

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

# Фрезы с круглыми пластинами

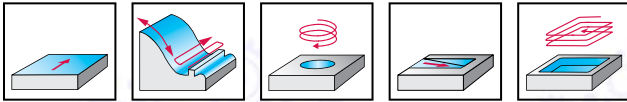
M5468 inch

RO . X2006M0

Xtra-tec® XT



- С позиционными лунками против проворачивания
- Пластины с 8 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	R inch	D <sub>a</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M5468.102-B38-06-10	0,394	4,000	1,500	2,500	0,394	6	3,812	6	RO . X2006M0

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

## Сборочные детали

	D <sub>a</sub> [inch]	
	Винт пластины Момент затяжки	4 FS2614 (T20IP) 3,688 lbs

## Комплектующие

	D <sub>a</sub> [inch]	
	Динамометрический ключ, аналоговый	4 FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS1486 (T20IP)

## Пластины

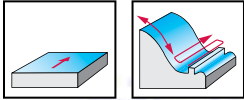
Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d inch	P				M			K				N		S		H	
				HC				HC			HC				HC	HW	HC		HC	
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKN15	WK10	WSM35G	WSM35S
ROGX2006M08-G88	G	8	0,787																	
ROHX2006M08-A57	H	8	0,787	☉	☉	☉	☉						☉	☉	☉	☉				☉
ROHX2006M08-D57	H	8	0,787				☉													
ROHX2006M08-A27	H	8	0,787				☉													
ROMX2006M08-D57	M	8	0,787	☉	☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉			☉	☉
ROMX2006M08-A27	M	8	0,787	☉	☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉			☉	☉

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

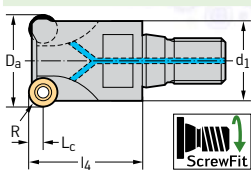
## Фрезы для профильной обработки с круглыми пластинами

 M2471 mm


– Пластины с 8 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M2471	●●	●●	●	●	●●	●	●

**Инструмент**


Обозначение	R mm	Da mm	d1 mm	l4 mm	l1 mm	Lc mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M2471-025-T22-03-05	5	25	22	35		5	3	0,09	3	RNMX1005M0
M2471-032-T28-03-06	6	32	28	40		6	3	0,18	3	RNMX1206M0
M2471-040-T36-04-06	6	40	36	40		6	4	0,31	4	
<b>ScrewFit</b>										
M2471-025-A25-03-05-L	5	25	25	60	150	5	3	0,49	3	RNMX1005M0
M2471-032-A32-04-05	5	32	32	70	131	5	4	0,67	4	
<b>Cylindrical shank</b>										
M2471-040-B16-05-05	5	40	16	40		5	5	0,21	5	RNMX1005M0
M2471-050-B22-06-05	5	50	22	40		5	6	0,35	6	
M2471-050-B22-05-06	6	50	22	40		6	5	0,45	5	RNMX1206M0
M2471-052-B22-05-06	6	52	22	40		6	5	0,37	5	
M2471-063-B22-07-06	6	63	22	40		6	7	0,44	7	
<b>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</b>										

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2





### Сборочные детали

		RNMX1005M0	RNMX1206M0
	Тип Винт пластины Момент затяжки	FS2079 (T9IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

### Комплектующие

		RNMX1005M0	RNMX1206M0
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d mm	P		M		S	
				HC		HC		HC	
				WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S
RNMX1005M0-G57	M	8	10						
RNMX1005M0-K67	M	8	10						
RNMX1206M0-G57	M	8	12						
RNMX1206M0-K67	M	8	12						

HC = твёрдый сплав с покрытием

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

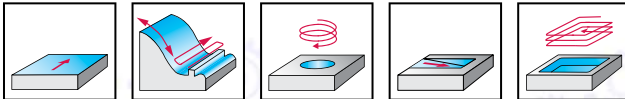
## Фрезы для профильной обработки с круглыми пластинами

 M2472 

RPGN1204 ..



– Пластины с 4 режущими кромками





M2472	P	M	K	N	S	H	O
					●●		

Инструмент	Обозначение	R mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
	M2472-032-T28-03-06	6,35	32	28	40	6	3	0,18	3	RPGN1204 ..
	M2472-040-T36-04-06	6,35	40	36	40	6	4	0,32	4	RPGN1204 ..
ScrewFit 	M2472-050-B22-06-06	6,35	50	22	45	6	6	0,4	6	RPGN1204 ..



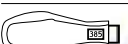

Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки






## Сборочные детали

	Тип	RPGN1204 ..
	Винт для зажимного клина Момент затяжки	FS1161 (SW 2,5) 3,5 Nm
	Клин зажимной	CW1002-RXGN12

## Комплектующие

	Тип	RPGN1204 ..
	Вставка	SD2000-2.5 SW (SW 2,5)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Изогнутый ключ	ISO2936-2,5 (SW 2,5)

## Пластины

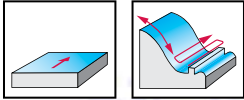
Обозначение	d mm	α °	S		
			CS		
			WIS10	WIS30	
	RPGN120400E	12,7	11°		
	RPGN120400T01020	12,7	11°		

CS = керамика без покрытия SIAION

## Фрезы для профильной обработки с круглыми пластинами

 M2473 mm  
 RNGN1207 ..


– Пластины с 8 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M2473					●●		



Инструмент	Обозначение	R mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	M2473-040-T36-04-06	6,35	40	36	40	6	4	0,31	4	RNGN1207 ..
	M2473-050-B22-05-06	6,35	50	22	45	6	5	0,39	5	RNGN1207 ..
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M2473-063-B27-06-06	6,35	63	27	50	6	6	0,69	6	RNGN1207 ..

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки



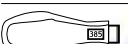

D2








## Сборочные детали

	Тип	RNGN1207 ..
	Винт для зажимного клина Момент затяжки	FS1161 (SW 2,5) 3,5 Nm
	Клин зажимной	CW1002-RXGN12

## Комплектующие

	Тип	RNGN1207 ..
	Вставка	SD2000-2.5 SW (SW 2,5)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Изогнутый ключ	ISO2936-2,5 (SW 2,5)

## Пластины

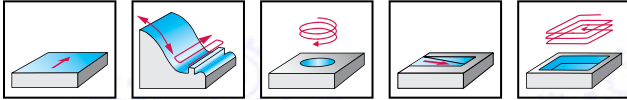
Обозначение	d mm	S	
		CS	
		WIS10	WIS30
 RNGN120700E	12,7		
RNGN120700T01020	12,7		

CS = керамика без покрытия SIAION

## Фрезы для профильной обработки, с круглыми пластинами

 F2334R mm


- Усиленное исполнение
- Пластины с 4 режущими кромками, с позиционными лунками против проворачивания



	P	M	K	N	S	H	O
F2334R	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Инструмент	Обозначение	R mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	F2334R.T22.025.Z03.05	5	25	22	35		5	3	0,1	3	RO . X10T3M0
	F2334R.T28.032.Z03.05	5	32	28	40		5	3	0,18	3	
	F2334R.T28.032.Z04.05	5	32	28	40		5	4	0,2	4	
	F2334R.T36.040.Z04.06	6	40	36	40		6	4	0,34	4	RO . X1204M0
 ScrewFit	F2334R.Z32.032.Z04.05	5	32	32	70	131	5	4	0,66	4	RO . X10T3M0
 Cylindrical shank	F2334R.B16.040.Z04.06	6	40	16	40		6	4	0,22	4	RO . X1204M0
	F2334R.B16.040.Z05.05	5	40	16	40		5	5	0,23	5	RO . X10T3M0
	F2334R.B16.040.Z05.06	6	40	16	40		6	5	0,21	5	RO . X1204M0
	F2334R.B16.040.Z06.05	5	40	16	40		5	6	0,23	6	RO . X10T3M0
	F2334R.B22.050.Z05.06	6	50	22	40		6	5	0,32	5	RO . X1204M0
	F2334R.B22.050.Z06.06	6	50	22	40		6	6	0,35	6	
	F2334R.B22.052.Z05.05	5	52	22	40		5	5	0,34	5	RO . X10T3M0
	F2334R.B22.052.Z05.06	6	52	22	40		6	5	0,37	5	RO . X1204M0
	F2334R.B22.052.Z06.05	5	52	22	40		5	6	0,35	6	RO . X10T3M0
	F2334R.B22.052.Z06.06	6	52	22	40		6	6	0,38	6	RO . X1204M0
	F2334R.B22.063.Z07.06	6	63	22	40		6	7	0,59	7	
	F2334R.B27.066.Z06.06	6	66	27	50		6	6	0,59	6	
	F2334R.B27.066.Z07.06	6	66	27	50		6	7	0,6	7	
	F2334R.B27.080.Z07.06	6	80	27	50		6	7	0,97	7	
	F2334R.B27.080.Z09.06	6	80	27	50		6	9	0,97	9	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

### Сборочные детали

Тип	RO . X10T3M0	RO . X1204M0
Винт пластины Момент затяжки	FS2181 (T15IP) 3 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

### Комплектующие

Тип	RO . X10T3M0	RO . X1204M0
Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d mm	P				M				K		S		
				HC				HC				HC		HC		
				WKP35G	WKP35S	WMP45G	WSP45G	WMP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S
ROHX10T3M0-D57	H	4	10	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
ROHX10T3M0-D67	H	4	10	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
ROHX10T3M0-F67	H	4	10	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
ROHX10T3M0T-A27	H	4	10	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
ROMX10T3M0-D57	M	4	10	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
ROMX10T3M0-D67	M	8	10	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
ROMX10T3M0-F67	M	4	10	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
ROHX1204M0-D57	H	4	12	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
ROHX1204M0-D67	H	4	12	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
ROHX1204M0-F67	H	4	12	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
ROHX1204M0T-A27	H	4	12	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
ROMX1204M0-D57	M	4	12	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
ROMX1204M0-D67	M	4	12	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
ROMX1204M0-F67	M	4	12	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑

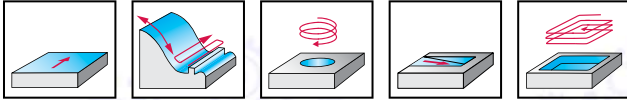
HC = твёрдый сплав с покрытием

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

## Фрезы для профильной обработки, с круглыми пластинами

 F2334R inch


- Усиленное исполнение
- Пластины с 4 режущими кромками, с позиционными лунками против проворачивания



	P	M	K	N	S	H	O
F2334R	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	R inch	D <sub>a</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	F2334R.UT28.031.Z04.05	0,197	1,250	1,102	1,575		0,197	4	0,432	4	RO . X10T3M0
	F2334R.UZ31.031.Z04.05	0,197	1,250	1,250	2,750	5,125	0,197	4	1,422	4	RO . X10T3M0
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2334R.UB13.038.Z04.06	0,236	1,500	0,500	1,500		0,236	4	0,375	4	RO . X1204M0
	F2334R.UB19.051.Z05.06	0,236	2,000	0,750	1,500		0,236	5	0,758	5	RO . X1204M0
	F2334R.UB19.051.Z06.05	0,197	2,000	0,750	1,500		0,197	6	0,686	6	RO . X10T3M0
	F2334R.UB19.051.Z06.06	0,236	2,000	0,750	1,500		0,236	6	0,717	6	RO . X1204M0
	F2334R.UB26.064.Z07.06	0,236	2,500	1,000	1,750		0,236	7	1,488	7	RO . X1204M0

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки



### Сборочные детали

		RO . X10T3M0	RO . X1204M0
	Тип Винт пластины Момент затяжки	FS2119 (T15IP) 2,213 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	Тип Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1522

### Комплектующие

		RO . X10T3M0	RO . X1204M0
	Тип Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	Тип Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004	FS2004
	Тип Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)

### Пластины

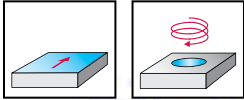
Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d inch	P				M				K		S		
				HC		HC		HC		HC		HC				
				WKP35G	WKP35S	WMP45G	WSP45G	WMP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S
ROHX10T3M0-D57	H	4	0,394	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
ROHX10T3M0-D67	H	4	0,394	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
ROHX10T3M0-F67	H	4	0,394	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
ROHX10T3M0T-A27	H	4	0,394	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
ROMX10T3M0-D57	M	4	0,394	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
ROMX10T3M0-D67	M	8	0,394	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
ROMX10T3M0-F67	M	4	0,394	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
ROHX1204M0-D57	H	4	0,472	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
ROHX1204M0-D67	H	4	0,472	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
ROHX1204M0-F67	H	4	0,472	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
ROHX1204M0T-A27	H	4	0,472	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
ROMX1204M0-D57	M	4	0,472	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
ROMX1204M0-D67	M	4	0,472	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
ROMX1204M0-F67	M	4	0,472	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑

HC = твёрдый сплав с покрытием

## Фрезы для профильной обработки, с круглыми пластинами

**F2010** mm  
**RO . X1605M8**


- Настройка торцевого биения
- Пластины с 8 режущими кромками, с позиционными лунками против проворачивания



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.08.R770M	67	83	27	52	8	6	1,29	6	RO . X1605M8
	F2010.B.100.Z07.08.R770M	87	103	32	52	8	7	1,84	7	RO . X1605M8
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.125.Z08.08.R770M	112	128	40	65	8	8	3,56	8	RO . X1605M8
	F2010.B.160.Z10.08.R770M	147	163	40	65	8	10	5,6	10	RO . X1605M8
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.200.Z12.08.R770M	187	203	60	65	8	12	8,71	12	RO . X1605M8
	F2010.B.250.Z12.08.R770M	237	253	60	65	8	12	16,2	12	RO . X1605M8
	F2010.B.250.Z16.08.R770M	237	253	60	65	8	16	16,3	16	RO . X1605M8
	F2010.B.315.Z14.08.R770M	302	318	60	82	8	14	35	14	RO . X1605M8
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z18.08.R770M	302	318	60	82	8	18	23	18	RO . X1605M8

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

**WALTER SELECT**

Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = 😊 → хорошая = 😊 → средняя = 😊



### Сборочные детали

	D <sub>c</sub> [mm]	67-302
	Кассета	FR770M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Регулировочный винт	FS303 (T20)

### Комплектующие

	D <sub>c</sub> [mm]	67-302
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка для пластины	FS2015 (T20IP)
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка отвёртки для кассеты	FS2051 (SW 4)
	Отвёртка для винта пластины	FS1486 (T20IP)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d mm	P				M			K				N		S		H				
				HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HW	HC	HC	HC	HC								
				WNN15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WNN15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WNN15X	
ROGX1605M08-G88	G	8	16		☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺
ROHX1605M08-A57	H	8	16	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	☺							☺
ROMX1605M08-D57	M	8	16		☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺							☺
ROMX1605M08-F67	M	8	16					☺					☺	☺	☺	☺							☺
ROMX1605M0T8-A27	M	8	16		☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	☺							☺

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

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☺ → средняя = ☺

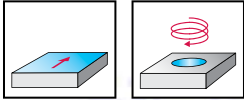
СМАРТТЕК  
РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІЇ

# Фрезы для профильной обработки, с круглыми пластинами

F2010 inch  
RO . X1605M8



- Настройка торцевого биения
- Пластины с 8 режущими кромками, с позиционными лунками против проворачивания



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> inch	D <sub>a</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.UB.076.Z06.08R770M	2,488	3,118	1,000	2,038	0,315	6	2,513	6	RO . X1605M8
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.UB.102.Z07.08R770M	3,488	4,118	1,250	2,083	0,315	7	5,732	7	RO . X1605M8
	F2010.UB.127.Z08.08R770M	4,488	5,118	1,500	2,580	0,315	8	7,496	8	RO . X1605M8
	F2010.UB.152.Z10.08R770M	5,488	6,079	1,500	2,580	0,315	10	13,095	10	RO . X1605M8
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.UB.203.Z12.08R770M	7,488	8,118	2,500	2,580	0,315	12	23,942	12	RO . X1605M8
	F2010.UB.254.Z12.08R770M	9,488	10,118	2,500	2,580	0,315	12	40,345	12	RO . X1605M8
	F2010.UB.254.Z16.08R770M	9,488	10,118	2,500	2,580	0,315	16	39,066	16	RO . X1605M8
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.UB.305.Z18.08R770M	11,488	12,118	2,500	2,580	0,315	18	48,81	18	RO . X1605M8

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

WALTER SELECT

Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = 😊 → хорошая = 😊 → средняя = 😊



## Сборочные детали

D <sub>c</sub> [inch]		2,488	3,488	4,488–5,488	7,488–11,488
	Кассета	FR770M	FR770M	FR770M	FR770M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs
	Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs
	Регулировочный винт	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1519	FS1565	FS1566	

## Комплекующие

D <sub>c</sub> [inch]		2,488–11,488
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка для пластины	FS2015 (T20IP)
	Динамометрические воротки	FS2042
	Вставка отвёртки для кассеты	FS2051 (SW 4)
	Отвёртка для винта пластины	FS1486 (T20IP)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)

## Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих краёв	d inch	P			M			K			N		S		H				
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WKC10	WSM35G	WSM45X	WSP45G
ROGX1605M08-G88	G	8	0,630																		
ROHX1605M08-A57	H	8	0,630	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺						☺
ROMX1605M08-D57	M	8	0,630		☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺						
ROMX1605M08-F67	M	8	0,630					☺													
ROMX1605M08-A27	M	8	0,630		☺	☺	☺					☺	☺	☺							

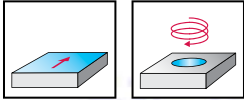
HC = твёрдый сплав с покрытием  
HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

## Фрезы для профильной обработки, с круглыми пластинами

**F2010** mm  
**RO . X1204M8**


- Настройка торцевого биения
- Пластины с 8 режущими кромками, с позиционными лунками против проворачивания



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.06.R771M	71	83	27	52	6	6	1,29	6	RO . X1204M8
	F2010.B.100.Z07.06.R771M	91	103	32	52	6	7	1,84	7	RO . X1204M8
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.125.Z08.06.R771M	116	128	40	65	6	8	3,56	8	RO . X1204M8
	F2010.B.160.Z10.06.R771M	151	163	40	65	6	10	5,6	10	RO . X1204M8
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.200.Z12.06.R771M	191	203	60	65	6	12	8,71	12	RO . X1204M8
	F2010.B.250.Z12.06.R771M	241	253	60	65	6	12	16,2	12	RO . X1204M8
	F2010.B.250.Z16.06.R771M	241	253	60	65	6	16	16,3	16	RO . X1204M8
	F2010.B.315.Z14.06.R771M	306	318	60	82	6	14	35	14	RO . X1204M8
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z18.06.R771M	306	318	60	82	6	18	23	18	RO . X1204M8

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2



### Сборочные детали

	D <sub>c</sub> [mm]	71-306
	Кассета	FR771M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Регулировочный винт	FS303 (T20)

### Комплектующие

	D <sub>c</sub> [mm]	71-306
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка для пластины	FS2014 (T15IP)
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка отвёртки для кассеты	FS2051 (SW 4)
	Отвёртка для винта пластины	FS1485 (T15IP)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d mm	P					M			K				N		S		H
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X
ROGX1204M08-G88	G	8	12																	
ROHX1204M08-A57	H	8	12	☑	☑	☑	☑					☑	☑	☑	☑					☑
ROMX1204M08-D57	M	8	12		☑	☑	☑	☑					☑	☑	☑	☑				
ROMX1204M08-F67	M	8	12					☑					☑	☑	☑	☑				
ROMX1204M0T8-A27	M	8	12		☑	☑	☑						☑	☑	☑	☑				

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

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



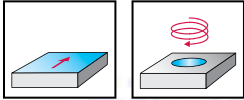
Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☹ → средняя = ☹

# Фрезы для профильной обработки, с круглыми пластинами

F2010 inch  
RO . X1204M8



- Настройка торцевого биения
- Пластины с 8 режущими кромками, с позиционными лунками против проворачивания



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> inch	D <sub>a</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.UB.076.Z06.06R771M	3,646	4,118	1,000	2,038	0,236	6	2,513	6	RO . X1204M8
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.UB.102.Z07.06R771M	2,650	3,122	1,250	2,083	0,236	7	5,732	7	RO . X1204M8
	F2010.UB.127.Z08.06R771M	4,724	5,197	1,500	2,580	0,236	8	7,496	8	
	F2010.UB.152.Z10.06R771M	5,646	6,118	1,500	2,580	0,236	10	13,095	10	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.UB.203.Z12.06R771M	7,646	8,118	2,500	2,580	0,236	12	23,942	12	RO . X1204M8
	F2010.UB.254.Z12.06R771M	9,646	10,118	2,500	2,580	0,236	12	40,345	12	
	F2010.UB.254.Z16.06R771M	9,646	10,118	2,500	2,580	0,236	16	39,066	16	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.UB.305.Z18.06R771M	11,646	12,118	2,500	2,580	0,236	18	48,81	18	RO . X1204M8

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

WALTER SELECT

Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = 😊 → хорошая = 😊 → средняя = 😊





### Сборочные детали

D <sub>c</sub> (inch)		2,65	3,646	4,724–5,646	7,646–11,646
	Кассета	FR771M	FR771M	FR771M	FR771M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	Регулировочный винт	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1565	FS1519	FS1566	

### Комплекующие

D <sub>c</sub> (inch)		2,65–11,646
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка для пластины	FS2014 (T15IP)
	Динамометрические воротки	FS2042
	Вставка отвёртки для кассеты	FS2051 (SW 4)
	Отвёртка для винта пластины	FS1485 (T15IP)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих краёв	d inch	P			M			K			N		S		H					
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WKC10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X
ROGX1204M08-G88	G	8	0,472																			
ROHX1204M08-A57	H	8	0,472	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	☺						☺
ROMX1204M08-D57	M	8	0,472		☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺							
ROMX1204M08-F67	M	8	0,472					☺				☺	☺	☺								
ROMX1204M0T8-A27	M	8	0,472		☺	☺	☺					☺	☺	☺								

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

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



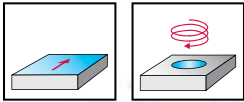
Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☺ → средняя = ☺

СМАРТТЕК  
РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІЇ

# Фрезы для профильной обработки, с круглыми пластинами

**F2010** mm
**RO . X1605M0**


- Настройка торцевого биения
- Пластины с 6 режущими кромками, с позиционными лунками против проворачивания



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.08.R723M	67,3	83,3	27	52	8	6	1,29	6	RO . X1605M0
	F2010.B.100.Z07.08.R723M	87,3	103,3	32	52	8	7	1,84	7	RO . X1605M0
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.125.Z08.08.R723M	112,3	128,3	40	65	8	8	3,56	8	RO . X1605M0
	F2010.B.160.Z10.08.R723M	147,3	163,3	40	65	8	10	5,6	10	RO . X1605M0
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.200.Z12.08.R723M	187,3	203,3	60	65	8	12	8,71	12	RO . X1605M0
	F2010.B.250.Z12.08.R723M	237,3	253,3	60	65	8	12	16,2	12	RO . X1605M0
	F2010.B.250.Z16.08.R723M	237,3	253,3	60	65	8	16	16,3	16	RO . X1605M0
	F2010.B.315.Z14.08.R723M	302,3	318,3	60	82	8	14	35	14	RO . X1605M0
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z18.08.R723M	302,3	318,3	60	82	8	18	23	18	RO . X1605M0

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

**D2**
**WALTER SELECT**

Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = 😊 → хорошая = 😊 → средняя = 😊

## Сборочные детали

	D <sub>c</sub> [mm]	67,3–302,3
	Кассета	FR723M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS1030 (T20) 5 Nm
	Регулировочный винт	FS303 (T20)

## Комплектующие

	D <sub>c</sub> [mm]	67,3–302,3
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка	FS2051 (SW 4)
	Вставка	FS2044 (T20)

## Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d mm	P		M		K		S	
				WKP35G	HC	WSP45G	HC	WKP35G	HC	WSP35G	HC
ROHX1605M0-D57	H	6	16	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
ROHX1605M0-D67	H	6	16	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
ROHX1605M0T-A27	H	6	16	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
ROMX1605M0-D57	M	6	16	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑

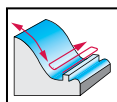
HC = твёрдый сплав с покрытием

# Фрезы для профильной чистовой обработки

M5460 mm  
**Xtra-tec® XT**



- Стальной хвостовик
- Размеры длины относятся к метрическим диаметрам резания



	P	M	K	N	S	H	O
M5460	●	●	●	●	●	●	●

## Инструмент

Обозначение	D <sub>c</sub> mm	R mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	T Nm	Тип
M5460-008-T09-02-04	8	4	9,7	20		2	0,01	1	6	P320 . -D08
M5460-010-T09-02-05	10	5	9,7	25		2	0,02	1	6	P320 . -D10
M5460-012-T09-02-06	12	6	9,7	25		2	0,02	1	6	P320 . -D12
M5460-012-T14-02-06	12	6	14,5	25		2	0,02	1	25	
M5460-016-T14-02-08	16	8	14,5	25		2	0,03	1	25	P320 . -D16
M5460-020-T18-02-10	20	10	18,5	30		2	0,05	1	50	P320 . -D20
M5460-025-T22-02-12	25	12,5	22	35		2	0,08	1	80	P320 . -D25
M5460-030-T28-02-15	30	15	28	40		2	0,15	1	150	P320 . -D30
M5460-032-T28-02-16	32	16	28	40		2	0,15	1	150	P320 . -D32
M5460-008-TC06-02-04	8	4	9,7	20		2	0,01	1		P320 . -D08
M5460-010-TC06-02-05	10	5	9,7	25		2	0,01	1		P320 . -D10
M5460-012-TC06-02-06	12	6	9,7	25		2	0,01	1		P320 . -D12
M5460-016-TC08-02-08	16	8	14,5	25		2	0,02	1		P320 . -D16
M5460-020-TC10-02-10	20	10	18,5	30		2	0,05	1		P320 . -D20
M5460-025-TC12-02-12	25	12,5	22	35		2	0,08	1		P320 . -D25
M5460-030-TC16-02-15	30	15	28	40		2	0,14	1		P320 . -D30
M5460-032-TC16-02-16	32	16	28	40		2	0,14	1		P320 . -D32
M5460-008-W12-02-04	8	4	12	50	140	2	0,1	1		P320 . -D08
M5460-010-W12-02-05	10	5	12	35	150	2	0,11	1		P320 . -D10
M5460-012-W16-02-06	12	6	16	58,5	160	2	0,2	1		P320 . -D12
M5460-016-W20-02-08	16	8	20	65	175	2	0,34	1		P320 . -D16
M5460-020-W25-02-10	20	10	25	76	190	2	0,57	1		P320 . -D20
M5460-025-W32-02-12	25	12,5	32	98	210	2	1,01	1		P320 . -D25
M5460-008-A10-02-04	8	4	10	25	110	2	0,05	1		P320 . -D08
M5460-010-A12-02-05	10	5	12	30	130	2	0,1	1		P320 . -D10
M5460-012-A12-02-06	12	6	12	32	130	2	0,09	1		P320 . -D12
M5460-016-A16-02-08	16	8	16	36	140	2	0,2	1		P320 . -D16
M5460-020-A20-02-10	20	10	20	45	160	2	0,32	1		P320 . -D20
M5460-025-A25-02-12	25	12,5	25	45	160	2	0,42	1		P320 . -D25
M5460-030-A32-02-15	30	15	32	56	175	2	0,89	1		P320 . -D30
M5460-032-A32-02-16	32	16	32	56	175	2	0,9	1		P320 . -D32

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

### Сборочные детали

D <sub>c</sub> [mm]	8	10	12	16	20	25	30-32
Винт пластины Момент затяжки	FS2070 (T8IP) 2 Nm	FS2071 (T15IP) 4 Nm	FS2072 (T20IP) 5 Nm	FS2073 (T20IP) 5 Nm	FS2074 (T20IP) 5 Nm	FS2075 (T20IP) 5 Nm	FS2107 (T30IP) 6 Nm

### Комплектующие

D <sub>c</sub> [mm]	8	10	12	16-20	25	30-32
Динамометрические воротки						FS2041
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003	FS2003	FS2003	FS2003	
Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
Вставка	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)	FS2108 (T30IP)
Отвёртка	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1486 (T20IP)	FS1486 (T20IP)	FS2109 (T30IP)

### Пластины

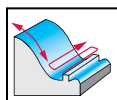
Обозначение	D <sub>c</sub> <sup>-0,03</sup> mm	P				M				K			S			H		
		HC				HC				HC			HC			HC		
		WHH15X	WKP25	WKP35	WSP46	WSP46G	WSM36	WSM36G	WSP46	WSP46G	WHH15X	WKP25	WKP35	WSM36	WSM36G	WSP46	WSP46G	WHH15X
P3201-D08	8	☺									☺							☺
P3201-D10	10	☺	☺	☺							☺	☺	☺					☺
P3201-D12	12	☺	☺	☺							☺	☺	☺					☺
P3201-D16	16	☺	☺	☺							☺	☺	☺					☺
P3201-D20	20	☺	☺	☺							☺	☺	☺					☺
P3201-D25	25	☺	☺	☺							☺	☺	☺					☺
P3201-D30	30	☺									☺							☺
P3201-D32	32	☺									☺							☺
P3204-D08	8				☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺
P3204-D10	10				☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P3204-D12	12				☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P3204-D16	16				☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P3204-D20	20				☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P3204-D25	25				☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P3204-D30	30				☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺
P3204-D32	32				☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺

HC = твёрдый сплав с покрытием

# Фрезы для профильной чистовой обработки

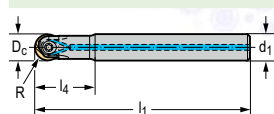
**M5460** mm
**Xtra-tec® XT**


- Стальной хвостовик
- Размеры длины относятся к метрическим диаметрам резания



	P	M	K	N	S	H	O
M5460	●	●	●	●	●	●	●

## Инструмент



Cylindrical shank

Обозначение	D <sub>c</sub> mm	R mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	T Nm	Тип
M5460-008-A08-02-04-C	8	4	8	25	70	2	0,02	1		P320 . -D08
M5460-008-A08-02-04-C-L	8	4	8	55	100	2	0,03	1		
M5460-008-A08-02-04-C-XL	8	4	8	105	150	2	0,05	1		
M5460-010-A10-02-05-C	10	5	10	30	80	2	0,04	1		P320 . -D10
M5460-010-A10-02-05-C-L	10	5	10	70	120	2	0,06	1		
M5460-010-A10-02-05-C-XL	10	5	10	100	150	2	0,07	1		
M5460-012-A12-02-06-C	12	6	12	32	90	2	0,07	1		P320 . -D12
M5460-012-A12-02-06-C-L	12	6	12	87	145	2	0,18	1		
M5460-012-A12-02-06-C-XL	12	6	12	142	200	2	0,27	1		
M5460-016-A16-02-08-C	16	8	16	43	110	2	0,26	1		P320 . -D16
M5460-016-A16-02-08-C-L	16	8	16	73	140	2	0,18	1		
M5460-016-A16-02-08-C-XL	16	8	16	128	195	2	0,24	1		
M5460-020-A20-02-10-C	20	10	20	47	130	2	0,49	1		P320 . -D20
M5460-020-A20-02-10-C-L	20	10	20	107	190	2	0,39	1		
M5460-025-A25-02-12-C	25	12,5	25	77	160	2	0,9	1		P320 . -D25
M5460-025-A25-02-12-C-L	25	12,5	25	167	250	2	1,44	1		

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

### Сборочные детали

D <sub>c</sub> [mm]	8	10	12	16	20	25	30-32
Винт пластины Момент затяжки	FS2070 (T8IP) 2 Nm	FS2071 (T15IP) 4 Nm	FS2072 (T20IP) 5 Nm	FS2073 (T20IP) 5 Nm	FS2074 (T20IP) 5 Nm	FS2075 (T20IP) 5 Nm	FS2107 (T30IP) 6 Nm

### Комплектующие

D <sub>c</sub> [mm]	8	10	12	16-20	25	30-32
Динамометрические воротки						FS2041
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003	FS2003	FS2003	FS2003	
Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
Вставка	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)	FS2108 (T30IP)
Отвёртка	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1486 (T20IP)	FS1486 (T20IP)	FS2109 (T30IP)

### Пластины

Обозначение	D <sub>c</sub> <sup>-0,03</sup> mm	P				M				K			S			H	
		HC				HC				HC			HC			HC	
		WH15X	WKP25	WKP35	WSP46	WSP46G	WSM36	WSM36G	WSP46	WSP46G	WH15X	WKP25	WKP35	WSM36	WSM36G	WSP46	WSP46G
P3201-D08	8	☺								☺							☺
P3201-D10	10	☺	☺	☺						☺	☺	☺					☺
P3201-D12	12	☺	☺	☺						☺	☺	☺					☺
P3201-D16	16	☺	☺	☺						☺	☺	☺					☺
P3201-D20	20	☺	☺	☺						☺	☺	☺					☺
P3201-D25	25	☺	☺	☺						☺	☺	☺					☺
P3201-D30	30	☺								☺							☺
P3201-D32	32	☺								☺							☺
P3204-D08	8				☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺
P3204-D10	10				☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺
P3204-D12	12				☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺
P3204-D16	16				☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺
P3204-D20	20				☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺
P3204-D25	25				☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺
P3204-D30	30				☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺
P3204-D32	32				☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☺ → средняя = ☺

СМАРТТЕК РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІЇ

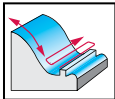
# Фрезы для профильной чистовой обработки

## M5460 inch

### Xtra-tec® XT

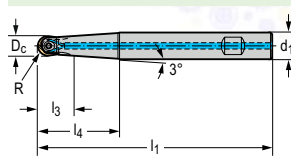


- Стальной хвостовик
- Размеры длины относятся к метрическим диаметрам резания

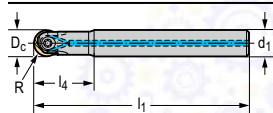


	P	M	K	N	S	H	O
M5460	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

### Инструмент



DIN 1835 B



Cylindrical shank

Обозначение	D <sub>c</sub> inch	R inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M5460.009-W13-02-05	0,375	0,187	0,500	1,378	5,906	2	0,262	1	P320 . -D09.52
M5460.013-W15-02-06	0,500	0,250	0,625	2,303	6,299	2	0,430	1	P320 . -D12.7
M5460.015-W19-02-08	0,625	0,312	0,750	2,559	6,890	2	0,688	1	P320 . -D15.87
M5460.019-W26-02-10	0,750	0,375	1,000	2,992	7,48	2	1,287	1	P320 . -D19.05
M5460.026-W31-02-13	1,000	0,500	1,250	3,858	8,268	2	2,18	1	P320 . -D25.4
M5460.009-A13-02-05	0,375	0,187	0,500	1,307	5,118	2	0,216	1	P320 . -D09.52
M5460.013-A13-02-06	0,500	0,250	0,500	1,331	5,118	2	0,225	1	P320 . -D12.7
M5460.015-A15-02-08	0,625	0,312	0,625	1,48	5,512	2	0,384	1	P320 . -D15.87
M5460.019-A19-02-10	0,750	0,375	0,750	1,807	6,299	2	0,648	1	P320 . -D19.05
M5460.026-A26-02-13	1,000	0,500	1,000	1,854	6,299	2	1,111	1	P320 . -D25.4

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки



### Сборочные детали

D <sub>c</sub> [inch]	0,375	0,5	0,625	0,75	1
Винт пластины Момент затяжки	FS2071 (T15IP) 2,95 lbs	FS2072 (T20IP) 3,688 lbs	FS2073 (T20IP) 3,688 lbs	FS2074 (T20IP) 3,688 lbs	FS2075 (T20IP) 3,688 lbs

### Комплектующие

D <sub>c</sub> [inch]	0,375	0,5-1
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004	FS2004
Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

### Пластины

Обозначение	D <sub>c</sub> <sup>-0,03</sup> inch	P		M				K		S		H		
		HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
		WHH15X	WSP46	WSP46G	WSM36	WSM36G	WSP46	WSP46G	WHH15X	WSM36	WSM36G	WSP46	WSP46G	WHH15X
P3201-D09.52	0,375	☺	☺	☺					☺					☺
P3204-D09.52	0,375	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺
P3201-D12.7	0,500	☺	☺	☺					☺					☺
P3204-D12.7	0,500	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P3201-D15.87	0,625	☺	☺	☺					☺					☺
P3204-D15.87	0,625	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺
P3201-D19.05	0,750	☺	☺	☺					☺					☺
P3204-D19.05	0,750	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P3201-D25.4	1,000	☺	☺	☺					☺					☺
P3204-D25.4	1,000	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



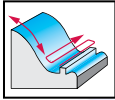
Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☺ → средняя = ☺

СМАРТТЕК РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІЇ

## Фрезы для профильной обработки

 F2239 / F2239B mm


- С периферийными режущими пластинами
- Пластины с 3 или 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
F2239	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

**Инструмент**

Обозначение	D <sub>c</sub> mm	R mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
F2239.T18.020.Z01.15	20	10	18,5	30		1	0,05	2 1	P26315R10 SPM . 060304
F2239.T22.025.Z01.18	25	12,5	22	35		1	0,09	2 1	P26315R12 SPM . 060304
F2239.T28.030.Z01.23	30	15	28	40		1	0,15	2 1	P26315R15 SPM . 09T308
F2239.T28.032.Z01.24	32	16	28	40		1	0,17	2 1	P26315R16 SPM . 09T308
F2239.T36.040.Z01.41	40	20	36	65		1	0,42	2 2	P26315R20 SPM . 120408
F2239.T45.050.Z01.46	50	25	45	70		1	0,63	3 2	P26315R25 SPM . 120408
F2239B.T14.020.Z01.10	20	10	14,5	25		1	0,04	3	P26315R10
F2239B.T18.025.Z01.12	25	12,5	18,5	30		1	0,07	3	P26315R12
F2239B.T22.030.Z01.15	30	15	22	40		1	0,11	3	P26315R15
F2239B.T22.032.Z01.16	32	16	22	40		1	0,11	3	P26315R16
F2239B.T28.040.Z01.20	40	20	28	45		1	0,22	3	P26315R20
F2239.W.020.Z01.25	20	10	20	59	110	1	0,21	2 3	P26315R10 SPM . 060304
F2239.W.025.Z01.28	25	12,5	25	73	130	1	0,42	2 3	P26315R12 SPM . 060304
F2239.W.032.Z01.38	32	16	32	99	160	1	0,81	2 3	P26315R16 SPM . 09T308
F2239.W.040.Z01.51	40	20	40	119	190	1	1,49	2 3	P26315R20 SPM . 120408
F2239.N5.050.Z01.46	50	25	50	70		1	0,6	3 2	P26315R25 SPM . 120408
F2239.N5.050.Z01.77	50	25	50	105		1	0,88	3 5	
F2239.N6.063.Z01.53	63	31,5	63	80		1	1,17	3 2	P26315R31 SPM . 120408
F2239.N6.063.Z01.84	63	31,5	63	115		1	1,76	3 5	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

### Сборочные детали

D <sub>c</sub> [mm]	20	25	30	32	40-63
Винт пластины Момент затяжки	FS1129 (T8) 0,8 Nm	FS923 (T8) 0,8 Nm	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS1030 (T20) 5 Nm

### Комплектующие

D <sub>c</sub> [mm]	20	25	30-32	40	50	63
Отвёртка для винта пластины	FS230 (T8)	FS230 (T8)	FS229 (T15)	FS228 (T20)	FS228 (T20)	FS228 (T20)
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2001	FS2003			
Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	FS2248			
Динамометрические воротки				FS2041	FS2041	FS2041
Вставка	FS2007 (T8)	FS2007 (T8)	FS2009 (T15)	FS2044 (T20)	FS2044 (T20)	FS2044 (T20)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P		M		K		S
				WC25S	WC35S	WSP45G	WSP45G	WC25S	WC35S	WSP45G
	P26315R10	M	3	0.5	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	P26315R12	M	3	0.6	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	P26315R15	M	3	0.6	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	P26315R16	M	3	0.6	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	P26315R20	M	3	0.4	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	P26315R25	M	3	1.2	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P26315R31	M	3	0.6	☑	☑	☑	☑	☑	☑	
	SPMT060304-D51	M	4	0.4	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	SPMT060304-F55	M	4	0.4	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	SPMW060304-A57	M	4	0.4	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	SPMW060304T-A27	M	4	0.4	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	SPMT09T308-D51	M	4	0.8	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	SPMT09T308-F55	M	4	0.8	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	SPMW09T308-A57	M	4	0.8	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	SPMW09T308T-A27	M	4	0.8	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	SPMT120408-D51	M	4	0.8	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	SPMT120408-F55	M	4	0.8	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	SPMW120408-A57	M	4	0.8	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	SPMW120408T-A27	M	4	0.8	☑	☑	☑	☑	☑	☑

HC = твёрдый сплав с покрытием

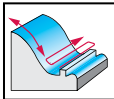
D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

# Фрезы для профильной обработки

**F2339** mm


- С фиксатором против проворачивания пластины
- Пластины с 2 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
F2339	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

## Инструмент

Обозначение	D <sub>c</sub> mm	R mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
F2339.T14.016.Z02.11	16	8	14,5	25		2	0,03	2	XD . 1303080R
F2339.T18.020.Z02.15	20	10	18,5	30		2	0,05	2	XD . T16T3100R
F2339.T22.025.Z02.20	25	12,5	22	35		2	0,09	2	XD . T2004125R
F2339.T28.030.Z02.24	30	15	28	40		2	0,15	2	XD . T2405150R
F2339.T28.032.Z02.25	32	16	28	40		2	0,16	2	XD . T2506160R
F2339.T36.040.Z02.31	40	20	36	50		2	0,31	2	XD . T3207200R
F2339.T45.050.Z02.40	50	25	45	60		2	0,51	2	XD . 4009250R
F2339.TC08.016.Z02.11	16	8	14,5	25		2	0,03	2	XD . 1303080R
F2339.TC10.020.Z02.15	20	10	18,5	30		2	0,04	2	XD . T16T3100R
F2339.TC12.025.Z02.20	25	12,5	22	35		2	0,07	2	XD . T2004125R
F2339.TC16.030.Z02.24	30	15	28	40		2	0,14	2	XD . T2405150R
F2339.TC16.032.Z02.25	32	16	28	40		2	0,13	2	XD . T2506160R
F2339.W16.016.Z02.11	16	8	16	25	74	2	0,1	2	XD . 1303080R
F2339.W20.020.Z02.15	20	10	20	35	90	2	0,18	2	XD . T16T3100R
F2339.W25.025.Z02.20	25	12,5	25	40	105	2	0,32	2	XD . T2004125R
F2339.W32.030.Z02.24	30	15	32	50	125	2	0,61	2	XD . T2405150R
F2339.W32.032.Z02.25	32	16	32	50	125	2	0,62	2	XD . T2506160R
F2339.W40.040.Z02.31	40	20	40	65	150	2	1,14	2	XD . T3207200R

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

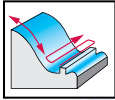
D2



# Фрезы для профильной обработки

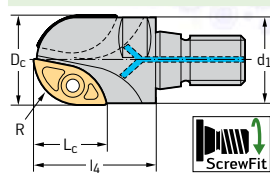
**F2339** inch


- С фиксатором против проворачивания пластины
- Пластины с 2 режущими кромками

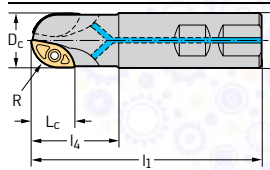


	P	M	K	N	S	H	O
F2339	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

## Инструмент



ScrewFit



DIN 1835 B

Обозначение	D <sub>c</sub> inch	R inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
F2339.UT14.015.Z02.11	0,625	0,313	0,571	0,984		2	0,082	2	XD . 1303080R
F2339.UT18.019.Z02.15	0,750	0,375	0,728	1,181		2	0,099	2	XD . T16T3100R
F2339.UT22.026.Z02.20	1,000	0,500	0,866	1,378		2	0,172	2	XD . T2004125R
F2339.UT28.031.Z02.25	1,250	0,625	1,102	1,575		2	0,302	2	XD . T2506160R
F2339.UT36.038.Z02.31	1,500	0,750	1,417	1,969		2	0,688	2	XD . T3207200R
F2339.UT45.051.Z02.40	2,000	0,992	1,772	2,362		2	1,005	2	XD . 4009250R
F2339.UW15.015.Z02.11	0,625	0,313	0,625	0,984	2,89	2	0,22	2	XD . 1303080R
F2339.UW19.019.Z02.15	0,750	0,375	0,750	1,378	3,378	2	0,326	2	XD . T16T3100R
F2339.UW26.026.Z02.20	1,000	0,500	1,000	1,575	3,825	2	0,642	2	XD . T2004125R

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

## Сборочные детали

D <sub>c</sub> (inch)		0,625	0,75	1	1,25	1,5	2
	Винт пластины Момент затяжки	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS1013 (T8) 0,738 lbs	FS378 (T15) 2,213 lbs	FS1165 (T20) 4,425 lbs	FS1164 (T25) 7,376 lbs	FS1152 (T30) 7,376 lbs

## Комплектующие

D <sub>c</sub> (inch)		0,625	0,75	1	1,25	1,5	2
	Отвёртка для винта пластины	FS1483 (T8IP)	FS230 (T8)	FS229 (T15)			
	Ключ Т-образный для пластин				FS1173 (T20)	FS1174 (T25)	FS1175 (T30)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002	FS2002	FS2004			
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248			
	Динамометрические воротки				FS2042	FS2042	FS2042
	Вставка	FS2012 (T8IP)	FS2007 (T8)	FS2009 (T15)	FS2044 (T20)	FS2045 (T25)	FS2046 (T30)

## Инструмент

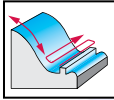
Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s inch	l inch	l <sub>2</sub> inch	α °	R inch	P	M	S
								HC	HC	HC
								WSP45G	WSP45G	WSP45G
XDGT1303079R-D57	G	2	0,118	0,517	0,335	15°	0,309			
XDGT16T3095R-D57	G	2	0,147	0,627	0,354	15°	0,375			
XDGT2004127R-D57	G	2	0,184	0,785	0,445	15°	0,500			
XDGT3207191R-D57	G	2	0,295	1,258	0,709	15°	0,750			
XDGT4009254R-D57	G	2	0,370	1,573	0,886	15°	1,000			
XDMT1303079R-F55	M	2	0,118	0,517	0,335	15°	0,312			
XDMT16T3095R-F55	M	2	0,147	0,627	0,354	15°	0,375			
XDMT2004127R-F55	M	2	0,184	0,785	0,445	15°	0,500			
XDMT2506159R-F55	M	2	0,236	1,006	0,567	15°	0,625			
XDMT3207191R-F55	M	2	0,295	1,258	0,709	15°	0,750			
XDMT4009254R-F55	M	2	0,370	1,573	0,886	15°	1,000			

HC = твёрдый сплав с покрытием

# Фрезы для профильной обработки

**F2339** mm


- С фиксатором против проворачивания пластины
- Пластины с 2 или 4 режущими кромками, с периферийными режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
F2339	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> mm	R mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 DIN 1835 B	F2339.W20.016.Z02.24	16	8	20	40	91	2	0,16	2 2	XD . 1303080R SPM . 060304
	F2339.W20.020.Z02.28	20	10	20	50	110	2	0,21	2 2	XD . T16T3100R SPM . 060304
	F2339.W25.025.Z02.32	25	12,5	25	55	130	2	0,4	2 2	XD . T2004125R SPM . 060304
	F2339.W32.030.Z02.42	30	15	32	70	160	2	0,77	2 2	XD . T2405150R SPM . 09T308
	F2339.W32.032.Z02.43	32	16	32	70	160	2	0,79	2 2	XD . T2506160R SPM . 09T308
	F2339.W40.040.Z02.57	40	20	40	90	190	2	1,43	2 2	XD . T3207200R SPM . 120408

При использовании на всю глубину резания L<sub>c</sub> подачу следует рассчитывать для Z = 1. | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки



### Сборочные детали

D <sub>c</sub> [mm]		16	20	25	30-32	40	
	Винт радиусной пластины			FS1013 (T8) 1 Nm	FS378 (T15) 3 Nm	FS1165 (T20) 6 Nm	FS1164 (T25) 10 Nm
	Винт квадратной пластины Момент затяжки	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS923 (T8) 0,8 Nm	FS923 (T8) 0,8 Nm	FS359 (T15) 2,5 Nm		FS1030 (T20) 5 Nm

### Комплектующие

D <sub>c</sub> [mm]		16	20	25	30	32	40
	T-образный ключ для радиусной пластины				FS1173 (T20)	FS1173 (T20)	FS1174 (T25)
	Отвёртка для радиусной пластины			FS229 (T15)	FS229 (T15)	FS229 (T15)	
	Отвёртка для квадратной пластины	FS1483 (T8IP)	FS230 (T8)	FS230 (T8)			FS228 (T20)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2001	FS2001			
	Динамометрический ключ, аналоговый			FS2003	FS2003	FS2003	
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	
	Вставка	FS2012 (T8IP)	FS2007 (T8)	FS2007 (T8)			
	Вставка		FS2009 (T15)	FS2009 (T15)	FS2009 (T15)	FS2009 (T15)	FS2041

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l <sub>2</sub> mm	r mm	α °	R mm	P				M			K		S	
							HC		ND		HC		ND	HC		ND	
							WKP255	WKP35G	WKP355	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WSM35G	WKP255	WKP35G	WKP355	WSM35G
	SPMT060304-D51	M	4	0,4	11°		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMT060304-F55	M	4	0,4	11°		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMW060304T-A27	M	4	0,4	11°		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMT09T308-D51	M	4	0,8	11°		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMT09T308-F55	M	4	0,8	11°		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMW09T308T-A27	M	4	0,8	11°		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMW09T308-A57	M	4	0,8	11°		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMT120408-D51	M	4	0,8	11°		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMT120408-F55	M	4	0,8	11°		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMW120408T-A27	M	4	0,8	11°		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMW120408-A57	M	4	0,8	11°		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	XDGT1303080R-D57	G	2	8,5	0,5	15°	8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	XDMT1303080R-F55	M	2	8,5	0,5	15°	8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	XDGT16T3100R-D57	G	2	9	0,5	15°	10	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	XDMT16T3100R-F55	M	2	9	0,5	15°	10	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	XDGT2004125R-D57	G	2	11,3	0,6	15°	12,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	XDMT2004125R-F55	M	2	11,3	0,6	15°	12,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	XDGT2405150R-D57	G	2	13,5	0,8	15°	15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	XDMT2405150R-F55	M	2	13,5	0,8	15°	15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	XDGT2506160R-D57	G	2	14,4	0,8	15°	16	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	XDMT2506160R-F55	M	2	14,4	0,8	15°	16	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	XDGT3207200R-D57	G	2	18	1	15°	20	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	XDMT3207200R-F55	M	2	18	1	15°	20	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = твёрдый сплав с покрытием  
ND =

D2

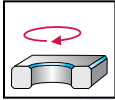
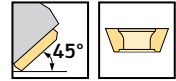
ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

# Фрезы для обработки фасок

## M4574 mm



– Пластины с 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●●	●●	●●	●●	●●		

### Инструмент

Обозначение	D <sub>c</sub> mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M4574-012-T09-02-03	12	20,3	9,7	20		3,5	2	0,01	2	SDM . 06T204
M4574-016-T14-03-03	16	24,3	14,5	25		3,5	3	0,04	3	
M4574-020-T18-02-05	20	32,8	18,5	30		5,5	2	0,09	2	SDM . 09T308
M4574-025-T22-03-05	25	37,8	22	35		5,5	3	0,13	3	
M4574-032-T28-03-05	32	44,8	28	40		5,5	3	0,24	3	
M4574-032-T28-03-07	32	48,6	28	40		7,5	3	0,23	3	SDM . 120408
ScrewFit										
M4574-012-TC06-02-03	12	20,3	9,7	20		3,5	2	0,03	2	SDM . 06T204
M4574-016-TC08-03-03	16	24,3	14,5	25		3,5	3	0,04	3	
M4574-020-TC10-02-05	20	32,8	18,5	30		5,5	2	0,07	2	SDM . 09T308
M4574-025-TC12-03-05	32	37,8	22	35		5,5	3	0,12	3	
M4574-032-TC16-03-05	32	44,8	28	40		5,5	3	0,21	3	
M4574-032-TC16-03-07	32	48,6	28	40		7,5	3	0,24	3	SDM . 120408
Cylindrical modular										
M4574-008-A12-01-03	8	16,3	12	30	120	3,5	1	0,11	1	SDM . 06T204
M4574-010-A12-01-03	10	18,3	12	30	120	3,5	1	0,1	1	
M4574-012-A16-01-05	12	24,8	16	40	160	5,5	1	0,25	1	SDM . 09T308
M4574-012-A16-02-03	12	20,3	16	40	160	3,5	2	0,22	2	SDM . 06T204
M4574-016-A16-02-05	16	28,8	16	40	160	5,5	2	0,23	2	SDM . 09T308
M4574-016-A16-03-03	16	24,3	16	40	160	3,5	3	0,24	3	SDM . 06T204
M4574-020-A20-02-05	20	32,8	20	40	200	5,5	2	0,46	2	SDM . 09T308
M4574-025-A25-02-07	25	41,6	25	40	200	7,5	2	0,75	2	SDM . 120408
M4574-025-A25-03-05	25	37,8	25	40	200	5,5	3	0,75	3	SDM . 09T308
M4574-032-A32-03-05	32	44,8	32	40	250	5,5	3	1,52	3	
M4574-032-A32-03-07	32	48,6	32	40	250	7,5	3	1,5	3	SDM . 120408
M4574-040-A32-03-07	40	56,6	32	40	250	7,5	3	1,63	3	
M4574-040-A32-04-05	40	52,8	32	40	250	5,5	4	1,56	4	SDM . 09T308
Cylindrical shank										

Инструменты с цилиндрическим хвостовиком можно укорачивать в зависимости от области применения. | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

### Сборочные детали

Тип	SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
Винт пластины Момент затяжки	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

### Комплектующие

Тип	SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2003	FS2003
Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	FS2248
Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P				M			K					N			S	
				HC				HC			HC					DP	HC	HW	HC	
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDM20	WXN15	WK10	WSM35G
SDHT06T204-G88	H	4	0,4																	
SDMT06T204-D51	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺			☺				☺	☺	☺				☺
SDMT06T204-D57	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺	☺		☺				☺	☺	☺				☺
SDMT06T204-F57	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺	☺		☺				☺	☺	☺				☺
SDMW06T204-A57	M	4	0,4	☺	☺	☺								☺	☺	☺				☺
SDHT09T308-G88	H	4	0,8																	
SDMT09T308-D51	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺			☺				☺	☺	☺				☺
SDMT09T308-D57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺		☺				☺	☺	☺				☺
SDMT09T308-F57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺		☺				☺	☺	☺				☺
SDMW09T308-A57	M	4	0,8	☺	☺	☺								☺	☺	☺				☺
SDHT120408-G88	H	4	0,8																	
SDMT120408-D51	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺			☺				☺	☺	☺				☺
SDMT120408-D57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺		☺				☺	☺	☺				☺
SDMT120408-F57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺		☺				☺	☺	☺				☺
SDMW120408-A57	M	4	0,8	☺	☺	☺								☺	☺	☺				☺
SDGW120408-A88	G	1	0,8											☺						

HC = твёрдый сплав с покрытием  
DP = поликристаллический алмаз  
HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☺ → средняя = ☺

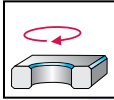
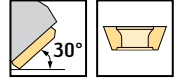
СМАРТТЕК РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІЇ

# Фрезы для обработки фасок

M4574 mm



– Пластины с 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●	●	●	●	●		

Инструмент		D <sub>c</sub> mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
	Обозначение										
	M4574-008-A12-01-03-30	8	18,4	12	30	120	2,7	1	0,1	1	SDM . 06T204
	M4574-012-A16-02-03-30	12	22,4	16	40	160	2,7	2	0,23	2	
	M4574-016-A16-03-03-30	16	26,4	16	40	160	2,7	3	0,24	3	
	M4574-020-A20-02-05-30	20	35,3	20	40	200	4	2	0,48	2	SDM . 09T308

Cylindrical shank

M4574...-30 с κ = 30° | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



## Сборочные детали

Тип	SDM . 06T204	SDM . 09T308
Винт пластины Момент затяжки	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm

## Комплектующие

Тип	SDM . 06T204	SDM . 09T308
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2003
Динамометрический ключ, цифровой		FS2248
Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)
Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)

## Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P			M			K			N		S				
				HC			HC			HC			HC	HW	HC				
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G
SDHT06T204-G88	H	4	0,4											☺	☺				
SDMT06T204-D51	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺												☺
SDMT06T204-D57	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺	☺											☺
SDMT06T204-F57	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺	☺											☺
SDMW06T204-A57	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺												☺
SDHT09T308-G88	H	4	0,8											☺	☺				
SDMT09T308-D51	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺												☺
SDMT09T308-D57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺											☺
SDMT09T308-F57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺											☺
SDMW09T308-A57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺												☺

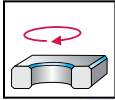
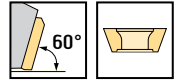
HC = твёрдый сплав с покрытием  
HW = твёрдый сплав без покрытия

# Фрезы для обработки фасок

M4574 mm



– Пластины с 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●	●	●	●	●		

Инструмент		D <sub>c</sub> mm	D <sub>a</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
	Обозначение										
	M4574-008-A12-01-03-60	8	14,3	12	30	120	4,8	1	0,1	1	SDM . 06T204
	M4574-012-A16-02-03-60	12	18,3	16	40	160	4,8	2	0,23	2	
	M4574-016-A16-03-03-60	16	22,3	16	40	160	4,8	3	0,24	3	
	M4574-020-A20-02-05-60	20	29,5	20	40	200	6,8	2	0,46	2	SDM . 09T308

Cylindrical shank

M4574...-60 с κ = 60° | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2



### Сборочные детали

Тип	SDM . 06T204	SDM . 09T308
Винт пластины Момент затяжки	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm

### Комплектующие

Тип	SDM . 06T204	SDM . 09T308
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2003
Динамометрический ключ, цифровой		FS2248
Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)
Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P			M			K			N		S				
				HC			HC			HC			HC	HW	HC				
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G
SDHT06T204-G88	H	4	0,4											☺	☺				
SDMT06T204-D51	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺												☺
SDMT06T204-D57	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺	☺											☺
SDMT06T204-F57	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺										☺
SDMW06T204-A57	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺												☺
SDHT09T308-G88	H	4	0,8											☺	☺				
SDMT09T308-D51	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺												☺
SDMT09T308-D57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺											☺
SDMT09T308-F57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺										☺
SDMW09T308-A57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺												☺

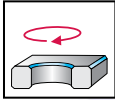
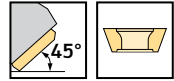
HC = твёрдый сплав с покрытием  
HW = твёрдый сплав без покрытия

# Фрезы для обработки фасок

## M4574 inch



– Пластины с 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●	●	●	●	●		

Инструмент	Обозначение	D <sub>c</sub> inch	D <sub>a</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
	M4574.013-A15-01-05	0,500	0,976	0,625	1,575	6,299	0,217	1	0,531	1	SDM . 09T308
	M4574.019-A19-02-05	0,750	1,224	0,750	1,575	7,874	0,217	2	1,021	2	
	M4574.026-A26-03-05	1,000	1,476	1,000	1,575	7,874	0,217	3	1,636	3	
	M4574.031-A31-03-05	1,250	1,724	1,250	1,575	9,843	0,217	3	3,245	3	
	M4574.038-A38-03-07	1,500	2,154	1,500	1,575	9,843	0,295	3	4,643	3	SDM . 120408

Cylindrical shank

Инструменты с цилиндрическим хвостовиком можно укорачивать в зависимости от области применения. | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua





### Сборочные детали

Тип	SDM . 09T308	SDM . 120408
Винт пластины Момент затяжки	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs

### Комплектующие

Тип	SDM . 09T308	SDM . 120408
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004	FS2004
Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
Вставка	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
Отвёртка	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	P			M			K			N			S			
				HC			HC			HC			DP	HC	HW	HC			
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G
SDHT09T308-G88	H	4	0,031																
SDMT09T308-D51	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺												☺
SDMT09T308-D57	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺	☺											☺
SDMT09T308-F57	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺	☺											☺
SDMW09T308-A57	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺												☺
SDHT120408-G88	H	4	0,031																
SDMT120408-D51	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺												☺
SDMT120408-D57	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺	☺											☺
SDMT120408-F57	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺	☺											☺
SDMW120408-A57	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺												☺
SDGW120408-A88	G	1	0,031																

HC = твёрдый сплав с покрытием  
DP = поликристаллический алмаз  
HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☺ → средняя = ☺

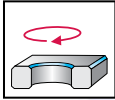
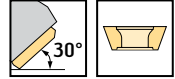
## Фрезы для обработки фасок

 M4574 inch

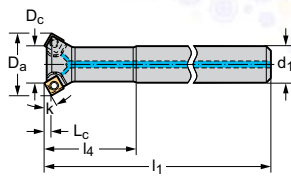
SDM . 09T308



– Пластины с 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●	●	●	●	●		

**Инструмент**


Обозначение	D <sub>c</sub> inch	D <sub>a</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M4574.019-A19-02-05-30	0,750	1,353	0,750	1,575	7,874	0,157	2	1,058	2	SDM . 09T308

Cylindrical shank

M4574...-30 с κ = 30° | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2



## Сборочные детали

Тип	SDM . 09T308
Винт пластины Момент затяжки	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs

## Комплектующие

Тип	SDM . 09T308
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
Вставка	FS2268 (T10IP)
Отвертка	FS2267 (T10IP)

## Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	P			M			K			N		S			
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G
SDHT09T308-G88	H	4	0,031															
SDMT09T308-D51	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺											☺
SDMT09T308-D57	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺											☺
SDMT09T308-F57	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺											☺
SDMW09T308-A57	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺											☺

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

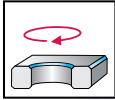
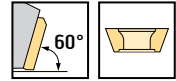
# Фрезы для обработки фасок

M4574 inch

SDM . 09T308



– Пластины с 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●	●	●	●	●		

Инструмент		D <sub>c</sub> inch	D <sub>a</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	L <sub>c</sub> inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
	Обозначение M4574.019-A19-02-05-60	0,750	1,124	0,750	1,575	7,874	0,268	2	1,016	2	SDM . 09T308

Cylindrical shank

M4574...-60 с κ = 60° | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

**WALTER SELECT** Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = 😊 → хорошая = 😊 → средняя = 😊

### Сборочные детали

	Тип Винт пластины Момент затяжки	SDM . 09T308 FS2266 (T10IP) 1,475 lbs
--	--	---

### Комплектующие

	Тип Динамометрический ключ, аналоговый	SDM . 09T308 FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2268 (T10IP)
	Отвёртка	FS2267 (T10IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	P			M			K			N		S			
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G
SDHT09T308-G88	H	4	0,031															
SDMT09T308-D51	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺											☺
SDMT09T308-D57	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺											☺
SDMT09T308-F57	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺											☺
SDMW09T308-A57	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺											☺

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

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРІНГ», Т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

D2



Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☺ → средняя = ☺

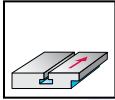
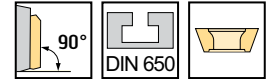
СМАРТТЕК  
РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІЇ

# Фреза M4575

M4575

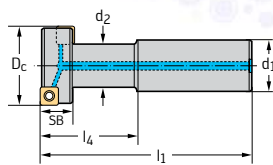


– Пластины с 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M4575	●	●	●	●	●		

## Инструмент



Обозначение	D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	SB mm	Z	kg	Кол-во пластин	
M4575-021-W12-02-09	20,5	12	11	27	73	8,75	2	0,05	2 / 2	SDM . 06T204
M4575-025-W16-02-11	24,5	16	12,1	31	80	10,75	2	0,12	2 / 2	
M4575-032-W20-02-14	31,75	20	17	31	90	13,75	2	0,2	2 / 2	SDM . 09T308
M4575-040-W25-02-17	39,5	25	21	49	106	16,75	2	0,38	2 / 2	
M4575-050-W32-02-21	49,5	32	27	61	122	20,75	2	0,72	2 / 2	SDM . 120408

DIN 1835 B

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

### Сборочные детали

		SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Винт пластины Момент затяжки	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

### Комплектующие

		SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	FS2248
	Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P			M			K					N			S		
				HC			HC			HC					DP	HC	HW	HC		
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G
SDHT06T204-G88	H	4	0,4																	
SDMT06T204-D51	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺			☺			☺	☺	☺					☺
SDMT06T204-D57	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺
SDMT06T204-F57	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺
SDMW06T204-A57	M	4	0,4	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺						☺
SDHT09T308-G88	H	4	0,8																	
SDMT09T308-D51	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺			☺			☺	☺	☺					☺
SDMT09T308-D57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺
SDMT09T308-F57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺
SDMW09T308-A57	M	4	0,8	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺						☺
SDHT120408-G88	H	4	0,8																	
SDMT120408-D51	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺			☺			☺	☺	☺					☺
SDMT120408-D57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺
SDMT120408-F57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺
SDMW120408-A57	M	4	0,8	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺						☺
SDGW120408-A88	G	1	0,8																	

HC = твёрдый сплав с покрытием  
DP = поликристаллический алмаз  
HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua



Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☺ → средняя = ☺

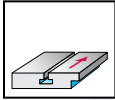
СМАРТТЕК  
РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІЇ

# Фреза M4575

M4575 inch

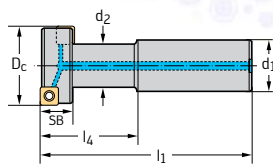


– Пластины с 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M4575	●	●	●	●	●	●	●

## Инструмент



Обозначение	D <sub>c</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	d <sub>2</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	SB inch	Z	lbs	Кол-во пластин	
M4575.019-W19-01-08	0,778	0,750	0,406	1,22	3,252	0,317	1	0,326	1 / 1	SDM . 06T204
M4575.024-W19-02-09	0,949	0,750	0,476	1,406	3,437	0,368	2	0,331	2 / 2	
M4575.031-W26-02-12	1,230	1,000	0,656	1,614	3,895	0,463	2	0,639	2 / 2	SDM . 09T308
M4575.037-W26-02-15	1,447	1,000	0,780	2,126	4,407	0,6	2	0,833	2 / 2	
M4575.047-W31-02-21	1,821	1,250	1,031	2,500	4,781	0,817	2	1,545	2 / 2	SDM . 120408

DIN 1835 B

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2



### Сборочные детали

		SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Винт пластины Момент затяжки	FS2084 (T7IP) 0,664 lbs	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs

### Комплектующие

		SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002	FS2004	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	FS2248
	Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

### Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	P				M		K					N			S		
				HC				HC		HC					DP	HC	HW	HC		
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G
SDHT06T204-G88	H	4	0,016																	
SDMT06T204-D51	M	4	0,016	☺	☺	☺	☺		☺											☺
SDMT06T204-D57	M	4	0,016	☺	☺	☺	☺	☺	☺											☺
SDMT06T204-F57	M	4	0,016	☺	☺	☺	☺		☺											☺
SDMW06T204-A57	M	4	0,016	☺	☺	☺														☺
SDHT09T308-G88	H	4	0,031																	
SDMT09T308-D51	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺		☺											☺
SDMT09T308-D57	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺	☺	☺											☺
SDMT09T308-F57	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺		☺											☺
SDMW09T308-A57	M	4	0,031	☺	☺	☺														☺
SDHT120408-G88	H	4	0,031																	
SDMT120408-D51	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺		☺											☺
SDMT120408-D57	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺		☺											☺
SDMT120408-F57	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺	☺	☺											☺
SDMW120408-A57	M	4	0,031	☺	☺	☺														☺
SDGW120408-A88	G	1	0,031														☺			

HC = твёрдый сплав с покрытием  
DP = поликристаллический алмаз  
HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

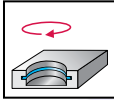
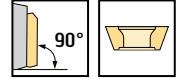
ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

# Фреза для обработки по винтовой интерполяции

## F2036 mm



– Пластины с 2 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
F2036	●●		●●				

Инструмент		D <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub>	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	a <sub>e max</sub> mm	Z	SB <sub>H13</sub> mm	SB <sub>H13</sub> mm	Кол-во пластин	Тип
 DIN 1835 B	F2036.5.16.090.016	16	16	42	90	1,75	1	1,1	1,6	1	P20200-1.1 P20200-1.2 P20200-1.3
	F2036.5.25.130.025	25	25	74	130	2	2	1,3	2,15	2	P20200-1.2 P20200-1.3 P20200-1.4 P20200-1.5
	F2036.5.32.140.040	40	32	80	140	2,75	4	2,15	3,15	4	P20200-2.1 P20200-2.2 P20200-2.3
 Modular NCT adaptor	F2036M.0.50.040.063	63	NCT 50	40		4	6	3,15	5,15	6	P20200-3.1 P20200-3.2 P20200-3.3

\*Номинальная ширина канавки заготовки по DIN 472 относительно диаметра отверстия | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

ТОВ «СМАРТТЕК ІНЖИНІРИНГ», т. +380-50-396-90-96, info@smarttec.com.ua, https://www.smarttec.com.ua

## Сборочные детали

	D <sub>c</sub> [mm]	16–25	40	63
	Винт пластины Момент затяжки	FS322 (T7) 0,8 Nm	FS246 (T8) 1,5 Nm	FS326 (T15) 3 Nm

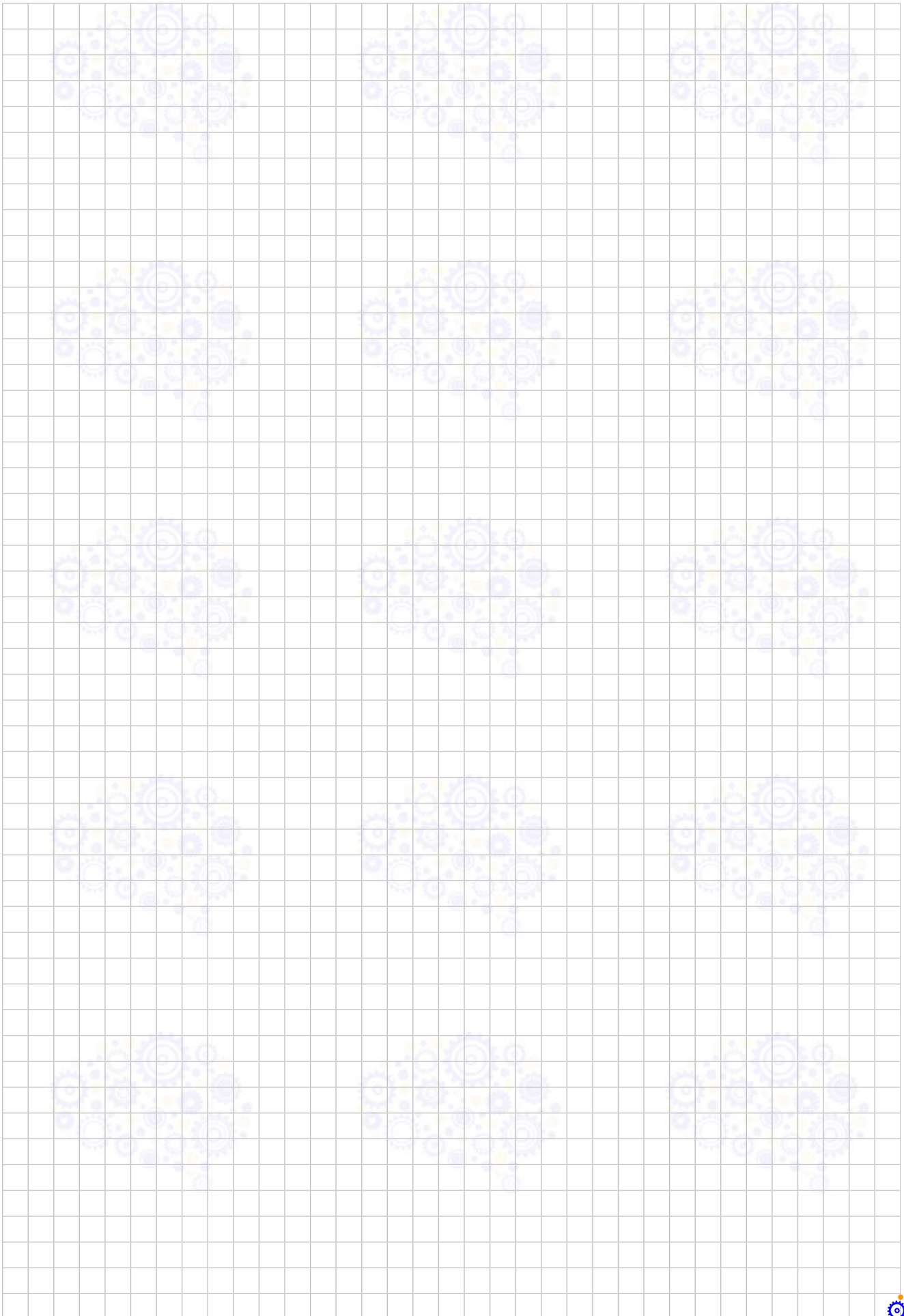
## Комплектующие

	D <sub>c</sub> [mm]	16–25	40	63
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	FS2248
	Вставка	FS2006 (T7)	FS2009 (T15)	FS2009 (T15)
	Отвёртка для винта пластины	FS309 (T7)	FS230 (T8)	FS229 (T15)

## Пластины

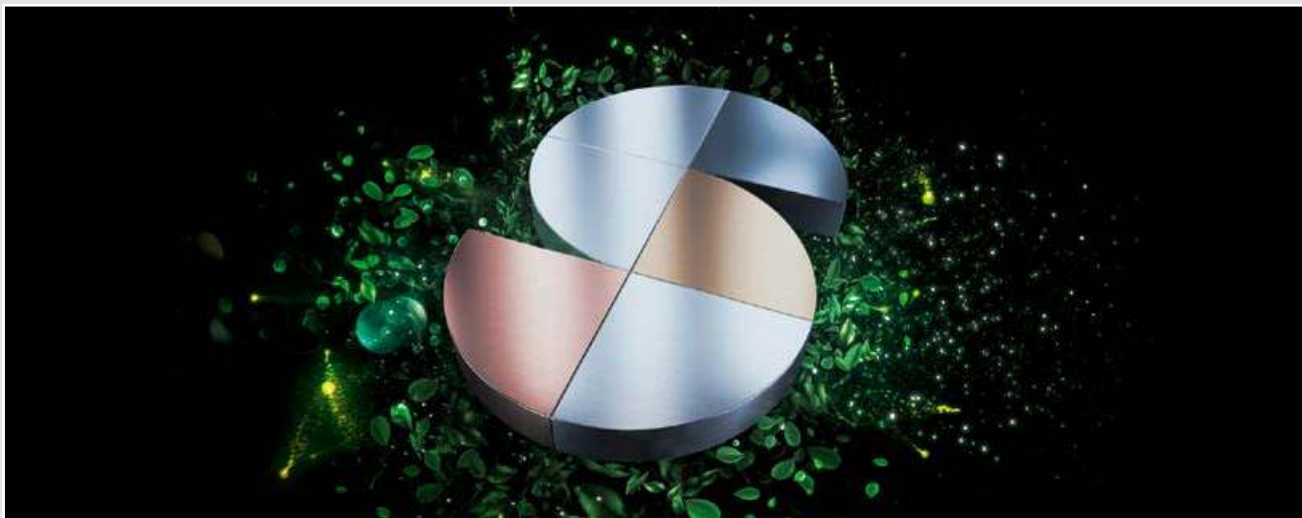
Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l mm	b mm	P		K	
					HC	HC	WKP35S	WKP35S
P20200-1.1	H	2	9	0,1				
P20200-1.2	H	2	9	0,2				
P20200-1.3	H	2	9	0,2				
P20200-1.4	H	2	9	0,2				
P20200-1.5	H	2	9	0,2				
P20200-2.1	H	2	12	0,2				
P20200-2.2	H	2	12	0,2				
P20200-2.3	H	2	12	0,2				
P20200-3.1	H	2	18,5	0,2				
P20200-3.2	H	2	18,5	0,2				
P20200-3.3	H	2	18,5	0,2				

HC = твёрдый сплав с покрытием



D2





## Производство инструментов и оказание услуг с заботой об окружающей среде — полная прозрачность и сертифицированная комплексная система контроля

Walter — это компания, которая берет на себя ответственность за защиту здоровья людей и охрану окружающей среды. Забота об окружающей среде является главной составляющей общей стратегии нашей компании. Эта концепция реализуется как в производимой продукции, так и работе подразделений компании, она регулярно проверяется и сертифицируется независимыми третьими сторонами.

### Производство в соответствии с высокими стандартами

Все используемые нами процессы, процедуры, методы и ресурсы проверяются и оцениваются независимым органом на основе строгих критериев. Примерами этого являются безопасность труда, обеспечение качества и экологическая безопасность (например, за счет компенсации выбросов CO<sub>2</sub> при использовании нашей энергии). Наши социальные программы наглядно подтверждают, насколько трепетно Walter относится к взятым на себя обязательствам.

### Прозрачность всей производственной цепочки — для вашей уверенности

Walter реализует это в равной мере как в форме рационального использования ресурсов и средств производства, так и при постоянном взаимодействии со своими заказчиками, партнерами и сотрудниками. Чтобы вы могли быть уверены, что вся наша продукция соответствует этим требованиям по всей производственной цепочке, мы также применяем наши фирменные стандарты к своим субпоставщикам.

### Сертификаты

Интегрированная система менеджмента Walter сертифицирована в соответствии с требованиями следующих стандартов:

- ISO 9001 (менеджмент качества)
- ISO 14001 (менеджмент в области охраны окружающей среды)
- ISO 45001 (система управления охраной труда)
- ISO 50001 (энергоменеджмент)
- Сертифицирован по стандарту Ecovadis Gold Standard и рейтингу NQC

Подробную информацию о сертификатах Walter см. здесь:



### Охрана труда и здоровья

Walter защищает своих сотрудников от ущерба для их здоровья. Чтобы избежать несчастных случаев на производстве, мы постоянно проверяем наши процессы и принимаем соответствующие меры по предотвращению опасных ситуаций.



### Забота об окружающей среде и экономия энергоресурсов

Защита окружающей среды является важной корпоративной целью Walter. Мы заботимся об обеспечении энергоэффективности и стремимся к сокращению расхода энергии, воды и ценных ресурсов в нашей работе.



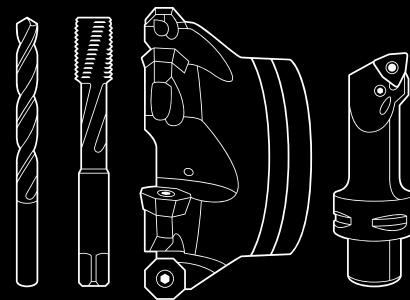
### Менеджмент качества

Walter постоянно улучшает свою продукцию и оптимизирует применяемые технологии. Мы обеспечиваем высокое качество своей продукции путем эффективных мер и процедур — и регулярно проверяем его с помощью нашей комплексной системы контроля.

## Walter AG

Derendinger Straße 53, 72072 Tübingen  
Postfach 2049, 72010 Tübingen  
Germany

walter-tools.com



### Europe

#### Walter Austria GmbH

Wien, Österreich  
+43 1 5127300-0, service.at@walter-tools.com

#### Walter Benelux N.V./S.A.

Zaventem, Belgique  
(B) +32 (02) 7258500  
(NL) +31 (0) 900 26585-22  
service.benelux@walter-tools.com

#### Walter (Schweiz) AG

Solothurn, Schweiz  
+41 (0) 32 617 40 72, service.ch@walter-tools.com

#### Walter CZ s.r.o

Kurim, Czech Republic  
+420 (0) 541 423352, service.cz@walter-tools.com

#### Walter Deutschland GmbH

Tübingen, Deutschland  
+49 (0) 7071 701-400, service.de@walter-tools.com

#### Walter France

Soultz-sous-Forêts, France  
+33 (0) 3 88 80 20 00, service.fr@walter-tools.com

#### Walter Hungária Kft.

Budapest, Magyarország  
+36 1 464 7160, service.hu@walter-tools.com

#### Walter Tools Ibérica S.A.U.

El Prat de Llobregat, España  
+34 934 796760, service.iberica@walter-tools.com

#### Walter Italia s.r.l.

Via Volta, s.n.c., 22071 Cadorago - CO, Italia  
+39 031 926-111, service.it@walter-tools.com

#### Walter Norden AB

Halmstad, Sweden  
+46 (0) 35 16 53 00, service.norden@walter-tools.com

#### Walter Polska Sp. z o.o.

Warszawa, Polska  
+48 (0) 22 8520495, service.pl@walter-tools.com

#### Walter Tools SRL

Timisoara, România  
+40 (0) 256 406218, service.ro@walter-tools.com

#### Walter Tools d.o.o.

Maribor, Slovenija  
+386 (2) 629 01 30, service.si@walter-tools.com

#### Walter Slovakia, s.r.o.

Nitra, Slovakia  
+421 (0) 37 3260 910, service.sk@walter-tools.com

#### Walter Kesici Takımlar Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.

Bursa, Türkiye  
+90 (0) 224 909 5000 Pbx, service.tr@walter-tools.com

#### Walter GB Ltd.

Bromsgrove, England  
+44 (1527) 839 450, service.uk@walter-tools.com

### Asia

#### Walter Wuxi Co. Ltd.

Wuxi, Jiangsu, P.R. China  
+86 (510) 853 72199, service.cn@walter-tools.com

#### Walter Wuxi Co. Ltd.

中国江苏省无锡市新区新畅南路 3 号  
电话 : +86-510-8537 2199 邮编 : 214028  
客服热线 : 400 1510 510  
邮箱 : service.cn@walter-tools.com

#### Walter Tools India Pvt. Ltd.

Pune, India  
+91 (20) 6773 7300, service.in@walter-tools.com

#### Walter Japan K.K.

Nagoya, Japan  
+81 (52) 533 6135, service.jp@walter-tools.com

#### ワルタージャパン株式会社

名古屋市中村区名駅二丁目 45 番 7 号  
+81 (0) 52 533 6135, service.jp@walter-tools.com

#### Walter Korea Ltd.

Anyang-si Gyeonggi-do, Korea  
+82 (31) 337 6100, service.wkr@walter-tools.com

#### 한국발터(주)

경기도 안양시 동안구 학의로 282  
금강펜테리움 106호 14056  
+82 (0) 31 337 6100, service.wkr@walter-tools.com

#### Walter Malaysia Sdn. Bhd.

Selangor D.E., Malaysia  
+60(3)-5624 4265, service.my@walter-tools.com

#### Walter AG Singapore Pte. Ltd.

+65 6773 6180, service.sg@walter-tools.com

#### Walter (Thailand) Co., Ltd.

Bangkok, 10120, Thailand  
+66 2 687 0388, service.th@walter-tools.com

### America

#### Walter do Brasil Ltda.

Sorocaba – SP, Brasil  
+55 15 32245700, service.br@walter-tools.com

#### Walter Canada

Mississauga, Canada  
service.ca@walter-tools.com

#### Walter Tools S.A. de C.V.

El Marqués, Querétaro, México  
+52 (442) 478-3500, service.mx@walter-tools.com

#### Walter USA, LLC

Greer, SC, USA  
+1 800-945-5554, service.us@walter-tools.com

