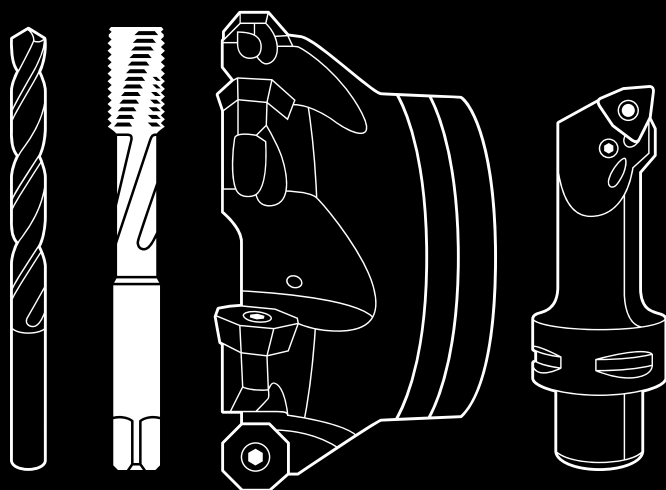


\_ МЕТАЛЛ — НАША СПЕЦИАЛИЗАЦИЯ

# Инструменты для обработки резьбы



# 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.



С – Обработка резьбы	7
C1: Нарезание резьбы	8
С – Обработка резьбы	299
C2: Раскатывание резьбы	300
С – Обработка резьбы	357
C3: Резьбофрезерование	358






# Структура нового Общего каталога Walter






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


Tapping

## HSS-E (-PM) taps

Thread depth	3 x D <sub>N</sub>	3 x D <sub>N</sub>	3,5 x D <sub>N</sub>	3,5 x D <sub>N</sub>	1,5 x D <sub>N</sub>
					

Designation	Prototex® X-pert P	Prototex® X-pert P AZ	Prototex® Eco Plus	TC216 Perform	Paradur® H
<b>Thread type</b>					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓			✓	✓
UNC / UNF / UN-8	✓		✓	✓	
G / Rc / Rp	✓				✓
MJ / UNJC / UNJF			✓		
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr	✓				
Thread insert					
<b>Tolerance</b>	2B / 3B / 4H / 6G / 6H / 6HMOD / 7G / MEDIUM / NORMAL	6H	2B / 6G / 6H / NORMAL	2B / 6H	6H / NORMAL
<b>Coolant supply</b>	External	External	External / radial	External	External
<b>Chamfer form</b>	B	B	B	B	C
<b>Coating / grade</b>	TiCN / TiN		TiN / TiN	WY80AA / WY80FC	TiN
<b>Cutting tool material</b>	HSS-E	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E
<b>P Steel</b>	●●	●●	●●	●●	●●
<b>M Stainless steel</b>	●●	●●	●●	●●	●●
<b>K Cast iron</b>	●●	●●	●●	●●	●●
<b>N NF metals</b>	●●	●●	●●	●●	●●
<b>S Materials with difficult cutting properties</b>	●●	●●	●●	●●	●●
<b>H Hard materials</b>					
<b>O Other</b>	●	●			
<b>Page in catalogue</b>	16	17	18	19	
<b>QR code</b>					
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	prototex-xpert-p	prototex-xpert-p-az	prototex-eco-plus	TC216	paradur-h




**WALTER SELECT** ●● Primary application ● Other application

8 HSS-E (-PM) taps

## 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.

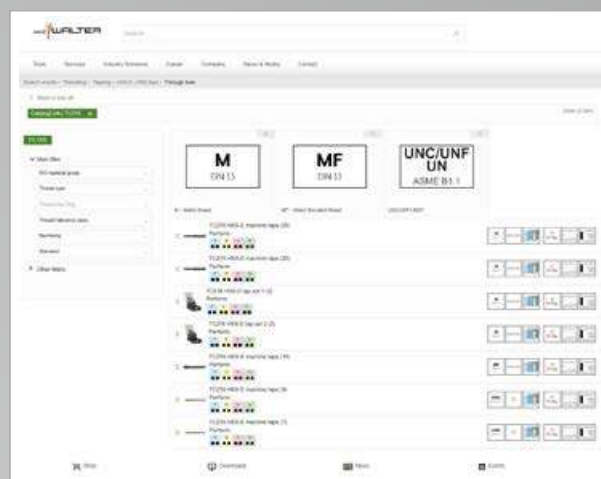
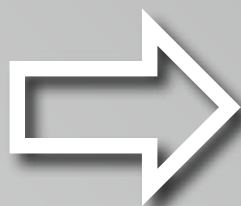
   Пластины и инструменты с этими красными символами обозначены в обзоре программы и на странице для заказа как «новая продукция».

## 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.



TC216

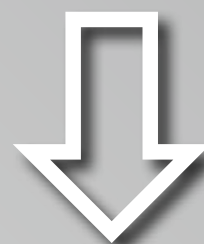


## Прямая ссылка

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

[www.walter-tools.com/woc/TC216](http://www.walter-tools.com/woc/TC216).

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.

**HSS-E machine taps**  
TC216

UNC 298 H-1 29

3-Flute

For long-chipping materials

DIN 311	Designation	D <sub>h</sub> P	D <sub>h</sub> min	L <sub>h</sub> min	L <sub>h</sub> max	S	
Perforated - 33 HCO - UNC08 - DIN 311 - Suitable for through hole (S)	UNC 8-32	3.505	9.525	56	100	11 - 20	20 - 39
TC216/LR/C8-CO-WY98AA Availability	UNC 8-32	3.505		56		11	20
TC216/LR/C8-CO-WY98AA Availability	UNC 8-32	4.150		63		12	21
TC216/LR/C10-CO-WY98AA Availability	UNC 10-24	4.825		70		13	25
TC216/LR/C14-CO-WY98AA Availability	UNC 1/4-20	5.35		80		15	30
TC216/LR/C16-CO-WY98AA Availability	UNC 5/16-18	7.938		90		18	35
TC216/LR/C18-CO-WY98AA Availability	UNC 3/8-16	9.525		100		20	39

# Технологии Walter

## ((( 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.

## Tiger-tec® Gold

Tiger-tec® Gold — это новый сплав и новая технология нанесения уникальных покрытий на пластины, разработанная Walter. Он обеспечивает максимальную стойкость и эксплуатационную надёжность. Этот сплав изготавливается инновационным способом с использованием ультранизкого давления (ULP-CVD). Специальный слой из нитрида алюминия-титана делает этот сплав исключительно стойким к истиранию, термотрещинам, окислению и пластической деформации. Жаропрочный PVD-сплав с многослойным покрытием из оксида алюминия оптимально подходит для сложных условий обработки.

## 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 сверлении, повышает прочность и теплостойкость, что позволяет использовать значительно более высокие режимы резания.

## 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 Green

Walter Green: экологичность производства и ответственное обращение с ресурсами являются основными приоритетами нашей компании. Концепция Walter Green наглядно демонстрирует, как мы работаем в этом направлении, например компенсируя выброс CO<sub>2</sub> при реализации природоохранных проектов.

## Walter Nexxt

Engineering Kompetenz и компетентность в области цифровых технологий в компании Walter идут рука об руку. Вместе с нашей дочерней компанией Comaga, специализирующейся на разработке программного обеспечения, мы разрабатываем цифровые решения, которые позволяют объединять станки и инструменты в одну большую и эффективно функционирующую сеть, а также оптимизируем их производительность на основании данных, получаемых в режиме реального времени. Цифровые технологии Walter для решений в сфере Индустрии 4.0 — Walter Nexxt.

## 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 часов.

## Технология XD

Твердосплавные свёрла Walter Titex — это точные, высокопроизводительные и эффективные инструменты для обработки любых материалов. Технология XD от Walter Titex обеспечивает сверление глубоких отверстий до 70 × D<sub>c</sub> с высочайшей точностью и эффективностью.

## Xill-tec™

Walter предлагает 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® со сменными пластинами обеспечивают очень мягкое резание и великолепное 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. Подходят для любых операций фрезерования при обработке всех стандартных групп материалов: они прочнее, производительнее и экономически эффективнее, чем прежде, а Walter Green полностью компенсирует их «углеродный след».

## X-treme Evo

Твердосплавные сверла X-treme Evo из серии DC160 Advance, а также ступенчатые сверла DC260 Advance олицетворяют собой «технологии обработки отверстий следующего поколения»: они предназначены для универсальной обработки любых групп материалов ISO на различных станках с применением разных технологий. Эти инструменты отличаются выдающимся сроком службы, высокой производительностью и эксплуатационной надёжностью.



Walter Capto™ — модульная система базовых держателей, предназначенная для любых работ по точению, фрезерованию, сверлению 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 прочность и минимальное радиальное биение.



Пользователи 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 сверления.



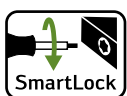
Антивибрационные расточные оправки с технологией Walter Accure-tec для точения и резьбонарезания имеют отшлифованный с высокой точностью хвостовик QuadFit с базированием по торцу и конусу. Режущая головка с возможностью разворота на 180° обеспечивает быструю замену инструмента с высочайшей точностью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



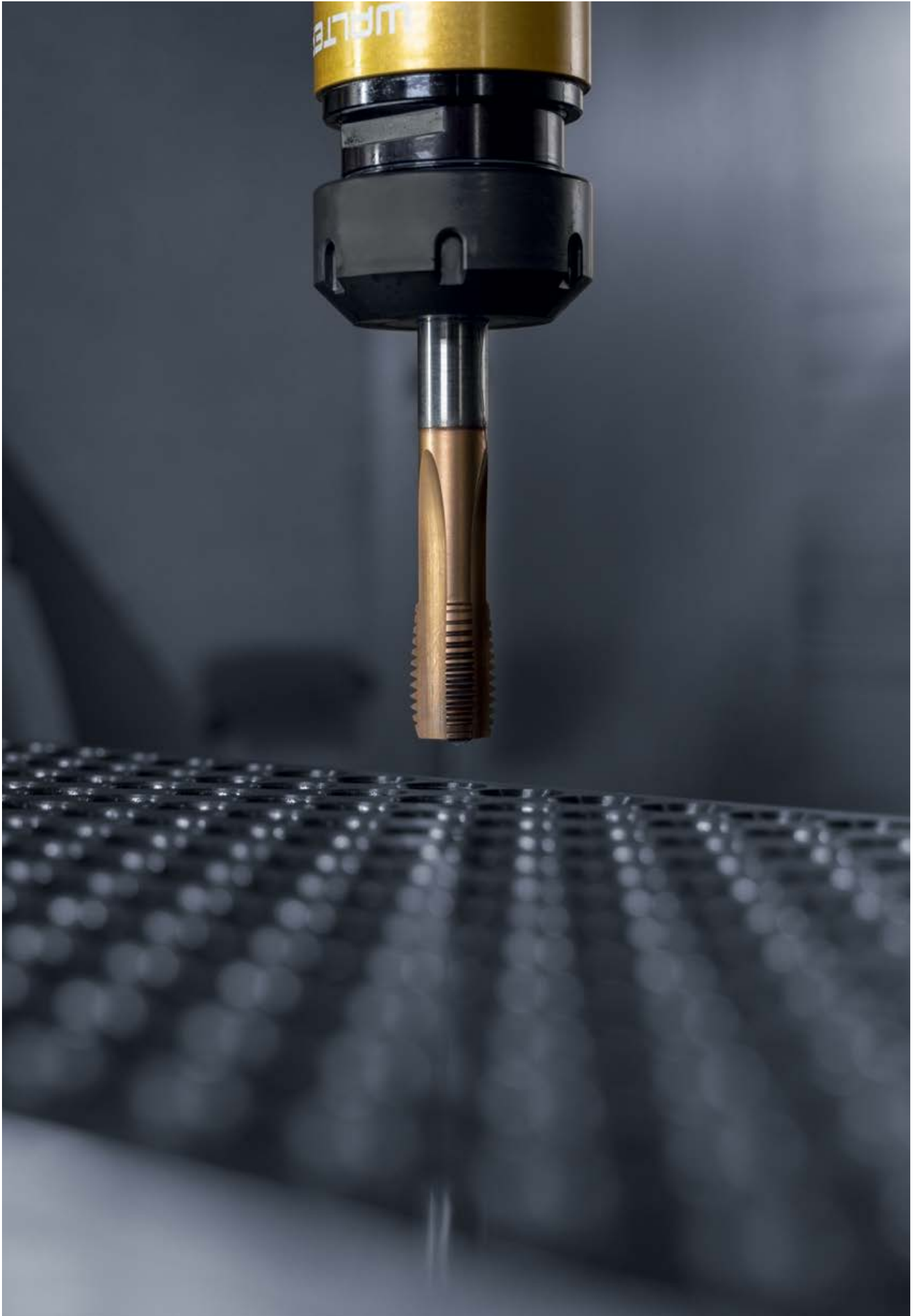
В ходе токарной обработки и обработки канавок направленная подача СОЖ от Walter обеспечивает эффективное охлаждение в самом центре формирования стружки: двухканальная система гарантирует точность внутреннего подвода СОЖ к задней и передней поверхностям. При обработке отверстий СОЖ подаётся очень близко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



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



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





## С – Обработка резьбы

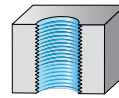
### С1: Нарезание резьбы

Стр.

<b>Метчики HSS-E (-PM)</b>	Обзор программы		
	Метчики HSS-E (-PM)	8	
	Информация для заказа		
	Метчики HSS-E (-PM)	21	
	М – метрическая резьба	53	
	MF – метрическая мелкая резьба	124	
	UNC/UNF/UN-8	171	
	MJ/UNJC/UNJF	218	
	G/Rc/Rp	224	
	NPT/NPTF	242	
	Pg/BSW/Tr	250	
	Резьба под проволочные вставки	255	
	<b>Метчики твердосплавные</b>	Обзор программы	
		Метчики твердосплавные	278
Информация для заказа			
М – метрическая резьба		280	
MF – метрическая мелкая резьба		290	
UNC, UNF		295	
G		297	

## Метчики HSS-E (-PM)

Вид обработки



Глубина резьбы

 1 x D<sub>N</sub>

 1 x D<sub>N</sub>

 1 x D<sub>N</sub>

 1 x D<sub>N</sub>

 1 x D<sub>N</sub>


Обозначение

AMB

AMB Inox

MMB

Protostep Inox

Prototex® OS

Вид резьбы

M



MF

UNC / UNF / UN-8

G / Rc / Rp

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

Форма пластины

Допуск

7G

6HX

6H

6HX

6H

Подвод СОЖ

наружный

наружный

наружный

наружный

наружный

Форма заборного конуса

18 P

18 P

NA

B

Покрытие/сплав

TiN

NiD

uncoated

VAP

uncoated

Сплав

HSS-E

HSS-E

HSS-E

HSS-E

HSS-E

P Сталь



M Нержавеющая сталь



K Чугун



N Цветные металлы



S Жаропрочные сплавы

H Материалы высокой твёрдости

O Прочее

Страница в каталоге

C 57

C 58

C 56

C 59

C 29

QR-код


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

amb

amb-inox

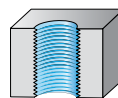
mmb

protostep-inox

prototex-os

## Метчики HSS-E (-PM)

Вид обработки



Глубина резьбы

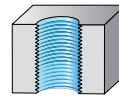
2 x D<sub>N</sub>2 x D<sub>N</sub>2 x D<sub>N</sub>3 x D<sub>N</sub>3 x D<sub>N</sub>

Обозначение	Prototex® TiNi	Prototex® TiNi Plus	TMB	KMB H	Paradur® N
<b>Вид резьбы</b>					
M	✓	✓		✓	✓
MF	✓	✓			
UNC / UNF / UN-8	✓				
G / Rc / Rp					
MJ / UNJC / UNJF		✓			
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr			✓	✓	
<b>Форма пластины</b>	✓				
<b>Допуск</b>	2B / 3B / 4H / 4HX / 6HX	3B / 6HX	7H	6H / NORMAL	6H
<b>Подвод СОЖ</b>	наружный	наружный	наружный	наружный	наружный
<b>Форма заборного конуса</b>	B	B	24 P	B	D
<b>Покрытие/сплав</b>	TiCN / uncoated	ACN	uncoated	uncoated	uncoated
<b>Сплав</b>	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E
<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			●	●	
<b>Страница в каталоге</b>	C 257	C 47	C 253	C 55	C 30
<b>QR-код</b>					
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	prototex-tini	prototex-tini-plus	tmb	kmb-h	paradur-n

C1

# Метчики HSS-E (-PM)

Вид обработки



Глубина резьбы

 3 x D<sub>N</sub>

 3 x D<sub>N</sub>

 3 x D<sub>N</sub>

 3 x D<sub>N</sub>

 3 x D<sub>N</sub>


Обозначение	Prototex® Megasprint	Prototex® Sprint	Prototex® Synchrospeed	Prototex® X-pert M	Prototex® X-pert N
<b>Вид резьбы</b>					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF		✓	✓	✓	
UNC / UNF / UN-8				✓	
G / Rc / Rp				✓	
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
<b>Форма пластины</b>				✓	
<b>Допуск</b>	6H	6H	6HX	2B / 3B / 5HX / 6GX / 6HMOD / 6HX / NORMAL	6H
<b>Подвод СОЖ</b>	radial	наружный	наружный	наружный	наружный
<b>Форма заборного конуса</b>	B	B	B	B	B
<b>Покрытие/сплав</b>	TIN	TICN / TIN	THL / TIN	TICN / TIN / VAP	uncoated
<b>Сплав</b>	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E
<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

C 49

C 48

C 28

C 256

QR-код


[www.walter-tools.com/woc/](http://www.walter-tools.com/woc/)
[prototex-megasprint](#)
[prototex-sprint](#)
[prototex-synchrospeed](#)
[prototex-xpert-m](#)
[prototex-xpert-n](#)

# Метчики HSS-E (-PM)

Вид обработки					
Глубина резьбы	3 x D <sub>N</sub>	3 x D <sub>N</sub>	3,5 x D <sub>N</sub>	3,5 x D <sub>N</sub>	1,5 x D <sub>N</sub>



Обозначение	Prototex® X-pert P	Prototex® X-pert P AZ	Prototex® Eco Plus	TC216 Perform	Paradur® H
-------------	--------------------	-----------------------	--------------------	---------------	------------

Вид резьбы					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓		✓	✓	✓
UNC / UNF / UN-8	✓		✓	✓	
G / Rc / Rp	✓		✓		✓
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr	✓				
Форма пластины	✓				

Допуск	2B / 3B / 4H / 6G / 6H / 6HMOD / 7G / MEDIUM / NORMAL	6H	2B / 6GX / 6HX / NORMAL	2B / 6H	6H / NORMAL
--------	---	----	-------------------------	---------	-------------

Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный / radial	наружный	наружный
------------	----------	----------	-------------------	----------	----------

Форма заборного конуса	B	B	B	B	C
------------------------	---	---	---	---	---

Покрытие/сплав	TICN / TIN / uncoated	uncoated	THL / TIN	WY80AA / WY80FC	TIN / uncoated
----------------	-----------------------	----------	-----------	-----------------	----------------

Сплав	HSS-E	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E
-------	-------	-------	----------	-------	-------

P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	●●
K Чугун	●●	●●	●●	●●	●
N Цветные металлы	●●	●●	●●	●●	●●
S Жаропрочные сплавы					
H Материалы высокой твердости					
O Прочее	●	●			●

Страница в каталоге	C 255	C 38	C 224	C 25	C 230
---------------------	-------	------	-------	------	-------

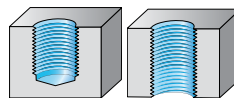
QR-код					
--------	--	--	--	--	--

www.walter-tools.com/woc/	prototex-xpert-p	prototex-xpert-p-az	prototex-eco-plus	TC216	paradur-h
---------------------------	------------------	---------------------	-------------------	-------	-----------

C1

## Метчики HSS-E (-PM)

Вид обработки



Глубина резьбы

 1,5 x D<sub>N</sub>

 2 x D<sub>N</sub>

 2 x D<sub>N</sub>

 2 x D<sub>N</sub>

 2 x D<sub>N</sub>


Обозначение	Paradur® H AZ	HGB	HGB Inox	HGB Ti	Paradur® AP
<b>Вид резьбы</b>					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF					
UNC / UNF / UN-8					
G / Rc / Rp					
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
<b>Форма пластины</b>					
Допуск	6H	6H	6HX	6HX	6HX
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	наружный	наружный
Форма заборного конуса	C	C	C	C	C
Покрyтие/сплав	uncoated	uncoated	VAP	NiD	NiTi
Сплав	HSS-E	HSS	HSS-E	HSS-E	HSS-E
P Сталь		●	●		
M Нержавеющая сталь			●		
K Чугун	●●	●			
N Цветные металлы	●●	●			●●
S Жаропрочные сплавы				●	●
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее	●				
Страница в каталоге	C 75	C 50	C 51	C 52	C 115
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	paradur-h-az	hgb	hgb-inox	hgb-ti	paradur-ap

# Метчики HSS-E (-PM)

Вид обработки					
Глубина резьбы	2 x D <sub>N</sub>	3 x D <sub>N</sub>	3 x D <sub>N</sub>	3 x D <sub>N</sub>	

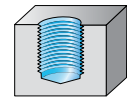
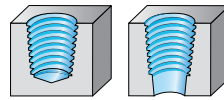


Обозначение	Paradur® FT	KMB Ms	Paradur® Eco CI	Paradur® X-pert K	Paradur Inox®
<b>Вид резьбы</b>					
M	✓	✓	✓	✓	
MF			✓		
UNC / UNF / UN-8			✓		
G / Rc / Rp		✓	✓		
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					✓
Pg / BSW / Tr					
<b>Форма пластины</b>					
Допуск	6H	6H / NORMAL	2B / 6HX / NORMAL	6HX	NORMAL
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	наружный	наружный
Форма заборного конуса	D	E / F	C / E	C	C
Покрытие/сплав	uncoated	uncoated	NiD / TiCN	TAFT	THL / VAP
Сплав	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E
<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	C 121	C 227	C 237	C 110	C 244
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	paradur-ft	kmb-ms	paradur-eco-ci	paradur-xpert-k	paradur-inox

C1

## Метчики HSS-E (-PM)

Вид обработки



Глубина резьбы

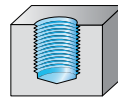
 1,5 x D<sub>N</sub>


Обозначение	Paradur Inox® 40	Paradur® H	Paradur® N	Paradur® Ni	Paradur Inox® 25
<b>Вид резьбы</b>					
M					✓
MF					✓
UNC / UNF / UN-8					
G / Rc / Rp		✓			✓
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF	✓	✓	✓	✓	
Pg / BSW / Tr					
<b>Форма пластины</b>					
Допуск	NORMAL	NORMAL	NORMAL	NORMAL	6HX / NORMAL
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	наружный	наружный
Форма заборного конуса	C	C	C	C	E
Покрытие/сплав	uncoated	uncoated	VAP	TICN / uncoated	TIN
Сплав	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
P Сталь	●●		●●	●	●●
M Нержавеющая сталь	●●				●●
K Чугун	●	●	●●		
N Цветные металлы	●	●●	●●		
S Жаропрочные сплавы				●●	
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее		●			
Страница в каталоге	C 245	C 240	C 243	C 246	C 236
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	paradur-inox-40	paradur-h	paradur-n	paradur-ni	paradur-inox-25



## Метчики HSS-E (-PM)

Вид обработки



Глубина резьбы

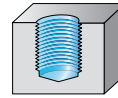
1,5 x D<sub>N</sub>1,5 x D<sub>N</sub>1,5 x D<sub>N</sub>1,5 x D<sub>N</sub>1,5 x D<sub>N</sub>

Обозначение	Paradur® HN	Paradur® N	Paradur® Ni	Paradur® Ni 10	TC122 Supreme
<b>Вид резьбы</b>					
M		✓	✓	✓	✓
MF	✓	✓		✓	
UNC / UNF / UN-8		✓	✓		
G / Rc / Rp		✓			
MJ / UNJC / UNJF				✓	
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
<b>Форма пластины</b>			✓		
<b>Допуск</b>	6HX	2B / 3B / 6G / 6H / NORMAL	2B / 3B / 4H / 4HX / 6HX	3B / 4H / 6HX	6HX
<b>Подвод СОЖ</b>	наружный	наружный	наружный	наружный	наружный
<b>Форма заборного конуса</b>	E	C	C	C	C
<b>Покрытие/сплав</b>	uncoated	TiCN / TiN / uncoated	TiCN / uncoated	TiN / uncoated	WW60BC
<b>Сплав</b>	HSS-E	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E-PM
<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					
<b>Страница в каталоге</b>	C 148	C 231	C 261	C 118	C 86
<b>QR-код</b>					
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	paradur-hn	paradur-n	paradur-ni	paradur-ni-10	TC122

C1

# Метчики HSS-E (-PM)

Вид обработки



Глубина резьбы

 2 x D<sub>N</sub>

 2 x D<sub>N</sub>

 2,5 x D<sub>N</sub>

 2,5 x D<sub>N</sub>

 2,5 x D<sub>N</sub>


Обозначение	Paradur® Ti	Paradur® Ti Plus	Paradur® H 24	Paradur® STE	Paradur® Synchrospeed
<b>Вид резьбы</b>					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓	✓		✓	✓
UNC / UNF / UN-8	✓				
G / Rc / Rp				✓	✓
MJ / UNJC / UNJF	✓	✓			
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
<b>Форма пластины</b>	✓				
<b>Допуск</b>	2B / 3B / 4H / 6HX	3B / 6HX	6HX	6HX / NORMAL	6HX / NORMAL
<b>Подвод СОЖ</b>	наружный	наружный	наружный	наружный	наружный / axial
<b>Форма заборного конуса</b>	C	C	C	E	C
<b>Покрyтие/сплав</b>	TiCN / uncoated	ACN	uncoated	THL / uncoated	THL / TiN/VAP
<b>Сплав</b>	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E
<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					●
<b>Страница в каталоге</b>	C 262	C 120	C 81	C 233	C 229
<b>QR-код</b>					
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	paradur-ti	paradur-ti-plus	paradur-h-24	paradur-ste	paradur-synchrospeed

# Метчики HSS-E (-PM)

Вид обработки					
Глубина резьбы	2,5 x D <sub>N</sub>	2,5 x D <sub>N</sub>	2,5 x D <sub>N</sub>	3 x D <sub>N</sub>	3 x D <sub>N</sub>



Обозначение	Paradur® X-pert M	TC121 Supreme	TC122 Supreme	KMB WST	Paradur® Eco CI
-------------	-------------------	---------------	---------------	---------	-----------------

Вид резьбы					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓				✓
UNC / UNF / UN-8	✓				
G / Rc / Rp	✓				
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					

Форма пластины	✓				
Допуск	2B / 3B / 6GX / 6HMOD / 6HX / NORMAL	6HX	6HX	6H	6HX

Подвод СОЖ	наружный	наружный / axial	axial	наружный	axial / radial
------------	----------	------------------	-------	----------	----------------

Форма заборного конуса	C	C	C	C	C / E
------------------------	---	---	---	---	-------

Покрытие/сплав	THL / TiCN / TiN / VAP	WW60RG / WY80BD	WW60BC	uncoated	TiCN
----------------	------------------------	-----------------	--------	----------	------

Сплав	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E-PM
-------	-------	----------	----------	-------	----------

P Сталь	●	●●	●●	●●	
M Нержавеющая сталь	●●	●			
K Чугун		●	●	●	●●
N Цветные металлы		●		●	●●
S Жаропрочные сплавы					
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее					●●

Страница в каталоге	C 267	C 84	C 87	C 53	C 108
---------------------	-------	------	------	------	-------

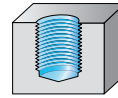
QR-код					
--------	--	--	--	--	--

www.walter-tools.com/woc/	paradur-xpert-m	TC121	TC122	kmb-wst	paradur-eco-ci
---------------------------	-----------------	-------	-------	---------	----------------

C1

# Метчики HSS-E (-PM)

Вид обработки



Глубина резьбы

 3 x D<sub>N</sub>

 3 x D<sub>N</sub>

 3 x D<sub>N</sub>

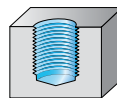
 3 x D<sub>N</sub>

 3 x D<sub>N</sub>


Обозначение	Paradr® Eco Plus	Paradr® Uni	Paradr® WLM Synchrospeed	Paradr® X-pert N	Paradr® X-pert P
<b>Вид резьбы</b>					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓	✓		✓	✓
UNC / UNF / UN-8	✓			✓	✓
G / Rc / Rp	✓	✓		✓	✓
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					✓
<b>Форма пластины</b>				✓	✓
<b>Допуск</b>	2B / 6GX / 6HX / NORMAL	6G / 6H / NORMAL	6H	2B / 3B / 6G / 6H / 6HMOD / NORMAL	2B / 3B / 4H / 6G / 6H / 6HMOD / 7G / MEDIUM / NORMAL
<b>Подвод СОЖ</b>	наружный / axial / radial	наружный	наружный	наружный	наружный
<b>Форма заборного конуса</b>	C / E	C	C	C	C
<b>Покрытие/сплав</b>	THL / TIN	TIN / VAP / uncoated	CRN / uncoated	uncoated	THL / TIN / uncoated
<b>Сплав</b>	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
<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			●●	●	●
<b>Страница в каталоге</b>	C 228	C 239	C 114	C 268	C 258
<b>QR-код</b>					
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	paradr-eco-plus	paradr-uni	paradr-wlm-synchrospeed	paradr-xpert-n	paradr-xpert-p

## Метчики HSS-E (-PM)

Вид обработки



Глубина резьбы

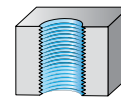
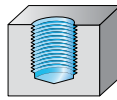
3 x D<sub>N</sub>3 x D<sub>N</sub>3 x D<sub>N</sub>3 x D<sub>N</sub>3,5 x D<sub>N</sub>

Обозначение	Paradur® X-pert P AZ	TC115 Perform	TC120 Supreme	TC142 Supreme	Paradur® NH
<b>Вид резьбы</b>					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF		✓		✓	
UNC / UNF / UN-8		✓			
G / Rc / Rp				✓	
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
<b>Форма пластины</b>					
Допуск	6H	2B / 6H	6HX	6HX / NORMAL	6H
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный / axial	наружный	axial
Форма заборного конуса	C	C / E	C	C	C
Покрытие/сплав	uncoated	WY80AA / WY80FC	WW60AG	WW60RB / WY80FC	TIN / uncoated
Сплав	HSS-E	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E / HSS-E-PM	HSS-E
P Сталь	●●	●●	●●	●	●●
M Нержавеющая сталь		●●		●●	
K Чугун		●●			●●
N Цветные металлы	●	●	●		●
S Жаропрочные сплавы					
H Материалы высокой твердости					
O Прочее	●				●
Страница в каталоге	C 94	C 67	C 82	C 234	C 80
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	paradur-xpert-p-az	TC115	TC120	TC142	paradur-nh

C1

## Метчики HSS-E (-PM)

Вид обработки



Глубина резьбы

 3,5 x D<sub>N</sub>

 3,5 x D<sub>N</sub>

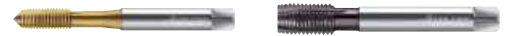

Обозначение	Paradur® Short Chip HT	TC130 Supreme	TC115 Perform	TC216 Perform
<b>Вид резьбы</b>				
M	✓	✓		
MF	✓	✓		
UNC / UNF / UN-8		✓		
G / Rc / Rp				
MJ / UNJC / UNJF				
NPT / NPTF				
Pg / BSW / Tr				
<b>Форма пластины</b>				
Допуск	6HX	2BX / 6HX		
Подвод СОЖ	axial	axial	наружный	наружный
Форма заборного конуса	C	C		
Покрытие/сплав	THL / uncoated	WY80AA / WY80EH	WY80AA / WY80FC	WY80AA / WY80FC
Сплав	HSS-E	HSS-E		
P Сталь	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь			●●	●●
K Чугун	●	●●	●●	●●
N Цветные металлы	●	●	●	●●
S Жаропрочные сплавы				
H Материалы высокой твёрдости				
O Прочее		●		
Страница в каталоге	C 97	C 76	C 69	C 26
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	paradur-short-chip-ht	TC130		

C1

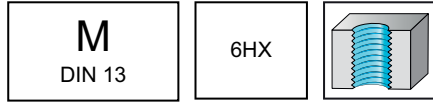
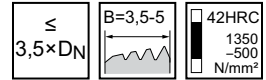
# Метчики машинные HSS-E-PM

mm

## Prototex® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			
TIN	●●	●●	●●	●●			

DIN 371	Обозначение THL	Обозначение TIN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	EP2021302-M2	EP2021305-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	3
	EP2021302-M2.5	EP2021305-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3
	EP2021302-M3	EP2021305-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
	EP2021302-M4	EP2021305-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	EP2021302-M5	EP2021305-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
	EP2021302-M6	EP2021305-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
	EP2021302-M8	EP2021305-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
	EP2021302-M10	EP2021305-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376	Обозначение THL	Обозначение TIN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	EP2026302-M12	EP2026305-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
	EP2026302-M14	EP2026305-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
	EP2026302-M16	EP2026305-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
	EP2026302-M18	EP2026305-M18	M 18	2,5	125	30	81	14	11	14	4
	EP2026302-M20	EP2026305-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4
	EP2026302-M24	EP2026305-M24	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	4
	EP2026302-M27		M 27	3	160	36	97	20	16	19	4
	EP2026302-M30		M 30	3,5	180	42	115	22	18	21	4

C1

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

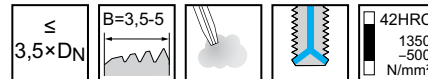
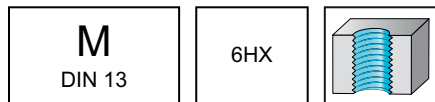
# Метчики машинные HSS-E-PM

mm

## Prototex® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

DIN 371	Обозначение THL	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	EP2021342-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
	EP2021342-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
	EP2021342-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376	Обозначение THL	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	EP2026342-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
	EP2026342-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4

C1

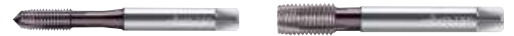
<b>WALTER SELECT</b>	●● Основная область применения    ● Возможная область применения			
	Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки			



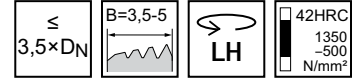
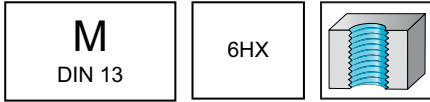
# Метчики машинные HSS-E-PM

mm

## Prototex® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

DIN 371		Обозначение THL	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_g$ mm	N
	EP2021382-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
	EP2021382-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	EP2021382-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
	EP2021382-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
	EP2021382-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
	EP2021382-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376		Обозначение THL	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_g$ mm	N
	EP2026382-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
	EP2026382-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
	EP2026382-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

C1

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

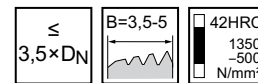
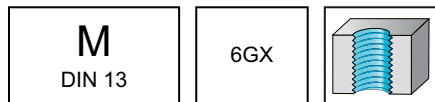
# Метчики машинные HSS-E-PM

mm

## Prototex® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			
TIN	●●	●●	●●	●●			

DIN 371	Обозначение THL	Обозначение TIN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	EP2023302-M2	EP2023305-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	3
	EP2023302-M2.5	EP2023305-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3
	EP2023302-M3	EP2023305-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
	EP2023302-M4	EP2023305-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	EP2023302-M5	EP2023305-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
	EP2023302-M6	EP2023305-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
	EP2023302-M8	EP2023305-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
	EP2023302-M10	EP2023305-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376	Обозначение THL	Обозначение TIN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	EP2028302-M12	EP2028305-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
	EP2028302-M14	EP2028305-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
	EP2028302-M16	EP2028305-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4

**WALTER SELECT**

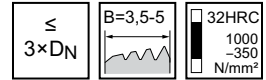
●● Основная область применения   
 ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

# Метчики машинные HSS-E

TC216 Perform

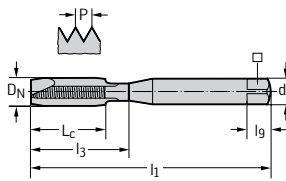


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●●			
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

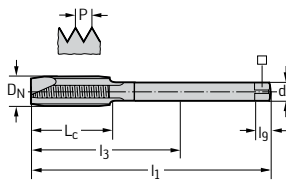
## DIN 371



Обозначение WY80AA	Обозначение WY80FC	DN	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
TC216-M1.6-C0-	TC216-M1.6-C0-	M 1.6	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2
TC216-M2-C0-	TC216-M2-C0-	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	2
TC216-M2.5-C0-	TC216-M2.5-C0-	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
TC216-M3-C0-	TC216-M3-C0-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	2
TC216-M4-C0-	TC216-M4-C0-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
TC216-M5-C0-	TC216-M5-C0-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
TC216-M6-C0-	TC216-M6-C0-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
TC216-M8-C0-	TC216-M8-C0-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
TC216-M10-C0-	TC216-M10-C0-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC216-M1.6-C0-WY80AA

## DIN 376



Обозначение WY80AA	Обозначение WY80FC	DN	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
TC216-M12-L0-	TC216-M12-L0-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3
TC216-M14-L0-	TC216-M14-L0-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
TC216-M16-L0-	TC216-M16-L0-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
TC216-M20-L0-	TC216-M20-L0-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC216-M12-L0-WY80AA

**WALTER  
SELECT**

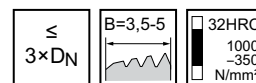
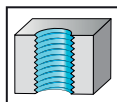
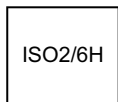
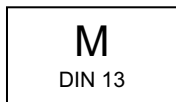
●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

# Набор метчиков HSS-E 1

TC216 Perform



– Набор универсальных метчиков



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●●			
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

Инструмент	Обозначение	D <sub>N</sub>	Кол-во в наборе	WY80AA	WY80FC
				☞	☞
	TC216-SET1-M3-M12-	M 3 – M 12	7	☞	☞

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки  
 Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC216-SET1-M3-M12-WY80AA

C1

**WALTER SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

# Набор метчиков HSS-E 2

## TC216 Perform



- Набор универсальных метчиков
- Вкл. свёрла для отверстий под резьбу

$\leq$ 3×D <sub>N</sub>	B=3,5-5 	32HRC 1000 -350 N/mm <sup>2</sup>
----------------------------	-------------	--

<b>M</b> DIN 13	ISO2/6H	
--------------------	---------	--

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●●			
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

Инструмент						WY80AA	WY80FC
Обозначение	D <sub>N</sub>	Наборы Ø мм	Наборы Ø мм	Кол-во в наборе			
TC216-SET2-M3-M12-	M 3 – M 12	2,5	10,2	14	☒	☒	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки  
 Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC216-SET2-M3-M12-WY80AA

C1

<b>WALTER SELECT</b>	●● Основная область применения    ● Возможная область применения			
	Оптимально подходит для	→ хороших = 😊	→ нормальных = 😐	→ неблагоприятных = ☒ условий обработки

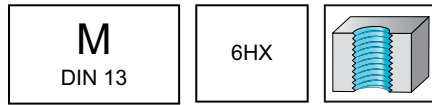
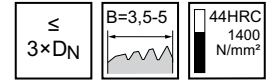
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Prototex® Synchronspeed



- Для материалов, дающих сливную стружку
- Только для обработки на станках с возможностью синхронного резьбонарезания (Rigid Tapping)



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●	●●		●●
TIN	●●	●●	●●	●●	●●		●●

~DIN 371	Обозначение THL	Обозначение TIN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
		S2021302-M2	S2021305-M2	M 2	0,4	70	4	9	6	4,9	8
	S2021302-M2.5	S2021305-M2.5	M 2.5	0,45	70	5	12,5	6	4,9	8	3
	S2021302-M3	S2021305-M3	M 3	0,5	70	5	18	6	4,9	8	3
	S2021302-M4	S2021305-M4	M 4	0,7	70	7	21	6	4,9	8	3
	S2021302-M5	S2021305-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
	S2021302-M6	S2021305-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
	S2021302-M8	S2021305-M8	M 8	1,25	90	13	35	8	6,2	9	3
	S2021302-M10	S2021305-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

~DIN 376	Обозначение THL	Обозначение TIN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
		S2026302-M12	S2026305-M12	M 12	1,75	110	18	68	12	9	12
	S2026302-M14	S2026305-M14	M 14	2	110	20	66	14	11	14	3
	S2026302-M16	S2026305-M16	M 16	2	110	20	65	16	12	15	4
	S2026302-M20	S2026305-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
	S2026302-M24	S2026305-M24	M 24	3	160	30	97	20	16	19	4

**WALTER SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

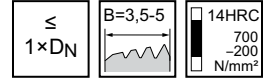
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Prototex® OS

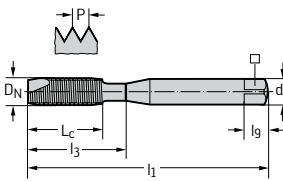


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			

### DIN 371



Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
20211-M1	M 1	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	2
20211-M1.2	M 1.2	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	2
20211-M1.4	M 1.4	0,3	40	7	6,5	2,5	2,1	5	2
20211-M1.6	M 1.6	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2
20211-M1.7	M 1.7	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2
20211-M1.8	M 1.8	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2
20211-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	2
20211-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
20211-M2.6	M 2.6	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
20211-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	2
20211-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	2
20211-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	2
20211-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
20211-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
20211-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

≤ M 1.4: 5H  
 ≤ M 1.8: без шейки

C1

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

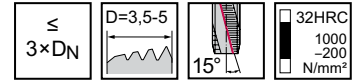
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® N



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●●	●●			

DIN 371	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	20411-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
	20411-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	20411-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
	20411-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3

DIN 376	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	20461-M6	M 6	1	80	15	59	4,5	3,4	6	3
	20461-M8	M 8	1,25	90	18	67	6	4,9	8	3
	20461-M10	M 10	1,5	100	20	77	7	5,5	8	3
	20461-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3

C1

<b>WALTER SELECT</b>	●● Основная область применения    ● Возможная область применения		
	Оптимально подходит для	→ хороших = 😊	→ нормальных = 😐



# Метчики машинные HSS-E

mm

## Prototex® X-pert P



- Уменьшенное количество канавок
- Для материалов, дающих сливную стружку

$\leq 3 \times D_N$

$B=3,5-5$

32HRC  
 1000-200  
 N/mm<sup>2</sup>

**M**  
DIN 13

ISO1/4H

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

DIN 371	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	P20200-M1.6	M 1.6	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2
	P20200-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	2
	P20200-M2.2	M 2.2	0,45	45	7	12	2,8	2,1	5	2
	P20200-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
	P20200-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	2
	P20200-M3.5	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	2
	P20200-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	2
	P20200-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	2
	P20200-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	2
	P20200-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
	P20200-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

M 1.6: без шейки

C1

**WALTER SELECT**

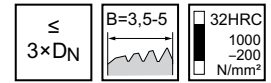
●● Основная область применения
● Возможная область применения

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

# Метчики машинные HSS-E

mm

## Prototex® X-pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●
TIN	●●			●			●
TICN	●●			●			●

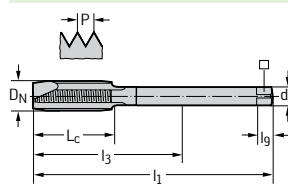
DIN 371	Обозначение	Обозначение	Обозначение	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	□	$l_9$ mm	N
	TICN	TIN	unbeschichtet									
	P2031006-M2	P2031005-M2	P20310-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	3
		P2031005-M2.2	P20310-M2.2	M 2.2	0,45	45	7	12	2,8	2,1	5	3
	P2031006-M2.5	P2031005-M2.5	P20310-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3
	P2031006-M3	P2031005-M3	P20310-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
			P20310-M3.5	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	3
	P2031006-M4	P2031005-M4	P20310-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	P2031006-M5	P2031005-M5	P20310-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
	P2031006-M6	P2031005-M6	P20310-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
		P2031005-M7	P20310-M7	M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	3
	P2031006-M8	P2031005-M8	P20310-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
P2031006-M10	P2031005-M10	P20310-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	

 $l_9$ -размер по DIN 10

C1

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

## DIN 376



Cylindrical shank

Обозначение TiCN	Обозначение TiN	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h <sub>9</sub> mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
		P20360-M2	M 2	45	6	26	1,4	1,1	4	3
		P20360-M2.5	M 2.5	50	8	31	1,8	1,4	4	3
		P20360-M3	M 3	56	9	37	2,2	1,8	4	3
		P20360-M4	M 4	63	12	43	2,8	2,1	5	3
		P20360-M5	M 5	70	13	49	3,5	2,7	6	3
P2036006-M6	P2036005-M6	P20360-M6	M 6	80	15	59	4,5	3,4	6	3
		P20360-M7	M 7	80	15	58	5,5	4,3	7	3
P2036006-M8	P2036005-M8	P20360-M8	M 8	90	18	67	6	4,9	8	3
		P20360-M9	M 9	90	18	67	7	5,5	8	3
P2036006-M10	P2036005-M10	P20360-M10	M 10	100	20	77	7	5,5	8	3
P2036006-M12	P2036005-M12	P20360-M12	M 12	110	23	83	9	7	10	3
	P2036005-M14	P20360-M14	M 14	110	25	81	11	9	12	3
P2036006-M16	P2036005-M16	P20360-M16	M 16	110	25	68	12	9	12	3
	P2036005-M18	P20360-M18	M 18	125	30	81	14	11	14	4
P2036006-M20	P2036005-M20	P20360-M20	M 20	140	30	95	16	12	15	4
		P20360-M22	M 22	140	30	93	18	14,5	17	4
P2036006-M24	P2036005-M24	P20360-M24	M 24	160	36	113	18	14,5	17	4
	P2036005-M27	P20360-M27	M 27	160	36	97	20	16	19	4
P2036006-M30	P2036005-M30	P20360-M30	M 30	180	42	115	22	18	21	4
		P20360-M33	M 33	180	42	113	25	20	23	4
	P2036005-M36	P20360-M36	M 36	200	48	131	28	22	25	4
		P20360-M39	M 39	200	48	102	32	24	27	4
		P20360-M42	M 42	200	54	102	32	24	27	4
		P20360-M45	M 45	220	54	117	36	29	32	4
		P20360-M48	M 48	250	60	147	36	29	32	4
		P20360-M52	M 52	250	60	120	40	32	35	4
		P20360-M56	M 56	250	66	120	40	32	35	4

l<sub>9</sub>-размер по DIN 10

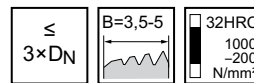
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Prototex® X-pert P

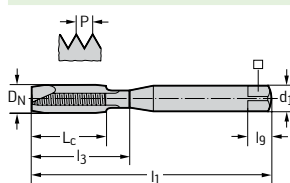


- Уменьшенное количество канавок
- Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●
TiN	●●			●			●

### DIN 371



Обозначение TIN	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
	P20210-M1	M 1	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	2
P2021005-M1.2	P20210-M1.2	M 1.2	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	2
P2021005-M1.4	P20210-M1.4	M 1.4	0,3	40	7	6,5	2,5	2,1	5	2
P2021005-M1.6	P20210-M1.6	M 1.6	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2
	P20210-M1.8	M 1.8	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2
P2021005-M2	P20210-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	2
	P20210-M2.2	M 2.2	0,45	45	7	12	2,8	2,1	5	2
	P20210-M2.3	M 2.3	0,4	45	7	12	2,8	2,1	5	2
P2021005-M2.5	P20210-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
	P20210-M2.6	M 2.6	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
P2021005-M3	P20210-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	2
P2021005-M3.5	P20210-M3.5	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	2
P2021005-M4	P20210-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	2
	P20210-M4.5	M 4.5	0,75	70	13	25	6	4,9	8	2
P2021005-M5	P20210-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	2
P2021005-M6	P20210-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	2

- ≤ M 1.4: 5H
- ≤ M 1.8: без шейки
- ≤ M 1.6: без шейки

C1

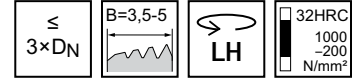
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Prototex® X-pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 371		Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		P202108-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	2
		P202108-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	2
		P202108-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	2
		P202108-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	2
		P202108-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
		P202108-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
		P202108-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376		Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		P202608-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3
		P202608-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	3
		P202608-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	3

C1

**WALTER SELECT**

●● Основная область применения    ● Возможная область применения

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

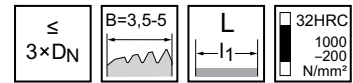
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Prototex® X-pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●
TIN	●●			●			●

**~DIN 371 L**

Обозначение TIN	Обозначение unbeschichtet	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_9$ mm	N	
P2031035-M3	P203103-M3	M 3	0,5	112	9	18	3,5	2,7	6	3
P2031035-M4	P203103-M4	M 4	0,7	112	12	21	4,5	3,4	6	3
P2031035-M5	P203103-M5	M 5	0,8	125	13	25	6	4,9	8	3
P2031035-M6	P203103-M6	M 6	1	125	15	30	6	4,9	8	3
P2031035-M8	P203103-M8	M 8	1,25	140	18	40	8	6,2	9	3
P2031035-M10	P203103-M10	M 10	1,5	160	20	50	10	8	11	3

**~DIN 376 L**

Обозначение TIN	Обозначение unbeschichtet	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_9$ mm	N	
	P203603-M3	M 3	0,5	112	9	86	2,2	1,8	4	3
	P203603-M4	M 4	0,7	112	12	92	2,8	2,1	5	3
P2036035-M5	P203603-M5	M 5	0,8	125	13	104	3,5	2,7	6	3
P2036035-M6	P203603-M6	M 6	1	125	15	104	4,5	3,4	6	3
P2036035-M8	P203603-M8	M 8	1,25	140	18	117	6	4,9	8	3
P2036035-M10	P203603-M10	M 10	1,5	160	20	137	7	5,5	8	3
P2036035-M12	P203603-M12	M 12	1,75	180	23	153	9	7	10	3
P2036035-M14	P203603-M14	M 14	2	180	25	151	11	9	12	3
P2036035-M16	P203603-M16	M 16	2	200	25	158	12	9	12	3
P2036035-M20	P203603-M20	M 20	2,5	224	30	179	16	12	15	4

C1

●● Основная область применения   ● Возможная область применения

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

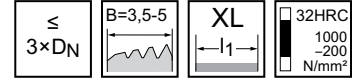
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Prototex® X-pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

~DIN 371 XL		Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		P202103-M4	M 4	0,7	125	12	21	4,5	3,4	6	3
		P202103-M5	M 5	0,8	140	13	25	6	4,9	8	3
		P202103-M6	M 6	1	160	15	30	6	4,9	8	3

~DIN 376 L		Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		P202603-M8	M 8	1,25	180	18	157	6	4,9	8	3
		P202603-M10	M 10	1,5	200	20	177	7	5,5	8	3
		P202603-M12	M 12	1,75	220	23	193	9	7	10	3
		P202603-M14	M 14	2	220	25	191	11	9	12	3
		P202603-M16	M 16	2	220	25	178	12	9	12	3
		P202603-M20	M 20	2,5	280	30	235	16	12	15	4

C1

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

# Метчики машинные HSS-E

mm

## Prototex® X-pert P AZ



- Для материалов, дающих сливную стружку
- Для обработки тонкостенных заготовок

$\leq$   
 $3 \times D_N$

B=3,5-5

32HRC  
 1000  
 -200  
 N/mm<sup>2</sup>

**M**  
 DIN 13

ISO2/6H

uncoated	P	M	K	N	S	H	O
	●●		●●	●●			●

DIN 371	Обозначение unbeschichtet	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$\square$	$l_g$ mm	N
	P40310-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
	P40310-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	P40310-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
	P40310-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
	P40310-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
	P40310-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376	Обозначение unbeschichtet	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$\square$	$l_g$ mm	N
	P40360-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3
	P40360-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	3
	P40360-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	3
	P40360-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

C1

**WALTER  
SELECT**

●● Основная область применения

● Возможная область применения

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



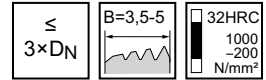
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Prototex® X-pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●
TiN	●●			●			●

DIN 371		Обозначение TIN	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N	
			P20330-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3	
			P20330-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3	
			P20330-M3.5	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	3	
			P20330-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3	
			P20330-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3	
		P2033005-M6	P20330-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	
			P20330-M7	M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	3	
		P2033005-M8	P20330-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	
			P2033005-M10	P20330-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376		Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		P20380-M5	M 5	0,8	70	13	49	3,5	2,7	6	3
		P20380-M6	M 6	1	80	15	59	4,5	3,4	6	3
		P20380-M8	M 8	1,25	90	18	67	6	4,9	8	3
		P20380-M10	M 10	1,5	100	20	77	7	5,5	8	3
		P20380-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3
		P20380-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	3
		P20380-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	3
		P20380-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4
		P20380-M24	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	4

**WALTER SELECT**

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

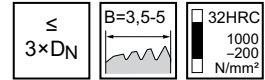
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Prototex® X-pert P

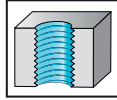


- Уменьшенное количество канавок
- Для материалов, дающих сливную стружку



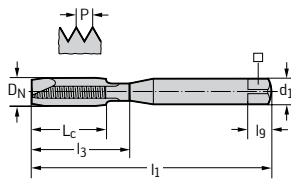
**M**  
DIN 13

ISO3/6G



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●
TiN	●●			●			●

### DIN 371



Обозначение TIN	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
P2023005-M2	P20230-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	2
	P20230-M2.3	M 2.3	0,4	45	7	12	2,8	2,1	5	2
P2023005-M2.5	P20230-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
	P20230-M2.6	M 2.6	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
P2023005-M3	P20230-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	2
P2023005-M3.5	P20230-M3.5	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	2
P2023005-M4	P20230-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	2
P2023005-M5	P20230-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	2

C1

**WALTER  
SELECT**

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

# Метчики машинные HSS-E

mm

## Prototex® X-pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку

$\leq 3 \times D_N$

$B=3,5-5$

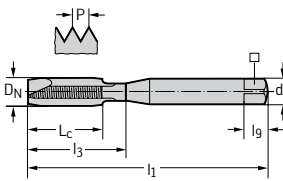
32HRC  
 1000  
 -200  
 N/mm<sup>2</sup>

**M**  
DIN 13

7G

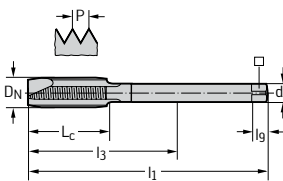
	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●
TIN	●●			●			●

### DIN 371



Обозначение TIN	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
P2034005-M2	P20340-M2	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3
P2034005-M2.5	P20340-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3
	P20340-M2.6	M 2.6	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3
P2034005-M3	P20340-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
P2034005-M3.5	P20340-M3.5	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	3
P2034005-M4	P20340-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
P2034005-M5	P20340-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
P2034005-M6	P20340-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
P2034005-M8	P20340-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
P2034005-M10	P20340-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

### DIN 376



Обозначение TIN	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
P2039005-M12	P20390-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3
P2039005-M16	P20390-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	3
P2039005-M20	P20390-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

**WALTER SELECT**

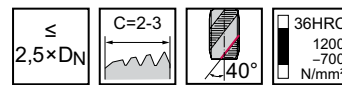
●● Основная область применения    ● Возможная область применения

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

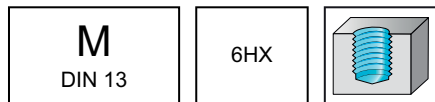
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® X-pert M

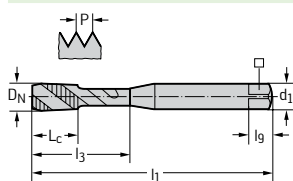


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●					
TIN	●	●●					
TICN	●	●●					

### DIN 371



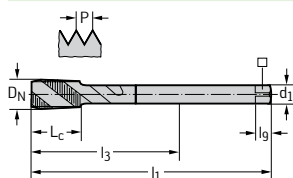
Обозначение TICN	Обозначение TIN	Обозначение VAP	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ mm	$h_9$ mm	$l_9$ mm	N
		M20513-M1.6	M 1.6	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	3
		M20513-M1.7	M 1.7	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	3
		M20513-M1.8	M 1.8	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	3
M2051306-M2	M2051305-M2	M20513-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
M2051306-M2.5	M2051305-M2.5	M20513-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
M2051306-M3	M2051305-M3	M20513-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
		M20513-M3.5	M 3.5	0,6	56	6,5	20	4	3	6	3
M2051306-M4	M2051305-M4	M20513-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
		M20513-M4.5	M 4.5	0,75	70	8	25	6	4,9	8	3
M2051306-M5	M2051305-M5	M20513-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
M2051306-M6	M2051305-M6	M20513-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
		M20513-M7	M 7	1	80	10	30	7	5,5	8	3
M2051306-M8	M2051305-M8	M20513-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
M2051306-M10	M2051305-M10	M20513-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

≤ M 1.8: без шейки

≤ M 2,5: резьба без затылования

 $l_9$ -размер по DIN 10

### DIN 376



Обозначение TICN	Обозначение TIN	Обозначение VAP	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ mm	$h_9$ mm	$l_9$ mm	N
M2056306-M6		M20563-M6	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	3
M2056306-M8		M20563-M8	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	3
M2056306-M10		M20563-M10	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	3
M2056306-M12	M2056305-M12	M20563-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
		M20563-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	4
M2056306-M16	M2056305-M16	M20563-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
		M20563-M18	M 18	2,5	125	25	81	14	11	14	4
M2056306-M20	M2056305-M20	M20563-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
		M20563-M22	M 22	2,5	140	25	93	18	14,5	17	4
M2056306-M24		M20563-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4
		M20563-M27	M 27	3	160	30	97	20	16	19	5
M2056306-M30		M20563-M30	M 30	3,5	180	35	115	22	18	21	5
		M20563-M33	M 33	3,5	180	35	113	25	20	23	5
		M20563-M36	M 36	4	200	40	131	28	22	25	5
		M20563-M42	M 42	4,5	200	45	102	32	24	27	5

 $l_9$ -размер по DIN 10

**WALTER  
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

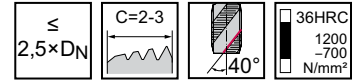
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® X-pert M



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●	●	●	●	●	●
TICN	●	●●	●	●	●	●	●

DIN 371	Обозначение	Обозначение	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	TICN	VAP									
	M2053306-M3	M20533-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	M2053306-M4	M20533-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	M2053306-M5	M20533-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
	M2053306-M6	M20533-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
	M2053306-M8	M20533-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
	M2053306-M10	M20533-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

C1

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

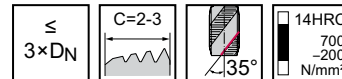
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® X-pert N



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated				●●	●		●

### DIN 371

Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
N20516-M1.6	M 1.6	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	2
N20516-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	2
N20516-M2.3	M 2.3	0,4	45	4	12	2,8	2,1	5	2
N20516-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	2
N20516-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	2
N20516-M3.5	M 3.5	0,6	56	6,5	20	4	3	6	2
N20516-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	2
N20516-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	2
N20516-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	2
N20516-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	2
N20516-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	2

### DIN 376

Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
N20566-M6	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	2
N20566-M8	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	2
N20566-M10	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	2
N20566-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
N20566-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
N20566-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3
N20566-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	3

## Метчики машинные HSS-E-PM

mm

### Prototex® TiNi



- Используется с СОЖ
- Для материалов, дающих сливную стружку

$\leq 2 \times D_N$

$B=3,5-5$

44HRC  
 1400  
 -700  
 N/mm<sup>2</sup>

**M**  
 DIN 13

4HX

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●●	●	●	●●		

~DIN 371	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	202061-M2	M 2	0,4	45	8	8	2,8	2,1	5	2
	202061-M2.5	M 2.5	0,45	50	9	9	2,8	2,1	5	2
	202061-M3	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	2
	202061-M3.5	M 3.5	0,6	56	12	12	4	3	6	3
	202061-M4	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	202061-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
	202061-M6	M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
	202061-M8	M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	202061-M10	M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	3

C1

**WALTER  
SELECT**

●● Основная область применения

● Возможная область применения

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

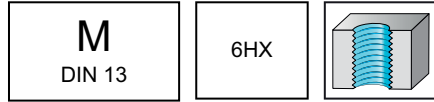
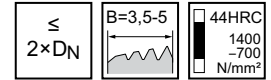
# Метчики машинные HSS-E-PM

mm

## Prototex® TiNi



- Используется с СОЖ
- Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●●	●	●	●●		
TiCN	●●	●●	●	●	●●		

~DIN 371		Обозначение TiCN	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N	
			202161-M1	M 1	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	2	
			202161-M1.2	M 1.2	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	2	
			202161-M1.4	M 1.4	0,3	40	5	5	2,5	2,1	5	2	
			202161-M1.6	M 1.6	0,35	40	5	5	2,5	2,1	5	2	
			202161-M1.8	M 1.8	0,35	40	5	5	2,5	2,1	5	2	
			2021616-M2	202161-M2	M 2	0,4	45	8	8	2,8	2,1	5	2
			202161-M2.2	M 2.2	0,45	45	8	8	2,8	2,1	5	2	
			2021616-M2.5	202161-M2.5	M 2.5	0,45	50	9	9	2,8	2,1	5	2
			2021616-M3	202161-M3	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	2
			2021616-M3.5	202161-M3.5	M 3.5	0,6	56	12	12	4	3	6	3
		2021616-M4	202161-M4	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3	
		202161-M4.5	M 4.5	0,75	70	13	13	6	4,9	8	3		
		2021616-M5	202161-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3	
		2021616-M6	202161-M6	M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3	
		2021616-M8	202161-M8	M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3	
		2021616-M10	202161-M10	M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	3	

≤ M 1.4: 5HX

DIN 376		Обозначение TiCN	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
			2026616-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
			2026616-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
			2026616-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
			2026616-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4
			2026616-M24	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	4

**WALTER SELECT**

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



# Метчики машинные HSS-E-PM

mm

## Prototex® TiNi Plus



- Используется с эмульсией
- Для материалов, дающих сливную стружку

$\leq 2 \times D_N$

$B=3,5-5$

44HRC  
1400  
-700  
N/mm<sup>2</sup>

**M**  
DIN 13

6HX

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

~DIN 371	Обозначение ACN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	2021763-M2	M 2	0,4	45	8	8	2,8	2,1	5	2
	2021763-M2.5	M 2.5	0,45	50	9	9	2,8	2,1	5	2
	2021763-M3	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	2
	2021763-M3.5	M 3.5	0,6	56	12	12	4	3	6	3
	2021763-M4	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	2021763-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
	2021763-M6	M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
	2021763-M8	M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	2021763-M10	M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	3

DIN 376	Обозначение ACN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	2026763-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
	2026763-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
	2026763-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

C1

**WALTER SELECT**

●● Основная область применения

● Возможная область применения

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

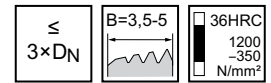
# Метчики машинные HSS-E-PM

mm

## Prototex® Sprint



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●	●	●	●	●	●	●
TICN	●	●	●	●	●	●	●

DIN 371	Обозначение TICN	Обозначение TIN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	7021366-M3	7021365-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
	7021366-M4	7021365-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	7021366-M5	7021365-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
	7021366-M6	7021365-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
	7021366-M8	7021365-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
	7021366-M10	7021365-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376	Обозначение TIN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	7026365-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3
	7026365-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	3
	7026365-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	3
	7026365-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	3

C1

●● Основная область применения    ● Возможная область применения

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

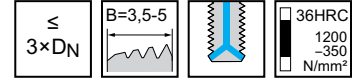
# Метчики машинные HSS-E-PM

mm

## Prototex® Megasprint



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●	●		●			

DIN 371	Обозначение TIN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	7021345-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
	7021345-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
	7021345-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376	Обозначение TIN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	7026345-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3
	7026345-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	3
	7026345-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	3

C1

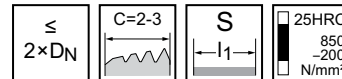
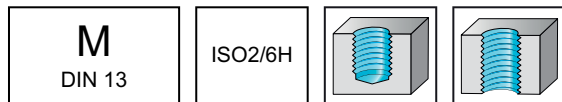
●● Основная область применения
● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

# Набор ручных метчиков быстрорежущих

mm

**HGB**


– Для материалов, дающих сливную и сегментную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●	●	●	●	●	●	●

DIN 352		Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		30060-M2	M 2	0,4	36	8	8	2,8	2,1	5	3
		30060-M2.5	M 2.5	0,45	40	9	9	2,8	2,1	5	3
		30060-M3	M 3	0,5	40	9	13,5	3,5	2,7	6	3
		30060-M4	M 4	0,7	45	11	16,5	4,5	3,4	6	3
		30060-M5	M 5	0,8	50	13	19	6	4,9	8	3
		30060-M6	M 6	1	56	15	27	6	4,9	8	3
		30060-M8	M 8	1,25	63	19	40	6	4,9	8	3
		30060-M10	M 10	1,5	70	22	47	7	5,5	8	3
		30060-M12	M 12	1,75	75	25	48	9	7	10	4
		30060-M16	M 16	2	80	25	38	12	9	12	4
		30060-M20	M 20	2,5	95	32	50	16	12	15	4
		30060-M24	M 24	3	110	34	63	18	14,5	17	4
		30060-M30	M 30	3,5	125	40	60	22	18	21	4

 Набор состоит из черного, получистового и чистового метчика.  
 ≤ M 2,5: без шейки

C1

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

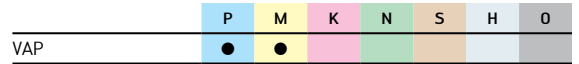
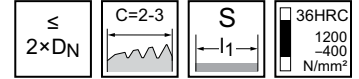
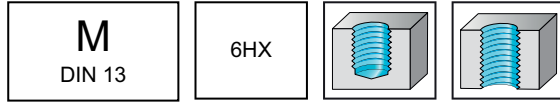
# Набор ручных метчиков HSS-E

mm

## HGB Inox



– Для материалов, дающих сливную стружку



DIN 352		Обозначение VAP	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	30063-M2	M 2	0,4	36	8	7	2,8	2,1	5	3	
	30063-M2.5	M 2.5	0,45	40	9	7,9	2,8	2,1	5	3	
	30063-M3	M 3	0,5	40	9	7,8	3,5	2,7	6	3	
	30063-M4	M 4	0,7	45	11	9,3	4,5	3,4	6	3	
	30063-M5	M 5	0,8	50	13	11	6	4,9	8	3	
	30063-M6	M 6	1	56	15	12,5	6	4,9	8	3	
	30063-M8	M 8	1,25	63	19	15,9	6	4,9	8	3	
	30063-M10	M 10	1,5	70	22	18,3	7	5,5	8	4	
	30063-M12	M 12	1,75	75	25	20,6	9	7	10	4	
	30063-M16	M 16	2	80	25	20	12	9	12	4	
	30063-M20	M 20	2,5	95	32	25,8	16	12	15	4	
	30063-M24	M 24	3	110	34	26,5	18	14,5	17	4	
30063-M30	M 30	3,5	125	40	31,3	22	18	21	4		

Набор состоит из черного, полчищенного и чистового метчика.  
 ≤ M 2,5: без шейки

C1

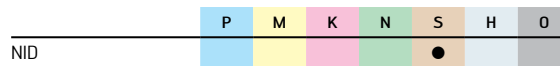
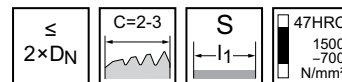
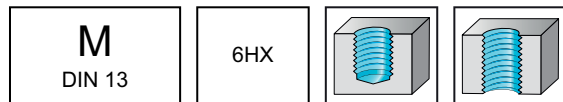
●● Основная область применения    ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

# Набор ручных метчиков HSS-E

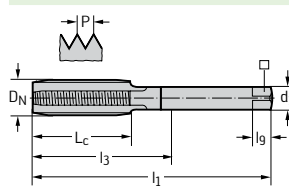
## HGB Ti



– Для материалов, дающих сливную стружку



### DIN 352



Обозначение NID	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
30016-M3	M 3	0,5	40	9	7,8	3,5	2,7	6	3
30016-M4	M 4	0,7	45	11	9,3	4,5	3,4	6	3
30016-M5	M 5	0,8	50	13	11	6	4,9	8	3
30016-M6	M 6	1	56	15	12,5	6	4,9	8	3
30016-M8	M 8	1,25	63	19	15,9	6	4,9	8	4
30016-M10	M 10	1,5	70	22	18,3	7	5,5	8	4
30016-M12	M 12	1,75	75	25	20,6	9	7	10	4

Набор состоит из черного, получистового и чистового метчика.

C1

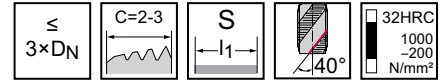
# Метчики HSS-E, короткая серия

mm

## KMB WST



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●	●			

DIN 2184-2		Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		20167-M3	M 3	0,5	40	6	13,5	3,5	2,7	6	3
		20167-M4	M 4	0,7	45	7	16,5	4,5	3,4	6	3
		20167-M5	M 5	0,8	50	8	19	6	4,9	8	3
		20167-M6	M 6	1	56	10	27	6	4,9	8	3
		20167-M8	M 8	1,25	63	12	40	6	4,9	8	3
		20167-M10	M 10	1,5	70	15	47	7	5,5	8	3
		20167-M12	M 12	1,75	75	16	48	9	7	10	3

C1

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

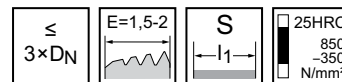
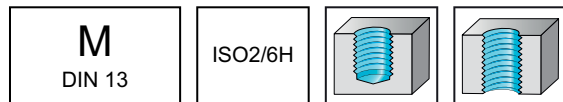
# Метчики HSS-E, короткая серия

mm

## KMB Ms



– Для материалов, дающих сегментную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated				●●			●

DIN 2184-2		Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	20165-M2	M 2	0,4	36	8	8	2,8	2,1	5	3	
	20165-M2.5	M 2.5	0,45	40	9	9	2,8	2,1	5	3	
	20165-M3	M 3	0,5	40	9	13,5	3,5	2,7	6	3	
	20165-M3.5	M 3.5	0,6	45	10	15	4	3	6	3	
	20165-M4	M 4	0,7	45	11	16,5	4,5	3,4	6	3	
	20165-M5	M 5	0,8	50	13	19	6	4,9	8	3	
	20165-M6	M 6	1	56	15	27	6	4,9	8	3	
	20165-M8	M 8	1,25	63	19	40	6	4,9	8	3	

≤ M 2.5: без шейки

C1



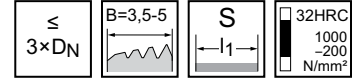
# Метчики HSS-E, короткая серия

mm

## KMB H



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●●	●●			●

DIN 2184-2		Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		20160-M3	M 3	0,5	40	9	13,5	3,5	2,7	6	3
		20160-M4	M 4	0,7	45	11	16,5	4,5	3,4	6	3
		20160-M5	M 5	0,8	50	13	19	6	4,9	8	3
		20160-M6	M 6	1	56	15	27	6	4,9	8	3
		20160-M8	M 8	1,25	63	19	40	6	4,9	8	3
		20160-M10	M 10	1,5	70	22	47	7	5,5	8	3
		20160-M12	M 12	1,75	75	25	48	9	7	10	3

C1

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

# Метчики HSS-E

mm

## MMB



– Для материалов, дающих сливную стружку

**M**  
DIN 13

ISO2/6H

≤  
1×DN

28HRC  
900  
-200  
N/mm<sup>2</sup>

uncoated

DIN 357	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h12 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
<p>Cylindrical shank</p>	20890-M2	M 2	0,4	66	16	47	1,4	1,1	4	3
	20890-M2.5	M 2.5	0,45	70	20	51	1,7	1,3	4	3
	20890-M3	M 3	0,5	70	22	51	2,2	1,8	4	3
	20890-M4	M 4	0,7	90	25	70	2,8	2,1	5	3
	20890-M5	M 5	0,8	100	28	79	3,5	2,7	6	3
	20890-M6	M 6	1	110	32	89	4,5	3,4	6	3
	20890-M8	M 8	1,25	125	40	102	6	4,9	8	3
	20890-M10	M 10	1,5	140	45	117	7	5,5	8	3
	20890-M12	M 12	1,75	180	50	153	9	7	10	3
	20890-M16	M 16	2	200	63	158	12	9	12	3

C1

**WALTER**  
**SELECT**

●● Основная область применения

● Возможная область применения

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

# Метчики HSS-E для станков-автоматов

mm

## AMB



– Для материалов, дающих сливную стружку

$\leq 1 \times D_N$

28HRC
900
-200
N/mm <sup>2</sup>

**M**  
DIN 13

7G

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

<b>AMB-NORM</b>	Обозначение TIN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> h12 mm	N
	2084805-M5	M 5	0,8	271	19	3,9	5
	2084805-M6	M 6	1	271	24	4,6	5
	2084805-M8	M 8	1,25	271	30	6,1	5
	2084805-M10	M 10	1,5	271	36	8	5

Cylindrical shank

MAS 14, T-STAR 10

C1

<b>WALTER SELECT</b>	<div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center;"> <span>●● Основная область применения</span> <span>● Возможная область применения</span> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center; margin-top: 5px;"> <span>Оптимально подходит для</span> <span>→ хороших = 😊</span> <span>→ нормальных = 😐</span> <span>→ неблагоприятных = ☹️</span> <span>условий обработки</span> </div>
----------------------	---

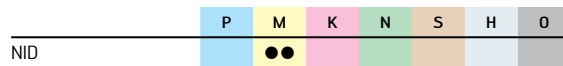
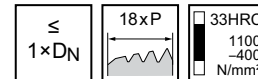
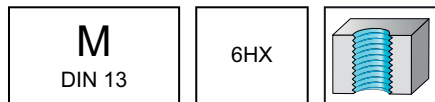
## Метчики HSS-E для станков-автоматов

mm

### AMB Inox



– Для материалов, дающих сливную стружку



AMB-NORM		Обозначение NID	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> h12 mm	N
		20844-M6	M 6	1	271	24	4,6	5
		20844-M8	M 8	1,25	271	30	6,1	5
		20844-M10	M 10	1,5	271	36	8	5
		20844-M12	M 12	1,75	271	42	9,4	5

Cylindrical shank

MAS 14, T-STAR 10

C1

# HSS-E ступ. AMB

mm

## Protostep Inox



- Для материалов, дающих сливную стружку  
 - 3-ступ.

≤ 1×DN

33HRC  
 1100  
 -400  
 N/mm<sup>2</sup>

M  
DIN 13

6HX

VAP

P	M	K	N	S	H	O
	●●					

AMB-NORM	Обозначение VAP	d <sub>1</sub> h12 mm	l <sub>1</sub> mm	N	D <sub>N</sub>	L <sub>c</sub> mm	P mm
<p>Cylindrical shank</p>	20944-M5	3,9	271		M 5	19	0,8
	20944-M6	4,6	271		M 6	24	1
	20944-M8	6,1	271		M 8	30	1,25
	20944-M10	8	271		M 10	36	1,5
	20944-M12	9,4	271		M 12	42	1,75

MAS 14, T-STAR 10

AMB-NORM	Обозначение VAP	d <sub>1</sub> h12 mm	l <sub>1</sub> mm	N	D <sub>N</sub>	L <sub>c</sub> mm	P mm
<p>Cylindrical shank</p>	20954-M14	11,1	435		M 14	48	2
	20954-M16	13,2	435		M 16	48	2

MAS 20, T-STAR 20

C1

**WALTER SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

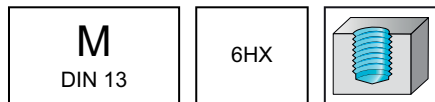
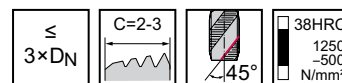
# Метчики машинные HSS-E-PM

mm

## Paradur® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			
TIN	●●	●●	●●	●●			

~DIN 371	Обозначение THL	Обозначение TIN	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_2$ mm	$l_9$ mm	N
	EP2051302-M2	EP2051305-M2	M 2	0,4	45	4	7,6	2,8	2,1	5	3
	EP2051302-M2.5	EP2051305-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	9,3	2,8	2,1	5	3
	EP2051302-M3	EP2051305-M3	M 3	0,5	56	6	11	3,5	2,7	6	3
	EP2051302-M4	EP2051305-M4	M 4	0,7	63	7	14,8	4,5	3,4	6	3
	EP2051302-M5	EP2051305-M5	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3
	EP2051302-M6	EP2051305-M6	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3
	EP2051302-M8	EP2051305-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
	EP2051302-M10	EP2051305-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376	Обозначение THL	Обозначение TIN	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_2$ mm	$l_9$ mm	N
	EP2056302-M12	EP2056305-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
	EP2056302-M14	EP2056305-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	4
	EP2056302-M16	EP2056305-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
	EP2056302-M18	EP2056305-M18	M 18	2,5	125	25	81	14	11	14	4
	EP2056302-M20	EP2056305-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
	EP2056302-M24	EP2056305-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4
	EP2056302-M27		M 27	3	160	30	97	20	16	19	4
	EP2056302-M30		M 30	3,5	180	35	115	22	18	21	4
	EP2056302-M36		M 36	4	200	40	131	28	22	25	4
	EP2056302-M42		M 42	4,5	200	45	102	32	24	27	5
	EP2056302-M48		M 48	5	250	50	147	36	29	32	5
	EP2056302-M56		M 56	5,5	250	55	120	40	32	35	5
	EP2056302-M64		M 64	6	315	60	178	50	39	42	6

**WALTER SELECT**

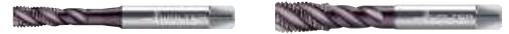
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

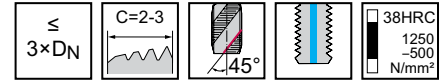
# Метчики машинные HSS-E-PM

mm

## Paradur® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

~DIN 371		Обозначение THL	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	EP2051312-M4	M 4	0,7	63	7	14,8	4,5	3,4	6	3	
	EP2051312-M5	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3	
	EP2051312-M6	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3	
	EP2051312-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	
	EP2051312-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	

DIN 376		Обозначение THL	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	EP2056312-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4	
	EP2056312-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4	
	EP2056312-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4	
	EP2056312-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4	

C1

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

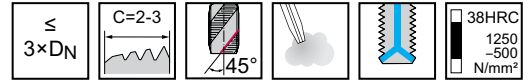
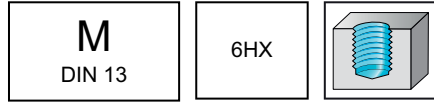
# Метчики машинные HSS-E-PM

mm

## Paradur® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

DIN 371	Обозначение THL	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	EP2051342-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
	EP2051342-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376	Обозначение THL	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	EP2056342-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
	EP2056342-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4

C1

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



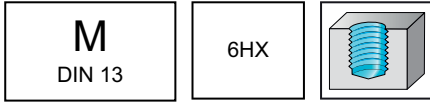
# Метчики машинные HSS-E-PM

mm

## Paradur® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

~DIN 371		Обозначение THL	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		EP2051382-M3	M 3	0,5	56	6	11	3,5	2,7	6	3
		EP2051382-M4	M 4	0,7	63	7	14,8	4,5	3,4	6	3
		EP2051382-M5	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3
		EP2051382-M6	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3
		EP2051382-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
		EP2051382-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376		Обозначение THL	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		EP2056382-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
		EP2056382-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	4
		EP2056382-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
		EP2056382-M18	M 18	2,5	125	25	81	14	11	14	4
		EP2056382-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4

**WALTER SELECT**

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

C1

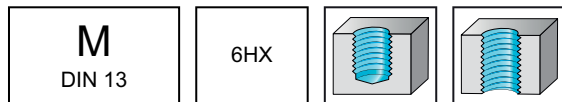
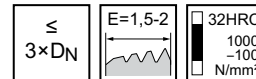
# Метчики машинные HSS-E-PM

mm

## Paradur® Eco CI



– Для материалов, дающих сегментную стружку  
– С обработкой азотированием



TICN	P	M	K	N	S	H	O
			●●	●●			●●

DIN 371	Обозначение TICN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	E2031466-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	E2031466-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	4
	E2031466-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	4
	E2031466-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	4
	E2031466-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	4

DIN 376	Обозначение TICN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	E2036466-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
	E2036466-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
	E2036466-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4
	E2036466-M24	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	5

C1

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

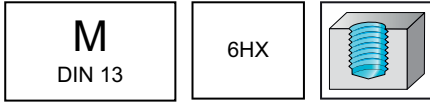
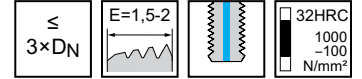
# Метчики машинные HSS-E-PM

mm

## Paradur® Eco CI



- Для материалов, дающих сегментную стружку
- С обработкой азотированием



	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●●	●●			●●

DIN 371	Обозначение TICN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	E2031456-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	E2031456-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	4
	E2031456-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	4
	E2031456-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	4
	E2031456-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	4

DIN 376	Обозначение TICN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	E2036456-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
	E2036456-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
	E2036456-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

C1

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

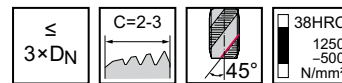
# Метчики машинные HSS-E-PM

mm

## Paradur® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			
TIN	●●	●●	●●	●●			

~DIN 371	Обозначение THL	Обозначение TIN	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_2$ mm	$l_9$ mm	N
	EP2053302-M2	EP2053305-M2	M 2	0,4	45	4	7,6	2,8	2,1	5	3
	EP2053302-M2.5	EP2053305-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	9,3	2,8	2,1	5	3
	EP2053302-M3	EP2053305-M3	M 3	0,5	56	6	11	3,5	2,7	6	3
	EP2053302-M4	EP2053305-M4	M 4	0,7	63	7	14,8	4,5	3,4	6	3
	EP2053302-M5	EP2053305-M5	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3
	EP2053302-M6	EP2053305-M6	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3
	EP2053302-M8	EP2053305-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
	EP2053302-M10	EP2053305-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

≤ M 2,5: резьба без затылования

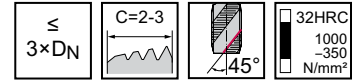
DIN 376	Обозначение THL	Обозначение TIN	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_2$ mm	$l_9$ mm	N
	EP2058302-M12	EP2058305-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
	EP2058302-M14	EP2058305-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	4
	EP2058302-M16	EP2058305-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4

# Метчики машинные HSS-E

TC115 Perform



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●			
WY80FC	●●	●●	●●	●			

DIN 371	Обозначение WY80AA	Обозначение WY80FC	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	TC115-M1.6-C0-	TC115-M1.6-C0-	M 1.6	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	2
	TC115-M2-C0-	TC115-M2-C0-	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
	TC115-M2.5-C0-	TC115-M2.5-C0-	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
	TC115-M3-C0-	TC115-M3-C0-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	TC115-M4-C0-	TC115-M4-C0-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	TC115-M5-C0-	TC115-M5-C0-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
	TC115-M6-C0-	TC115-M6-C0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
	TC115-M8-C0-	TC115-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
	TC115-M10-C0-	TC115-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC115-M1.6-C0-WY80AA

DIN 376	Обозначение WY80AA	Обозначение WY80FC	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	TC115-M12-L0-	TC115-M12-L0-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
	TC115-M14-L0-	TC115-M14-L0-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
	TC115-M16-L0-	TC115-M16-L0-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3
	TC115-M20-L0-	TC115-M20-L0-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC115-M12-L0-WY80AA

C1

**WALTER SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения

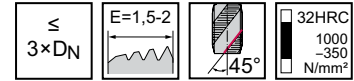
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

# Метчики машинные HSS-E

## TC115 Perform

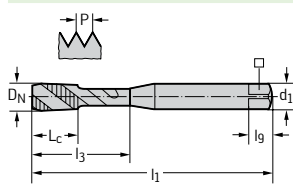


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●			

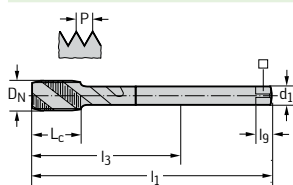
### DIN 371



Обозначение WY80AA	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_9$ mm	N
TC115-M3-CE-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	3
TC115-M4-CE-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	3
TC115-M5-CE-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	3
TC115-M6-CE-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	3
TC115-M8-CE-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	3
TC115-M10-CE-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	3

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC115-M10-CE-WY80AA

### DIN 376



Обозначение WY80AA	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_9$ mm	N
TC115-M12-LE-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	3
TC115-M14-LE-	M 14	2	110	20	81	11	9	3
TC115-M16-LE-	M 16	2	110	20	68	12	9	3
TC115-M20-LE-	M 20	2,5	140	25	95	16	15	4

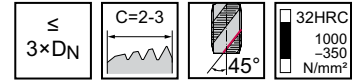
Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC115-M12-LE-WY80AA

# Набор метчиков HSS-E 1

## TC115 Perform



– Набор универсальных метчиков



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA		●●	●●	●			
WY80FC	●●	●●	●●	●			

Инструмент	Обозначение	D <sub>N</sub>	Кол-во в наборе	WY80AA	WY80FC
				●●	●●
	TC115-SET1-M3-M12-	M 3 – M 12	7	●●	●●

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки  
 Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC115-SET1-M3-M12-WY80AA

C1

**WALTER SELECT**

●● Основная область применения    ● Возможная область применения

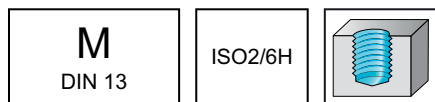
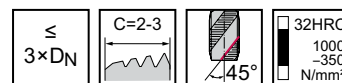
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

# Набор метчиков HSS-E 2

## TC115 Perform



- Набор универсальных метчиков
- Вкл. свёрла для отверстий под резьбу



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA		●●	●●	●			
WY80FC		●●	●●	●			

### Инструмент

Обозначение	$D_N$	Наборы $\emptyset$ мм	Наборы $\emptyset$ мм	Кол-во в наборе	WY80AA	WY80FC
TC115-SET2-M3-M12-	M 3 – M 12	2,5	10,2	14	☞	☞

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки  
 Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC115-SET2-M3-M12-WY80AA

C1



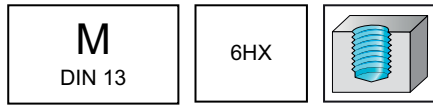
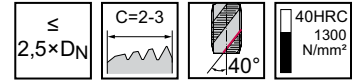
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® Synchrospeed



- Для материалов, дающих сливную стружку
- Только для обработки на станках с возможностью синхронного резьбонарезания (Rigid Tapping)



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●	●		●
TIN/VAP	●●	●●	●●	●	●		●

~DIN 371		Обозначение THL	Обозначение TIN/VAP	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		S2051302-M2	S2051305-M2	M 2	0,4	70	4	7,6	6	4,9	8	3
		S2051302-M2.5	S2051305-M2.5	M 2.5	0,45	70	4,5	9,3	6	4,9	8	3
		S2051302-M3	S2051305-M3	M 3	0,5	70	5	11	6	4,9	8	3
		S2051302-M4	S2051305-M4	M 4	0,7	70	7	14,8	6	4,9	8	3
		S2051302-M5	S2051305-M5	M 5	0,8	70	8,5	20,7	6	4,9	8	3
		S2051302-M6	S2051305-M6	M 6	1	80	10,5	25	6	4,9	8	3
		S2051302-M8	S2051305-M8	M 8	1,25	90	13,5	35	8	6,2	9	3
		S2051302-M10	S2051305-M10	M 10	1,5	100	16	39	10	8	11	3

~DIN 376		Обозначение THL	Обозначение TIN/VAP	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		S2056302-M12	S2056305-M12	M 12	1,75	110	18,5	42	12	9	12	3
		S2056302-M14	S2056305-M14	M 14	2	110	21	45	14	11	14	3
		S2056302-M16	S2056305-M16	M 16	2	110	21	55	16	12	15	4
		S2056302-M20	S2056305-M20	M 20	2,5	140	26,5	95	16	12	15	4
		S2056302-M24	S2056305-M24	M 24	3	160	32	97	20	16	19	4

C1

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

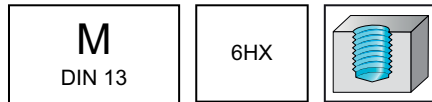
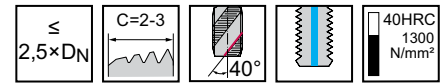
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® Synchrospeed



- Для материалов, дающих сливную стружку
- Только для обработки на станках с возможностью синхронного резьбонарезания (Rigid Tapping)



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●	●		●
TIN/VAP	●●	●●	●●	●	●		●

~DIN 371	Обозначение THL	Обозначение TIN/VAP	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	S2051312-M5	S2051315-M5	M 5	0,8	70	8,5	20,7	6	4,9	8	3
	S2051312-M6	S2051315-M6	M 6	1	80	10,5	25	6	4,9	8	3
	S2051312-M8	S2051315-M8	M 8	1,25	90	13,5	35	8	6,2	9	3
	S2051312-M10	S2051315-M10	M 10	1,5	100	16	39	10	8	11	3

~DIN 376	Обозначение THL	Обозначение TIN/VAP	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	S2056312-M12	S2056315-M12	M 12	1,75	110	18,5	68	12	9	12	3
	S2056312-M14	S2056315-M14	M 14	2	110	21	66	14	11	14	3
	S2056312-M16	S2056315-M16	M 16	2	110	21	65	16	12	15	4
	S2056312-M20	S2056315-M20	M 20	2,5	140	26,5	95	16	12	15	4

C1

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

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

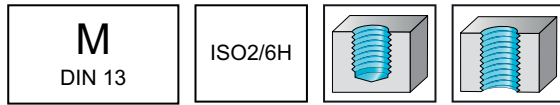
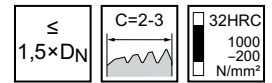
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® H



– Для материалов, дающих сливную и сегментную стружку



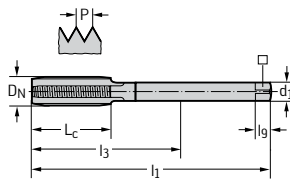
	P	M	K	N	S	H	O
uncoated			●	●●			●
TIN			●	●●			●

DIN 371		Обозначение TIN	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	N
			20311-M1	M 1	0,25	40	5	5	2,5	3
			20311-M1.2	M 1.2	0,25	40	5	5	2,5	3
			20311-M1.4	M 1.4	0,3	40	6,5	6,5	2,5	3
			20311-M1.6	M 1.6	0,35	40	7	7	2,5	3
			20311-M1.7	M 1.7	0,35	40	7	7	2,5	3
			20311-M1.8	M 1.8	0,35	40	7	7	2,5	3
			20311-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	3
			20311-M2.3	M 2.3	0,4	45	7	12	2,8	3
			20311-M2.2	M 2.2	0,45	45	7	12	2,8	3
			20311-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	3
		20311-M2.6	M 2.6	0,45	50	8	12,5	2,8	3	
		203115-M3	20311-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	3
		203115-M3.5	20311-M3.5	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3
		203115-M4	20311-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3
		203115-M5	20311-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	3
		203115-M6	20311-M6	M 6	1	80	15	30	6	3
		203115-M7	20311-M7	M 7	1	80	15	30	7	3
		203115-M8	20311-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	3
		203115-M10	20311-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	3

≤ M 1,4: 5H  
 ≤ M 1,8: без шейки

C1

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

**DIN 376**


Cylindrical shank

Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h <sub>9</sub> mm	N
20361-M2	M 2	0,4	45	6	26	1,4	3
20361-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	31	1,8	3
20361-M3	M 3	0,5	56	9	37	2,2	3
20361-M4	M 4	0,7	63	12	43	2,8	3
20361-M5	M 5	0,8	70	13	49	3,5	3
20361-M6	M 6	1	80	15	59	4,5	3
20361-M8	M 8	1,25	90	18	67	6	3
20361-M10	M 10	1,5	100	20	77	7	3
20361-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	3
20361-M14	M 14	2	110	25	81	11	3
20361-M16	M 16	2	110	25	68	12	3
20361-M18	M 18	2,5	125	30	81	14	4
20361-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	4
20361-M24	M 24	3	160	36	113	18	4
20361-M27	M 27	3	160	36	97	20	4
20361-M30	M 30	3,5	180	42	115	22	4
20361-M33	M 33	3,5	180	42	113	25	4
20361-M36	M 36	4	200	48	131	28	4
20361-M42	M 42	4,5	200	54	102	32	4

# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® H AZ



- Для материалов, дающих сливную и сегментную стружку
- Для обработки тонкостенных заготовок

$\leq 1,5 \times D_N$

$C=2-3$

32HRC  
 1000  
 -200  
 N/mm<sup>2</sup>

**M**  
DIN 13

ISO2/6H

uncoated	P	M	K	N	S	H	O
			●●	●●			●

DIN 371	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	40311-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
	40311-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	40311-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
	40311-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
	40311-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3

C1

**WALTER SELECT**

●● Основная область применения

● Возможная область применения

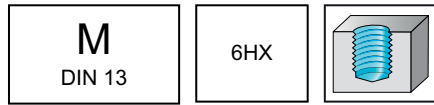
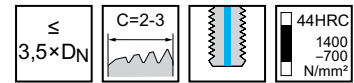
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

# Метчики машинные HSS-E

## TC130 Supreme



- WY80AA: High Performance
- WY80EH: Excellent Performance



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●		●●	●			●
WY80EH	●●		●●	●			●

DIN 371		Обозначение WY80AA	Обозначение WY80EH	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_9$ mm	N
		TC130-M4-C1-	TC130-M4-C1-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	3
		TC130-M5-C1-	TC130-M5-C1-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	3
		TC130-M6-C1-	TC130-M6-C1-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	3
		TC130-M8-C1-	TC130-M8-C1-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	3
		TC130-M10-C1-	TC130-M10-C1-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	3

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC130-M10-C1-WY80AA

DIN 376		Обозначение WY80AA	Обозначение WY80EH	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_9$ mm	N
		TC130-M12-L1-	TC130-M12-L1-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	3
		TC130-M14-L1-		M 14	2	110	25	81	11	9	3
		TC130-M16-L1-	TC130-M16-L1-	M 16	2	110	25	68	12	9	3
		TC130-M20-L1-	TC130-M20-L1-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	3
		TC130-M22-L1-		M 22	2,5	140	30	93	18	14,5	3
		TC130-M24-L1-	TC130-M24-L1-	M 24	3	160	36	113	18	14,5	4
		TC130-M27-L1-		M 27	3	160	36	97	20	16	4
		TC130-M30-L1-	TC130-M30-L1-	M 30	3,5	180	42	115	22	18	4
		TC130-M36-L1-	TC130-M36-L1-	M 36	4	200	48	131	28	22	5
		TC130-M42-L1-		M 42	4,5	200	54	102	32	24	5

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC130-M12-L1-WY80AA

**WALTER SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения

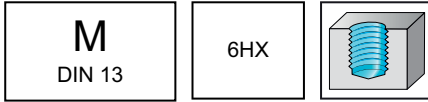
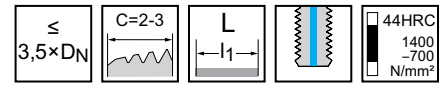
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

# Метчики машинные HSS-E

TC130 Supreme



- WY80AA: High Performance
- WY80EH: Excellent Performance



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●		●●	●			●
WY80EH	●●		●●	●			●

~DIN 376 L	Обозначение WY80AA	Обозначение WY80EH	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
		TC130-M8-LG-	TC130-M8-LG-	M 8	1,25	110	18	87	6	4,9	8
	TC130-M10-LG-	TC130-M10-LG-	M 10	1,5	125	20	102	7	5,5	8	3
	TC130-M12-LG-	TC130-M12-LG-	M 12	1,75	140	23	113	9	7	10	3
	TC130-M14-LG-		M 14	2	140	25	111	11	9	12	3
	TC130-M16-LG-	TC130-M16-LG-	M 16	2	160	25	118	12	9	12	3
	TC130-M20-LG-	TC130-M20-LG-	M 20	2,5	180	30	135	16	12	15	3
	TC130-M22-LG-		M 22	2,5	200	30	153	18	14,5	17	3
	TC130-M24-LG-	TC130-M24-LG-	M 24	3	200	36	153	18	14,5	17	4
	TC130-M27-LG-		M 27	3	225	36	162	20	16	19	4
	TC130-M30-LG-	TC130-M30-LG-	M 30	3,5	250	42	185	22	18	21	4
	TC130-M33-LG-		M 33	3,5	275	42	208	25	20	23	4
	TC130-M36-LG-	TC130-M36-LG-	M 36	4	300	48	231	28	22	25	5
	TC130-M42-LG-		M 42	4,5	350	54	252	32	24	27	5

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC130-M10-LG-WY80AA

C1

**WALTER SELECT**

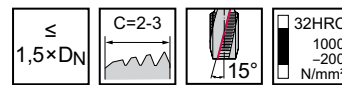
●● Основная область применения    ● Возможная область применения

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

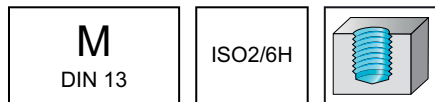
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® N



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●●	●●			
TiCN	●●		●●	●●			
TiN	●●		●●	●●			

DIN 371	Обозначение TiCN	Обозначение TiN	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
			20410-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
			20410-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
		204105-M3	20410-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
			20410-M3.5	M 3.5	0,6	56	6,5	20	4	3	6	3
	2041006-M4	204105-M4	20410-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	2041006-M5	204105-M5	20410-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
	2041006-M6	204105-M6	20410-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
			20410-M7	M 7	1	80	10	30	7	5,5	8	3
	2041006-M8	204105-M8	20410-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
	2041006-M10	204105-M10	20410-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

 l<sub>g</sub>-размер по DIN 10

DIN 376	Обозначение TiCN	Обозначение TiN	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
			20460-M3	M 3	0,5	56	6	37	2,2	1,8	4	3
			20460-M4	M 4	0,7	63	7	43	2,8	2,1	5	3
			20460-M5	M 5	0,8	70	8	49	3,5	2,7	6	3
			20460-M6	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	3
			20460-M8	M 8	1,25	90	13	67	6	4,9	8	3
			20460-M10	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	3
	2046006-M12	204605-M12	20460-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
	2046006-M14	204605-M14	20460-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
	2046006-M16	204605-M16	20460-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3
			20460-M18	M 18	2,5	125	25	81	14	11	14	4
2046006-M20	204605-M20	20460-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4	
		20460-M22	M 22	2,5	140	25	93	18	14,5	17	4	
		20460-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4	
		20460-M30	M 30	3,5	180	35	115	22	18	21	4	
		20460-M36	M 36	4	200	40	131	28	22	25	4	

 l<sub>g</sub>-размер по DIN 10

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

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



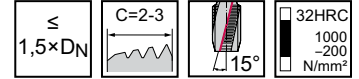
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® N



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●●	●●			

DIN 371	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	20430-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
	20430-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
	20430-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	20430-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	20430-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
	20430-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
	20430-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
	20430-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	20480-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
	20480-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3

C1

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

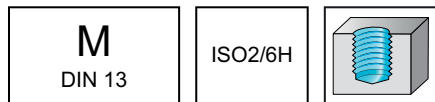
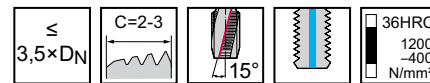
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® NH



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●●	●			●
TiN	●●		●●	●			●

DIN 371	Обозначение TIN	Обозначение unbeschichtet	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_2$ mm	$l_9$ mm	N
	2041215-M4		M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	2041215-M5	2041210-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
	2041215-M6	2041210-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
	2041215-M8	2041210-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
	2041215-M10	2041210-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376	Обозначение TIN	Обозначение unbeschichtet	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_2$ mm	$l_9$ mm	N
	2046215-M12	2046210-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4

C1

**WALTER SELECT**

 ●● Основная область применения    ● Возможная область применения

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

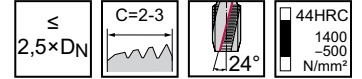
# Метчики машинные HSS-E-PM

mm

## Paradur® H 24



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●		●				

~DIN 371		Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		204107-M3	M 3	0,5	56	11	11	3,5	2,7	6	3
		204107-M4	M 4	0,7	63	15	15	4,5	3,4	6	3
		204107-M5	M 5	0,8	70	18,5	18,5	6	4,9	8	3
		204107-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
		204107-M8	M 8	1,25	90	18	38	8	6,2	9	3
		204107-M10	M 10	1,5	100	20	45	10	8	11	3

DIN 376		Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		204607-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
		204607-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4

C1

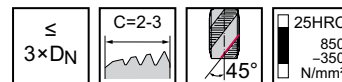
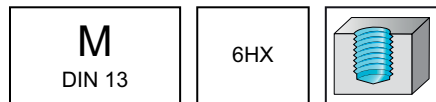
●● Основная область применения    ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

# Метчики машинные HSS-E-PM

## TC120 Supreme



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AG	●●			●			

DIN 371	Обозначение WW60AG	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	TC120-M3-C0-	M 3	0,5	56	10	18	3,5	2,7	6	3
	TC120-M4-C0-	M 4	0,7	63	13,5	21	4,5	3,4	6	3
	TC120-M5-C0-	M 5	0,8	70	16,5	25	6	4,9	8	3
	TC120-M6-C0-	M 6	1	80	20	30	6	4,9	8	3
	TC120-M8-C0-	M 8	1,25	90	26,5	35	8	6,2	9	3
	TC120-M10-C0-	M 10	1,5	100	33	39	10	8	11	3

Пример заказа инструмента из сплава WW60AG: TC120-M10-C0-WW60AG

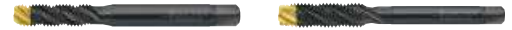
C1

DIN 376	Обозначение WW60AG	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	TC120-M12-L0-	M 12	1,75	110	39,5	83	9	7	10	4
	TC120-M16-L0-	M 16	2	120	52	78	12	9	12	4
	TC120-M20-L0-	M 20	2,5	140	65	95	16	12	15	4
	TC120-M24-L0-	M 24	3	160	78	113	18	14,5	17	4
	TC120-M30-L0-	M 30	3,5	205	97	140	22	18	21	4

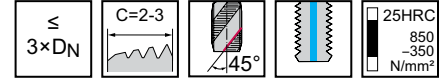
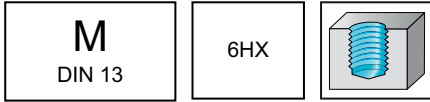
Пример заказа инструмента из сплава WW60AG: TC120-M12-L0-WW60AG

# Метчики машинные HSS-E-PM

TC120 Supreme



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AG	●●			●			

DIN 371	Обозначение WW60AG	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	TC120-M10-C1-	M 10	1,5	100	33	39	10	8	11	3

Пример заказа инструмента из сплава WW60AG: TC120-M10-C1-WW60AG

DIN 376	Обозначение WW60AG	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	TC120-M16-L1-	M 16	2	120	52	78	12	9	12	4

Пример заказа инструмента из сплава WW60AG: TC120-M12-L1-WW60AG

C1

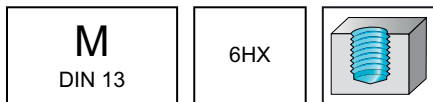
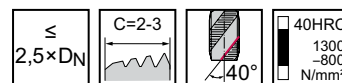
**WALTER SELECT** ●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

# Метчики машинные HSS-E (-PM)

## TC121 Supreme

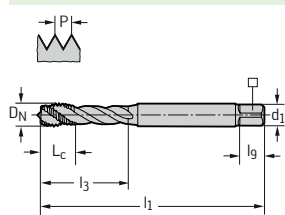


- WW60RG = HSS-E-PM + TiAlN  
 - WY80BD = HSS-E + TiCN



	P	M	K	N	S	H	O
WW60RG	●●	●	●	●			
WY80BD	●●	●	●	●			

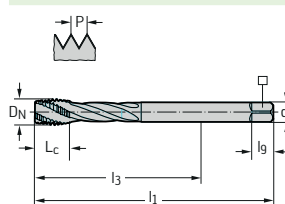
### DIN 371



Обозначение WW60RG	Обозначение WY80BD	DN	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
TC121-M2-C0-		M 2	0,4	45	4	7,6	2,8	2,1	5	3
TC121-M3-C0-	TC121-M3-C0-	M 3	0,5	56	6	11	3,5	2,7	6	3
TC121-M4-C0-	TC121-M4-C0-	M 4	0,7	63	7	14,8	4,5	3,4	6	3
TC121-M5-C0-	TC121-M5-C0-	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3
TC121-M6-C0-	TC121-M6-C0-	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3
TC121-M8-C0-	TC121-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
TC121-M10-C0-	TC121-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

Пример заказа инструмента из сплава WW60RG: TC121-M10-C0-WW60RG

### DIN 376



Обозначение WW60RG	Обозначение WY80BD	DN	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
TC121-M12-L0-	TC121-M12-L0-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
TC121-M14-L0-	TC121-M14-L0-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	4
TC121-M16-L0-	TC121-M16-L0-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
TC121-M20-L0-	TC121-M20-L0-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4

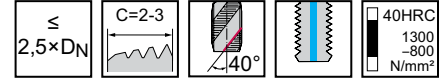
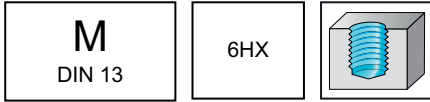
Пример заказа инструмента из сплава WW60RG: TC121-M12-L0-WW60RG

# Метчики машинные HSS-E (-PM)

TC121 Supreme



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WW60RG	●●	●	●	●			

DIN 371	Обозначение WW60RG	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	TC121-M5-C1-	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3
	TC121-M6-C1-	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3
	TC121-M8-C1-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
	TC121-M10-C1-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

Пример заказа инструмента из сплава WW60RG: TC121-M10-C1-WW60RG

DIN 376	Обозначение WW60RG	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	TC121-M12-L1-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
	TC121-M14-L1-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	4
	TC121-M16-L1-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
	TC121-M20-L1-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4

Пример заказа инструмента из сплава WW60RG: TC121-M12-L1-WW60RG

**WALTER SELECT**

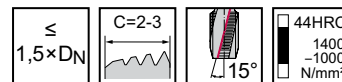
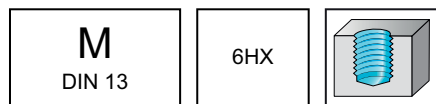
●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условия обработки

# Метчики машинные HSS-E-PM

## TC122 Supreme



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WW60BC	●●		●				

DIN 371	Обозначение WW60BC	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	TC122-M3-C0-	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	3
	TC122-M4-C0-	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	TC122-M5-C0-	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
	TC122-M6-C0-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
	TC122-M8-C0-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
	TC122-M10-C0-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

Пример заказа инструмента из сплава WW60BC: TC122-M10-C0-WW60BC

C1

DIN 376	Обозначение WW60BC	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	TC122-M12-L0-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
	TC122-M14-L0-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
	TC122-M16-L0-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
	TC122-M20-L0-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

Пример заказа инструмента из сплава WW60BC: TC122-M12-L0-WW60BC

**WALTER SELECT**

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

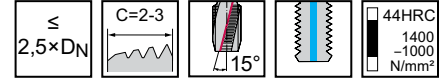


# Метчики машинные HSS-E-PM

TC122 Supreme



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WW60BC	●●		●				

DIN 371	Обозначение WW60BC	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	TC122-M5-C1-	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
	TC122-M6-C1-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
	TC122-M8-C1-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
	TC122-M10-C1-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

Пример заказа инструмента из сплава WW60BC: TC122-M10-C1-WW60BC

DIN 376	Обозначение WW60BC	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	TC122-M12-L1-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
	TC122-M14-L1-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
	TC122-M16-L1-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
	TC122-M20-L1-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

Пример заказа инструмента из сплава WW60BC: TC122-M12-L1-WW60BC

C1

**WALTER SELECT**

●● Основная область применения    ● Возможная область применения

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

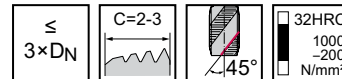
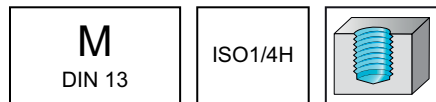
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® X-pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 371		Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	P20509-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3	
	P20509-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3	
	P20509-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3	
	P20509-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3	
	P20509-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3	
	P20509-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3	
	P20509-M7	M 7	1	80	10	30	7	5,5	8	3	
	P20509-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	
	P20509-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	

C1

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

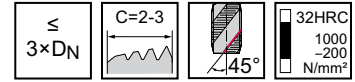
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® X-pert P

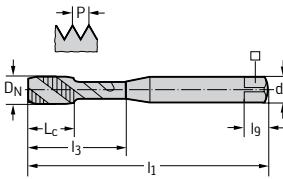


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●
TIN	●●			●			●

### DIN 371

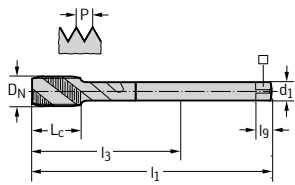


Обозначение TIN	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	P20519-M1.6	M 1.6	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	2
P2051905-M2	P20519-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
	P20519-M2.2	M 2.2	0,45	45	4	12	2,8	2,1	5	3
P2051905-M2.5	P20519-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
	P20519-M2.6	M 2.6	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
P2051905-M3	P20519-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
P2051905-M3.5	P20519-M3.5	M 3.5	0,6	56	6,5	20	4	3	6	3
P2051905-M4	P20519-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	P20519-M4.5	M 4.5	0,75	70	8	25	6	4,9	8	3
P2051905-M5	P20519-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
P2051905-M6	P20519-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
	P20519-M7	M 7	1	80	10	30	7	5,5	8	3
P2051905-M8	P20519-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
P2051905-M10	P20519-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

C1

WALTER SELECT

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

**DIN 376**


Обозначение TIN	Обозначение unbeschichtet	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_9$ mm	N	
	P20569-M4	M 4	0,7	63	7	43	2,8	2,1	5	3
	P20569-M5	M 5	0,8	70	8	49	3,5	2,7	6	3
	P20569-M6	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	3
	P20569-M8	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	3
	P20569-M9	M 9	1,25	90	13	67	7	5,5	8	3
	P20569-M10	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	3
	P20569-M11	M 11	1,5	100	15	76	8	6,2	9	3
P2056905-M12	P20569-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
P2056905-M14	P20569-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
P2056905-M16	P20569-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3
P2056905-M18	P20569-M18	M 18	2,5	125	25	81	14	11	14	4
P2056905-M20	P20569-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
	P20569-M22	M 22	2,5	140	25	93	18	14,5	17	4
P2056905-M24	P20569-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4
	P20569-M27	M 27	3	160	30	97	20	16	19	4
P2056905-M30	P20569-M30	M 30	3,5	180	35	115	22	18	21	4
	P20569-M33	M 33	3,5	180	35	113	25	20	23	4
	P20569-M36	M 36	4	200	40	131	28	22	25	4
	P20569-M39	M 39	4	200	40	102	32	24	27	4
	P20569-M42	M 42	4,5	200	45	102	32	24	27	4
	P20569-M45	M 45	4,5	220	45	117	36	29	32	4
	P20569-M48	M 48	5	250	50	147	36	29	32	4
	P20569-M52	M 52	5	250	50	120	40	32	35	5
	P20569-M56	M 56	5,5	250	55	120	40	32	35	5
	P20569-M60	M 60	5,5	280	55	147	45	35	38	5
	P20569-M64	M 64	6	315	60	178	50	39	42	6

C1

# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® X-pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 371	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	P205198-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	P205198-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	P205198-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
	P205198-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
	P205198-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
	P205198-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	P205698-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
	P205698-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
	P205698-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3
	P205698-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
	P205698-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4
	P205698-M30	M 30	3,5	180	35	115	22	18	21	4

**WALTER SELECT**

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

C1

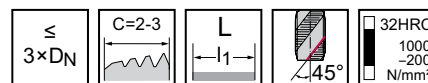
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® X-pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●
THL	●●			●			●

~DIN 371 L	Обозначение THL	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
		P2051832-M3	P205183-M3	M 3	0,5	112	6	18	3,5	2,7	6
	P2051832-M4	P205183-M4	M 4	0,7	112	7	21	4,5	3,4	6	3
	P2051832-M5	P205183-M5	M 5	0,8	125	8	25	6	4,9	8	3
	P2051832-M6	P205183-M6	M 6	1	125	10	30	6	4,9	8	3
	P2051832-M8	P205183-M8	M 8	1,25	140	13	40	8	6,2	9	3
	P2051832-M10	P205183-M10	M 10	1,5	160	15	50	10	8	11	3

~DIN 376 L	Обозначение THL	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
		P2056832-M8	P205683-M8	M 8	1,25	140	12	117	6	4,9	8
	P2056832-M10	P205683-M10	M 10	1,5	160	15	137	7	5,5	8	3
	P2056832-M12	P205683-M12	M 12	1,75	180	16	153	9	7	10	3
	P2056832-M14	P205683-M14	M 14	2	180	20	151	11	9	12	3
	P2056832-M16	P205683-M16	M 16	2	200	20	158	12	9	12	3
	P2056832-M20	P205683-M20	M 20	2,5	224	25	179	16	12	15	4

C1

**WALTER  
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

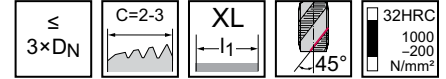
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® X-pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

**~DIN 371 XL**

Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
P2051935-M3	M 3	0,5	125	6	18	3,5	2,7	6	3
P2051935-M4	M 4	0,7	125	7	21	4,5	3,4	6	3
P2051935-M5	M 5	0,8	140	8	25	6	4,9	8	3
P2051935-M6	M 6	1	160	10	30	6	4,9	8	3
P2051935-M8	M 8	1,25	180	13	35	8	6,2	9	3
P2051935-M10	M 10	1,5	200	15	39	10	8	11	3

**~DIN 376 XL**

Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
P2056935-M8	M 8	1,25	180	12	157	6	4,9	8	3
P2056935-M10	M 10	1,5	200	15	177	7	5,5	8	3
P2056935-M12	M 12	1,75	220	16	193	9	7	10	3
P2056935-M14	M 14	2	220	20	191	11	9	12	3
P2056935-M16	M 16	2	220	20	178	12	9	12	3
P2056935-M18	M 18	2,5	250	25	206	14	11	14	4
P2056935-M20	M 20	2,5	280	25	235	16	12	15	4

C1

**WALTER SELECT**

●● Основная область применения    ● Возможная область применения

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

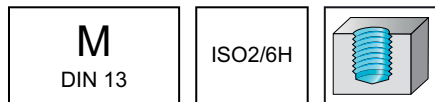
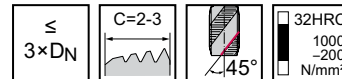
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® X-pert P AZ



- Для материалов, дающих сливную стружку
- Для обработки тонкостенных заготовок



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 371	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	P40519-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	P40519-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	P40519-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
	P40519-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
	P40519-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
	P40519-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	P40569-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3

C1

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



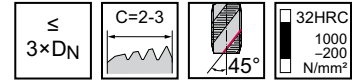
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® X-pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●
TIN	●●			●			●

### DIN 371

Обозначение TIN	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	P20539-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
	P20539-M2.3	M 2.3	0,4	45	4	12	2,8	2,1	5	3
P2053905-M2.5	P20539-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
P2053905-M3	P20539-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	P20539-M3.5	M 3.5	0,6	56	6,5	20	4	3	6	3
P2053905-M4	P20539-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
P2053905-M5	P20539-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
P2053905-M6	P20539-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
P2053905-M8	P20539-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
P2053905-M10	P20539-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

### DIN 376

Обозначение TIN	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	P20589-M5	M 5	0,8	70	8	49	3,5	2,7	6	3
	P20589-M6	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	3
	P20589-M8	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	3
	P20589-M10	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	3
P2058905-M12	P20589-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
	P20589-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
P2058905-M16	P20589-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3

**WALTER SELECT**

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

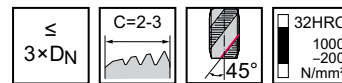
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® X-pert P

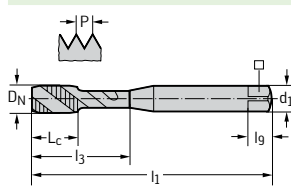


– Для материалов, дающих сливную стружку



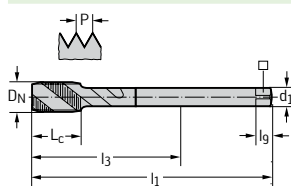
	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●
TIN	●●			●			●

### DIN 371



Обозначение TIN	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
	P20549-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
	P20549-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
P2054905-M3	P20549-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
P2054905-M4	P20549-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
P2054905-M5	P20549-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
P2054905-M6	P20549-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
P2054905-M8	P20549-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
P2054905-M10	P20549-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

### DIN 376



Обозначение TIN	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
	P20599-M8	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	3
	P20599-M10	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	3
P2059905-M12	P20599-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
P2059905-M16	P20599-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3
P2059905-M20	P20599-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
P2059905-M24	P20599-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4

**WALTER  
SELECT**

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

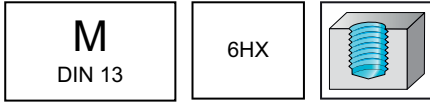
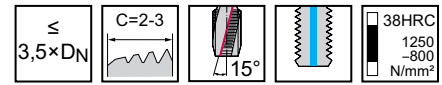
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® Short Chip HT



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●		●	●			
uncoated	●●		●	●			

DIN 371	Обозначение THL	Обозначение unbeschichtet	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_g$ mm	N	
	20410T2-M5	20410TR-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
	20410T2-M6	20410TR-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
	20410T2-M8	20410TR-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
	20410T2-M10	20410TR-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

20410TR: стружечная канавка без покрытия

DIN 376	Обозначение THL	Обозначение unbeschichtet	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_g$ mm	N	
	20460T2-M12	20460TR-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3

20460TR: стружечная канавка без покрытия

C1

**WALTER SELECT**

●● Основная область применения    ● Возможная область применения

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

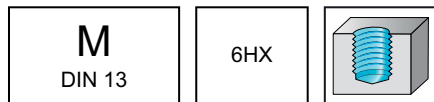
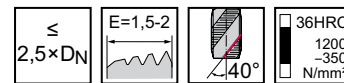
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® STE



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●	●	●	●			
THL	●	●	●	●			

DIN 371	Обозначение THL	Обозначение unbeschichtet	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_g$ mm	N
	2051062-M3	205106-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	3
	2051062-M4	205106-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	3
	2051062-M5	205106-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	3
	2051062-M6	205106-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	3
	2051062-M8	205106-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	4
	2051062-M10	205106-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	4

DIN 376	Обозначение THL	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_g$ mm	N
	2056062-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	4
	2056062-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	5
	2056062-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	5
	2056062-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	5

C1

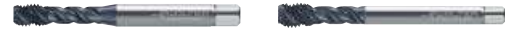
**WALTER SELECT**

 ●● Основная область применения    ● Возможная область применения

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

# Метчики машинные HSS-E (-PM)

TC142 Supreme



- WY80FC: оптимальный контроль стружкообразования
- WW60RB: Best wear resistance

≤  
3×DN

C=2-3

150°

36HRC  
1200  
-350  
N/mm²

**M**  
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC							
WW60RB							

DIN 371		Обозначение WW60RB	Обозначение WY80FC	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
			TC142-M1.6-C0-	M 1.6	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	2
			TC142-M2-C0-	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
			TC142-M2.3-C0-	M 2.3	0,4	45	4	12	2,8	2,1	5	3
			TC142-M2.5-C0-	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
			TC142-M2.6-C0-	M 2.6	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
			TC142-M3-C0-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
			TC142-M4-C0-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
			TC142-M5-C0-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
			TC142-M6-C0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
			TC142-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
		TC142-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	

Пример заказа инструмента из сплава WY80FC: TC142-M1.6-C0-WY80FC

DIN 376		Обозначение WW60RB	Обозначение WY80FC	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
			TC142-M6-L0-	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	3
			TC142-M8-L0-	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	3
			TC142-M10-L0-	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	3
			TC142-M12-L0-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
			TC142-M14-L0-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
			TC142-M16-L0-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
			TC142-M18-L0-	M 18	2,5	125	25	81	14	11	14	4
			TC142-M20-L0-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
			TC142-M24-L0-	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4
			TC142-M27-L0-	M 27	3	160	30	97	20	16	19	4
		TC142-M30-L0-	M 30	3,5	180	35	115	22	18	21	5	
		TC142-M33-L0-	M 33	3,5	180	35	113	25	20	23	5	
		TC142-M36-L0-	M 36	4	200	40	131	28	22	25	5	

Пример заказа инструмента из сплава WW60RB: TC142-M10-L0-WW60RB

**WALTER SELECT**

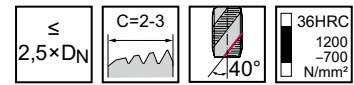
●● Основная область применения
● Возможная область применения

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

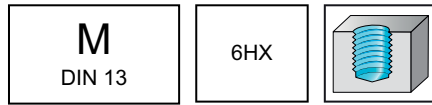
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® X-pert M

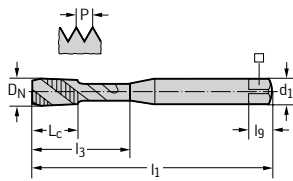


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●					
TIN	●	●●					
TICN	●	●●					

### DIN 371



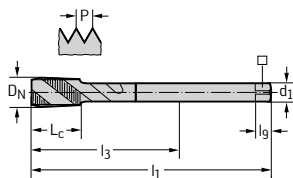
Обозначение TICN	Обозначение TIN	Обозначение VAP	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_9$ mm	N	
		M20513-M1.6	M 1.6	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	3
		M20513-M1.7	M 1.7	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	3
		M20513-M1.8	M 1.8	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	3
M2051306-M2	M2051305-M2	M20513-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
M2051306-M2.5	M2051305-M2.5	M20513-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
M2051306-M3	M2051305-M3	M20513-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
		M20513-M3.5	M 3.5	0,6	56	6,5	20	4	3	6	3
M2051306-M4	M2051305-M4	M20513-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
		M20513-M4.5	M 4.5	0,75	70	8	25	6	4,9	8	3
M2051306-M5	M2051305-M5	M20513-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
M2051306-M6	M2051305-M6	M20513-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
		M20513-M7	M 7	1	80	10	30	7	5,5	8	3
M2051306-M8	M2051305-M8	M20513-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
M2051306-M10	M2051305-M10	M20513-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

≤ M 1.8: без шейки

≤ M 2.5: резьба без затылования

 $l_9$ -размер по DIN 10

### DIN 376



Обозначение TICN	Обозначение TIN	Обозначение VAP	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_9$ mm	N	
M2056306-M6		M20563-M6	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	3
M2056306-M8		M20563-M8	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	3
M2056306-M10		M20563-M10	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	3
M2056306-M12	M2056305-M12	M20563-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
		M20563-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	4
M2056306-M16	M2056305-M16	M20563-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
		M20563-M18	M 18	2,5	125	25	81	14	11	14	4
M2056306-M20	M2056305-M20	M20563-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
		M20563-M22	M 22	2,5	140	25	93	18	14,5	17	4
M2056306-M24		M20563-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4
		M20563-M27	M 27	3	160	30	97	20	16	19	5
M2056306-M30		M20563-M30	M 30	3,5	180	35	115	22	18	21	5
		M20563-M33	M 33	3,5	180	35	113	25	20	23	5
		M20563-M36	M 36	4	200	40	131	28	22	25	5
		M20563-M42	M 42	4,5	200	45	102	32	24	27	5

 $l_9$ -размер по DIN 10

**WALTER  
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

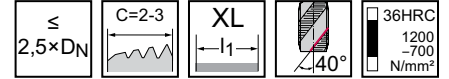
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® X-pert M



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●	●●					

~DIN 371 XL		Обозначение THL	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		M2051332-M4	M 4	0,7	125	7	21	4,5	3,4	6	3
		M2051332-M5	M 5	0,8	140	8	25	6	4,9	8	3
		M2051332-M6	M 6	1	160	10	30	6	4,9	8	3

~DIN 376 XL		Обозначение THL	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		M2056332-M8	M 8	1,25	180	12	157	6	4,9	8	3
		M2056332-M10	M 10	1,5	200	15	177	7	5,5	8	3
		M2056332-M12	M 12	1,75	220	16	193	9	7	10	4
		M2056332-M16	M 16	2	220	20	178	12	9	12	4
		M2056332-M20	M 20	2,5	280	25	235	16	12	15	4

C1

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

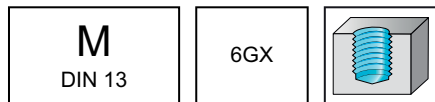
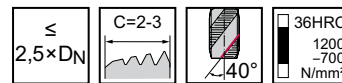
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® X-pert M



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●					
TICN	●	●●					

DIN 371	Обозначение TICN	Обозначение VAP	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
	M2053306-M3	M20533-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	M2053306-M4	M20533-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	M2053306-M5	M20533-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
	M2053306-M6	M20533-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
	M2053306-M8	M20533-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
	M2053306-M10	M20533-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

C1

**WALTER SELECT**

 ●● Основная область применения    ● Возможная область применения

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



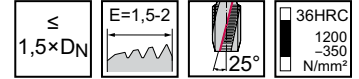
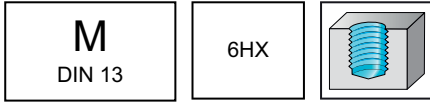
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur Inox® 25



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●	●●					

~DIN 371		Обозначение TIN	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_g$ mm	N	
		2051315-M5	M 5	0,8	70	8	19	6	4,9	8	4
		2051315-M6	M 6	1	80	10	22	6	4,9	8	4
		2051315-M8	M 8	1,25	90	13	28	8	6,2	9	5
		2051315-M10	M 10	1,5	100	15	32	10	8	11	5

DIN 376		Обозначение TIN	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_g$ mm	N	
		2056315-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	5
		2056315-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	5
		2056315-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	5
		2056315-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	5

C1

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

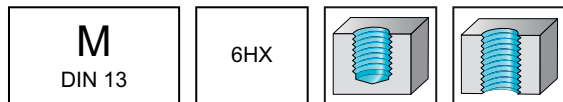
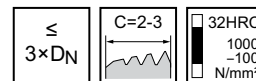
# Метчики машинные HSS-E-PM

mm

## Paradur® Eco CI



- Для материалов, дающих сегментную стружку
- С обработкой азотированием



	P	M	K	N	S	H	O
NID			●●	●●			●●
TICN			●●	●●			●●

DIN 371	Обозначение NID	Обозначение TICN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N	
	E20314-M3	E2031406-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3	
	E20314-M4	E2031406-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3	
	E20314-M5	E2031406-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	4	
	E20314-M6	E2031406-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	4	
	E20314-M7	E2031406-M7	M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	4	
	E20314-M8	E2031406-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	4	
		E2031406-M9	M 9	1,25	90	18	35	9	7	10	4	
		E20314-M10	E2031406-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	4

DIN 376	Обозначение NID	Обозначение TICN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	E20364-M12	E2036406-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
	E20364-M14	E2036406-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
	E20364-M16	E2036406-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
	E20364-M18	E2036406-M18	M 18	2,5	125	30	81	14	11	14	4
	E20364-M20	E2036406-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4
	E20364-M22	E2036406-M22	M 22	2,5	140	30	93	18	14,5	17	4
	E20364-M24	E2036406-M24	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	5
	E20364-M30	E2036406-M30	M 30	3,5	180	42	115	22	18	21	5

C1

**WALTER SELECT**

 ●● Основная область применения    ● Возможная область применения

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

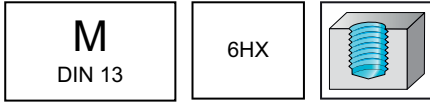
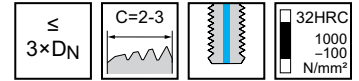
# Метчики машинные HSS-E-PM

mm

## Paradur® Eco CI



- Для материалов, дающих сегментную стружку
- С обработкой азотированием



TICN	P	M	K	N	S	H	O
			●●	●●			●●

DIN 371	Обозначение TICN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	E2031416-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	E2031416-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	4
	E2031416-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	4
	E2031416-M7	M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	4
	E2031416-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	4
	E2031416-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	4

DIN 376	Обозначение TICN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	E2036416-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
	E2036416-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
	E2036416-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
	E2036416-M18	M 18	2,5	125	30	81	14	11	14	4
	E2036416-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4
	E2036416-M24	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	5

C1

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

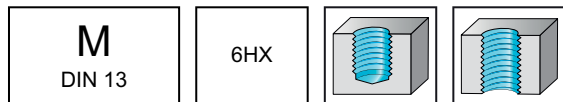
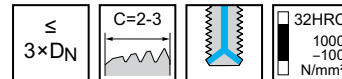
# Метчики машинные HSS-E-PM

mm

## Paradur® Eco CI



- Для материалов, дающих сегментную стружку
- С обработкой азотированием



	P	M	K	N	S	H	O
TiCN			●●	●●			●●

DIN 371	Обозначение TiCN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	E2031446-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	4
	E2031446-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	4
	E2031446-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	4

DIN 376	Обозначение TiCN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	E2036446-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
	E2036446-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4

C1

**WALTER SELECT**

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

# Метчики машинные HSS-E-PM

mm

## Paradur® Eco CI



- Для материалов, дающих сегментную стружку
- С обработкой азотированием

≤  
3×DN

E=1,5-2

32HRC  
1000  
-100  
N/mm²

**M**  
DIN 13

6HX

TICN	P	M	K	N	S	H	O
			●●	●●			●●

DIN 371	Обозначение TICN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	E2031466-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	E2031466-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	4
	E2031466-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	4
	E2031466-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	4
	E2031466-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	4

DIN 376	Обозначение TICN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	E2036466-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
	E2036466-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
	E2036466-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4
	E2036466-M24	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	5

C1

**WALTER  
SELECT**

●● Основная область применения
● Возможная область применения

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

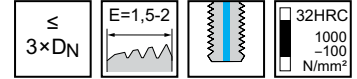
# Метчики машинные HSS-E-PM

mm

## Paradur® Eco CI

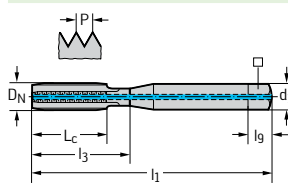


- Для материалов, дающих сегментную стружку
- С обработкой азотированием



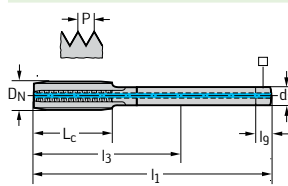
TICN	P	M	K	N	S	H	O
			●●	●●			●●

### DIN 371



Обозначение TICN	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_g$ mm	N
E2031456-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	3
E2031456-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	4
E2031456-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	4
E2031456-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	4
E2031456-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	4

### DIN 376



Обозначение TICN	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_g$ mm	N
E2036456-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	4
E2036456-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	4
E2036456-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	15	4

C1

**WALTER  
SELECT**

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

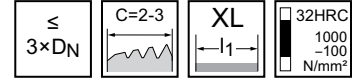
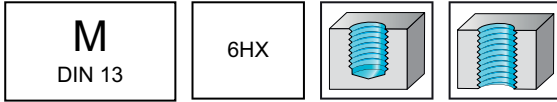
# Метчики машинные HSS-E-PM

mm

## Paradur® Eco CI



- Для материалов, дающих сегментную стружку
- С обработкой азотированием



	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●●	●●			●●

**~DIN 371 XL**

Обозначение TICN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
E2031436-M4	M 4	0,7	125	12	21	4,5	3,4	6	3
E2031436-M5	M 5	0,8	140	13	25	6	4,9	8	4
E2031436-M6	M 6	1	160	15	30	6	4,9	8	4
E2031436-M8	M 8	1,25	180	18	35	8	6,2	9	4
E2031436-M10	M 10	1,5	200	20	39	10	8	11	4

**~DIN 376 XL**

Обозначение TICN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
E2036436-M12	M 12	1,75	220	23	193	9	7	10	4
E2036436-M16	M 16	2	220	25	178	12	9	12	4
E2036436-M20	M 20	2,5	280	30	235	16	12	15	4

C1

**WALTER SELECT**

●● Основная область применения    ● Возможная область применения

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

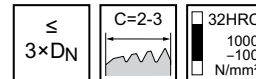
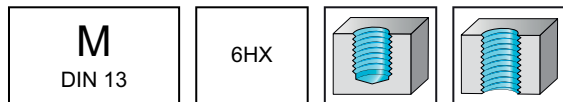
# Метчики машинные HSS-E-PM

mm

## Paradur® X-pert K



– Для материалов, дающих сегментную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
TAFT			●●	●			

DIN 371	Обозначение TAFT	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	K2031407-M3	M 3	0,5	56	9	17	3,5	2,7	6	3
	K2031407-M4	M 4	0,7	63	11	19	4,5	3,4	6	3
	K2031407-M5	M 5	0,8	70	13	23	6	4,9	8	4
	K2031407-M6	M 6	1	80	15	27	6	4,9	8	4
	K2031407-M8	M 8	1,25	90	18	31	8	6,2	9	4
	K2031407-M10	M 10	1,5	100	20	35	10	8	11	4

DIN 376	Обозначение TAFT	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	K2036407-M12	M 12	1,75	110	23	78	9	7	10	4
	K2036407-M14	M 14	2	110	25	75	11	9	12	4
	K2036407-M16	M 16	2	110	25	62	12	9	12	4
	K2036407-M20	M 20	2,5	140	30	88	16	12	15	4

C1

●● Основная область применения    ● Возможная область применения

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



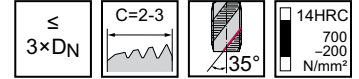
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® X-pert N



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated				●●	●		●

DIN 371	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	N20516-M1.6	M 1.6	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	2
	N20516-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	2
	N20516-M2.3	M 2.3	0,4	45	4	12	2,8	2,1	5	2
	N20516-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	2
	N20516-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	2
	N20516-M3.5	M 3.5	0,6	56	6,5	20	4	3	6	2
	N20516-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	2
	N20516-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	2
	N20516-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	2
	N20516-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	2
N20516-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	2	

DIN 376	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	N20566-M6	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	2
	N20566-M8	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	2
	N20566-M10	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	2
	N20566-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
	N20566-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
	N20566-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3
	N20566-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	3

**WALTER  
SELECT**

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

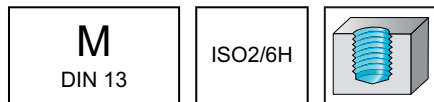
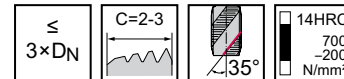
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® X-pert N



- Увеличенное количество канавок
- Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated				●●	●		●

DIN 371		Обозначение unbeschichtet	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_g$ mm	N
	N205166-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	N205166-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	N205166-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
	N205166-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
	N205166-M7	M 7	1	80	10	30	7	5,5	8	3
	N205166-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
	N205166-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

C1

**WALTER  
SELECT**

●● Основная область применения    ● Возможная область применения

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

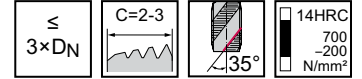
## Метчики машинные HSS-E

mm

### Paradur® X-pert N



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated				●●	●		●

DIN 371	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	N20536-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	2
	N20536-M2,5	M 2,5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	2
	N20536-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	2
	N20536-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	2
	N20536-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	2
	N20536-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	2
	N20536-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	2

C1

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

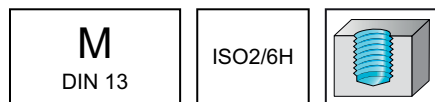
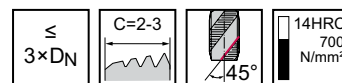
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® WLM Synchronspeed



- Для материалов, дающих сливную стружку
- Только для обработки на станках с возможностью синхронного резьбонарезания (Rigid Tapping)



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●	●	●	●	●	●	●
CRN	●	●	●	●	●	●	●

~DIN 371

Обозначение CRN	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
	S20516-M3	M 3	0,5	70	6	18	6	4,9	8	2
S2051604-M4	S20516-M4	M 4	0,7	70	7	21	6	4,9	8	2
S2051604-M5	S20516-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	2
S2051604-M6	S20516-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	2
S2051604-M8	S20516-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	2
S2051604-M10	S20516-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	2

C1

**WALTER  
SELECT**

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

# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® AP

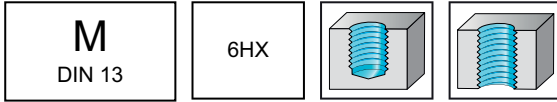


- Для материалов, дающих сегментную стружку
- Для Апрсо

≤  
2×DN

C=2-3

47HRC  
1500  
-700  
N/mm²



	P	M	K	N	S	H	O
NIT				●●	●		

DIN 371	Обозначение NIT	DN	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	20312-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
	20312-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	20312-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
	20312-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
	20312-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
	20312-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376	Обозначение NIT	DN	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	20362-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
	20362-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
	20362-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения
● Возможная область применения

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

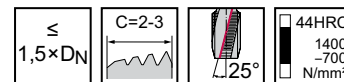
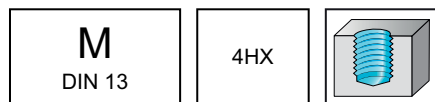
# Метчики машинные HSS-E-PM

mm

## Paradur® Ni



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●				●●		

~DIN 371	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	204104-M2	M 2	0,4	45	8	8	2,8	2,1	5	3
	204104-M3	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	3
	204104-M3.5	M 3.5	0,6	56	12	12	4	3	6	3
	204104-M4	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	204104-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
	204104-M6	M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
	204104-M8	M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	204104-M10	M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	4

C1

**WALTER  
SELECT**

●● Основная область применения    ● Возможная область применения

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

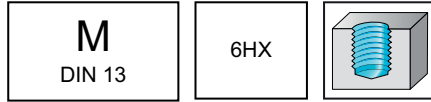
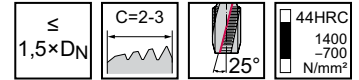
# Метчики машинные HSS-E-PM

mm

## Paradur® Ni



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●				●●		
TiCN	●				●●		

~DIN 371		Обозначение TICN	Обозначение unbeschichtet	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$\square$	$l_g$ mm	N
	20410206-M2	204102-M2	M 2	0,4	45	8	8	2,8	2,1	5	3	
	20410206-M2.5	204102-M2.5	M 2.5	0,45	50	9	30	2,8	2,1	5	3	
	20410206-M3	204102-M3	M 3	0,5	56	10	35	3,5	2,7	6	3	
	20410206-M4	204102-M4	M 4	0,7	63	13	42	4,5	3,4	6	3	
	20410206-M5	204102-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3	
	20410206-M6	204102-M6	M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3	
	20410206-M8	204102-M8	M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3	
	20410206-M10	204102-M10	M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	4	

DIN 376		Обозначение unbeschichtet	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$\square$	$l_g$ mm	N
	204602-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4	
	204602-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4	
	204602-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4	
	204602-M18	M 18	2,5	125	30	81	14	11	14	5	
	204602-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	5	

**WALTER  
SELECT**

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

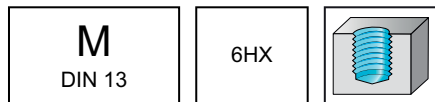
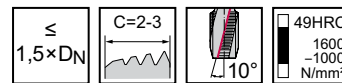
# Метчики машинные HSS-E-PM

mm

## Paradur® Ni 10



– Для материалов, дающих сливную и сегментную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●	●●		
TiN	●●			●	●●		

~DIN 371	Обозначение	Обозначение	$D_N$	P	$l_1$	$L_c$	$l_3$	$d_1$	□	$l_9$	N
	TiN	unbeschichtet									
	2041015-M3	204101-M3	M 3	0,5	56	8	35	3,5	2,7	6	3
	2041015-M4	204101-M4	M 4	0,7	63	10,5	42	4,5	3,4	6	3
	2041015-M5	204101-M5	M 5	0,8	70	13	47	6	4,9	8	3
	2041015-M6	204101-M6	M 6	1	80	16	57	6	4,9	8	3
	2041015-M8	204101-M8	M 8	1,25	90	20,5	66	8	6,2	9	3
	2041015-M10	204101-M10	M 10	1,5	100	25,5	72	10	8	11	3
	2041015-M12	204101-M12	M 12	1,75	110	30,5	68	12	9	12	4
	2041015-M16	204101-M16	M 16	2	110	39,5	65	16	12	15	4

без шейки

C1

**WALTER  
SELECT**

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



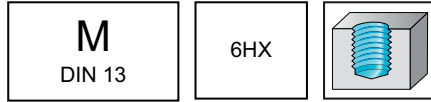
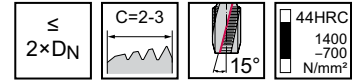
# Метчики машинные HSS-E-PM

mm

## Paradur® Ti



- Используется с СОЖ
- Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●	●●		
TiCN	●●			●	●●		

**~DIN 371**

Обозначение TiCN	Обозначение unbeschichtet	DN	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	20416-M1	M 1	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	3
	20416-M1.2	M 1.2	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	3
	20416-M1.4	M 1.4	0,3	40	5	5	2,5	2,1	5	3
	20416-M1.6	M 1.6	0,35	40	5	5	2,5	2,1	5	3
	20416-M1.8	M 1.8	0,35	40	5	5	2,5	2,1	5	3
2041606-M2	20416-M2	M 2	0,4	45	8	8	2,8	2,1	5	3
	20416-M2.2	M 2.2	0,45	45	8	8	2,8	2,1	5	3
2041606-M2.5	20416-M2.5	M 2.5	0,45	50	9	9	2,8	2,1	5	3
2041606-M3	20416-M3	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	3
	20416-M3.5	M 3.5	0,6	56	12	12	4	3	6	3
2041606-M4	20416-M4	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	20416-M4.5	M 4.5	0,75	70	16	16	6	4,9	8	3
2041606-M5	20416-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
2041606-M6	20416-M6	M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
2041606-M8	20416-M8	M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3
2041606-M10	20416-M10	M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ M 1.4: 5HX

**DIN 376**

Обозначение TiCN	Обозначение unbeschichtet	DN	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
2046606-M12	20466-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
	20466-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
2046606-M16	20466-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
	20466-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4
	20466-M24	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	5
	20466-M30	M 30	3,5	180	42	115	22	18	21	5
	20466-M36	M 36	4	200	48	131	28	22	25	5

**WALTER SELECT**

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

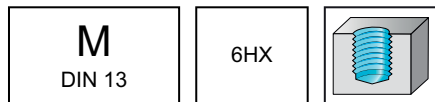
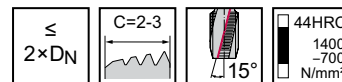
# Метчики машинные HSS-E-PM

mm

## Paradur® Ti Plus



- Используется с эмульсией
- Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

~DIN 371	Обозначение ACN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	2041663-M2	M 2	0,4	45	8	8	2,8	2,1	5	3
	2041663-M2.5	M 2.5	0,45	50	9	30	2,8	2,1	5	3
	2041663-M3	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	3
	2041663-M3.5	M 3.5	0,6	56	12	12	4	3	6	3
	2041663-M4	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	2041663-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
	2041663-M6	M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
	2041663-M8	M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	2041663-M10	M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	3

DIN 376	Обозначение ACN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	2046663-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
	2046663-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
	2046663-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

C1

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

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

# Метчики машинные HSS-E-PM

mm

## Paradur® FT



– Для материалов, дающих сегментную стружку

$\leq 2 \times D_N$

$D=3,5-5$

51HRC  
 1700  
 -900  
 N/mm<sup>2</sup>

**M**  
 DIN 13

ISO2/6H

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

~DIN 371	Обозначение unbeschichtet	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$d_1$ h9 mm	$\square$	$l_g$ mm	N
	20316-M3	M 3	0,5	56	11	3,5	2,7	6	3
	20316-M4	M 4	0,7	63	13	4,5	3,4	6	5
	20316-M5	M 5	0,8	70	16	6	4,9	8	5
	20316-M6	M 6	1	80	20	6	4,9	8	5
	20316-M8	M 8	1,25	90	25	8	6,2	9	5
	20316-M10	M 10	1,5	100	30	10	8	11	5

без шейки

C1

**WALTER  
SELECT**

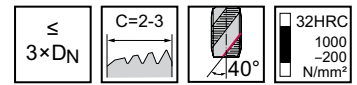
●● Основная область применения
● Возможная область применения

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

# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® Uni

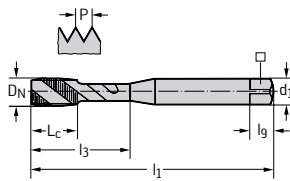


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●	●			
VAP	●●		●	●			
TIN	●●		●	●			

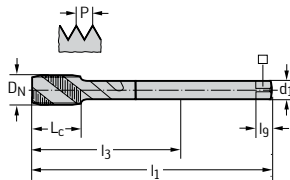
### DIN 371



Обозначение TIN	Обозначение VAP	Обозначение unbeschichtet	DN	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	lg mm	N
		7051770-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
		7051770-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
		7051770-M2.6	M 2.6	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
7051775-M3	7051773-M3	7051770-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
		7051770-M3.5	M 3.5	0,6	56	6,5	20	4	3	6	3
7051775-M4	7051773-M4	7051770-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
7051775-M5	7051773-M5	7051770-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
7051775-M6	7051773-M6	7051770-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
7051775-M7		7051770-M7	M 7	1	80	10	30	7	5,5	8	3
7051775-M8	7051773-M8	7051770-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
7051775-M10	7051773-M10	7051770-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

lg-размер по DIN 10

### DIN 376



Обозначение TIN	Обозначение VAP	Обозначение unbeschichtet	DN	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	lg mm	N
		7056770-M3	M 3	0,5	56	6	34	2,2	1,8	4	3
		7056770-M4	M 4	0,7	63	7	43	2,8	2,1	5	3
		7056770-M5	M 5	0,8	70	8	49	3,5	2,7	6	3
		7056770-M6	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	3
		7056770-M8	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	3
		7056770-M10	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	3
7056775-M12	7056773-M12	7056770-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
7056775-M14	7056773-M14	7056770-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
7056775-M16	7056773-M16	7056770-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
7056775-M18		7056770-M18	M 18	2,5	125	25	81	14	11	14	4
7056775-M20		7056770-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
		7056770-M22	M 22	2,5	140	25	93	18	14,5	17	4
		7056770-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4
		7056770-M27	M 27	3	160	30	97	20	16	19	4
		7056770-M30	M 30	3,5	180	35	115	22	18	21	4
		7056770-M33	M 33	3,5	180	35	113	25	20	23	4
		7056770-M36	M 36	4	200	40	131	28	22	25	4

lg-размер по DIN 10

**WALTER**  
**SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

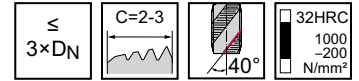
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® Uni



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●	●			

DIN 371	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	7053770-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
	7053770-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	7053770-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	7053770-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
	7053770-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
	7053770-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
	7053770-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3
DIN 376	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	7058770-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
	7058770-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
	7058770-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
	7058770-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4

C1

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

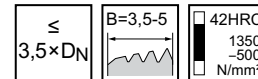
# Метчики машинные HSS-E-PM

mm

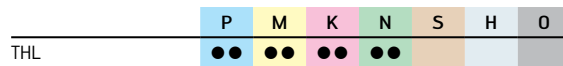
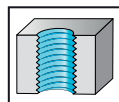
## Prototex® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку


**MF**  
DIN 13

6HX



DIN 374		Обозначение THL	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_g$ mm	N
	EP2126302-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	59	4,5	3,4	6	3
	EP2126302-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	3
	EP2126302-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3
	EP2126302-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3
	EP2126302-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
	EP2126302-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
	EP2126302-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
	EP2126302-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
	EP2126302-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
	EP2126302-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
	EP2126302-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
	EP2126302-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	4

C1

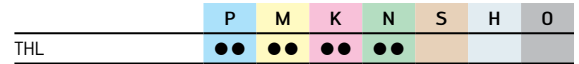
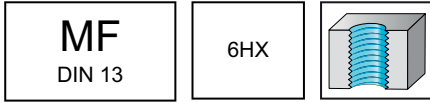
# Метчики машинные HSS-E-PM

mm

## Prototex® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку

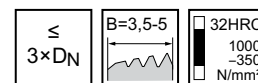


DIN 374	Обозначение THL	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	EP2126342-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	5	3
	EP2126342-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3
	EP2126342-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3
	EP2126342-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
	EP2126342-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
	EP2126342-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
	EP2126342-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
	EP2126342-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
	EP2126342-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
	EP2126342-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	12	4

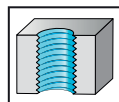
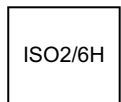
C1

# Метчики машинные HSS-E

## TC216 Perform

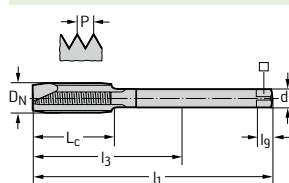


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●	●	●	●			
WY80FC	●	●	●	●			

### DIN 374



Обозначение WY80AA	Обозначение WY80FC	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
TC216-M8X1-L0-	TC216-M8X1-L0-	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	3
TC216-M10X1-L0-	TC216-M10X1-L0-	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3
TC216-M10X1.25-L0-	TC216-M10X1.25-L0-	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3
TC216-M12X1.25-L0-	TC216-M12X1.25-L0-	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
TC216-M12X1.5-L0-	TC216-M12X1.5-L0-	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
TC216-M14X1.5-L0-	TC216-M14X1.5-L0-	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
TC216-M16X1.5-L0-	TC216-M16X1.5-L0-	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
TC216-M18X1.5-L0-	TC216-M18X1.5-L0-	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC216-M10X1-L0-WY80AA



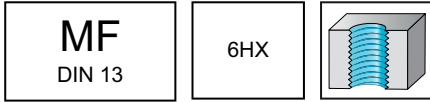
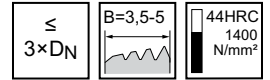
## Метчики машинные HSS-E

mm

### Prototex® Synchronspeed



- Для материалов, дающих сливную стружку
- Только для обработки на станках с возможностью синхронного резьбонарезания (Rigid Tapping)



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●	●	●	●	●		●
TIN	●	●	●	●	●		●

~DIN 371	Обозначение	Обозначение	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	THL	TIN									
	S2126302-M8X1	S2126305-M8X1	MF 8x1	1	90	10	35	8	6,2	9	3
	S2126302-M10X1.25	S2126305-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	13	39	10	8	11	3
	S2126302-M12X1.25	S2126305-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	13	42	12	9	12	3
	S2126302-M12X1.5	S2126305-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	15	42	12	9	12	3
	S2126302-M14X1.5	S2126305-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	49	14	11	14	3
	S2126302-M16X1.5	S2126305-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	50	16	12	15	4

C1

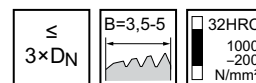
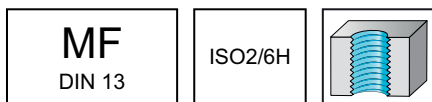
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Prototex® X-pert P

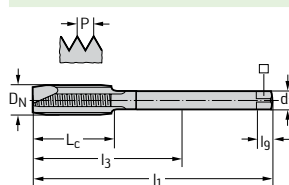


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●	●	●	●	●	●	●
TIN	●	●	●	●	●	●	●

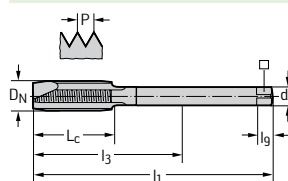
### DIN 374



Обозначение TIN	Обозначение unbeschichtet	DN	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
	P21360-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	12	43	2,8	2,1	5	3
P2136005-M5X0.5	P21360-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	13	49	3,5	2,7	6	3
P2136005-M6X0.5	P21360-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	15	59	4,5	3,4	6	3
P2136005-M6X0.75	P21360-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	59	4,5	3,4	6	3
P2136005-M8X0.5	P21360-M8X0.5	MF 8x0.5	0,5	80	15	57	6	4,9	8	3
P2136005-M8X0.75	P21360-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	15	57	6	4,9	8	3
P2136005-M8X1	P21360-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	3
	P21360-M10X0.5	MF 10x0.5	0,5	90	20	67	7	5,5	8	3
	P21360-M10X0.75	MF 10x0.75	0,75	90	20	67	7	5,5	8	3
P2136005-M10X1	P21360-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3
	P21360-M9X1	MF 9x1	1	90	18	67	7	5,5	8	3
P2136005-M10X1.25	P21360-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3
	P21360-M12X0.5	MF 12x0.5	0,5	100	21	73	9	7	10	4
P2136005-M12X1	P21360-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
	P21360-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
P2136005-M12X1.5	P21360-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
	P21360-M14X1	MF 14x1	1	100	21	71	11	9	12	4
	P21360-M14X1.25	MF 14x1.25	1,25	100	21	71	11	9	12	4
P2136005-M14X1.5	P21360-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
	P21360-M16X1	MF 16x1	1	100	21	58	12	9	12	4
P2136005-M16X1.5	P21360-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
	P21360-M18X1	MF 18x1	1	110	24	66	14	11	14	4
P2136005-M18X1.5	P21360-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
	P21360-M18X2	MF 18x2	2	125	30	81	14	11	14	4
	P21360-M20X1	MF 20x1	1	125	24	80	16	12	15	4
P2136005-M20X1.5	P21360-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
	P21360-M20X2	MF 20x2	2	140	30	95	16	12	15	4
	P21360-M22X1	MF 22x1	1	125	24	78	18	14,5	17	4
P2136005-M22X1.5	P21360-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	4
	P21360-M22X2	MF 22x2	2	140	26	93	18	14,5	17	4
	P21360-M24X1	MF 24x1	1	140	26	93	18	14,5	17	4
P2136005-M24X1.5	P21360-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4
P2136005-M24X2	P21360-M24X2	MF 24x2	2	140	26	93	18	14,5	17	4
	P21360-M25X1.5	MF 25x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4
	P21360-M26X1.5	MF 26x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4

C1

## DIN 374



Обозначение TIN	Обозначение unbeschichtet	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_9$ mm	N	
	P21360-M27X1	MF 27x1	1	140	26	77	20	16	19	4
	P21360-M27X1.5	MF 27x1.5	1,5	140	26	77	20	16	19	4
P2136005-M27X2	P21360-M27X2	MF 27x2	2	140	26	77	20	16	19	4
	P21360-M28X1.5	MF 28x1.5	1,5	140	26	77	20	16	19	4
	P21360-M30X1	MF 30x1	1	150	26	85	22	18	21	4
P2136005-M30X1.5	P21360-M30X1.5	MF 30x1.5	1,5	150	26	85	22	18	21	4
P2136005-M30X2	P21360-M30X2	MF 30x2	2	150	26	85	22	18	21	4
	P21360-M32X1.5	MF 32x1.5	1,5	150	26	85	22	18	21	4
	P21360-M32X2	MF 32x2	2	150	26	85	22	18	21	4
	P21360-M33X1.5	MF 33x1.5	1,5	160	28	93	25	20	23	4
	P21360-M33X2	MF 33x2	2	160	28	93	25	20	23	4
	P21360-M35X1.5	MF 35x1.5	1,5	170	28	101	28	22	25	4
	P21360-M36X1.5	MF 36x1.5	1,5	170	28	101	28	22	25	4
	P21360-M36X2	MF 36x2	2	170	28	101	28	22	25	4
	P21360-M38X1.5	MF 38x1.5	1,5	170	28	101	28	22	25	5
	P21360-M36X3	MF 36x3	3	200	39	131	28	22	25	4
	P21360-M39X2	MF 39x2	2	170	28	72	32	24	27	4
	P21360-M40X1.5	MF 40x1.5	1,5	170	28	72	32	24	27	5
	P21360-M40X2	MF 40x2	2	170	28	72	32	24	27	4
	P21360-M42X1.5	MF 42x1.5	1,5	170	28	72	32	24	27	5
	P21360-M42X2	MF 42x2	2	170	28	72	32	24	27	4
	P21360-M42X3	MF 42x3	3	200	42	102	32	24	27	4
	P21360-M45X1.5	MF 45x1.5	1,5	180	28	77	36	29	32	5
	P21360-M48X1.5	MF 48x1.5	1,5	190	28	87	36	29	32	5
	P21360-M50X1.5	MF 50x1.5	1,5	190	28	87	36	29	32	5
	P21360-M48X3	MF 48x3	3	225	45	122	36	29	32	4

C1

# Метчики машинные HSS-E

mm

## Prototex® X-pert P



- Уменьшенное количество канавок
- Для материалов, дающих сливную стружку

$\leq 3 \times D_N$

$B=3,5-5$

32HRC  
 1000  
 -200  
 N/mm<sup>2</sup>

**MF**  
DIN 13

ISO2/6H

uncoated	●	●	●	●	●	●	●
	P	M	K	N	S	H	O

DIN 371	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	P21210-M2X0.25	MF 2x0.25	0,25	45	6	9	2,8	2,1	5	2
	P21210-M2.2X0.25	MF 2.2x0.25	0,25	45	7	12	2,8	2,1	5	2
	P21210-M2.3X0.25	MF 2.3x0.25	0,25	45	7	12	2,8	2,1	5	2
	P21210-M2.5X0.35	MF 2.5x0.35	0,35	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
	P21210-M3X0.25	MF 3x0.25	0,25	56	6	18	3,5	2,7	6	2
	P21210-M3X0.35	MF 3x0.35	0,35	56	9	18	3,5	2,7	6	2
	P21210-M3.5X0.35	MF 3.5x0.35	0,35	56	11	20	4	3	6	2
	P21210-M4X0.35	MF 4x0.35	0,35	63	12	21	4,5	3,4	6	2
	P21210-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	12	21	4,5	3,4	6	2
	P21210-M4.5X0.5	MF 4.5x0.5	0,5	70	13	25	6	4,9	8	2
	P21210-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	13	25	6	4,9	8	3
	P21210-M5X0.75	MF 5x0.75	0,75	70	13	25	6	4,9	8	3
	P21210-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	15	30	6	4,9	8	3
	P21210-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	30	6	4,9	8	3
	P21210-M7X0.75	MF 7x0.75	0,75	80	15	30	7	5,5	8	3
	P21210-M8X1	MF 8x1	1	90	18	35	8	6,2	9	3
P21210-M10X1	MF 10x1	1	90	20	39	10	8	11	3	

C1

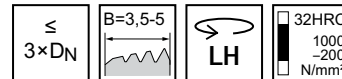
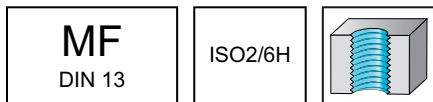
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Prototex® X-pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●	●	●	●	●	●	●

DIN 374	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	P212608-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	3
	P212608-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3
	P212608-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
	P212608-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
	P212608-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
	P212608-M16X1	MF 16x1	1	100	21	58	12	9	12	4
	P212608-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
	P212608-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
	P212608-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4

C1

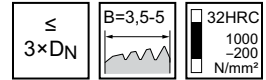
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Prototex® X-pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●	●	●	●	●	●	●
TIN	●	●	●	●	●	●	●

DIN 374		Обозначение TIN	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
			P21380-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	12	43	2,8	2,1	5	3
			P21380-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	13	49	3,5	2,7	6	3
			P21380-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	15	59	4,5	3,4	6	3
			P21380-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	59	4,5	3,4	6	3
			P21380-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	15	57	6	4,9	8	3
	P2138005-M8X1	P21380-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	8	3
	P2138005-M10X1	P21380-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	8	3
			P21380-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3
	P2138005-M12X1	P21380-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	10	4
			P21380-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
P2138005-M12X1.5	P21380-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	10	4	
P2138005-M14X1.5	P21380-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	12	4	
P2138005-M16X1.5	P21380-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	12	4	
		P21380-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	14	4
		P21380-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	15	4
		P21380-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	17	4
		P21380-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	17	4

C1

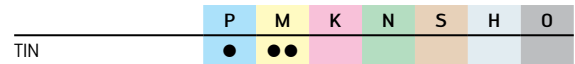
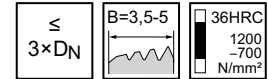
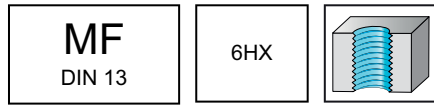
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Prototex® X-pert M



– Для материалов, дающих сливную стружку



DIN 371		Обозначение TIN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	M2121305-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	13	25	6	4,9	8	3	
	M2121305-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	15	30	6	4,9	8	3	
	M2121305-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	30	6	4,9	8	3	

DIN 374		Обозначение TIN	Обозначение VAP	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N									
	M2126305-M8X0.5	M21263-M8X0.5	MF 8x0.5	0,5	80	15	57	6	4,9	8	3										
	M2126305-M8X0.75	M21263-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	15	57	6	4,9	8	3										
	M2126305-M8X1	M21263-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	3										
			MF 10x0.75	0,75	90	20	67	7	5,5	8	3										
	M2126305-M10X1	M21263-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3										
	M2126305-M10X1.25	M21263-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3										
												M21263-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
													MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
	M2126305-M12X1.5	M21263-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4										
	M2126305-M14X1.5	M21263-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4										
												M21263-M16X1	MF 16x1	1	100	21	58	12	9	12	4
	M2126305-M16X1.5	M21263-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4										
	M2126305-M18X1.5	M21263-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4										
	M2126305-M20X1.5	M21263-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4										
												M21263-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	4
	M2126305-M24X1.5	M21263-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4										

C1



# Метчики машинные HSS-E

mm

## Prototex® X-pert M



– Для материалов, дающих сливную стружку

$\leq 3 \times D_N$

$B=3,5-5$

36HRC  
 1200  
 -700  
 N/mm<sup>2</sup>

**MF**  
 DIN 13

6GX

	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●	●●					

DIN 374	Обозначение TIN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	M2128305-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
	M2128305-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
	M2128305-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
	M2128305-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
	M2128305-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4

C1

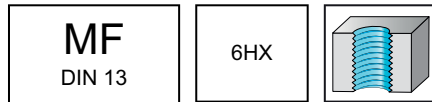
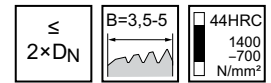
# Метчики машинные HSS-E-PM

mm

## Prototex® TiNi



- Используется с СОЖ
- Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●	●	●	●	●	●	●
TiCN	●	●	●	●	●	●	●

~DIN 371	Обозначение TiCN	Обозначение unbeschichtet	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$\square$	$l_9$ mm	N
	21216106-M8X0.75	212161-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	10	29	8	6,2	9	3
	21216106-M8X1	212161-M8X1	MF 8x1	1	90	12	29	8	6,2	9	3
		212161-M10X1	MF 10x1	1	90	14	33	10	8	11	3

DIN 374	Обозначение TiCN	Обозначение unbeschichtet	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$\square$	$l_9$ mm	N
	21266106-M10X1.25	212661-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3
	21266106-M12X1	212661-M12X1	MF 12x1	1	100	16	73	9	7	10	4
	21266106-M12X1.25	212661-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
	21266106-M12X1.5	212661-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
	21266106-M14X1	212661-M14X1	MF 14x1	1	100	16	71	11	9	12	4
	21266106-M14X1.5	212661-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
	21266106-M16X1	212661-M16X1	MF 16x1	1	100	18	58	12	9	12	4

C1

## Метчики машинные HSS-E-PM

mm

### Prototex® TiNi Plus



- Используется с эмульсией
- Для материалов, дающих сливную стружку

$\leq 2 \times D_N$

$B=3,5-5$

44HRC  
 1400  
 -700  
 N/mm<sup>2</sup>

**MF**  
DIN 13

6HX

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

~DIN 371	Обозначение ACN	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$\square$	$l_g$ mm	N
	2121763-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	23	6	4,9	8	3
	2121763-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	2121763-M8X1	MF 8x1	1	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	2121763-M10X1	MF 10x1	1	100	20	33,5	10	8	11	3

DIN 374	Обозначение ACN	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$\square$	$l_g$ mm	N
	2126763-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
	2126763-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
	2126763-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4

C1

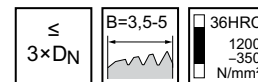
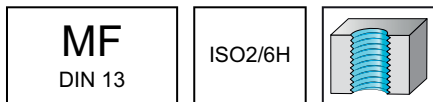
# Метчики машинные HSS-E-PM

mm

## Prototex® Sprint



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●	●		●			

DIN 374	Обозначение TIN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	7126365-M8X1	MF 8x1	1	90	18	62	6	4,9	8	3
	7126365-M10X1	MF 10x1	1	90	20	62	7	5,5	8	3
	7126365-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	66	9	7	10	4
	7126365-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	67	9	7	10	4
	7126365-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	64	11	9	12	4
	7126365-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	51	12	9	12	4
	7126365-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	73	16	12	15	4

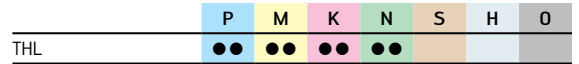
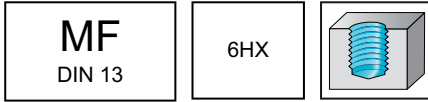
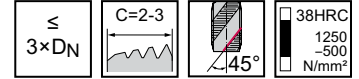
## Метчики машинные HSS-E-PM

mm

### Paradur® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку



DIN 374	Обозначение THL	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	EP2156302-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	10	59	4,5	3,4	6	3
	EP2156302-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3
	EP2156302-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
	EP2156302-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3
	EP2156302-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4
	EP2156302-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	4
	EP2156302-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
	EP2156302-M14X1.25	MF 14x1.25	1,25	100	15	71	11	9	12	4
	EP2156302-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
	EP2156302-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4
	EP2156302-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4
	EP2156302-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	17	80	16	12	15	4
	EP2156302-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	18	78	18	14,5	17	4

C1

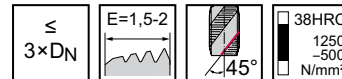
# Метчики машинные HSS-E-PM

mm

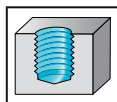
## Paradur® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку


**MF**  
DIN 13

6HX



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

DIN 374	Обозначение THL	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	EP2156362-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	4
	EP2156362-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	4
	EP2156362-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
	EP2156362-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4

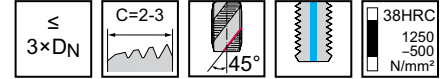
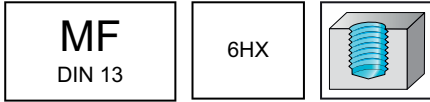
## Метчики машинные HSS-E-PM

mm

### Paradur® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

DIN 374	Обозначение THL	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	EP2156312-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3
	EP2156312-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
	EP2156312-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3
	EP2156312-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4
	EP2156312-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	4
	EP2156312-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
	EP2156312-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
	EP2156312-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4
	EP2156312-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4
	EP2156312-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	17	80	16	12	15	4

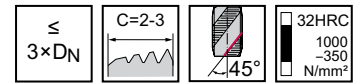
C1

# Метчики машинные HSS-E

## TC115 Perform

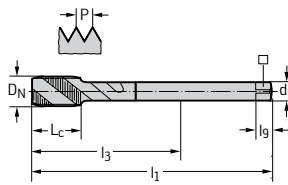


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●	●	●	●			
WY80FC	●	●	●	●			

### DIN 374



Обозначение WY80AA	Обозначение WY80FC	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
TC115-M8X1-L0-	TC115-M8X1-L0-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3
TC115-M10X1-L0-	TC115-M10X1-L0-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
TC115-M10X1.25-L0-	TC115-M10X1.25-L0-	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3
TC115-M12X1.25-L0-	TC115-M12X1.25-L0-	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	4
TC115-M12X1.5-L0-	TC115-M12X1.5-L0-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
TC115-M14X1.5-L0-	TC115-M14X1.5-L0-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
TC115-M16X1.5-L0-	TC115-M16X1.5-L0-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4
TC115-M18X1.5-L0-	TC115-M18X1.5-L0-	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC115-M10X1-L0-WY80AA

C1



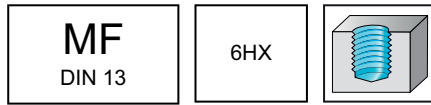
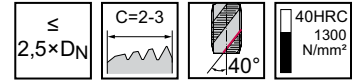
## Метчики машинные HSS-E

mm

### Paradur® Synchrospeed



- Для материалов, дающих сливную стружку
- Только для обработки на станках с возможностью синхронного резьбонарезания (Rigid Tapping)



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●	●	●	●	●		●
TIN/VAP	●	●	●	●	●		●

~DIN 371	Обозначение	Обозначение	D <sub>N</sub>	P	l <sub>1</sub>	L <sub>c</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>1</sub>	□	l <sub>g</sub>	N
	THL	TIN/VAP									
	S2156302-M8X1	S2156305-M8X1	MF 8x1	1	90	10,5	35	8	6,2	9	3
	S2156302-M10X1	S2156305-M10X1	MF 10x1	1	90	10,5	39	10	8	11	3
	S2156302-M10X1.25	S2156305-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	13,5	39	10	8	11	3
	S2156302-M12X1.25		MF 12x1.25	1,25	100	13,5	42	12	9	12	3
	S2156302-M12X1.5	S2156305-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	16	42	12	9	12	3
	S2156302-M14X1.5	S2156305-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	16	49	14	11	14	4
	S2156302-M16X1.5	S2156305-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	16	50	16	12	15	4

C1

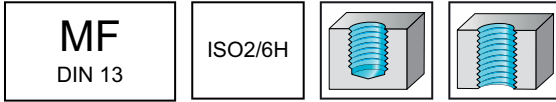
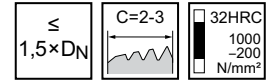
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® H



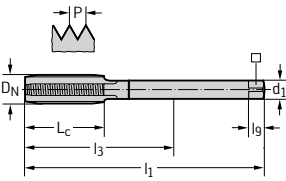
– Для материалов, дающих сливную и сегментную стружку

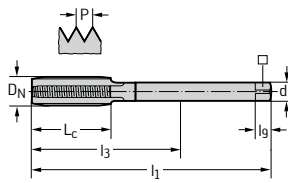


	P	M	K	N	S	H	O
uncoated			●	●●			●

DIN 371	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	N
	21311-M2.2X0.25	MF 2.2x0.25	0,25	45	7	12	2,8	3
	21311-M2X0.25	MF 2x0.25	0,25	45	6	9	2,8	3
	21311-M2.5X0.35	MF 2.5x0.35	0,35	50	8	12,5	2,8	3
	21311-M3X0.35	MF 3x0.35	0,35	56	9	18	3,5	3
	21311-M3.5X0.35	MF 3.5x0.35	0,35	56	11	20	4	3
	21311-M4X0.35	MF 4x0.35	0,35	63	12	21	4,5	3
	21311-M5X0.35	MF 5x0.35	0,35	70	13	25	6	3
	21311-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	12	21	4,5	3
	21311-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	13	25	6	3
	21311-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	30	6	3
	21311-M7X0.75	MF 7x0.75	0,75	80	15	30	7	3

C1

DIN 374		Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	N
	21361-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	12	43	2,8	3	
	21361-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	13	49	3,5	3	
	21361-M8X0.5	MF 8x0.5	0,5	80	15	57	6	3	
	21361-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	15	57	6	3	
	21361-M7X0.5	MF 7x0.5	0,5	80	15	58	5,5	3	
	21361-M7X0.75	MF 7x0.75	0,75	80	15	58	5,5	3	
	21361-M15X1.5	MF 15x1.5	1,5	100	21	58	12	4	
	21361-M16X1	MF 16x1	1	100	21	58	12	4	
	21361-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	4	
	21361-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	15	59	4,5	3	
	21361-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	59	4,5	3	
	21361-M52X1.5	MF 52x1.5	1,5	190	29	60	40	6	
	21361-M52X2	MF 52x2	2	190	32	60	40	6	
	21361-M11X1	MF 11x1	1	90	20	66	8	3	
	21361-M18X1	MF 18x1	1	110	24	66	14	4	
	21361-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	4	
	21361-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	3	
	21361-M10X0.5	MF 10x0.5	0,5	90	20	67	7	3	
	21361-M10X0.75	MF 10x0.75	0,75	90	20	67	7	3	
	21361-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	3	
	21361-M9X0.5	MF 9x0.5	0,5	90	15	67	7	3	
	21361-M9X0.75	MF 9x0.75	0,75	90	15	67	7	3	
	21361-M9X1	MF 9x1	1	90	18	67	7	3	
	21361-M14X1	MF 14x1	1	100	21	71	11	4	
	21361-M14X1.25	MF 14x1.25	1,25	100	21	71	11	4	
	21361-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	4	
	21361-M39X1.5	MF 39x1.5	1,5	170	28	72	32	6	
	21361-M40X1.5	MF 40x1.5	1,5	170	28	72	32	6	
	21361-M40X2	MF 40x2	2	170	28	72	32	4	
	21361-M42X1.5	MF 42x1.5	1,5	170	28	72	32	6	
21361-M42X2	MF 42x2	2	170	28	72	32	4		
21361-M12X0.5	MF 12x0.5	0,5	100	21	73	9	3		
21361-M12X0.75	MF 12x0.75	0,75	100	21	73	9	4		
21361-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	4		
21361-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	4		

**DIN 374**


Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	N
21361-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	4
21361-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	3
21361-M27X1	MF 27x1	1	140	26	77	20	4
21361-M27X1.5	MF 27x1.5	1,5	140	26	77	20	4
21361-M27X2	MF 27x2	2	140	26	77	20	4
21361-M28X1.5	MF 28x1.5	1,5	140	26	77	20	4
21361-M28X2	MF 28x2	2	140	26	77	20	4
21361-M45X1.5	MF 45x1.5	1,5	180	28	77	36	6
21361-M45X2	MF 45x2	2	180	30	77	36	6
21361-M22X1	MF 22x1	1	125	24	78	18	4
21361-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	4
21361-M20X1	MF 20x1	1	125	24	80	16	4
21361-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	4
21361-M18X2	MF 18x2	2	125	30	81	14	4
21361-M30X1	MF 30x1	1	150	26	85	22	4
21361-M30X1.5	MF 30x1.5	1,5	150	26	85	22	4
21361-M30X2	MF 30x2	2	150	26	85	22	4
21361-M32X1.5	MF 32x1.5	1,5	150	26	85	22	4
21361-M48X1.5	MF 48x1.5	1,5	190	28	87	36	6
21361-M48X2	MF 48x2	2	190	30	87	36	6
21361-M50X1.5	MF 50x1.5	1,5	190	28	87	36	6
21361-M22X2	MF 22x2	2	140	26	93	18	4
21361-M24X1	MF 24x1	1	140	26	93	18	4
21361-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	4
21361-M24X2	MF 24x2	2	140	26	93	18	4
21361-M25X1.5	MF 25x1.5	1,5	140	26	93	18	4
21361-M26X1.5	MF 26x1.5	1,5	140	26	93	18	4
21361-M33X1.5	MF 33x1.5	1,5	160	28	93	25	4
21361-M33X2	MF 33x2	2	160	28	93	25	4
21361-M20X2	MF 20x2	2	140	30	95	16	4
21361-M52X3	MF 52x3	3	225	45	95	40	6
21361-M45X3	MF 45x3	3	200	42	97	36	4
21361-M35X1.5	MF 35x1.5	1,5	170	28	101	28	4
21361-M36X1.5	MF 36x1.5	1,5	170	28	101	28	4
21361-M36X2	MF 36x2	2	170	28	101	28	4
21361-M38X1.5	MF 38x1.5	1,5	170	28	101	28	6
21361-M39X3	MF 39x3	3	200	42	102	32	4
21361-M42X3	MF 42x3	3	200	42	102	32	4
21361-M48X3	MF 48x3	3	225	45	122	36	4
21361-M36X3	MF 36x3	3	200	39	131	28	4

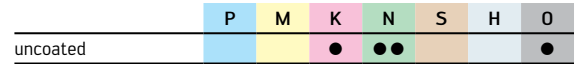
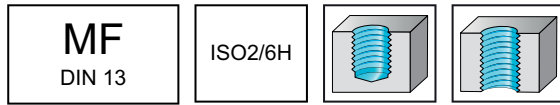
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® H



– Для материалов, дающих сливную и сегментную стружку



DIN 374	Обозначение unbeschichtet	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	N
	21368-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	12	43	2,8	3
	21368-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	13	49	3,5	3
	21368-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	15	59	4,5	3
	21368-M8X0.5	MF 8x0.5	0,5	80	15	57	6	3
	21368-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	59	4,5	3
	21368-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	15	57	6	3
	21368-M10X0.75	MF 10x0.75	0,75	90	20	67	7	3
	21368-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	3
	21368-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	3
	21368-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	4
	21368-M14X1	MF 14x1	1	100	21	71	11	4
	21368-M16X1	MF 16x1	1	100	21	58	12	4
	21368-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	4
	21368-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	4
	21368-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	4
	21368-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	4
	21368-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	4
	21368-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	4
	21368-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	4

C1

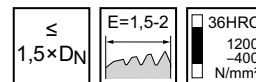
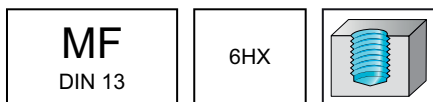
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® HN



– Для материалов, дающих сегментную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●●	●●			

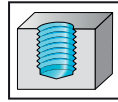
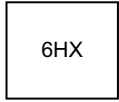
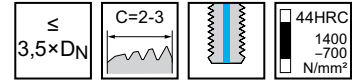
DIN 374	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	213614-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	5
	213614-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	6
	213614-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	6
	213614-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	6
	213614-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	6
	213614-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	6

# Метчики машинные HSS-E

## TC130 Supreme



- WY80AA: High Performance
- WY80EH: Excellent Performance



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●	●	●	●	●	●	●
WY80EH	●	●	●	●	●	●	●

DIN 374	Обозначение	Обозначение	D <sub>N</sub>	P	l <sub>1</sub>	L <sub>c</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>1</sub>	h <sub>9</sub>	□	l <sub>g</sub>	N
	WY80AA	WY80EH										
	TC130-M10X1-L1-	TC130-M10X1-L1-	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3	
	TC130-M12X1.5-L1-	TC130-M12X1.5-L1-	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	3	
	TC130-M14X1.5-L1-	TC130-M14X1.5-L1-	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	3	
	TC130-M16X1.5-L1-	TC130-M16X1.5-L1-	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	3	
	TC130-M18X1.5-L1-	TC130-M18X1.5-L1-	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	3	
	TC130-M20X1.5-L1-	TC130-M20X1.5-L1-	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	3	
	TC130-M22X1.5-L1-	TC130-M22X1.5-L1-	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	3	
	TC130-M24X1.5-L1-		MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4	
	TC130-M30X2-L1-		MF 30x2	2	150	26	85	22	18	21	4	
	TC130-M33X2-L1-		MF 33x2	2	160	28	93	25	20	23	4	

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC130-M10X1-L1-WY80AA

C1

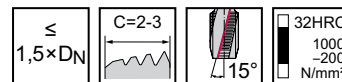
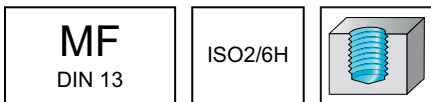
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® N



– Для материалов, дающих сливную стружку



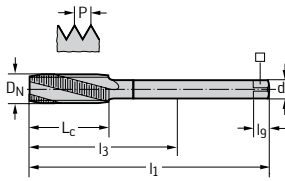
	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

DIN 371	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	21410-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	21410-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	8	25	6	4,9	8	3
	21410-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	10	30	6	4,9	8	3
	21410-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	10	30	6	4,9	8	3

 l<sub>g</sub>-размер по DIN 10



## DIN 374



Обозначение TICN	Обозначение TIN	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
	2146005-M8X0.75	21460-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	10	57	6	4,9	8	3
2146006-M8X1	2146005-M8X1	21460-M8X1	MF 8x1	1	90	13	67	6	4,9	8	3
2146006-M10X1	2146005-M10X1	21460-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
2146006-M12X1	2146005-M12X1	21460-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	3
		21460-M14X1	MF 14x1	1	100	15	71	11	9	12	4
		21460-M16X1	MF 16x1	1	100	15	58	12	9	12	4
		21460-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3
		21460-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	3
		21460-M14X1.25	MF 14x1.25	1,25	100	15	71	11	9	12	4
2146006-M12X1.5	2146005-M12X1.5	21460-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	3
2146006-M14X1.5	2146005-M14X1.5	21460-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
2146006-M16X1.5	2146005-M16X1.5	21460-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
2146006-M18X1.5	2146005-M18X1.5	21460-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
2146006-M20X1.5	2146005-M20X1.5	21460-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
	2146005-M22X1.5	21460-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	4
	2146005-M24X1.5	21460-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4
		21460-M26X1.5	MF 26x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4
		21460-M27X1.5	MF 27x1.5	1,5	140	26	77	20	16	19	4
		21460-M28X1.5	MF 28x1.5	1,5	140	26	77	20	16	19	4
		21460-M30X1.5	MF 30x1.5	1,5	150	26	85	22	18	21	4
		21460-M36X1.5	MF 36x1.5	1,5	170	28	101	28	22	25	4
		21460-M20X2	MF 20x2	2	140	30	95	16	12	15	4
		21460-M24X2	MF 24x2	2	140	26	93	18	14,5	17	4
		21460-M27X2	MF 27x2	2	140	26	77	20	16	19	4
		21460-M30X2	MF 30x2	2	150	26	85	22	18	21	4

l<sub>9</sub>-размер по DIN 10

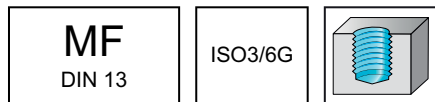
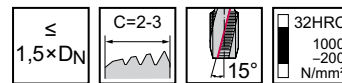
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® N



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●●	●●			
TIN	●●		●●	●●			

DIN 374		Обозначение TIN	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
			21480-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	7	43	2,8	2,1	5	3
			21480-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	8	49	3,5	2,7	6	3
			21480-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	10	59	4,5	3,4	6	3
			21480-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	10	59	4,5	3,4	6	3
			21480-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	10	57	6	4,9	8	3
		2148005-M8X1	21480-M8X1	MF 8x1	1	90	13	67	6	4,9	8	3
		2148005-M10X1	21480-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
		2148005-M12X1	21480-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	3
		2148005-M12X1.5	21480-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	3
		2148005-M14X1.5	21480-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
	2148005-M16X1.5	21480-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4	
			21480-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
			21480-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
			21480-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	4

C1

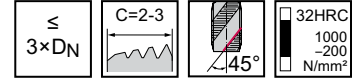
## Метчики машинные HSS-E

mm

### Paradur® X-pert P



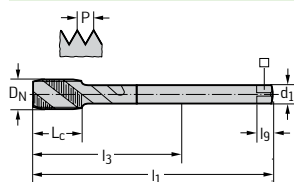
– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

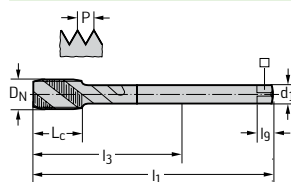
DIN 371	Обозначение unbeschichtet	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_g$ mm	N	
	P21519-M3X0.25	MF 3x0.25	0,25	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	P21519-M2.5X0.35	MF 2.5x0.35	0,35	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
	P21519-M3X0.35	MF 3x0.35	0,35	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	P21519-M4X0.35	MF 4x0.35	0,35	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	P21519-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	P21519-M4.5X0.5	MF 4.5x0.5	0,5	70	8	25	6	4,9	8	3
	P21519-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	8	25	6	4,9	8	3
	P21519-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	10	30	6	4,9	8	3
	P21519-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	10	30	6	4,9	8	3
	P21519-M7X0.75	MF 7x0.75	0,75	80	10	30	7	5,5	8	3
	P21519-M8X1	MF 8x1	1	90	12	35	8	6,2	9	3
	P21519-M10X1	MF 10x1	1	90	12	39	10	8	11	3

C1

**DIN 374**


Обозначение TIN	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h <sub>9</sub> mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
	P21569-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	10	57	6	4,9	8	3
	P21569-M10X0.75	MF 10x0.75	0,75	90	12	67	7	5,5	8	3
P2156905-M8X1	P21569-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3
P2156905-M10X1	P21569-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
	P21569-M9X1	MF 9x1	1	90	13	67	7	5,5	8	3
P2156905-M12X1	P21569-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4
	P21569-M14X1	MF 14x1	1	100	15	71	11	9	12	4
	P21569-M16X1	MF 16x1	1	100	15	58	12	9	12	4
	P21569-M18X1	MF 18x1	1	110	17	66	14	11	14	4
	P21569-M20X1	MF 20x1	1	125	17	80	16	12	15	4
	P21569-M22X1	MF 22x1	1	125	18	78	18	14,5	17	4
	P21569-M24X1	MF 24x1	1	140	20	93	18	14,5	17	5
P2156905-M10X1.25	P21569-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3
P2156905-M12X1.25	P21569-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	4
	P21569-M14X1.25	MF 14x1.25	1,25	100	15	71	11	9	12	4
P2156905-M12X1.5	P21569-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
P2156905-M14X1.5	P21569-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
P2156905-M16X1.5	P21569-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4
P2156905-M18X1.5	P21569-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4
P2156905-M20X1.5	P21569-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	17	80	16	12	15	4
P2156905-M22X1.5	P21569-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	18	78	18	14,5	17	4
	P21569-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	20	93	18	14,5	17	5
	P21569-M26X1.5	MF 26x1.5	1,5	140	20	93	18	14,5	17	5
	P21569-M27X1.5	MF 27x1.5	1,5	140	20	77	20	16	19	5
	P21569-M30X1.5	MF 30x1.5	1,5	150	20	85	22	18	21	5
	P21569-M32X1.5	MF 32x1.5	1,5	150	20	85	22	18	21	5
	P21569-M33X1.5	MF 33x1.5	1,5	160	22	93	25	20	23	5
	P21569-M36X1.5	MF 36x1.5	1,5	170	22	101	28	22	25	5
	P21569-M38X1.5	MF 38x1.5	1,5	170	22	101	28	22	25	5
	P21569-M40X1.5	MF 40x1.5	1,5	170	22	72	32	24	27	5
	P21569-M42X1.5	MF 42x1.5	1,5	170	22	72	32	24	27	6
	P21569-M45X1.5	MF 45x1.5	1,5	180	22	77	36	29	32	6
	P21569-M48X1.5	MF 48x1.5	1,5	190	22	87	36	29	32	6
	P21569-M20X2	MF 20x2	2	140	25	95	16	12	15	4
	P21569-M22X2	MF 22x2	2	140	20	93	18	14,5	17	4

## DIN 374



Обозначение TIN	Обозначение unbeschichtet	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$\square$	$l_9$ mm	N
	P21569-M24X2	MF 24x2	2	140	20	93	18	14,5	17	5
	P21569-M27X2	MF 27x2	2	140	20	77	20	16	19	5
	P21569-M30X2	MF 30x2	2	150	20	85	22	18	21	5
	P21569-M33X2	MF 33x2	2	160	22	93	25	20	23	5
	P21569-M36X2	MF 36x2	2	170	22	101	28	22	25	5
	P21569-M39X2	MF 39x2	2	170	22	72	32	24	27	5
	P21569-M42X2	MF 42x2	2	170	22	72	32	24	27	6
	P21569-M48X2	MF 48x2	2	190	24	87	36	29	32	6
	P21569-M36X3	MF 36x3	3	200	30	131	28	22	25	5
	P21569-M39X3	MF 39x3	3	200	33	102	32	24	27	5
	P21569-M42X3	MF 42x3	3	200	33	102	32	24	27	6
	P21569-M48X3	MF 48x3	3	225	36	122	36	29	32	6
	P21569-M52X3	MF 52x3	3	225	36	95	40	32	35	6

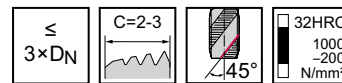
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® X-pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●	●	●	●	●	●	●
TIN	●	●	●	●	●	●	●

DIN 374	Обозначение TIN	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	P2158905-M8X1	P21589-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3
	P2158905-M10X1	P21589-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
	P2158905-M12X1	P21589-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4
	P2158905-M12X1.5	P21589-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
	P2158905-M14X1.5	P21589-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
	P2158905-M16X1.5	P21589-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4
	P2158905-M18X1.5		MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4

C1

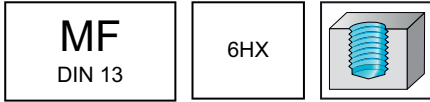
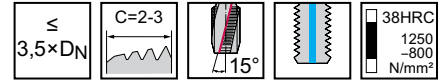
## Метчики машинные HSS-E

mm

### Paradur® Short Chip HT



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●	●	●	●	●	●	●
uncoated	●	●	●	●	●	●	●

DIN 376	Обозначение THL	Обозначение unbeschichtet	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_g$ mm	N
	21460T2-M12X1.5	21460TR-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	58	9	7	3
	21460T2-M14X1.5		MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	4
	21460T2-M16X1.5	21460TR-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	4

21460TR: стружечная канавка без покрытия

C1

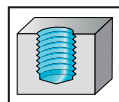
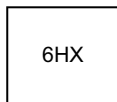
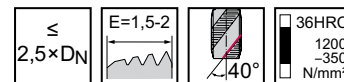
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® STE



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●	●	●	●			

DIN 374	Обозначение THL	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	2156062-M8X1	MF 8x1	1	90	13	67	6	4,9	8	4
	2156062-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	4
	2156062-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
	2156062-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	5
	2156062-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	5
	2156062-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	5

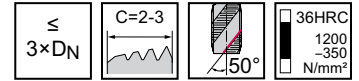
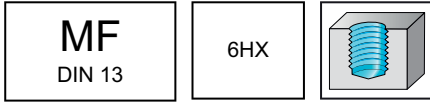


# Метчики машинные HSS-E (-PM)

TC142 Supreme



- WY80FC: оптимальный контроль стружкообразования
- WW60RB: Best wear resistance



	P	M	K	N	S	H	O
WW60RB	●	●●					

DIN 374	Обозначение WW60RB	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	TC142-M8X1-L0-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3
	TC142-M10X1-L0-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
	TC142-M12X1-L0-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4
	TC142-M10X1.25-L0-	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3
	TC142-M12X1.25-L0-	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	4
	TC142-M12X1.5-L0-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
	TC142-M14X1.5-L0-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
	TC142-M16X1.5-L0-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4
	TC142-M20X1.5-L0-	MF 20x1.5	1,5	125	17	80	16	12	15	4

Пример заказа инструмента из сплава WW60RB: TC142-M10X1-L0-WW60RB

C1

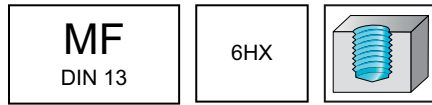
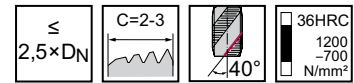
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® X-pert M



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●	●	●	●	●	●
TIN	●	●●	●	●	●	●	●

DIN 371	Обозначение TIN	Обозначение VAP	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	M2151305-M4X0.5	M21513-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	M2151305-M5X0.5	M21513-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	8	25	6	4,9	8	3
	M2151305-M6X0.5	M21513-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	10	30	6	4,9	8	3
		M21513-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	10	30	6	4,9	8	3

DIN 374	Обозначение TIN	Обозначение VAP	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	M2156305-M8X0.5	M21563-M8X0.5	MF 8x0.5	0,5	80	10	57	6	4,9	8	3
	M2156305-M8X0.75	M21563-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	10	57	6	4,9	8	3
	M2156305-M10X0.75	M21563-M10X0.75	MF 10x0.75	0,75	90	12	67	7	5,5	8	3
	M2156305-M8X1	M21563-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3
	M2156305-M10X1	M21563-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
	M2156305-M12X1	M21563-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4
		M21563-M14X1	MF 14x1	1	100	15	71	11	9	12	4
	M2156305-M10X1.25	M21563-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3
	M2156305-M12X1.25	M21563-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	4
	M2156305-M12X1.5	M21563-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
	M2156305-M14X1.5	M21563-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
	M2156305-M16X1.5	M21563-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4
	M2156305-M18X1.5	M21563-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4
	M2156305-M20X1.5	M21563-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	17	80	16	12	15	4
		M21563-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	18	78	18	14,5	17	5
		M21563-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	20	93	18	14,5	17	5
		M21563-M27X1.5	MF 27x1.5	1,5	140	20	77	20	16	19	5
		M21563-M20X2	MF 20x2	2	140	25	95	16	12	15	4
		M21563-M24X2	MF 24x2	2	140	20	93	18	14,5	17	5
		M21563-M27X2	MF 27x2	2	140	20	77	20	16	19	5
	M21563-M30X2	MF 30x2	2	150	20	85	22	18	21	5	

C1

# Метчики машинные HSS-E

mm

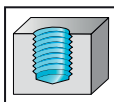
## Paradur® X-pert M



– Для материалов, дающих сливную стружку

**MF**  
DIN 13

**6GX**



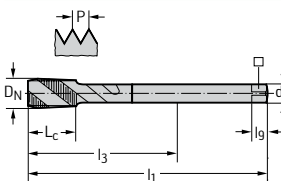
$\leq 2,5 \times D_N$

$C=2-3$

$\angle 40^\circ$

36HRC  
1200  
-700  
N/mm<sup>2</sup>

	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●	●●					

DIN 374	Обозначение TIN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	M2158305-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3
	M2158305-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
	M2158305-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4
	M2158305-M14X1	MF 14x1	1	100	15	71	11	9	12	4
	M2158305-M16X1	MF 16x1	1	100	15	58	12	9	12	4
	M2158305-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
	M2158305-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
	M2158305-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4

C1

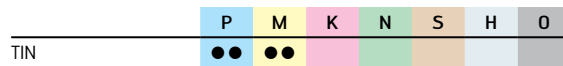
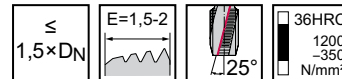
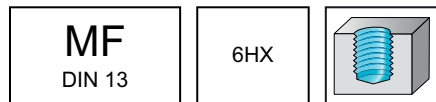
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur Inox® 25



– Для материалов, дающих сливную стружку



DIN 374	Обозначение TIN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	2156315-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	5
	2156315-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	5
	2156315-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	5
	2156315-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	5
	2156315-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	5
	2156315-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	5
	2156315-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	6
	2156315-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	6
	2156315-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	6

C1

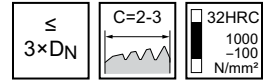
# Метчики машинные HSS-E-PM

mm

## Paradur® Eco CI

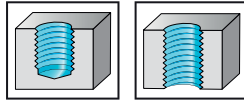


- Для материалов, дающих сегментную стружку
- С обработкой азотированием



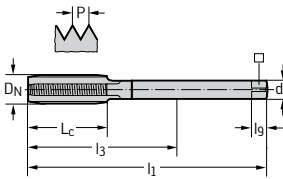
**MF**  
DIN 13

6HX



	P	M	K	N	S	H	O
NiD			●●	●●			●●
TiCN			●●	●●			●●

### DIN 374



Обозначение NiD	Обозначение TiCN	DN	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
	E2136406-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	59	4,5	3,4	6	4
E21364-M8X0.75	E2136406-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	15	57	6	4,9	8	4
E21364-M8X1	E2136406-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	4
E21364-M10X1	E2136406-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	4
E21364-M12X1	E2136406-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
E21364-M10X1.25	E2136406-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	4
E21364-M12X1.25	E2136406-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
E21364-M12X1.5	E2136406-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
E21364-M14X1.5	E2136406-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
E21364-M16X1.5	E2136406-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
E21364-M18X1.5	E2136406-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
E21364-M20X1.5	E2136406-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
E21364-M22X1.5	E2136406-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	5
E21364-M24X1.5	E2136406-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	5
E21364-M26X1.5	E2136406-M26X1.5	MF 26x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	5
E21364-M30X1.5	E2136406-M30X1.5	MF 30x1.5	1,5	150	26	85	22	18	21	5

C1

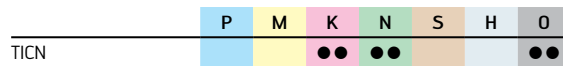
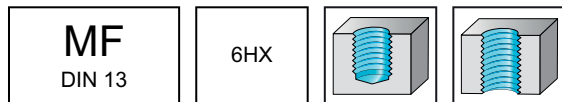
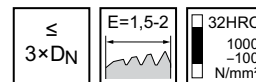
# Метчики машинные HSS-E-PM

mm

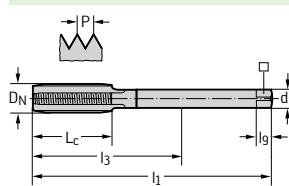
## Paradur® Eco CI



- Для материалов, дающих сегментную стружку
- С обработкой азотированием



### DIN 374



Обозначение TICN	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	□	$l_g$ mm	N
E2136466-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	4
E2136466-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	4
E2136466-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
E2136466-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
E2136466-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
E2136466-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
E2136466-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
E2136466-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
E2136466-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	5

C1

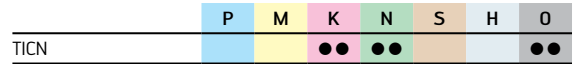
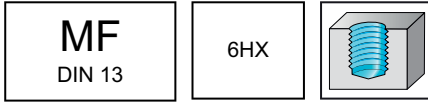
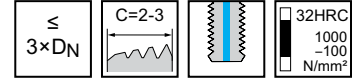
## Метчики машинные HSS-E-PM

mm

### Paradur® Eco CI



- Для материалов, дающих сегментную стружку
- С обработкой азотированием



DIN 374	Обозначение TICN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	E2136416-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	4
	E2136416-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	4
	E2136416-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
	E2136416-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
	E2136416-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
	E2136416-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
	E2136416-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
	E2136416-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
	E2136416-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	5

C1

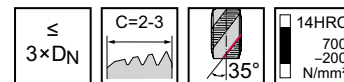
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® X-pert N



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated				●	●		●

DIN 374	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	N21566-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	2
	N21566-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
	N21566-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	3
	N21566-M16X1	MF 16x1	1	100	15	58	12	9	12	4
	N21566-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	3
	N21566-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	3
	N21566-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	3
	N21566-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4
	N21566-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	17	80	16	12	15	4

C1



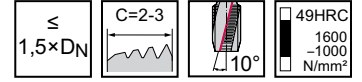
## Метчики машинные HSS-E-PM

mm

### Paradur® Ni 10



– Для материалов, дающих сливную и сегментную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●	●	●	●●	●	●

~DIN 371	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	214101-M8X1	MF 8x1	1	90	20	66	8	6,2	9	3
	214101-M10X1	MF 10x1	1	90	24	62	10	8	11	3
	214101-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	24,5	72	10	8	11	3
	214101-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	28,5	58	12	9	12	4
	214101-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	29,5	58	12	9	12	4

C1

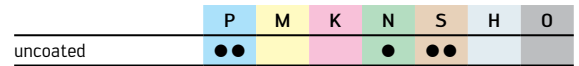
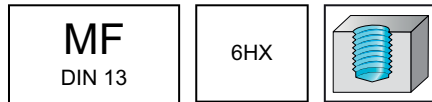
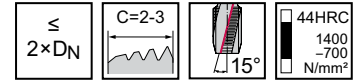
# Метчики машинные HSS-E-PM

mm

## Paradur® Ti



- Используется с СОЖ
- Для материалов, дающих сливную стружку



~DIN 371	Обозначение unbeschichtet	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_g$ mm	N	
	21416-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	10	29	8	6,2	9	3
	21416-M8X1	MF 8x1	1	90	12	29	8	6,2	9	3
	21416-M10X1	MF 10x1	1	90	14	33	10	8	11	3

DIN 374	Обозначение unbeschichtet	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_g$ mm	N	
	21466-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3
	21466-M10X1	MF 10x1	1	90	14	67	7	5,5	8	3
	21466-M12X1	MF 12x1	1	100	16	73	9	7	10	4
	21466-M14X1	MF 14x1	1	100	16	71	11	9	12	4
	21466-M16X1	MF 16x1	1	100	18	58	12	9	12	4
	21466-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3
	21466-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
	21466-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
	21466-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4

C1

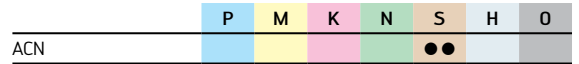
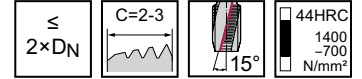
## Метчики машинные HSS-E-PM

mm

### Paradur® Ti Plus



- Используется с эмульсией
- Для материалов, дающих сливную стружку



~DIN 371	Обозначение	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	ACN									
	2141663-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	23	6	4,9	8	3
	2141663-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	2141663-M8X1	MF 8x1	1	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	2141663-M10X1	MF 10x1	1	100	20	33,5	10	8	11	3

DIN 374	Обозначение	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	ACN									
	2146663-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
	2146663-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4

C1

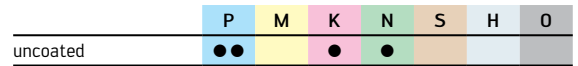
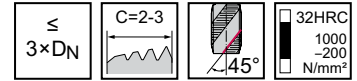
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® Uni



– Для материалов, дающих сливную стружку



DIN 374	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	7156770-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	7	43	2,8	2,1	5	3
	7156770-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	8	49	3,5	2,7	6	3
	7156770-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	10	59	4,5	3,4	6	3
	7156770-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	10	59	4,5	3,4	6	3
	7156770-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	10	57	6	4,9	8	3
	7156770-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3
	7156770-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
	7156770-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4
	7156770-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3
	7156770-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	4
	7156770-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
	7156770-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
	7156770-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	5
	7156770-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	5
	7156770-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	17	80	16	12	15	5
	7156770-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	18	78	18	14,5	17	5
	7156770-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	20	93	18	14,5	17	5
	7156770-M26X1.5	MF 26x1.5	1,5	140	20	93	18	14,5	17	5
	7156770-M27X1.5	MF 27x1.5	1,5	140	20	77	20	16	19	5
	7156770-M28X1.5	MF 28x1.5	1,5	140	20	77	20	16	19	5
7156770-M30X1.5	MF 30x1.5	1,5	150	20	85	22	18	21	5	
7156770-M27X2	MF 27x2	2	140	20	77	20	16	19	5	
7156770-M30X2	MF 30x2	2	150	20	85	22	18	21	5	

C1

# Метчики машинные HSS-E-PM

mm

## Prototex® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку

$\leq 3,5 \times D_N$

$B=3,5-5$

42HRC  
1350-500  
N/mm<sup>2</sup>

**UNC**  
ASME B1.1

2B

THL	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●●	●●	●●			

DIN 2184-1	Обозначение THL	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	EP2221302-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	3
	EP2221302-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	3
	EP2221302-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	3
	EP2221302-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	EP2221302-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	13	25	6	4,9	8	3
	EP2221302-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3

DIN 2184-1	Обозначение THL	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	EP2226302-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	67	6	4,9	8	3
	EP2226302-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	77	7	5,5	8	3
	EP2226302-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
	EP2226302-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4

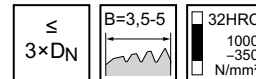
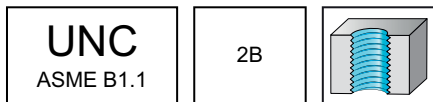
C1

# Метчики машинные HSS-E

## TC216 Perform mm

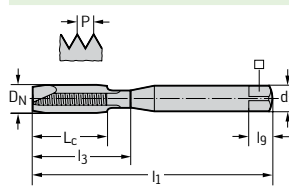


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●	●	●	●			

### DIN 371

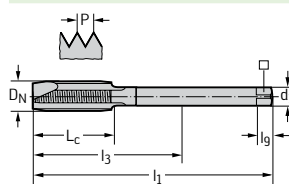


Обозначение WY80AA	$D_N$ -P	$D_N$ mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$\square$	$l_9$ mm	N
TC216-UNC6-C0-	UNC #6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	3
TC216-UNC8-C0-	UNC #8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	3
TC216-UNC10-C0-	UNC #10-24	4,826	70	13	25	6	4,9	8	3
TC216-UNC1/4-C0-	UNC 1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3
TC216-UNC5/16-C0-	UNC 5/16-18	7,938	90	18	35	8	6,2	9	3
TC216-UNC3/8-C0-	UNC 3/8-16	9,525	100	20	39	10	8	11	3

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC216-UNC1/4-C0-WY80AA

C1

### DIN 376



Обозначение WY80AA	$D_N$ -P	$D_N$ mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$\square$	$l_9$ mm	N
TC216-UNC1/2-L0-	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
TC216-UNC5/8-L0-	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4
TC216-UNC3/4-L0-	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	4

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC216-UNC1/2-L0-WY80AA

# Метчики машинные HSS-E

mm

## Prototex® X-pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку

$\leq 3 \times D_N$

$B=3,5-5$

32HRC  
 1000  
 -200  
 N/mm<sup>2</sup>

**UNC**  
 ASME B1.1

3B

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 2184-1-B	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	P22200-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	2
	P22200-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	2
	P22200-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	2
	P22200-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	2

C1

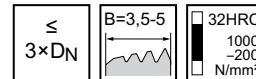
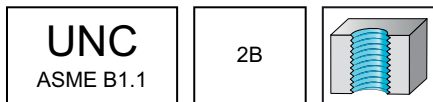
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Prototex® X-pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 2184-1		Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	P22210-UNC2	UNC #2-56		2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	2
	P22210-UNC4	UNC #4-40		2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	2
	P22210-UNC6	UNC #6-32		3,505	56	11	20	4	3	6	2
	P22210-UNC8	UNC #8-32		4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	2



# Метчики машинные HSS-E

mm

## Prototex® X-pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку

$\leq 3 \times D_N$

$B=3,5-5$

32HRC  
 1000  
 -200  
 N/mm<sup>2</sup>

**UNC**  
 ASME B1.1

2B

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●
TIN	●●			●			●

DIN 2184-1		Обозначение TIN	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		P22310-UNC2	P22310-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	3
		P22310-UNC4	P22310-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	3
		P22310-UNC5	P22310-UNC5	UNC #5-40	3,175	56	10	18	3,5	2,7	6	3
	P2231005-UNC6	P22310-UNC6	P22310-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	3
		P22310-UNC8	P22310-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	3
		P22310-UNC10	P22310-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	13	25	6	4,9	8	3
		P22310-UNC12	P22310-UNC12	UNC #12-24	5,486	80	15	30	6	4,9	8	3
		P22310-UNC1/4	P22310-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3
		P22310-UNC5/16	P22310-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	35	8	6,2	9	3
		P22310-UNC3/8	P22310-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	39	10	8	11	3

DIN 2184-1		Обозначение TIN	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		P22360-UNC7/16	P22360-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	3
	P2236005-UNC1/2	P22360-UNC1/2	P22360-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	3
		P22360-UNC9/16	P22360-UNC9/16	UNC 9/16-12	14,288	110	25	81	11	9	12	3
	P2236005-UNC5/8	P22360-UNC5/8	P22360-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	3
	P2236005-UNC3/4	P22360-UNC3/4	P22360-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	3
		P22360-UNC7/8	P22360-UNC7/8	UNC 7/8-9	22,225	140	30	93	18	14,5	17	3
		P22360-UNC1	P22360-UNC1	UNC 1"-8	25,4	160	36	113	18	14,5	17	3
		P22360-UNC1.1/4	P22360-UNC1.1/4	UNC 1.1/4-7	31,75	180	42	115	22	18	21	4
		P22360-UNC1.1/8	P22360-UNC1.1/8	UNC 1.1/8-7	28,575	180	42	115	22	18	21	4
		P22360-UNC1.1/2	P22360-UNC1.1/2	UNC 1.1/2-6	38,1	200	48	131	28	22	25	4

C1

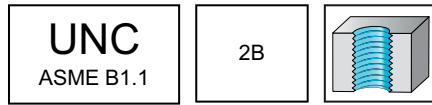
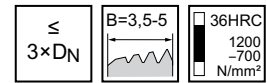
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Prototex® X-pert M



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●	●	●	●	●	●
TIN	●	●●	●	●	●	●	●

DIN 2184-1	Обозначение TIN	Обозначение VAP	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	M2221305-UNC2	M22213-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	2
	M2221305-UNC3	M22213-UNC3	UNC #3-48	2,515	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
	M2221305-UNC4	M22213-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	2
	M2221305-UNC5	M22213-UNC5	UNC #5-40	3,175	56	10	18	3,5	2,7	6	2
	M2221305-UNC6	M22213-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	2
	M2221305-UNC8	M22213-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	M2221305-UNC10	M22213-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	13	25	6	4,9	8	3
		M22213-UNC12	UNC #12-24	5,486	80	15	30	6	4,9	8	3
	M2221305-UNC1/4	M22213-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3

DIN 2184-1	Обозначение TIN	Обозначение VAP	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		M22263-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	67	6	4,9	8	3
	M2226305-UNC3/8	M22263-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	77	7	5,5	8	3
		M22263-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	3
	M2226305-UNC1/2	M22263-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
		M22263-UNC9/16	UNC 9/16-12	14,288	110	25	81	11	9	12	4
		M22263-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4
		M22263-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	4
		M22263-UNC7/8	UNC 7/8-9	22,225	140	30	93	18	14,5	17	4
		M22263-UNC1	UNC 1"-8	25,4	160	36	113	18	14,5	17	4

C1

# Метчики машинные HSS-E-PM

mm

## Prototex® TiNi



- Используется с СОЖ
- Для материалов, дающих сливную стружку

$\leq 2 \times D_N$

$B=3,5-5$

44HRC  
 1400  
 -700  
 N/mm<sup>2</sup>

**UNC**  
 ASME B1.1

3B

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
TiCN	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

~DIN 2184-1		Обозначение TiCN	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	2220706-UNC2	22207-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	9	9	2,8	2,1	5	2	
		22207-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	2	
		22207-UNC5	UNC #5-40	3,175	56	10	10	3,5	2,7	6	2	
	2220706-UNC6	22207-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3	
	2220706-UNC8	22207-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3	
	2220706-UNC10	22207-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3	
	2220706-UNC1/4	22207-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3	
	2220706-UNC5/16	22207-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3	
	2220706-UNC3/8	22207-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3	

≤ UNC 10: без шейки

DIN 2184-1		Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	22257-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4	
	22257-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4	
	22257-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4	
	22257-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	4	

C1

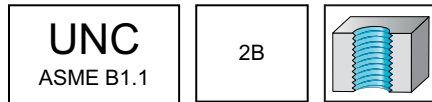
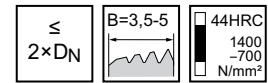
# Метчики машинные HSS-E-PM

mm

## Prototex® TiNi



- Используется с СОЖ
- Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
TiCN	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

~DIN 2184-1	Обозначение TiCN	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
	2221706-UNC2	22217-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	9	9	2,8	2,1	5	2
	2221706-UNC4	22217-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	2
	2221706-UNC5	22217-UNC5	UNC #5-40	3,175	56	10	10	3,5	2,7	6	2
	2221706-UNC6	22217-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3
	2221706-UNC8	22217-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	2221706-UNC10	22217-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
	2221706-UNC1/4	22217-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
	2221706-UNC5/16	22217-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	2221706-UNC3/8	22217-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ UNC 10: без шейки

DIN 2184-1	Обозначение TiCN	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
	2226706-UNC7/16	22267-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
	2226706-UNC1/2	22267-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
	2226706-UNC9/16	22267-UNC9/16	UNC 9/16-12	14,288	110	25	81	11	9	12	4
	2226706-UNC5/8	22267-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4
	2226706-UNC3/4	22267-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	4

# Метчики машинные HSS-E-PM

mm

## Paradur® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку

$\leq 3 \times DN$

$C=2-3$

$\angle 45^\circ$

38HRC  
1250  
-500  
N/mm<sup>2</sup>

**UNC**  
ASME B1.1

2B

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

~DIN 2184-1	Обозначение THL	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	EP2251302-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	4	8,4	2,8	2,1	5	3
	EP2251302-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	6	11	3,5	2,7	6	3
	EP2251302-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	6,5	13,7	4	3	6	3
	EP2251302-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	7	17,8	4,5	3,4	6	3
	EP2251302-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	8	20,7	6	4,9	8	3
	EP2251302-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	10	27,3	7	5,5	8	3

UNC 2: резьба без затылования

DIN 2184-1	Обозначение THL	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	EP2256302-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	12	67	6	4,9	8	3
	EP2256302-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3
	EP2256302-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	18	83	9	7	10	4
	EP2256302-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	20	68	12	9	12	4

C1

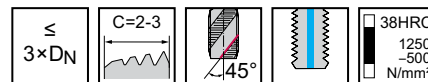
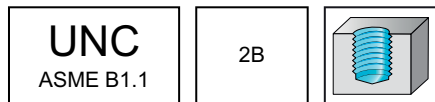
# Метчики машинные HSS-E-PM

mm

## Paradur® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●	●	●	●			

~DIN 2184-1	Обозначение THL	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	EP2251312-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	10	27,3	7	5,5	8	3

DIN 2184-1	Обозначение THL	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	EP2256312-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	12	67	6	4,9	8	3
	EP2256312-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3
	EP2256312-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	18	83	9	7	10	4
	EP2256312-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	20	68	12	9	12	4
	EP2256312-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	25	81	14	11	14	4

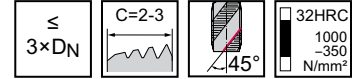
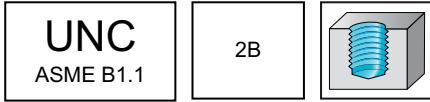
C1

# Метчики машинные HSS-E

TC115 Perform mm

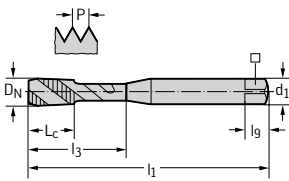


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●	●	●	●			

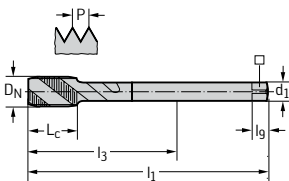
## DIN 371



Обозначение WY80AA	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
TC115-UNC6-C0-	UNC #6-32	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3
TC115-UNC8-C0-	UNC #8-32	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3
TC115-UNC10-C0-	UNC #10-24	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3
TC115-UNC1/4-C0-	UNC 1/4-20	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3
TC115-UNC5/16-C0-	UNC 5/16-18	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3
TC115-UNC3/8-C0-	UNC 3/8-16	9,525	100	15	39	10	8	11	3

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC115-UNC1/4-C0-WY80AA

## DIN 376



Обозначение WY80AA	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
TC115-UNC1/2-L0-	UNC 1/2-13	12,7	110	18	83	9	7	10	3
TC115-UNC5/8-L0-	UNC 5/8-11	15,875	110	20	68	12	9	12	3
TC115-UNC3/4-L0-	UNC 3/4-10	19,05	125	25	81	14	11	14	4

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC115-UNC1/2-L0-WY80AA

C1

# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® N



– Для материалов, дающих сливную стружку

**UNC**  
ASME B1.1

3B

$\leq 1,5 \times D_N$

$C=2-3$

$15^\circ$

32HRC  
1000-200  
N/mm<sup>2</sup>

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

DIN 2184-1	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	22400-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	3
	22400-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	22400-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3
	22400-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	22400-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3
	22400-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3
	22400-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	15	39	10	8	11	3

C1

DIN 2184-1	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	22450-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	18	83	9	7	10	3
	22450-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	20	68	12	9	12	3
	22450-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	25	81	14	11	14	4



# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® N



– Для материалов, дающих сливную стружку

**UNC**  
ASME B1.1

2B

$\leq 1,5 \times D_N$

$C=2-3$

$\angle 15^\circ$

32HRC  
1000  
-200  
N/mm<sup>2</sup>

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●	●●	●●	●	●	●

DIN 2184-1	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	22410-UNC1	UNC #1-64	1,854	45	4	9	2,8	2,1	5	3
	22410-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	3
	22410-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	22410-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3
	22410-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	22410-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3
	22410-UNC12	UNC #12-24	5,486	80	10	30	6	4,9	8	3
	22410-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3
	22410-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3
	22410-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	15	39	10	8	11	3

DIN 2184-1	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	22460-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	15	76	8	6,2	9	3
	22460-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	18	83	9	7	10	3
	22460-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	20	68	12	9	12	3
	22460-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	25	81	14	11	14	4
	22460-UNC7/8	UNC 7/8-9	22,225	140	25	93	18	14,5	17	4
	22460-UNC1	UNC 1"-8	25,4	160	30	113	18	14,5	17	4

C1

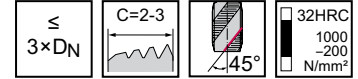
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® X-pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●	●	●	●	●	●	●

DIN 2184-1	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	P22509-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	3
	P22509-UNC3	UNC #3-48	2,515	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
	P22509-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	P22509-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3
	P22509-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	P22509-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3
	P22509-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3
	P22509-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3
	P22509-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	15	39	10	8	11	3

DIN 2184-1	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	P22559-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	12	6	4,9	8	3
	P22559-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	15	7	5,5	8	3
	P22559-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	15	8	6,2	9	3
	P22559-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	18	9	7	10	4
	P22559-UNC9/16	UNC 9/16-12	14,288	110	20	11	9	12	4
	P22559-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	20	12	9	12	4
	P22559-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	25	14	11	14	4
	P22559-UNC7/8	UNC 7/8-9	22,225	140	25	18	14,5	17	4
	P22559-UNC1	UNC 1"-8	25,4	160	30	18	14,5	17	4
	P22559-UNC1.1/4	UNC 1.1/4-7	31,75	180	35	22	18	21	4

C1

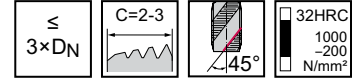
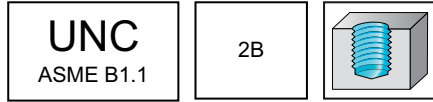
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® X-pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 2184-1		Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	P22519-UNC2	UNC #2-56		2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	3
	P22519-UNC3	UNC #3-48		2,515	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
	P22519-UNC4	UNC #4-40		2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	P22519-UNC5	UNC #5-40		3,175	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	P22519-UNC6	UNC #6-32		3,505	56	6,5	20	4	3	6	3
	P22519-UNC8	UNC #8-32		4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	P22519-UNC10	UNC #10-24		4,826	70	8	25	6	4,9	8	3
	P22519-UNC12	UNC #12-24		5,486	80	10	30	6	4,9	8	3
	P22519-UNC1/4	UNC 1/4-20		6,35	80	10	30	7	5,5	8	3
	P22519-UNC5/16	UNC 5/16-18		7,938	90	12	35	8	6,2	9	3
	P22519-UNC3/8	UNC 3/8-16		9,525	100	15	39	10	8	11	3

DIN 2184-1		Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	P22569-UNC7/16	UNC 7/16-14		11,113	100	15	76	8	6,2	9	3
	P22569-UNC1/2	UNC 1/2-13		12,7	110	18	83	9	7	10	4
	P22569-UNC9/16	UNC 9/16-12		14,288	110	20	81	11	9	12	4
	P22569-UNC5/8	UNC 5/8-11		15,875	110	20	68	12	9	12	4
	P22569-UNC3/4	UNC 3/4-10		19,05	125	25	81	14	11	14	4
	P22569-UNC7/8	UNC 7/8-9		22,225	140	25	93	18	14,5	17	4
	P22569-UNC1	UNC 1"-8		25,4	160	30	113	18	14,5	17	4
	P22569-UNC1.1/8	UNC 1.1/8-7		28,575	180	35	115	22	18	21	4
	P22569-UNC1.1/4	UNC 1.1/4-7		31,75	180	35	115	22	18	21	4
	P22569-UNC1.1/2	UNC 1.1/2-6		38,1	200	40	131	28	22	25	4

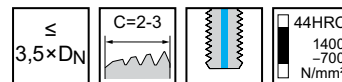
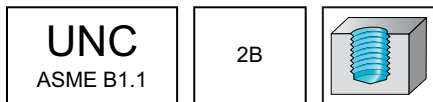
C1

# Метчики машинные HSS-E

## TC130 Supreme

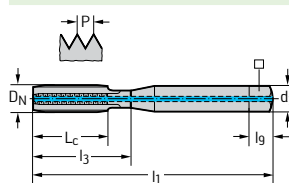


– WY80AA: High Performance



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●	●	●	●	●	●	●

### DIN 2184-1

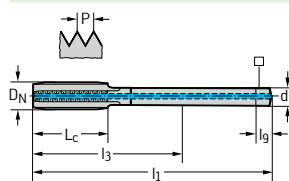


Обозначение WY80AA	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
TC130-UNC1/4-C1	UNC 1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3
TC130-UNC5/16-C1	UNC 5/16-18	7,938	90	18	35	8	6,2	9	3
TC130-UNC3/8-C1	UNC 3/8-16	9,525	100	20	39	10	8	11	3

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC130-UNC1/4-C1-WY80AA

### DIN 2184-1

C1



Обозначение WY80AA	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
TC130-UNC1/2-L1	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	3
TC130-UNC5/8-L1	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	3
TC130-UNC3/4-L1	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	3
TC130-UNC1-L1	UNC 1"-8	25,4	160	36	113	18	14,5	17	4

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC130-UNC1-L1-WY80AA

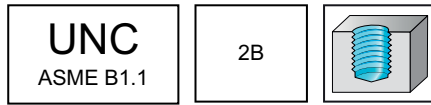
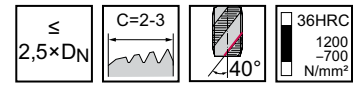
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® X-pert M



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●	●	●	●	●	●
TIN	●	●●	●	●	●	●	●

DIN 2184-1	Обозначение TIN	Обозначение VAP	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	M2251305-UNC2	M22513-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	3
	M2251305-UNC3	M22513-UNC3	UNC #3-48	2,515	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
	M2251305-UNC4	M22513-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	M2251305-UNC5	M22513-UNC5	UNC #5-40	3,175	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	M2251305-UNC6	M22513-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3
	M2251305-UNC8	M22513-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	M2251305-UNC10	M22513-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3
	M2251305-UNC12	M22513-UNC12	UNC #12-24	5,486	80	10	30	6	4,9	8	3
	M2251305-UNC1/4	M22513-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3

UNC 2: резьба без затылования

DIN 2184-1	Обозначение TIN	Обозначение VAP	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	M2256305-UNC5/16	M22563-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	12	67	6	4,9	8	3
	M2256305-UNC3/8	M22563-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3
	M2256305-UNC7/16	M22563-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	15	76	8	6,2	9	3
	M2256305-UNC1/2	M22563-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	18	83	9	7	10	4
	M2256305-UNC9/16	M22563-UNC9/16	UNC 9/16-12	14,288	110	20	81	11	9	12	4
	M2256305-UNC5/8	M22563-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	20	68	12	9	12	4
	M2256305-UNC3/4	M22563-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	25	81	14	11	14	4
	M2256305-UNC7/8	M22563-UNC7/8	UNC 7/8-9	22,225	140	25	93	18	14,5	17	4
	M2256305-UNC1	M22563-UNC1	UNC 1"-8	25,4	160	30	113	18	14,5	17	4
		M22563-UNC1.1/8	UNC 1.1/8-7	28,575	180	35	115	22	18	21	5
	M22563-UNC1.1/4	UNC 1.1/4-7	31,75	180	35	115	22	18	21	5	
	M22563-UNC1.1/2	UNC 1.1/2-6	38,1	200	40	131	28	22	25	5	

C1

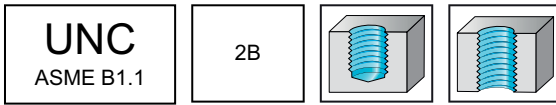
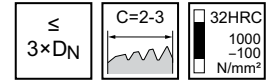
# Метчики машинные HSS-E-PM

mm

## Paradur® Eco CI



- Для материалов, дающих сегментную стружку
- С обработкой азотированием



	P	M	K	N	S	H	O
NID			●●	●●			●●

DIN 2184-1		Обозначение NID	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	E22314-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	3	
	E22314-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	3	
	E22314-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	13	25	6	4,9	8	4	
	E22314-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	4	

DIN 2184-1		Обозначение NID	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	E22364-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	67	6	4,9	8	4	
	E22364-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	77	7	5,5	8	4	
	E22364-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4	
	E22364-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4	
	E22364-UNC9/16	UNC 9/16-12	14,288	110	25	81	11	9	12	4	
	E22364-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4	
	E22364-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	4	
	E22364-UNC7/8	UNC 7/8-9	22,225	140	30	93	18	14,5	17	4	

C1

# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® X-pert N



– Для материалов, дающих сливную стружку

**UNC**  
ASME B1.1

2B

$\leq 3 \times DN$

$C=2-3$

$\angle 35^\circ$

14HRC  
700  
-200  
N/mm<sup>2</sup>

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated				●●	●		●

DIN 2184-1	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	N22516-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	2
	N22516-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	2
	N22516-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	6,5	20	4	3	6	2
	N22516-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	2
	N22516-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	8	25	6	4,9	8	2
	N22516-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	10	30	7	5,5	8	2
	N22516-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	12	35	8	6,2	9	2
	N22516-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	15	39	10	8	11	2

C1

# Метчики машинные HSS-E-PM

mm

## Paradur® Ni



– Для материалов, дающих сливную стружку

**UNC**  
ASME B1.1

3B

$\leq 1,5 \times D_N$

$C=2-3$

$\angle 25^\circ$

44HRC  
1400  
~700  
N/mm<sup>2</sup>

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●				●●		

~DIN 2184-1	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	224104-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	9	9	2,8	2,1	5	3
	224104-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	3
	224104-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3
	224104-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	224104-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
	224104-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	224104-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	33,5	10	8	11	4

≤ UNC 8: без шейки

DIN 2184-1	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	224604-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
	224604-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
	224604-UNC9/16	UNC 9/16-12	14,288	110	25	81	11	9	12	4
	224604-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	5

C1



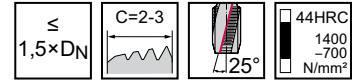
# Метчики машинные HSS-E-PM

mm

## Paradur® Ni



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●	●	●	●	●	●	●
TICN	●	●	●	●	●	●	●

**~DIN 2184-1**

Обозначение TICN	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	224102-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	9	9	2,8	2,1	5	3
	224102-UNC3	UNC #3-48	2,515	50	9	9	2,8	2,1	5	3
22410206-UNC4	224102-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	3
22410206-UNC5		UNC #5-40	3,175	56	10	10	3,5	2,7	6	3
	224102-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3
22410206-UNC8	224102-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
22410206-UNC10	224102-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
22410206-UNC1/4	224102-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
22410206-UNC5/16	224102-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
22410206-UNC3/8	224102-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	33,5	10	8	11	4

≤ UNC 10: без шейки

**DIN 2184-1**

Обозначение TICN	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	224602-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
22460206-UNC1/2	224602-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
22460206-UNC5/8	224602-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4
22460206-UNC3/4	224602-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	5

C1

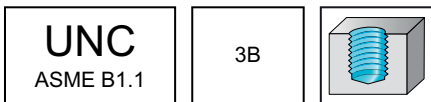
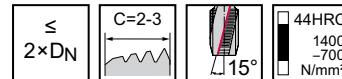
# Метчики машинные HSS-E-PM

mm

## Paradur® Ti



- Используется с СОЖ
- Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●	●●		

~DIN 2184-1		Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	224164-UNC6	UNC #6-32		3,505	56	12	12	4	3	6	3
	224164-UNC8	UNC #8-32		4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	224164-UNC10	UNC #10-24		4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
	224164-UNC1/4	UNC 1/4-20		6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
	224164-UNC5/16	UNC 5/16-18		7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	224164-UNC3/8	UNC 3/8-16		9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ UNC 10: без шейки

C1

DIN 2184-1		Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	224664-UNC7/16	UNC 7/16-14		11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
	224664-UNC1/2	UNC 1/2-13		12,7	110	23	83	9	7	10	4

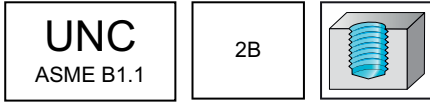
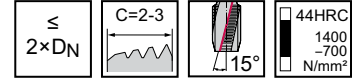
# Метчики машинные HSS-E-PM

mm

## Paradur® Ti



- Используется с СОЖ
- Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●	●	●	●●	●	●

~DIN 2184-1		Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	22416-UNC6	UNC #6-32		3,505	56	12	12	4	3	6	3
	22416-UNC8	UNC #8-32		4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	22416-UNC10	UNC #10-24		4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
	22416-UNC12	UNC #12-24		5,486	80	15	23	6	4,9	8	3
	22416-UNC1/4	UNC 1/4-20		6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
	22416-UNC5/16	UNC 5/16-18		7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	22416-UNC3/8	UNC 3/8-16		9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ UNC 10: без шейки

DIN 2184-1		Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	22466-UNC7/16	UNC 7/16-14		11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
	22466-UNC1/2	UNC 1/2-13		12,7	110	23	83	9	7	10	4
	22466-UNC5/8	UNC 5/8-11		15,875	110	25	68	12	9	12	4

C1

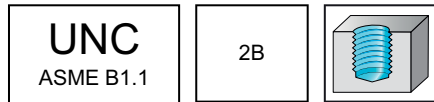
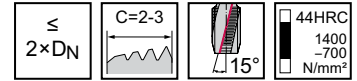
# Метчики машинные HSS-E-PM

mm

## Paradur® Ti



- Используется с СОЖ
- Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●	●●		

~DIN 2184-1	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	22416-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3
	22416-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	22416-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
	22416-UNC12	UNC #12-24	5,486	80	15	23	6	4,9	8	3
	22416-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
	22416-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	22416-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ UNC 10: без шейки

DIN 2184-1	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	22466-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
	22466-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
	22466-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4

C1

# Метчики машинные HSS-E-PM

mm

## Prototex® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку

$\leq 3,5 \times D_N$

$B=3,5-5$

42HRC  
 1350-500  
 N/mm<sup>2</sup>

**UNF**  
 ASME B1.1

2B

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

DIN 2184-1	Обозначение THL	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	EP2321302-UNF4	UNF #4-48	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	3
	EP2321302-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	11	20	4	3	6	3
	EP2321302-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	EP2321302-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	13	25	6	4,9	8	3
	EP2321302-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3

DIN 2184-1	Обозначение THL	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	EP2326302-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	67	6	4,9	8	3
	EP2326302-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	77	7	5,5	8	3
	EP2326302-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	21	73	9	7	10	4
	EP2326302-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	21	58	12	9	12	4

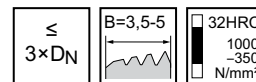
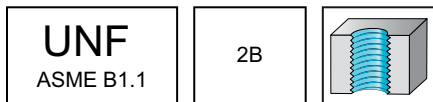
C1

# Метчики машинные HSS-E

## TC216 Perform



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●	●	●	●			

DIN 371	Обозначение WY80AA	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	TC216-UNF6-C0-	UNF #6-40	3,505	56	11	20	4	3	6	3
	TC216-UNF10-C0-	UNF #10-32	4,826	70	13	25	6	4,9	8	3
	TC216-UNF1/4-C0-	UNF 1/4-28	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3
	TC216-UNF5/16-C0-	UNF 5/16-24	7,938	90	18	35	8	6,2	9	3
	TC216-UNF3/8-C0-	UNF 3/8-24	9,525	100	20	39	10	8	11	3

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC216-UNF1/4-C0-WY80AA

DIN 376	Обозначение WY80AA	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	TC216-UNF7/16-L0-	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	3
	TC216-UNF1/2-L0-	UNF 1/2-20	12,7	100	21	73	9	7	10	4

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC216-UNF1/2-L0-WY80AA

C1

# Метчики машинные HSS-E

mm

## Prototex® X-pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку

$\leq 3 \times D_N$

$B=3,5-5$

32HRC  
 1000  
 -200  
 N/mm<sup>2</sup>

**UNF**  
 ASME B1.1

3B

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

<b>DIN 2184-1-B</b>	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	P23200-UNF4	UNF #4-48	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	2
	P23200-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	11	20	4	3	6	2
	P23200-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	2
	P23200-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	13	25	6	4,9	8	2
	P23200-UNF12	UNF #12-28	5,486	80	15	30	6	4,9	8	3
	P23200-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3

C1

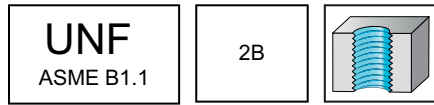
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Prototex® X-pert P

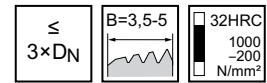


– Для материалов, дающих сливную стружку



**UNF**  
ASME B1.1

2B



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●	●	●	●	●	●	●
TIN	●	●	●	●	●	●	●

DIN 2184-1	Обозначение TIN	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N	
		P23210-UNF0	UNF #0-80	1,524	40	8	8	2,5	2,1	5	2	
		P23210-UNF1	UNF #1-72	1,854	45	6	9	2,8	2,1	5	2	
		P23210-UNF2	UNF #2-64	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	2	
		P23210-UNF3	UNF #3-56	2,515	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2	
		P23210-UNF4	UNF #4-48	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	2	
		P23210-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	11	20	4	3	6	2	
		P23210-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	2	
		P23210-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	13	25	6	4,9	8	2	
		P23210-UNF12	UNF #12-28	5,486	80	15	30	6	4,9	8	3	
		P2321005-UNF1/4	P23210-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3

UNF 0: без шейки

DIN 2184-1	Обозначение TIN	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		P2336005-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	67	6	4,9	8	3
		P2336005-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	77	7	5,5	8	3
		P2336005-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	3
		P2336005-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	21	73	9	7	10	4
		P2336005-UNF9/16	UNF 9/16-18	14,288	100	21	71	11	9	12	4
		P2336005-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	21	58	12	9	12	4
		P2336005-UNF3/4	UNF 3/4-16	19,05	110	24	66	14	11	14	4
		P2336005-UNF7/8	UNF 7/8-14	22,225	125	24	78	18	14,5	17	4
		P2336005-UNF1	UNF 1"-12	25,4	140	26	93	18	14,5	17	4
		P2336005-UNF1.1/4	UNF 1.1/4-12	31,75	150	26	85	22	18	21	4
		P2336005-UNF1.1/8	UNF 1.1/8-12	28,575	150	26	85	22	18	21	4
		P2336005-UNF1.1/2	UNF 1.1/2-12	38,1	170	28	101	28	22	25	4
	P2336005-UNF1.3/8	UNF 1.3/8-12	34,925	170	28	101	28	22	25	4	

C1



# Метчики машинные HSS-E

mm

## Prototex® X-pert M



– Для материалов, дающих сливную стружку

$\leq 3 \times D_N$

$B=3,5-5$

36HRC  
1200-700 N/mm<sup>2</sup>

**UNF**  
ASME B1.1

2B

	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●	●●	●	●	●	●
TIN	●	●●	●●	●	●	●	●

DIN 2184-1		Обозначение TIN	Обозначение VAP	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N	
			M23213-UNF5	UNF #5-44	3,175	56	10	18	3,5	2,7	6	2	
			M23213-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	11	20	4	3	6	2	
			M23213-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	2	
			M2321305-UNF10	M23213-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	13	25	6	4,9	8	3
			M23213-UNF12	UNF #12-28	5,486	80	15	30	6	4,9	8	3	
			M2321305-UNF1/4	M23213-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3

DIN 2184-1		Обозначение TIN	Обозначение VAP	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		M2326305-UNF5/16	M23263-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	67	6	4,9	8	3
		M2326305-UNF3/8	M23263-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	77	7	5,5	8	3
		M2326305-UNF7/16	M23263-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	3
		M2326305-UNF1/2	M23263-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	21	73	9	7	10	4
			M23263-UNF9/16	UNF 9/16-18	14,288	100	21	71	11	9	12	4
			M23263-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	21	58	12	9	12	4
			M23263-UNF3/4	UNF 3/4-16	19,05	110	24	66	14	11	14	4
			M23263-UNF7/8	UNF 7/8-14	22,225	125	24	78	18	14,5	17	4
			M23263-UNF1	UNF 1"-12	25,4	140	26	93	18	14,5	17	4

C1

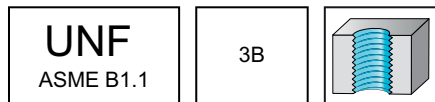
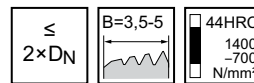
# Метчики машинные HSS-E-PM

mm

## Prototex® TiNi



- Используется с СОЖ
- Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●	●	●	●	●	●	●
TiCN	●	●	●	●	●	●	●

~DIN 2184-1		Обозначение TiCN	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		23207-UNF4	23207-UNF4	UNF #4-48	2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	2
		23207-UNF5	23207-UNF5	UNF #5-44	3,175	56	10	10	3,5	2,7	6	2
		23207-UNF6	23207-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	12	12	4	3	6	3
		2320706-UNF10	23207-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
		2320706-UNF1/4	23207-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
		2320706-UNF5/16	23207-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
		2320706-UNF3/8	23207-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ UNF 10: без шейки

DIN 2184-1		Обозначение TiCN	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		2325706-UNF7/16	23257-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
		2325706-UNF1/2	23257-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	23	73	9	7	10	4
		2325706-UNF5/8	23257-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	25	58	12	9	12	4

C1

# Метчики машинные HSS-E-PM

mm

## Prototex® TiNi



- Используется с СОЖ
- Для материалов, дающих сливную стружку

$\leq 2 \times D_N$

$B=3,5-5$

44HRC  
 1400  
 -700  
 N/mm<sup>2</sup>

**UNF**  
 ASME B1.1

2B

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●	●	●	●	●		
TiCN	●	●	●	●	●		

~DIN 2184-1	Обозначение	Обозначение	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	TiCN	unbeschichtet									
	2321706-UNF5	23217-UNF5	UNF #5-44	3,175	56	10	10	3,5	2,7	6	2
		23217-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	12	12	4	3	6	3
	2321706-UNF10	23217-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
	2321706-UNF1/4	23217-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
	2321706-UNF5/16	23217-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	2321706-UNF3/8	23217-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ UNF 10: без шейки

DIN 2184-1	Обозначение	Обозначение	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	TiCN	unbeschichtet									
	2326706-UNF7/16	23267-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
	2326706-UNF1/2	23267-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	23	73	9	7	10	4
	2326706-UNF5/8	23267-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	25	58	12	9	12	4

C1

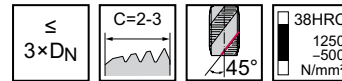
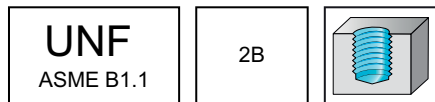
# Метчики машинные HSS-E-PM

mm

## Paradur® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●	●	●	●			

~DIN 2184-1	Обозначение THL	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	EP2351302-UNF4	UNF #4-48	2,845	56	6	11	3,5	2,7	6	3
	EP2351302-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	6,5	13,1	4	3	6	3
	EP2351302-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	7	17,4	4,5	3,4	6	3
	EP2351302-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	8	20,7	6	4,9	8	3
	EP2351302-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	10	25,9	7	5,5	8	3

DIN 2184-1	Обозначение THL	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	EP2356302-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	12	67	6	4,9	8	3
	EP2356302-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3
	EP2356302-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	13	73	9	7	10	4
	EP2356302-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	15	58	12	9	12	4

C1

# Метчики машинные HSS-E-PM

mm

## Paradur® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку

**UNF**  
ASME B1.1

2B

$\leq 3 \times D_N$

$C=2-3$

$\angle 45^\circ$

38HRC  
1250  
-500  
N/mm<sup>2</sup>

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

~DIN 2184-1	Обозначение THL	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	EP2351312- UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	10	25,9	7	5,5	8	3

DIN 2184-1	Обозначение THL	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	EP2356312- UNF5/16	UNF 5/16- 24	7,938	90	12	67	6	4,9	8	3
	EP2356312- UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3
	EP2356312- UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	13	73	9	7	10	4
	EP2356312- UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	15	58	12	9	12	4

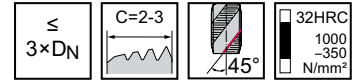
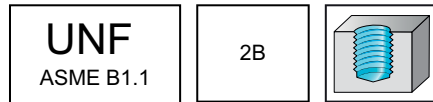
C1

# Метчики машинные HSS-E

## TC115 Perform



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●	●	●	●			

DIN 371	Обозначение WY80AA	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	TC115-UNF6-C0-	UNF #6-40	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3
	TC115-UNF10-C0-	UNF #10-32	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3
	TC115-UNF1/4-C0-	UNF 1/4-28	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3
	TC115-UNF5/16-C0-	UNF 5/16-24	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3
	TC115-UNF3/8-C0-	UNF 3/8-24	9,525	100	15	39	10	8	11	3

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC115-UNF1/4-C0-WY80AA

DIN 376	Обозначение WY80AA	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	TC115-UNF7/16-L0-	UNF 7/16-20	11,113	100	15	76	8	6,2	9	3
	TC115-UNF1/2-L0-	UNF 1/2-20	12,7	100	13	73	9	7	10	4

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC115-UNF1/2-L0-WY80AA

C1

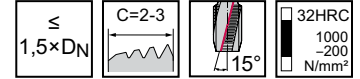
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® N



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●	●●	●●	●	●	●

DIN 2184-1	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	23400-UNF0	UNF #0-80	1,524	40	6	6	2,5	2,1	5	3
	23400-UNF4	UNF #4-48	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	23400-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	23400-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3
	23400-UNF12	UNF #12-28	5,486	80	10	30	6	4,9	8	3
	23400-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3
	23400-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3
	23400-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	15	39	10	8	11	3

UNF 0: без шейки

DIN 2184-1	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	23450-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	13	67	6	4,9	8	3
	23450-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3
	23450-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	15	76	8	6,2	9	3
	23450-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	13	73	9	7	10	3
	23450-UNF9/16	UNF 9/16-18	14,288	100	15	71	11	9	12	4
	23450-UNF3/4	UNF 3/4-16	19,05	110	17	66	14	11	14	4
	23450-UNF7/8	UNF 7/8-14	22,225	125	18	78	18	14,5	17	4

C1

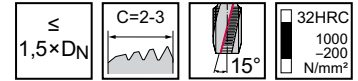
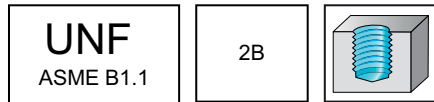
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® N



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●	●●	●●	●	●	●

DIN 2184-1	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	23410-UNF0	UNF #0-80	1,524	40	6	6	2,5	2,1	5	3
	23410-UNF1	UNF #1-72	1,854	45	4	9	2,8	2,1	5	3
	23410-UNF2	UNF #2-64	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	3
	23410-UNF4	UNF #4-48	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	23410-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	23410-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3
	23410-UNF12	UNF #12-28	5,486	80	10	30	6	4,9	8	3
	23410-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3
	23410-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3
	23410-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	15	39	10	8	11	3

UNF 0: без шейки

DIN 2184-1	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	23460-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	13	67	6	4,9	8	3
	23460-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3
	23460-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	15	76	8	6,2	9	3
	23460-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	13	73	9	7	10	3
	23460-UNF9/16	UNF 9/16-18	14,288	100	15	71	11	9	12	4
	23460-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	15	58	12	9	12	4
	23460-UNF3/4	UNF 3/4-16	19,05	110	17	66	14	11	14	4
	23460-UNF7/8	UNF 7/8-14	22,225	125	18	78	18	14,5	17	4

C1



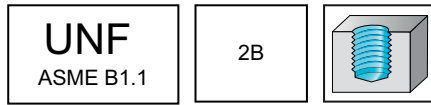
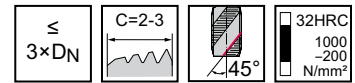
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® X-pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●
TIN	●●			●			●

DIN 2184-1	Обозначение TIN	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		P23519-UNF1	UNF #1-72	1,854	45	4	9	2,8	2,1	5	3
		P23519-UNF2	UNF #2-64	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	3
		P23519-UNF3	UNF #3-56	2,515	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
		P23519-UNF4	UNF #4-48	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3
		P23519-UNF5	UNF #5-44	3,175	56	6	18	3,5	2,7	6	3
		P23519-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3
		P23519-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	P2351905-UNF10	P23519-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3
		P23519-UNF12	UNF #12-28	5,486	80	10	30	6	4,9	8	3
	P2351905-UNF1/4	P23519-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3

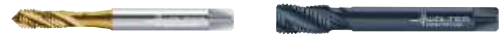
DIN 2184-1	Обозначение TIN	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	P2356905-UNF5/16	P23569-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	12	67	6	4,9	8	3
	P2356905-UNF3/8	P23569-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3
	P2356905-UNF7/16	P23569-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	15	76	8	6,2	9	3
	P2356905-UNF1/2	P23569-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	13	73	9	7	10	4
	P2356905-UNF9/16	P23569-UNF9/16	UNF 9/16-18	14,288	100	15	71	11	9	12	4
	P2356905-UNF5/8	P23569-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	15	58	12	9	12	4
	P2356905-UNF3/4	P23569-UNF3/4	UNF 3/4-16	19,05	110	17	66	14	11	14	4
	P2356905-UNF7/8	P23569-UNF7/8	UNF 7/8-14	22,225	125	18	78	18	14,5	17	4
		P23569-UNF1	UNF 1"-12	25,4	140	20	93	18	14,5	17	5
		P23569-UNF1.1/8	UNF 1.1/8-12	28,575	150	20	85	22	18	21	5
		P23569-UNF1.1/4	UNF 1.1/4-12	31,75	150	20	85	22	18	21	5
		P23569-UNF1.3/8	UNF 1.3/8-12	34,925	170	22	101	28	22	25	5
	P23569-UNF1.1/2	UNF 1.1/2-12	38,1	170	22	101	28	22	25	5	

C1

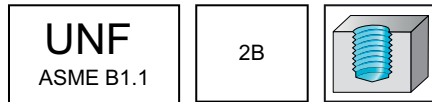
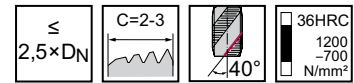
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® X-pert M



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●	●	●	●	●	●
TIN	●	●●	●	●	●	●	●

DIN 2184-1		Обозначение TIN	Обозначение VAP	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
			M23513-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3
		M2351305-UNF8	M23513-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3
		M2351305-UNF10	M23513-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3
		M2351305-UNF12	M23513-UNF12	UNF #12-28	5,486	80	10	30	6	4,9	8	3
		M2351305-UNF1/4	M23513-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3

C1

DIN 2184-1		Обозначение TIN	Обозначение VAP	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
		M2356305-UNF5/16	M23563-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	12	67	6	4,9	8	3
		M2356305-UNF3/8	M23563-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3
		M2356305-UNF7/16	M23563-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	15	76	8	6,2	9	3
		M2356305-UNF1/2	M23563-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	13	73	9	7	10	4
		M2356305-UNF9/16	M23563-UNF9/16	UNF 9/16-18	14,288	100	15	71	11	9	12	4
		M2356305-UNF5/8	M23563-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	15	58	12	9	12	4
		M2356305-UNF3/4	M23563-UNF3/4	UNF 3/4-16	19,05	110	17	66	14	11	14	4
		M2356305-UNF7/8	M23563-UNF7/8	UNF 7/8-14	22,225	125	18	78	18	14,5	17	4
		M2356305-UNF1	M23563-UNF1	UNF 1"-12	25,4	140	20	93	18	14,5	17	5

# Метчики машинные HSS-E-PM

mm

## Paradur® Eco CI



- Для материалов, дающих сегментную стружку
- С обработкой азотированием

≤  
3×D<sub>N</sub>

C=2-3

32HRC  
1000  
-100  
N/mm<sup>2</sup>

**UNF**  
ASME B1.1

2B

NID	P	M	K	N	S	H	O
			●●	●●			●●

DIN 2184-1	Обозначение NID	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	E23314-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	13	25	6	4,9	8	4
	E23314-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	30	7	5,5	8	4

DIN 2184-1	Обозначение NID	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	E23364-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	67	6	4,9	8	4
	E23364-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	77	7	5,5	8	4
	E23364-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
	E23364-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	21	73	9	7	10	4
	E23364-UNF9/16	UNF 9/16-18	14,288	100	21	71	11	9	12	4
	E23364-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	21	58	12	9	12	4
	E23364-UNF3/4	UNF 3/4-16	19,05	110	24	66	14	11	14	4
	E23364-UNF7/8	UNF 7/8-14	22,225	125	24	78	18	14,5	17	5

C1

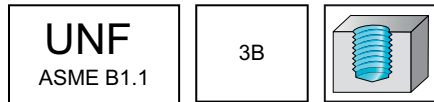
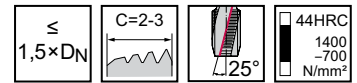
# Метчики машинные HSS-E-PM

mm

## Paradur® Ni



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●	●	●	●	●	●	●
TiCN	●	●	●	●	●	●	●

~DIN 2184-1	Обозначение TiCN	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	23410406-UNF8	234104-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	13	42	4,5	3,4	6	3
	23410406-UNF10	234104-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
		234104-UNF12	UNF #12-28	5,486	80	15	23	6	4,9	8	3
	23410406-UNF1/4	234104-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
	23410406-UNF5/16	234104-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	23410406-UNF3/8	234104-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	4

≤ UNF 10: без шейки

DIN 2184-1	Обозначение TiCN	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	23460406-UNF7/16	234604-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
	23460406-UNF1/2	234604-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	23	73	9	7	10	4
	23460406-UNF5/8	234604-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	25	58	12	9	12	4

C1

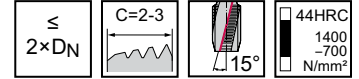
## Метчики машинные HSS-E-PM

mm

### Paradur® Ti



- Используется с СОЖ
- Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●	●●		

~DIN 2184-1	Обозначение unbeschichtet	$D_N$ -P	$D_N$ mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_g$ mm	N
	234164-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	3
	234164-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	3
	234164-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	3
	234164-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	3

$\leq$  UNF 10: без шейки

DIN 2184-1	Обозначение unbeschichtet	$D_N$ -P	$D_N$ mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_g$ mm	N
	234664-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	8	9	4
	234664-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	23	9	10	4
	234664-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	25	12	12	4

C1

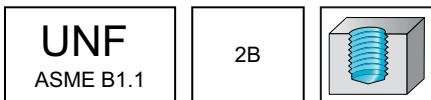
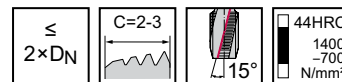
# Метчики машинные HSS-E-PM

mm

## Paradur® Ti



- Используется с СОЖ
- Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●	●	●	●●	●	●

~DIN 2184-1	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	23416-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	12	35	4	3	6	3
	23416-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
	23416-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
	23416-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	23416-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ UNF 10: без шейки

DIN 2184-1	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	23466-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
	23466-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	23	73	9	7	10	4
	23466-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	25	58	12	9	12	4

C1

## Метчики машинные HSS-E

mm

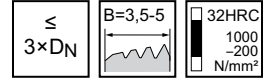
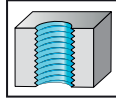
## Prototex® X-pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку

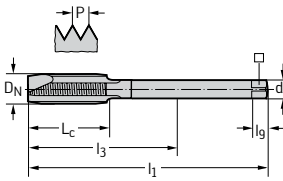
**UNEF**  
ASME B1.1

2B



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

## DIN 2184-1



Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
P233602-UNEF1/4	UNEF 1/4-32	6,35	80	15	59	4,5	3,4	6	3
P233602-UNEF5/16	UNEF 5/16-32	7,938	90	18	67	6	4,9	8	3
P233602-UNEF3/8	UNEF 3/8-32	9,525	90	20	67	7	5,5	8	3
P233602-UNEF7/16	UNEF 7/16-28	11,113	90	20	66	8	6,2	9	3
P233602-UNEF1/2	UNEF 1/2-28	12,7	100	21	73	9	7	10	4
P233602-UNEF9/16	UNEF 9/16-24	14,288	100	21	71	11	9	12	4
P233602-UNEF5/8	UNEF 5/8-24	15,875	100	21	58	12	9	12	4
P233602-UNEF11/16	UNEF 11/16-24	17,463	110	24	66	14	11	14	4
P233602-UNEF3/4	UNEF 3/4-20	19,05	110	24	66	14	11	14	4
P233602-UNEF7/8	UNEF 7/8-20	22,225	125	24	78	18	14,5	17	4

C1

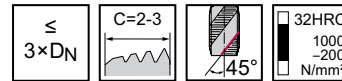
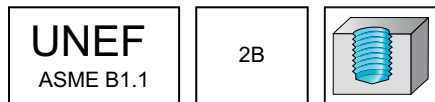
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® X-pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●	●	●	●	●	●	●

DIN 2184-1	Обозначение unbeschichtet	$D_N$ -P	$D_N$ mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_g$ mm	N	
	P235692-UNE F1/4	UNE F 1/4-32	6,35	80	10	59	4,5	3,4	3	
	P235692-UNE F5/16	UNE F 5/16-32	7,938	90	12	67	6	4,9	8	3
	P235692-UNE F3/8	UNE F 3/8-32	9,525	90	12	67	7	5,5	8	3
	P235692-UNE F7/16	UNE F 7/16-28	11,113	90	15	66	8	6,2	9	3
	P235692-UNE F1/2	UNE F 1/2-28	12,7	100	13	73	9	7	10	4
	P235692-UNE F9/16	UNE F 9/16-24	14,288	100	15	71	11	9	12	4
	P235692-UNE F5/8	UNE F 5/8-24	15,875	100	15	58	12	9	12	4
	P235692-UNE F11/16	UNE F 11/16-24	17,463	110	17	66	14	11	14	4
	P235692-UNE F3/4	UNE F 3/4-20	19,05	110	17	66	14	11	14	4
	P235692-UNE F7/8	UNE F 7/8-20	22,225	125	18	78	18	14,5	17	4
	P235692-UNE F1	UNE F 1"-20	25,4	140	20	93	18	14,5	17	5

C1



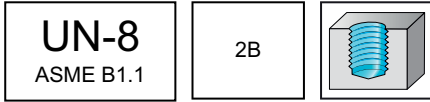
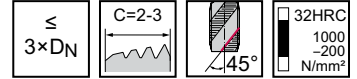
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® X-pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 2184-1	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	P265676-UN1.1/8	UN 1.1/8-8	28,575	180	30	22	18	21	5
	P265676-UN1.1/4	UN 1.1/4-8	31,75	180	30	22	18	21	5
	P265676-UN1.3/8	UN 1.3/8-8	34,925	200	30	28	22	25	5
	P265676-UN1.1/2	UN 1.1/2-8	38,1	200	30	28	22	25	5
	P265676-UN1.5/8	UN 1.5/8-8	41,275	200	33	32	24	27	6
	P265676-UN1.3/4	UN 1.3/4-8	44,45	200	33	36	29	32	6
	P265676-UN1.7/8	UN 1.7/8-8	47,625	225	36	36	29	32	6
	P265676-UN2	UN 2"-8	50,8	225	36	40	32	35	6
	P265676-UN2.1/4	UN 2.1/4-8	57,15	250	36	45	35	38	6

C1

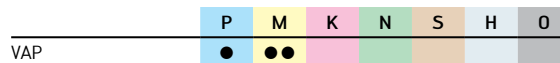
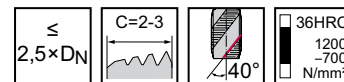
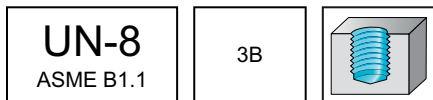
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® X-pert M



– Для материалов, дающих сливную стружку



DIN 2184-1-C		Обозначение VAP	$D_N$ -P	$D_N$ mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_g$ mm	N	
	M225532-UN1.1/8	UN 1.1/8-8		28,575	180	30	22	18	21	4
	M225532-UN1.1/4	UN 1.1/4-8		31,75	180	30	22	18	21	4
	M225532-UN1.3/8	UN 1.3/8-8		34,925	200	30	28	22	25	5

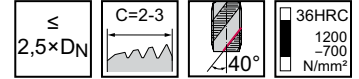
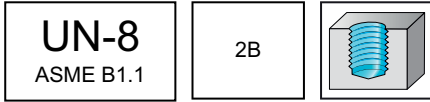
## Метчики машинные HSS-E

mm

### Paradur® X-pert M



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●					

DIN 2184-1	Обозначение VAP	$D_N$ -P	$D_N$ mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_2$ mm	$l_3$ mm	N
	M225632-UN1.1/8	UN 1.1/8-8	28,575	180	30	22	18	21	4
	M225632-UN1.1/4	UN 1.1/4-8	31,75	180	30	22	18	21	4
	M225632-UN1.3/8	UN 1.3/8-8	34,925	200	30	28	22	25	5
	M225632-UN1.1/2	UN 1.1/2-8	38,1	200	30	28	22	25	5
	M225632-UN1.5/8	UN 1.5/8-8	41,275	200	33	32	24	27	5
	M225632-UN1.3/4	UN 1.3/4-8	44,45	200	33	36	29	32	6
	M225632-UN1.7/8	UN 1.7/8-8	47,625	225	36	36	29	32	6
	M225632-UN2	UN 2"-8	50,8	225	36	40	32	35	6

C1

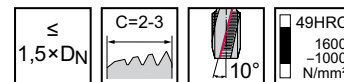
# Метчики машинные HSS-E-PM

mm

## Paradur® Ni 10

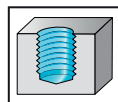


- скруглённый профиль резьбы по внешнему диаметру
- Для материалов, дающих сливную и сегментную стружку



**MJ**  
DIN ISO 5855-1

ISO1/4H



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●	●●		

~DIN 371	Обозначение unbeschichtet	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_g$ mm	N
	2041014-MJ3	MJ 3	0,5	56	8	35	3,5	2,7	3
	2041014-MJ4	MJ 4	0,7	63	10,5	42	4,5	3,4	3
	2041014-MJ5	MJ 5	0,8	70	13	47	6	4,9	3
	2041014-MJ6	MJ 6	1	80	15,5	57	6	4,9	3

без шейки

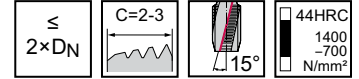
## Метчики машинные HSS-E-PM

mm

### Paradur® Ti



- Используется с СОЖ
- скруглённый профиль резьбы по внешнему диаметру



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●	●●		

~DIN 371	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	204164-MJ3	MJ 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	3
	204164-MJ4	MJ 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	204164-MJ5	MJ 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
	204164-MJ6	MJ 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
	204164-MJ8	MJ 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	204164-MJ10	MJ 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ MJ 5: без шейки

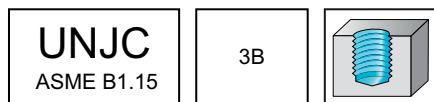
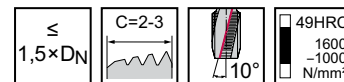
# Метчики машинные HSS-E-PM

mm

## Paradur® Ni 10



- скруглённый профиль резьбы по внешнему диаметру
- Для материалов, дающих сливную и сегментную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●	●●		

~DIN 2184-1	Обозначение unbeschichtet	$D_N$ -P	$D_N$ mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_2$ mm	$l_3$ mm	N
	224101-UNJC4	UNJC #4-40	2,845	56	8	3,5	2,7	6	3
	224101-UNJC6	UNJC #6-32	3,505	56	10	4	3	6	3
	224101-UNJC8	UNJC #8-32	4,166	63	11	4,5	3,4	6	3
	224101-UNJC10	UNJC #10-24	4,826	70	13,5	6	4,9	8	3
	224101-UNJC1/4	UNJC 1/4-20	6,35	80	17,5	7	5,5	8	3
	224101-UNJC5/16	UNJC 5/16-18	7,938	90	21	8	6,2	9	3
	224101-UNJC3/8	UNJC 3/8-16	9,525	100	25	10	8	11	3

≤ UNC 10: без шейки

## Метчики машинные HSS-E-PM

mm

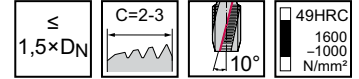
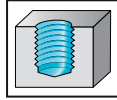
### Paradur® Ni 10



- скруглённый профиль резьбы по внешнему диаметру
- Для материалов, дающих сливную и сегментную стружку

**UNJF**  
ASME B1.15

3B



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●	●●		

~DIN 2184-1	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	234101-UNJF6	UNJF #6-40	3,505	56	9,5	4	3	6	3
	234101-UNJF8	UNJF #8-36	4,166	63	11	4,5	3,4	6	3
	234101-UNJF10	UNJF #10-32	4,826	70	12,5	6	4,9	8	3
	234101-UNJF1/4	UNJF 1/4-28	6,35	80	16	7	5,5	8	3
	234101-UNJF5/16	UNJF 5/16-24	7,938	90	20	8	6,2	9	3
	234101-UNJF3/8	UNJF 3/8-24	9,525	100	23	10	8	11	3

≤ UNJF 10: без шейки

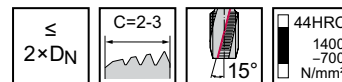
# Метчики машинные HSS-E-PM

mm

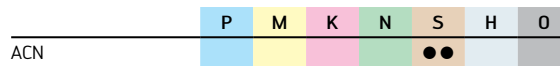
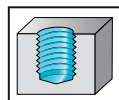
## Paradur® Ti Plus



- Используется с эмульсией
- скруглённый профиль резьбы по внешнему диаметру


**UNJF**  
ASME B1.15

3B



~DIN 2184-1	Обозначение ACN	$D_N$ -P	$D_N$ mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_g$ mm	N
	2340663-UNJF10	UNJF #10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	3
	2340663-UNJF1/4	UNJF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	3
	2340663-UNJF5/16-UNJF5/16	UNJF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	3
	2340663-UNJF3/8	UNJF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	3

UNJF 10: без шейки



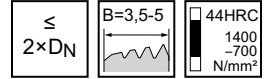
## Метчики машинные HSS-E-PM

mm

### Prototex® TiNi Plus

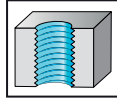


- Используется с эмульсией
- скруглённый профиль резьбы по внешнему диаметру



**UNJF**  
ASME B1.15

3B



	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

~DIN 2184-1	Обозначение		D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	ACN	D <sub>N</sub> -P								
	2320763-UNJF10	UNJF #10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
	2320763-UNJF1/4	UNJF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
	2320763-UNJF5/16	UNJF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	2320763-UNJF3/8	UNJF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

UNJF 10: без шейки

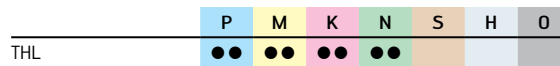
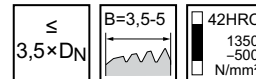
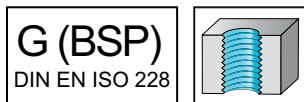
# Метчики машинные HSS-E-PM

mm

## Prototex® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку



DIN 5156	Обозначение THL	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> мм	Ниток на дюйм	l <sub>1</sub> мм	L <sub>c</sub> мм	l <sub>3</sub> мм	d <sub>1</sub> h9 мм	□	l <sub>g</sub> мм	N
	EP2426302-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	3
	EP2426302-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	4
	EP2426302-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	4
	EP2426302-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	4
	EP2426302-G5/8	G 5/8-14	22,911	14	125	24	78	18	14,5	17	4
	EP2426302-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	19	5
	EP2426302-G1	G 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	20	23	5

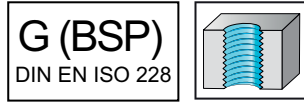
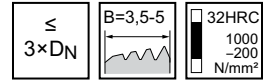
## Метчики машинные HSS-E

mm

### Prototex® X-pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●	●	●	●	●	●	●
TIN	●	●	●	●	●	●	●

DIN 5156	Обозначение TIN	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> мм	Ниток на дюйм	l <sub>1</sub> мм	L <sub>c</sub> мм	l <sub>3</sub> мм	d <sub>1</sub> h9 мм	□	l <sub>g</sub> мм	N
	P2436005-G1/8	P24360-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	3
	P2436005-G1/4	P24360-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	3
	P2436005-G3/8	P24360-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	4
	P2436005-G1/2	P24360-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	4
		P24360-G5/8	G 5/8-14	22,911	14	125	24	78	18	14,5	17	4
	P2436005-G3/4	P24360-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	19	4
		P24360-G7/8	G 7/8-14	30,201	14	150	26	85	22	18	21	4
	P2436005-G1	P24360-G1	G 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	20	23	4
		P24360-G1.1/4	G 1.1/4-11	41,91	11	170	28	72	32	24	27	4
		P24360-G1.1/2	G 1.1/2-11	47,803	11	190	30	87	36	29	32	5
		P24360-G2	G 2"-11	59,614	11	220	34	87	45	35	38	5

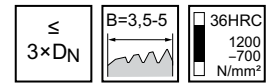
l<sub>g</sub>-размер по DIN 10

C1

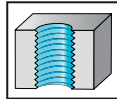
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Prototex® X-pert M



– Для материалов, дающих сливную стружку

**G (BSP)**  
 DIN EN ISO 228


	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●	●	●	●	●	●
TIN	●	●●	●	●	●	●	●

DIN 5156	Обозначение	Обозначение	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	Ниток на дюйм	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	TIN	VAP										
	M2426305-G1/8	M24263-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	3
	M2426305-G1/4	M24263-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	4
	M2426305-G3/8	M24263-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	4
	M2426305-G1/2	M24263-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	4
	M2426305-G3/4	M24263-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	19	4
	M2426305-G1	M24263-G1	G 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	20	23	5

C1

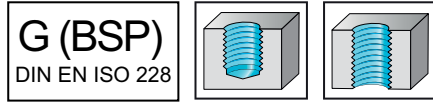
# Метчики HSS-E, короткая серия

mm

## KMB Ms



– Для материалов, дающих сегментную стружку



$\leq 3 \times DN$

$F=1-1,5$

**S**

25HRC  
 850  
 -350  
 N/mm<sup>2</sup>

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated				●●			●

DIN 5157	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> мм	Ниток на дюйм	l <sub>1</sub> мм	L <sub>c</sub> мм	l <sub>3</sub> мм	d <sub>1</sub> h9 мм	□	l <sub>g</sub> мм	N	Diagram	
												DN	d1
	24165-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	63	20	40	7	5,5	8	3		
	24165-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	70	20	41	11	9	12	4		
	24165-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	70	20	28	12	9	12	4		
	24165-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	80	22	35	16	12	15	6		
	24165-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	90	22	27	20	16	19	6		
	24165-G1	G 1"-11	33,249	11	100	25	33	25	20	23	6		

Припуск на резьбу 0,05 мм

DIN 5157	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> мм	Ниток на дюйм	l <sub>1</sub> мм	L <sub>c</sub> мм	l <sub>3</sub> мм	d <sub>1</sub> h9 мм	□	l <sub>g</sub> мм	N	Diagram	
												DN	d1
	24195-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	63	20	40	7	5,5	8	3		
	24195-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	70	20	41	11	9	12	4		
	24195-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	70	20	28	12	9	12	4		
	24195-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	80	22	35	16	12	15	6		
	24195-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	90	22	27	20	16	19	6		

Припуск на резьбу 0,1 мм

C1

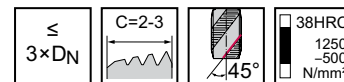
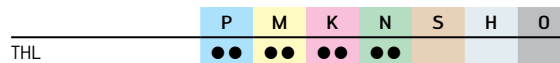
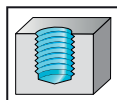
# Метчики машинные HSS-E-PM

mm

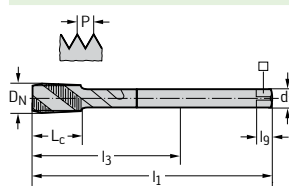
## Paradur® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку


**G (BSP)**  
DIN EN ISO 228


### DIN 5156



Обозначение THL	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	Ниток на дюйм	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
EP2456302-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	12	67	7	5,5	8	3
EP2456302-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	15	71	11	9	12	4
EP2456302-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	15	58	12	9	12	4
EP2456302-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	18	80	16	12	15	4
EP2456302-G5/8	G 5/8-14	22,911	14	125	18	78	18	14,5	17	4
EP2456302-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	20	77	20	16	19	5
EP2456302-G1	G 1"-11	33,249	11	160	22	93	25	20	23	5

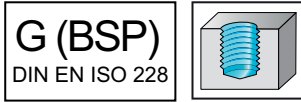
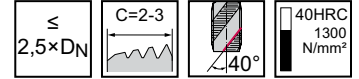
## Метчики машинные HSS-E

mm

### Paradur® Synchrospeed



- Для материалов, дающих сливную стружку
- Только для обработки на станках с возможностью синхронного резьбонарезания (Rigid Tapping)



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●	●	●	●	●		●

~DIN 5156	Обозначение THL	$D_N-P$	$D_N$ мм	Ниток на дюйм	$l_1$ мм	$L_c$ мм	$l_3$ мм	$d_1$ h6 мм	□	$l_g$ мм	N
	S2456302-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	9,5	39	10	8	11	3
	S2456302-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	14	46	14	11	14	3
	S2456302-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	14	62,5	16	12	15	4
	S2456302-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	19	50	20	16	19	4

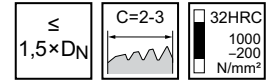
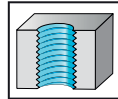
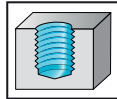
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® H

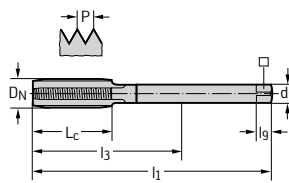


– Для материалов, дающих сливную и сегментную стружку


**G (BSP)**  
DIN EN ISO 228


	P	M	K	N	S	H	O
uncoated			●	●●			●

### DIN 5156



Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	Ниток на дюйм	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h <sub>9</sub> mm	N
24361-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	3
24361-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	4
24361-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	4
24361-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	4
24361-G5/8	G 5/8-14	22,911	14	125	24	78	18	4
24361-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	4
24361-G1	G 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	4
24361-G1.1/4	G 1.1/4-11	41,91	11	170	28	72	32	4
24361-G1.1/2	G 1.1/2-11	47,803	11	190	30	87	36	6
24361-G2	G 2"-11	59,614	11	220	34	87	45	6
24361-G2.1/2	G 2.1/2-11	75,184	11	275	38	138	50	6

C1



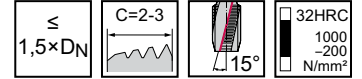
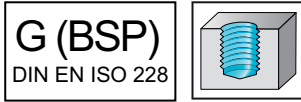
## Метчики машинные HSS-E

mm

### Paradur® N



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●●	●●			

DIN 5156	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> мм	Ниток на дюйм	l <sub>1</sub> мм	L <sub>c</sub> мм	l <sub>3</sub> мм	d <sub>1</sub> h9 мм	□	l <sub>g</sub> мм	N
	24460-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	3
	24460-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	4
	24460-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	4
	24460-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	4
	24460-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	19	4
	24460-G1	G 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	20	23	4

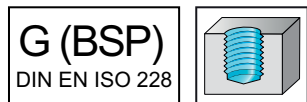
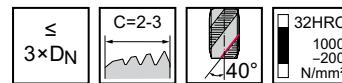
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® X-pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●	●	●	●	●	●	●
TiN	●	●	●	●	●	●	●

DIN 5156	Обозначение TiN	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	Ниток на дюйм	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	P2456905-G1/8	P24569-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	12	67	7	5,5	8	3
	P2456905-G1/4	P24569-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	15	71	11	9	12	4
	P2456905-G3/8	P24569-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	15	58	12	9	12	4
	P2456905-G1/2	P24569-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	18	80	16	12	15	4
		P24569-G5/8	G 5/8-14	22,911	14	125	18	78	18	14,5	17	4
	P2456905-G3/4	P24569-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	20	77	20	16	19	5
		P24569-G7/8	G 7/8-14	30,201	14	150	20	85	22	18	21	5
	P2456905-G1	P24569-G1	G 1"-11	33,249	11	160	22	93	25	20	23	5
		P24569-G1.1/8	G 1.1/8-11	37,897	11	170	22	101	28	22	25	5
		P24569-G1.1/4	G 1.1/4-11	41,91	11	170	22	72	32	24	27	6
		P24569-G1.1/2	G 1.1/2-11	47,803	11	190	24	87	36	29	32	6
		P24569-G1.3/4	G 1.3/4-11	53,746	11	190	26	60	40	32	35	6
		P24569-G2	G 2"-11	59,614	11	220	28	87	45	35	38	6

C1

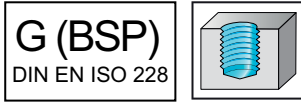
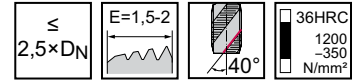
## Метчики машинные HSS-E

mm

### Paradur® STE



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●	●	●	●			
THL	●	●	●	●			

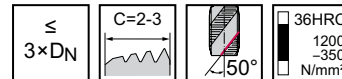
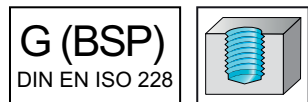
DIN 5156	Обозначение THL	Обозначение unbeschichtet	$D_N$ -P	$D_N$ мм	Ниток на дюйм	$l_1$ мм	$L_c$ мм	$l_3$ мм	$d_1$ h9 мм	$l_g$ мм	N	
	2456062-G1/8	245606-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	12	67	7	5,5	8	4
	2456062-G1/4	245606-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	15	71	11	9	12	5
	2456062-G3/8	245606-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	15	58	12	9	12	5
	2456062-G1/2	245606-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	18	80	16	12	15	5

# Метчики машинные HSS-E (-PM)

## TC142 Supreme



- WY80FC: оптимальный контроль стружкообразования
- WW60RB: Best wear resistance



	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●	●●	■	■	■	■	■

DIN 5156	Обозначение WY80FC	$D_N$ -P	$D_N$ мм	Ниток на дюйм	$l_1$ мм	$L_c$ мм	$l_3$ мм	$d_1$ h9 мм	□	$l_g$ мм	N
	TC142-G1/8-L0-	G 1/8-28	9,728	28	90	12	67	7	5,5	8	3
	TC142-G1/4-L0-	G 1/4-19	13,157	19	100	15	71	11	9	12	4

Пример заказа инструмента из сплава WY80FC: TC142-G1/4-L0-WY80FC

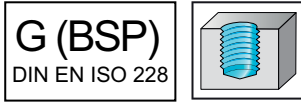
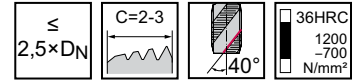
## Метчики машинные HSS-E

mm

### Paradur® X-pert M



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●	●	●	●	●	●
TIN	●	●●	●	●	●	●	●

DIN 5156	Обозначение TIN	Обозначение VAP	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> мм	Ниток на дюйм	l <sub>1</sub> мм	L <sub>c</sub> мм	l <sub>3</sub> мм	d <sub>1</sub> h9 мм	□	l <sub>g</sub> мм	N
	M2456305-G1/8	M24563-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	12	67	7	5,5	8	3
	M2456305-G1/4	M24563-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	15	71	11	9	12	4
	M2456305-G3/8	M24563-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	15	58	12	9	12	4
	M2456305-G1/2	M24563-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	18	80	16	12	15	4
		M24563-G5/8	G 5/8-14	22,911	14	125	18	78	18	14,5	17	4
	M2456305-G3/4	M24563-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	20	77	20	16	19	5
		M24563-G7/8	G 7/8-14	30,201	14	150	20	85	22	18	21	5
	M2456305-G1	M24563-G1	G 1"-11	33,249	11	160	22	93	25	20	23	5

C1

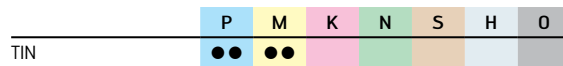
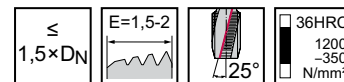
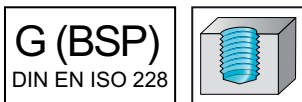
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur Inox® 25



– Для материалов, дающих сливную стружку



DIN 5156	Обозначение TIN	$D_N$ -P	$D_N$ мм	Ниток на дюйм	$l_1$ мм	$L_c$ мм	$l_3$ мм	$d_1$ h9 мм	□	$l_g$ мм	N
	2456315-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	18	71	11	9	12	5
	2456315-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	22	58	12	9	12	5
	2456315-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	25	80	16	12	15	6
	2456315-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	28	77	20	16	19	6

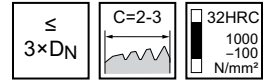
## Метчики машинные HSS-E-PM

mm

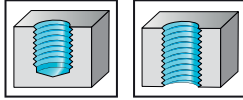
### Paradur® Eco CI



- Для материалов, дающих сегментную стружку
- С обработкой азотированием



**G (BSP)**  
DIN EN ISO 228



	P	M	K	N	S	H	O
NID			●●	●●			●●
TICN			●●	●●			●●

DIN 5156	Обозначение NID	Обозначение TICN	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> мм	Ниток на дюйм	l <sub>1</sub> мм	L <sub>c</sub> мм	l <sub>3</sub> мм	d <sub>1</sub> h9 мм	□	l <sub>g</sub> мм	N
	E24364-G1/8	E2436406-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	4
	E24364-G1/4	E2436406-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	4
	E24364-G3/8	E2436406-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	5
	E24364-G1/2	E2436406-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	5
	E24364-G3/4	E2436406-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	19	6
	E24364-G1	E2436406-G1	G 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	20	23	6
	E24364-G1.1/4	E2436406-G1.1/4	G 1.1/4-11	41,91	11	170	28	72	32	24	27	6
		E2436406-G1.1/2	G 1.1/2-11	47,803	11	190	30	87	36	29	32	6

C1

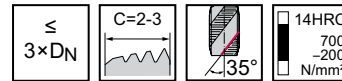
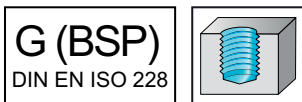
## Метчики машинные HSS-E

mm

### Paradur® X-pert N



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated				●	●		●

DIN 5156	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	Ниток на дюйм	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	N24566-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	12	67	7	5,5	8	3



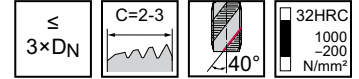
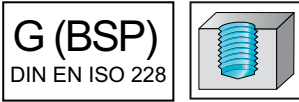
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® Uni



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●	●			

DIN 5156	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	Ниток на дюйм	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	7456770-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	12	67	7	5,5	8	3
	7456770-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	15	71	11	9	12	4
	7456770-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	15	58	12	9	12	4
	7456770-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	18	80	16	12	15	4
	7456770-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	20	77	20	16	19	5
	7456770-G1	G 1"-11	33,249	11	160	22	93	25	20	23	5

C1

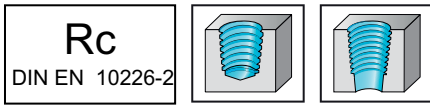
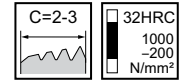
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® H



– Для материалов, дающих сливную и сегментную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated			●	●●			●

PWZ-NORM	Обозначение unbeschichtet	d <sub>1</sub> h9 mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>g</sub> mm	N	D <sub>N</sub> mm	D <sub>N</sub> -P	L <sub>c</sub> mm	Ниток на дюйм	□
	24167-RC1/8	7	90	6	4	9,728	Rc 1/8-28	13	28	5,5
	24167-RC1/4	11	100	9	4	13,157	Rc 1/4-19	20	19	9
	24167-RC3/8	12	110	9	4	16,662	Rc 3/8-19	20	19	9
	24167-RC1/2	16	125	12	5	20,955	Rc 1/2-14	26	14	12
	24167-RC3/4	20	140	16	5	26,441	Rc 3/4-14	26	14	16
	24167-RC1	25	150	20	5	33,249	Rc 1"-11	32	11	20
	24167-RC1.1/4	32	160	24	6	41,91	Rc 1.1/4-11	32	11	24
	24167-RC1.1/2	36	180	29	6	47,803	Rc 1.1/2-11	32	11	29

Конусность 1:16

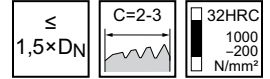
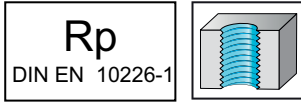
## Метчики машинные HSS-E

mm

### Paradur® H



– Для материалов, дающих сливную и сегментную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated			●	●●			●

DIN 5156	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	Ниток на дюйм	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	N
	243612-RP1/8	Rp 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	3
	243612-RP1/4	Rp 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	4
	243612-RP3/8	Rp 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	4
	243612-RP1/2	Rp 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	4
	243612-RP3/4	Rp 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	4
	243612-RP1	Rp 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	4
	243612-RP1.1/2	Rp 1.1/2"-11	47,803	11	190	30	87	36	6

C1

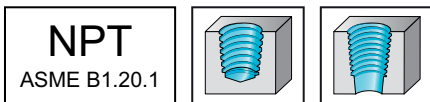
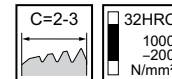
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® H



– Для материалов, дающих сливную и сегментную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated			●	●●			●

PWZ-NORM	Обозначение unbeschichtet	d <sub>1</sub> h9 mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>g</sub> mm	N	D <sub>N</sub> mm	D <sub>N</sub> -P	L <sub>c</sub> mm	Ниток на дюйм	□
	25167-NPT1/16	8	80	6	3	7,717	NPT 1/16-27	14	27	6,2
	25167-NPT1/8	11	90	9	3	10,065	NPT 1/8-27	14	27	9
	25167-NPT1/4	14	100	11	3	13,372	NPT 1/4-18	20	18	11
	25167-NPT3/8	16	110	12	4	16,812	NPT 3/8-18	20	18	12
	25167-NPT1/2	18	125	15	4	20,947	NPT 1/2-14	26	14	14,5
	25167-NPT3/4	22	140	18	5	26,292	NPT 3/4-14	26	14	18
	25167-NPT1	28	150	22	5	32,914	NPT 1"-11.5	31	11,5	22
	25167-NPT1.1/4	32	160	24	5	41,67	NPT 1.1/4-11.5	31	11,5	24
	25167-NPT1.1/2	36	160	29	6	47,74	NPT 1.1/2-11.5	31	11,5	29
	25167-NPT2	45	180	35	7	59,778	NPT 2"-11.5	31	11,5	35

Конусность 1:16

C1

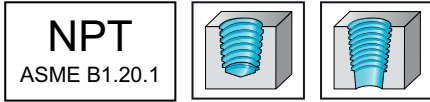
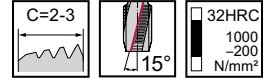
## Метчики машинные HSS-E

mm

### Paradur® N



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●●		●●	●●			

PWZ-NORM	Обозначение VAP	d <sub>1</sub> h9 mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>g</sub> mm	N	D <sub>N</sub> mm	D <sub>N</sub> -P	L <sub>c</sub> mm	Ниток на дюйм	□
	25460-NPT1/16	8	80	6	3	7,717	NPT 1/16-27	14	27	6,2
	25460-NPT1/8	11	90	9	3	10,065	NPT 1/8-27	14	27	9
	25460-NPT1/4	14	100	11	3	13,372	NPT 1/4-18	20	18	11
	25460-NPT3/8	16	110	12	4	16,812	NPT 3/8-18	20	18	12
	25460-NPT1/2	18	125	15	4	20,947	NPT 1/2-14	26	14	14,5
	25460-NPT3/4	22	140	18	5	26,292	NPT 3/4-14	26	14	18
	25460-NPT1	28	150	22	5	32,914	NPT 1"-11.5	31	11,5	22

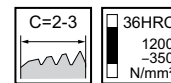
Конусность 1:16

C1

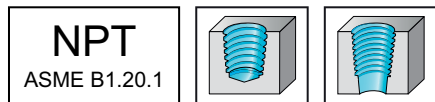
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur Inox®



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●	●				
THL	●	●	●				

PWZ-NORM	Обозначение THL	Обозначение VAP	d <sub>1</sub> h9 mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>g</sub> mm	N	D <sub>N</sub> mm	D <sub>N</sub> -P	L <sub>c</sub> mm	Ниток на дюйм	□
											□
		25567-NPT1/16	8	80	6	3	7,717	NPT 1/16-27	14	27	6,2
	2556702-NPT1/8	25567-NPT1/8	11	90	9	4	10,065	NPT 1/8-27	14	27	9
	2556702-NPT1/4	25567-NPT1/4	14	100	11	4	13,372	NPT 1/4-18	20	18	11
	2556702-NPT3/8	25567-NPT3/8	16	110	12	5	16,812	NPT 3/8-18	20	18	12
	2556702-NPT1/2	25567-NPT1/2	18	125	15	5	20,947	NPT 1/2-14	26	14	14,5
		25567-NPT3/4	22	140	18	5	26,292	NPT 3/4-14	26	14	18
		25567-NPT1	28	150	22	5	32,914	NPT 1"- 11.5	31	11,5	22

Конусность 1:16

C1

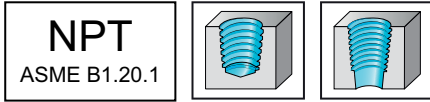
## Метчики машинные HSS-E

mm

### Paradur Inox® 40



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●	●	●	●			

PWZ-NORM	Обозначение unbeschichtet	d <sub>1</sub> h9 mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>g</sub> mm	N	D <sub>N</sub> mm	D <sub>N</sub> -P	L <sub>c</sub> mm	Ниток на дюйм	□
	255630-NPT1/8	11	90	9	3	10,065	NPT 1/8-27	14	27	9
	255630-NPT1/4	14	100	11	3	13,372	NPT 1/4-18	20	18	11
	255630-NPT3/8	16	110	12	4	16,812	NPT 3/8-18	20	18	12
	255630-NPT1/2	18	125	15	4	20,947	NPT 1/2-14	26	14	14,5

Конусность 1:16

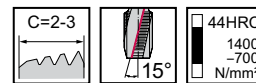
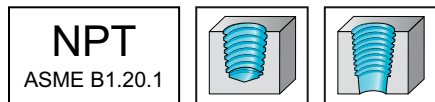
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® Ni



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●	●	●	●	●	●	●
TiCN	●	●	●	●	●	●	●

PWZ-NORM	Обозначение TiCN	Обозначение unbeschichtet	d <sub>1</sub> h9 mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>g</sub> mm	N	D <sub>N</sub> mm	D <sub>N</sub> -P	L <sub>c</sub> mm	Ниток на дюйм	□
	2546706-NPT1/16	25467-NPT1/16	8	80	6	3	7,717	NPT 1/16-27	14	27	6,2
	2546706-NPT1/8	25467-NPT1/8	11	90	9	4	10,065	NPT 1/8-27	14	27	9
	2546706-NPT1/4	25467-NPT1/4	14	100	11	4	13,372	NPT 1/4-18	20	18	11
	2546706-NPT3/8	25467-NPT3/8	16	110	12	5	16,812	NPT 3/8-18	20	18	12
	2546706-NPT1/2	25467-NPT1/2	18	125	15	5	20,947	NPT 1/2-14	26	14	14,5
	2546706-NPT3/4	25467-NPT3/4	22	140	18	5	26,292	NPT 3/4-14	26	14	18
	2546706-NPT1	25467-NPT1	28	150	22	5	32,914	NPT 1"-11.5	31	11,5	22

Конусность 1:16

C1



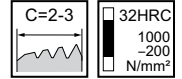
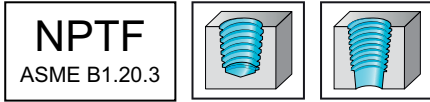
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® H



– Для материалов, дающих сливную и сегментную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated			●	●●			●

PWZ-NORM	Обозначение unbeschichtet	d <sub>1</sub> h9 mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>g</sub> mm	N	D <sub>N</sub> mm	D <sub>N</sub> -P	L <sub>c</sub> mm	Ниток на дюйм	□
	26167-NPTF1/16	8	80	6	3	7,635	NPTF 1/16-27	14	27	6,2
	26167-NPTF1/8	11	90	9	3	9,982	NPTF 1/8-27	14	27	9
	26167-NPTF1/4	14	100	11	3	13,313	NPTF 1/4-18	20	18	11
	26167-NPTF3/8	16	110	12	4	16,752	NPTF 3/8-18	20	18	12
	26167-NPTF1/2	18	125	15	4	20,921	NPTF 1/2-14	26	14	14,5
	26167-NPTF3/4	22	140	18	5	26,267	NPTF 3/4-14	26	14	18
	26167-NPTF1	28	150	22	5	32,839	NPTF 1"-11,5	31	11,5	22

Конусность 1:16

C1

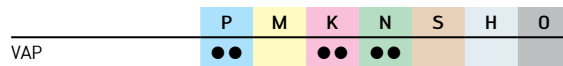
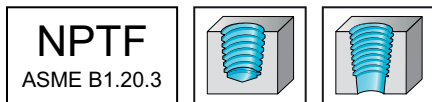
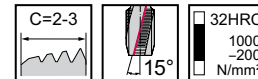
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® N



– Для материалов, дающих сливную стружку



PWZ-NORM	Обозначение VAP	d <sub>1</sub> h9 mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>g</sub> mm	N	D <sub>N</sub> mm	D <sub>N</sub> -P	L <sub>c</sub> mm	Ниток на дюйм	□
	26460-NPTF1/16	8	80	6	3	7,635	NPTF 1/16-27	14	27	6,2
	26460-NPTF1/8	11	90	9	3	9,982	NPTF 1/8-27	14	27	9
	26460-NPTF1/4	14	100	11	3	13,313	NPTF 1/4-18	20	18	11
	26460-NPTF3/8	16	110	12	4	16,752	NPTF 3/8-18	20	18	12
	26460-NPTF1/2	18	125	15	4	20,921	NPTF 1/2-14	26	14	14,5
	26460-NPTF3/4	22	140	18	5	26,267	NPTF 3/4-14	26	14	18

Конусность 1:16

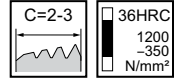
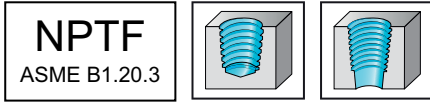
## Метчики машинные HSS-E

mm

### Paradur Inox®



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●●	●●	●				

PWZ-NORM	Обозначение VAP	d <sub>1</sub> h9 mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>g</sub> mm	N	D <sub>N</sub> mm	D <sub>N</sub> -P	L <sub>c</sub> mm	Ниток на дюйм	□
	26567-NPTF1/16	8	80	6	3	7,635	NPTF 1/16-27	14	27	6,2
	26567-NPTF1/8	11	90	9	4	9,982	NPTF 1/8-27	14	27	9
	26567-NPTF1/4	14	100	11	4	13,313	NPTF 1/4-18	20	18	11
	26567-NPTF1/2	18	125	15	5	20,921	NPTF 1/2-14	26	14	14,5

Конусность 1:16

C1

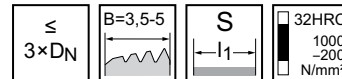
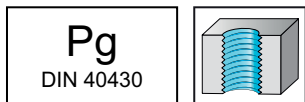
# Метчики HSS-E, короткая серия

mm

## КМВ Н



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●●	●●			●

DIN 40432	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> мм	Ниток на дюйм	l <sub>1</sub> мм	L <sub>c</sub> мм	l <sub>3</sub> мм	d <sub>1</sub> h9 мм	□	l <sub>g</sub> мм	N
	27160-PG7	Pg 7-20	12,5	20	70	20	43	9	7	10	4
	27160-PG9	Pg 9-18	15,2	18	70	20	28	12	9	12	4
	27160-PG11	Pg 11-18	18,6	18	80	22	36	14	11	14	4
	27160-PG13.5	Pg 13.5-18	20,4	18	80	22	35	16	12	15	4
	27160-PG16	Pg 16-18	22,5	18	80	22	33	18	14,5	17	4
	27160-PG21	Pg 21-16	28,3	16	90	22	25	22	18	21	4

# Метчики машинные HSS-E

mm

## Prototex® X-pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку

$\leq 3 \times D_N$

$B=3,5-5$

32HRC  
 1000  
 -200  
 N/mm<sup>2</sup>

**BSW**  
BS 84

mc

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 2184-1	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> мм	Ниток на дюйм	l <sub>1</sub> мм	L <sub>c</sub> мм	l <sub>3</sub> мм	d <sub>1</sub> h9 мм	□	l <sub>g</sub> мм	N
	P28210-BSW1/8	BSW 1/8-40	3,175	40	56	10	18	3,5	2,7	6	2
	P28210-BSW3/16	BSW 3/16-24	4,763	24	70	13	25	6	4,9	8	2
	P28210-BSW1/4	BSW 1/4-20	6,35	20	80	15	30	7	5,5	8	3
	P28210-BSW5/16	BSW 5/16-18	7,938	18	90	18	35	8	6,2	9	3
	P28210-BSW3/8	BSW 3/8-16	9,525	16	100	20	39	10	8	11	3

DIN 2184-1	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> мм	Ниток на дюйм	l <sub>1</sub> мм	L <sub>c</sub> мм	l <sub>3</sub> мм	d <sub>1</sub> h9 мм	□	l <sub>g</sub> мм	N
	P28360-BSW7/16	BSW 7/16-14	11,113	14	100	20	76	8	6,2	9	3
	P28360-BSW1/2	BSW 1/2-12	12,7	12	110	23	83	9	7	10	3
	P28360-BSW5/8	BSW 5/8-11	15,875	11	110	25	68	12	9	12	3
	P28360-BSW3/4	BSW 3/4-10	19,05	10	125	30	81	14	11	14	4
	P28360-BSW7/8	BSW 7/8-9	22,225	9	140	30	93	18	14,5	17	4
	P28360-BSW1	BSW 1"-8	25,4	8	160	36	113	18	14,5	17	4

C1

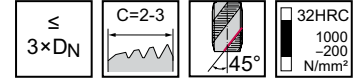
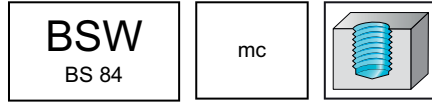
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® X-pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 2184-1	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> мм	Ниток на дюйм	l <sub>1</sub> мм	L <sub>c</sub> мм	l <sub>3</sub> мм	d <sub>1</sub> h9 мм	□	l <sub>g</sub> мм	N
	P28519-BSW1/8	BSW 1/8-40	3,175	40	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	P28519-BSW3/16	BSW 3/16-24	4,763	24	70	8	25	6	4,9	8	3
	P28519-BSW1/4	BSW 1/4-20	6,35	20	80	10	30	7	5,5	8	3
	P28519-BSW5/16	BSW 5/16-18	7,938	18	90	12	35	8	6,2	9	3
	P28519-BSW3/8	BSW 3/8-16	9,525	16	100	15	39	10	8	11	3

C1

DIN 2184-1	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> мм	Ниток на дюйм	l <sub>1</sub> мм	L <sub>c</sub> мм	l <sub>3</sub> мм	d <sub>1</sub> h9 мм	□	l <sub>g</sub> мм	N
	P28569-BSW7/16	BSW 7/16-14	11,113	14	100	15	76	8	6,2	9	3
	P28569-BSW1/2	BSW 1/2-12	12,7	12	110	18	83	9	7	10	3
	P28569-BSW5/8	BSW 5/8-11	15,875	11	110	20	68	12	9	12	4
	P28569-BSW3/4	BSW 3/4-10	19,05	10	125	25	81	14	11	14	4
	P28569-BSW7/8	BSW 7/8-9	22,225	9	140	25	93	18	14,5	17	4
	P28569-BSW1	BSW 1"-8	25,4	8	160	30	113	18	14,5	17	4

# Метчики HSS-E для трапецидальной резьбы

mm

**TMB**



- левая спираль
- Для материалов, дающих сливную и сегментную стружку

≤  
2×DN

24xP

±5°

28HRC  
900  
-200  
N/mm<sup>2</sup>

**Tr**  
DIN 103

**7H**

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●●	●●			●

PWZ-NORM	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	29100-TR8X1.5	Tr 8x1.5	1,5	90	45	67	6	4,9	8	3
	29100-TR10X2	Tr 10x2	2	135	60	112	7	5,5	8	3
	29100-TR10X3	Tr 10x3	3	145	90	122	7	5,5	8	3
	29100-TR12X3	Tr 12x3	3	175	90	151	8	6,2	9	3
	29100-TR14X3	Tr 14x3	3	180	90	152	10	8	11	3
	29100-TR14X4	Tr 14x4	4	215	120	187	10	8	11	3
	29100-TR16X4	Tr 16x4	4	220	120	191	11	9	12	3
	29100-TR18X4	Tr 18x4	4	225	120	183	12	9	12	3
	29100-TR20X4	Tr 20x4	4	230	120	186	14	11	14	3
	29100-TR22X5	Tr 22x5	5	265	150	220	16	12	15	3
	29100-TR24X5	Tr 24x5	5	275	150	228	18	14,5	17	3
	29100-TR26X5	Tr 26x5	5	295	150	232	20	16	19	3

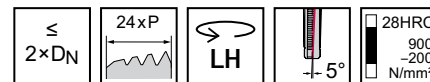
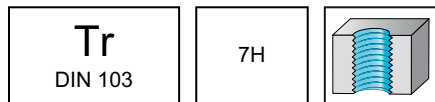
C1

# Метчики HSS-E для трапецеидальной резьбы

mm

**TMB**


- Правая спираль
- Для материалов, дающих сливную и сегментную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

PWZ-NORM	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	29900-TR12X3	Tr 12x3	3	175	90	151	8	6,2	9	3
	29900-TR16X4	Tr 16x4	4	220	120	191	11	9	12	3



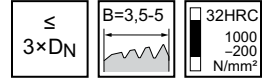
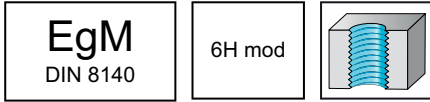
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Prototex® X-pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 40435	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	P203009-EGM2.5	EGM 2.5	0,45	56	9	18	3,5	2,7	6	3
	P203009-EGM3	EGM 3	0,5	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	P203009-EGM4	EGM 4	0,7	70	13	25	6	4,9	8	3
	P203009-EGM5	EGM 5	0,8	80	15	30	6	4,9	8	3
	P203009-EGM6	EGM 6	1	90	18	35	8	6,2	9	3
	P203009-EGM8	EGM 8	1,25	100	20	39	10	8	11	3

DIN 40435	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	P203509-EGM10	EGM 10	1,5	100	21	73	9	7	10	3
	P203509-EGM12	EGM 12	1,75	110	25	81	11	9	12	3
	P203509-EGM16	EGM 16	2	125	30	81	14	11	14	4

C1

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

## Метчики машинные HSS-E

mm

### Prototex® X-pert M



– Для материалов, дающих сливную стружку

**EgM**  
DIN 8140

6H mod

$\leq 3 \times D_N$

B=3,5-5

36HRC  
1200-700  
N/mm<sup>2</sup>

	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●					

DIN 40435	Обозначение VAP	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	M203009-EGM2.5	EGM 2.5	0,45	56	9	18	3,5	2,7	6	2
	M203009-EGM3	EGM 3	0,5	63	12	21	4,5	3,4	6	2
	M203009-EGM4	EGM 4	0,7	70	13	25	6	4,9	8	3
	M203009-EGM5	EGM 5	0,8	80	15	30	6	4,9	8	3
	M203009-EGM6	EGM 6	1	90	18	35	8	6,2	9	3
	M203009-EGM8	EGM 8	1,25	100	20	39	10	8	11	3

C1

**WALTER SELECT**

●● Основная область применения    ● Возможная область применения

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

## Метчики машинные HSS-E-PM

mm

### Prototex® TiNi



- Используется с СОЖ
- Для материалов, дающих сливную стружку

$\leq 2 \times D_N$

$B=3,5-5$

44HRC  
 1400  
 -700  
 N/mm<sup>2</sup>

**EgM**  
LN 9499

ISO1/4H

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●●	●	●	●●		

~DIN 40435	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	20207-EGM4	EGM 4	0,7	70	16	16	6	4,9	8	3
	20207-EGM5	EGM 5	0,8	80	15	23	6	4,9	8	3
	20207-EGM6	EGM 6	1	90	18	29	8	6,2	9	3
	20207-EGM8	EGM 8	1,25	100	20	33	10	8	11	3

EGM 4: без шейки

**WALTER  
SELECT**

●● Основная область применения    ● Возможная область применения

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

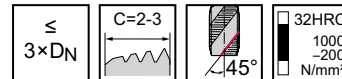
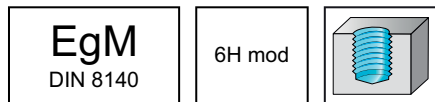
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® X-pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

### DIN 40435

Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
P205099-EGM2.5	EGM 2.5	0,45	56	6	18	3,5	2,7	6	3
P205099-EGM3	EGM 3	0,5	63	7	21	4,5	3,4	6	3
P205099-EGM4	EGM 4	0,7	70	8	25	6	4,9	8	3
P205099-EGM5	EGM 5	0,8	80	10	30	6	4,9	8	3
P205099-EGM6	EGM 6	1	90	12	35	8	6,2	9	3
P205099-EGM8	EGM 8	1,25	100	15	39	10	8	11	3

### DIN 40435

Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
P205599-EGM10	EGM 10	1,5	100	13	73	9	7	10	4
P205599-EGM12	EGM 12	1,75	110	20	81	11	9	12	4
P205599-EGM14	EGM 14	2	110	20	68	12	9	12	4
P205599-EGM16	EGM 16	2	125	25	81	14	11	14	4
P205599-EGM20	EGM 20	2,5	160	25	113	18	14,5	17	4
P205599-EGM24	EGM 24	3	160	30	97	20	16	19	4

C1

●● Основная область применения    ● Возможная область применения

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

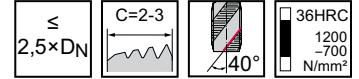
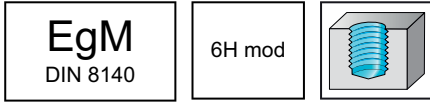
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® X-pert M



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●					

DIN 40435		Обозначение VAP	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	M205049-EGM2.5	EGM 2.5	0,45	56	6	18	3,5	2,7	6	3	
	M205049-EGM3	EGM 3	0,5	63	7	21	4,5	3,4	6	3	
	M205049-EGM4	EGM 4	0,7	70	8	25	6	4,9	8	3	
	M205049-EGM5	EGM 5	0,8	80	10	30	6	4,9	8	3	
	M205049-EGM6	EGM 6	1	90	12	35	8	6,2	9	3	
	M205049-EGM8	EGM 8	1,25	100	15	39	10	8	11	3	

DIN 40435		Обозначение VAP	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	M205549-EGM10	EGM 10	1,5	100	13	73	9	7	10	4	
	M205549-EGM12	EGM 12	1,75	110	20	81	11	9	12	4	
	M205549-EGM14	EGM 14	2	110	20	68	12	9	12	4	
	M205549-EGM16	EGM 16	2	125	25	81	14	11	14	4	

**WALTER SELECT**

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

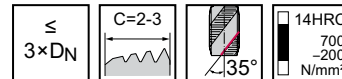
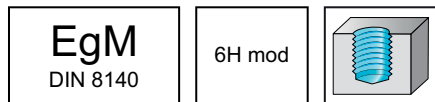
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® X-pert N



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated				●●	●		●

DIN 40435		Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	N205069-EGM2.5	EGM 2.5	0,45	56	6	18	3,5	2,7	6	2	
	N205069-EGM3	EGM 3	0,5	63	7	21	4,5	3,4	6	2	
	N205069-EGM4	EGM 4	0,7	70	8	25	6	4,9	8	2	
	N205069-EGM5	EGM 5	0,8	80	10	30	6	4,9	8	3	
	N205069-EGM6	EGM 6	1	90	12	35	8	6,2	9	3	
	N205069-EGM8	EGM 8	1,25	100	15	39	10	8	11	3	

DIN 40435		Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	N205569-EGM10	EGM 10	1,5	100	13	73	9	7	10	3	
	N205569-EGM12	EGM 12	1,75	110	20	81	11	9	12	3	
	N205569-EGM16	EGM 16	2	125	25	81	14	11	14	4	

C1

<b>WALTER SELECT</b>	●● Основная область применения    ● Возможная область применения			
	Оптимально подходит для	→ хороших = 😊	→ нормальных = 😐	→ неблагоприятных = ☹️

## Метчики машинные HSS-E-PM

mm

### Paradur® Ni



– Для материалов, дающих сливную стружку

**EgM**  
LN 9499

ISO1/4H

$\leq 1,5 \times D_N$

C=2-3

$\angle 25^\circ$

44HRC  
1400  
-700  
N/mm<sup>2</sup>

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●●	●●	●		

~DIN 40435	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	204089-EGM4	EGM 4	0,7	70	16	16	6	4,9	8	3
	204089-EGM5	EGM 5	0,8	80	15	23	6	4,9	8	3
	204089-EGM6	EGM 6	1	90	18	29	8	6,2	9	3
	204089-EGM8	EGM 8	1,25	100	20	33,5	10	8	11	4

EGM 4: без шейки

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения    ● Возможная область применения

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

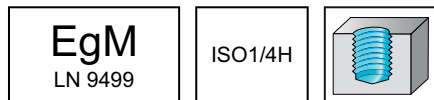
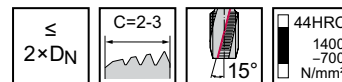
## Метчики машинные HSS-E-PM

mm

### Paradur® Ti



- Используется с СОЖ
- Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●	●●		

~DIN 40435	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	204069-EGM4	EGM 4	0,7	70	16	16	6	4,9	8	3
	204069-EGM5	EGM 5	0,8	80	15	23	6	4,9	8	3
	204069-EGM6	EGM 6	1	90	18	29	8	6,2	9	3
	204069-EGM8	EGM 8	1,25	100	20	33,5	10	8	11	3

EGM 4: без шейки

C1



# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® X-pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку

**EgMF**  
DIN 8140

6H mod

$\leq$   
3×DN

C=2-3

45°

32HRC  
1000  
-200  
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 40435	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	P215599-EGM8X1	EGMF 8x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
	P215599-EGM10X1	EGMF 10x1	1	100	13	73	9	7	10	3
	P215599-EGM12X1.5	EGMF 12x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
	P215599-EGM14X1.5	EGMF 14x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4
	P215599-EGM16X1.5	EGMF 16x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения    ● Возможная область применения

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

# Метчики машинные HSS-E

mm

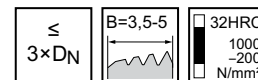
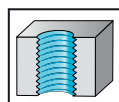
## Prototex® X-pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку

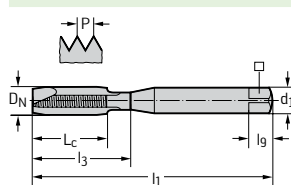
**EgUNC**  
NASM 33537

3B



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

### DIN 2184-1



Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
P223009-EGUNC6	EGUNC #6-32	4,536	70	13	25	6	4,9	8	3
P223009-EGUNC8	EGUNC #8-32	5,197	80	15	30	6	4,9	8	3
P223009-EGUNC10	EGUNC #10-24	6,201	80	15	30	7	5,5	8	3
P223009-EGUNC1/4	EGUNC 1/4-20	8	90	18	35	8	6,2	9	3

C1

**WALTER  
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

## Метчики машинные HSS-E-PM

mm

### Prototex® TiNi



- Используется с СОЖ
- Для материалов, дающих сливную стружку

≤  
2×D<sub>N</sub>

B=3,5-5

44HRC  
1400  
-700  
N/mm<sup>2</sup>

**EgUNC**  
NASM 33537

3B

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●●	●	●	●●		

DIN 2184-1	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	222079-EGUNC4	EGUNC #4-40	3,67	63	13	13	4,5	□	6	3
	222079-EGUNC6	EGUNC #6-32	4,536	70	16	16	6	□	8	3
	222079-EGUNC8	EGUNC #8-32	5,197	80	15	23	6	□	8	3

≤ EGUNC 6: без шейки

C1

**WALTER  
SELECT**

●● Основная область применения    ● Возможная область применения

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

# Метчики машинные HSS-E

mm

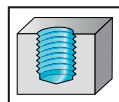
## Paradur® X-pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку

**EgUNC**  
NASM 33537

3B



$\leq 3 \times D_N$

$C=2-3$

$\angle 45^\circ$

32HRC  
1000-200  
N/mm<sup>2</sup>

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 2184-1		Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	P225099-EGUNC6	EGUNC #6-32		4,536	70	8	25	6	4,9	8	3
	P225099-EGUNC8	EGUNC #8-32		5,197	80	10	30	6	4,9	8	3
	P225099-EGUNC10	EGUNC #10-24		6,201	80	10	30	7	5,5	8	3
	P225099-EGUNC1/4	EGUNC 1/4-20		8	90	12	35	8	6,2	9	3

C1

**WALTER  
SELECT**

●● Основная область применения    ● Возможная область применения

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

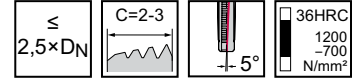
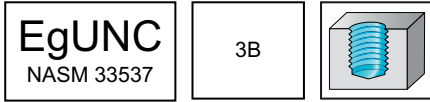
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® X-pert M



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●					

DIN 2184-1	Обозначение VAP	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	M225049-EGUNC4	EGUNC #4-40	3,67	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	M225049-EGUNC6	EGUNC #6-32	4,536	70	8	25	6	4,9	8	3
	M225049-EGUNC8	EGUNC #8-32	5,197	80	10	30	6	4,9	8	3
	M225049-EGUNC10	EGUNC #10-24	6,201	80	10	30	7	5,5	8	3
	M225049-EGUNC1/4	EGUNC 1/4-20	8	90	12	35	8	6,2	9	3

DIN 2184-1	Обозначение VAP	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	M225549-EGUNC5/16	EGUNC 5/16-18	9,771	100	15	77	7	5,5	8	3
	M225549-EGUNC3/8	EGUNC 3/8-16	11,587	100	13	73	9	7	10	3
	M225549-EGUNC1/2	EGUNC 1/2-13	15,238	110	20	68	12	9	12	4

C1

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

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

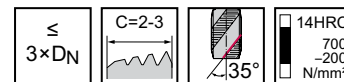
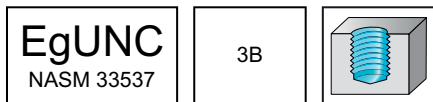
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® X-pert N

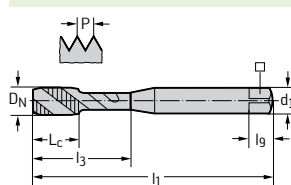


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated				●●	●		●

### DIN 2184-1



Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
N225069-EGUNC6	EGUNC #6-32	4,536	70	8	25	6	4,9	8	2
N225069-EGUNC8	EGUNC #8-32	5,197	80	10	30	6	4,9	8	2
N225069-EGUNC10	EGUNC #10-24	6,201	80	10	30	7	5,5	8	2
N225069-EGUNC1/4	EGUNC 1/4-20	8	90	12	35	8	6,2	9	2

C1

**WALTER  
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

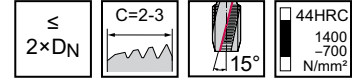
## Метчики машинные HSS-E-PM

mm

### Paradur® Ti

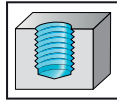


- Используется с СОЖ
- Для материалов, дающих сливную стружку



**EgUNC**  
NASM 33537

3B



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●	●●		

~DIN 2184-1	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	224069-EGUNC4	EGUNC #4-40	3,67	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	224069-EGUNC6	EGUNC #6-32	4,536	70	16	16	6	4,9	8	3
	224069-EGUNC8	EGUNC #8-32	5,197	80	15	23	6	4,9	8	3

≤ EGUNC 6. без шейки

C1

**WALTER  
SELECT**

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

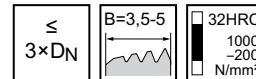
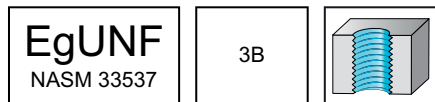
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Prototex® X-pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 2184-1		Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	P233009-EGUNF6	EGUNF #6-40	EGUNF	4,33	70	13	25	6	4,9	8	3
	P233009-EGUNF10	EGUNF #10-32	EGUNF	5,857	80	15	30	6	4,9	8	3
	P233009-EGUNF8	EGUNF #8-36	EGUNF	5,083	80	15	30	6	4,9	8	3
	P233009-EGUNF1/4	EGUNF 1/4-28	EGUNF	7,528	90	18	35	8	6,2	9	3

DIN 2184-1		Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	P233509-EGUNF5/16	EGUNF 5/16-24	EGUNF	9,313	90	20	67	7	5,5	8	3
	P233509-EGUNF3/8	EGUNF 3/8-24	EGUNF	10,9	90	20	66	8	6,2	9	3
	P233509-EGUNF7/16	EGUNF 7/16-20	EGUNF	12,763	100	21	73	9	7	10	4
	P233509-EGUNF1/2	EGUNF 1/2-20	EGUNF	14,35	100	21	71	11	9	12	4

C1

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



# Метчики машинные HSS-E

mm

## Prototex® X-pert M



– Для материалов, дающих сливную стружку

$\leq 3 \times D_N$

$B=3,5-5$

36HRC  
 1200  
 -700  
 N/mm<sup>2</sup>

**EgUNF**  
 NASM 33537

3B

	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●					

DIN 2184-1	Обозначение VAP	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	M233009-EGUNF10	EGUNF #10-32	5,857	80	15	30	6	4,9	8	3
	M233009-EGUNF8	EGUNF #8-36	5,083	80	15	30	6	4,9	8	3
	M233009-EGUNF1/4	EGUNF 1/4-28	7,528	90	18	35	8	6,2	9	3

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения    ● Возможная область применения

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

# Метчики машинные HSS-E-PM

mm

## Prototex® TiNi



- Используется с СОЖ
- Для материалов, дающих сливную стружку

$\leq 2 \times D_N$

$B=3,5-5$

44HRC  
 1400  
 -700  
 N/mm<sup>2</sup>

**EgUNF**  
 NASM 33537

3B

	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>K</b>	<b>N</b>	<b>S</b>	<b>H</b>	<b>O</b>
uncoated	●●	●●	●	●	●●	●	●

~DIN 2184-1	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	232079-EGUNF10	EGUNF #10-32	5,857	80	15	23	6	4,9	8	3
	232079-EGUNF1/4	EGUNF 1/4-28	7,528	90	18	29,5	8	6,2	9	3
		EGUNF 5/16-24	9,313	100	20	33,5	10	8	11	3

DIN 2184-1	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	232579-EGUNF3/8	EGUNF 3/8-24	10,9	100	20	76	8	6,2	9	3

C1

**WALTER SELECT**

●● Основная область применения

● Возможная область применения

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

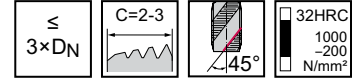
# Метчики машинные HSS-E

mm

## Paradur® X-pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 2184-1		Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	P235099-EGUNF6	EGUNF #6-40		4,33	70	8	25	6	4,9	8	3
	P235099-EGUNF8	EGUNF #8-36		5,083	80	10	30	6	4,9	8	3
	P235099-EGUNF10	EGUNF #10-32		5,857	80	10	30	6	4,9	8	3
	P235099-EGUNF1/4	EGUNF 1/4-28		7,528	90	12	35	8	6,2	9	3

DIN 2184-1		Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	P235599-EGUNF5/16	EGUNF 5/16-24		9,313	90	12	7	5,5	8	3
	P235599-EGUNF3/8	EGUNF 3/8-24		10,9	90	15	8	6,2	9	3
	P235599-EGUNF7/16	EGUNF 7/16-20		12,763	100	13	9	7	10	4
	P235599-EGUNF1/2	EGUNF 1/2-20		14,35	100	15	11	9	12	4

C1

**WALTER SELECT**

●● Основная область применения    ● Возможная область применения

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

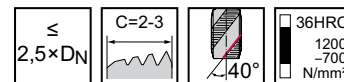
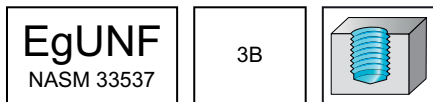
## Метчики машинные HSS-E

mm

### Paradur® X-pert M

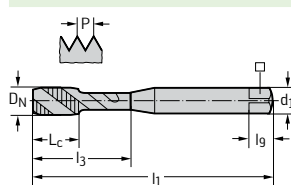


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●					

### DIN 2184-1



Обозначение VAP	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
M235049-EGUNF10	EGUNF #10-32	5,857	80	10	30	6	4,9	8	3
M235049-EGUNF1/4	EGUNF 1/4-28	7,528	90	12	35	8	6,2	9	3

C1

**WALTER**  
**SELECT**

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

# Метчики машинные HSS-E

mm

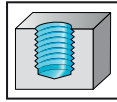
## Paradur® X-pert N



– Для материалов, дающих сливную стружку

**EgUNF**  
NASM 33537

3B



≤  
3×DN

C=2-3

35°

14HRC  
700  
-200  
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated				●●	●		●

DIN 2184-1	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	N235069-EGUNF10	EGUNF #10-32	5,857	80	10	30	6	4,9	8	2
	N235069-EGUNF1/4	EGUNF 1/4-28	7,528	90	12	35	8	6,2	9	3

C1

**WALTER  
SELECT**

●● Основная область применения
● Возможная область применения

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

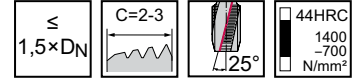
# Метчики машинные HSS-E-PM

mm

## Paradur® Ni



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●●	●	●		

~DIN 2184-1	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	234079-EGUNF10	EGUNF #10-32	5,857	80	15	23	6	4,9	8	3
	234079-EGUNF1/4	EGUNF 1/4-28	7,528	90	18	29,5	8	6,2	9	3
		EGUNF 5/16-24	9,313	100	20	33,5	10	8	11	4

DIN 2184-1	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	234579-EGUNF3/8	EGUNF 3/8-24	10,9	100	20	76	8	6,2	9	4

C1

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

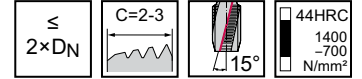
## Метчики машинные HSS-E-PM

mm

### Paradur® Ti



- Используется с СОЖ
- Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●	●●		

~DIN 2184-1		Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		234069-EGUNF10	EGUNF #10-32	5,857	80	15	23	6	4,9	8	3
		234069-EGUNF1/4	EGUNF 1/4-28	7,528	90	18	29,5	8	6,2	9	3
			EGUNF 5/16-24	9,313	100	20	33,5	10	8	11	3

DIN 2184-1		Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		234569-EGUNF3/8	EGUNF 3/8-24	10,9	100	20	76	8	6,2	9	4

C1

WALTER SELECT

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

## Метчики твердосплавные

Вид обработки					
Глубина резьбы	2 x D <sub>N</sub>	2 x D <sub>N</sub>	2 x D <sub>N</sub>	3 x D <sub>N</sub>	1,5 x D <sub>N</sub>



Обозначение	Prototex® HSC	TC388 Supreme	TC389 Supreme	Paradur® HS	Paradur® N
<b>Вид резьбы</b>					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓			✓	
UNC / UNF / UN-8				✓	
G / Rc / Rp		✓			
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
<b>Форма пластины</b>					
Допуск	6HX	6HX / NORMAL	6HX	2B / 6H	6H
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	наружный	наружный	наружный	наружный
Форма заборного конуса	B	C	D	C	C
Покрытие/сплав	TiCN	WJ30TU	WE10TU	TiCN / uncoated	TiCN / uncoated
Сплав	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
<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	C 280	C 297	C 289	C 286	C 282
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	prototex-hsc	TC388	TC389	paradur-hs	paradur-n



# Метчики твердосплавные

Вид обработки					
---------------	--	--	--	--	--

Глубина резьбы	2 x D <sub>N</sub>	3 x D <sub>N</sub>	3 x D <sub>N</sub>	3,5 x D <sub>N</sub>	3,5 x D <sub>N</sub>
----------------	--------------------	--------------------	--------------------	----------------------	----------------------



Обозначение	Paradrur® HSC	Paradrur® Engine	Paradrur® HS	Paradrur® GG	Paradrur® N
-------------	---------------	------------------	--------------	--------------	-------------

Вид резьбы					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓	✓		✓	
UNC / UNF / UN-8					
G / Rc / Rp					
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					

Форма пластины

Допуск	6HX	6HX	6H	6HX	6H
--------	-----	-----	----	-----	----

Подвод СОЖ	axial	axial	axial	axial	axial
------------	-------	-------	-------	-------	-------

Форма заборного конуса	C	E	C	C	C
------------------------	---	---	---	---	---

Покрытие/сплав	TiCN	uncoated	TiCN	TAFT / uncoated	uncoated
----------------	------	----------	------	-----------------	----------

Сплав	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
-------	-----	-----	-----	-----	-----

P Сталь	●●				
M Нержавеющая сталь					
K Чугун	●●	●●	●	●●	●●
N Цветные металлы	●●	●●	●●	●	●●
S Жаропрочные сплавы			●		
H Материалы высокой твердости	●●		●		
O Прочее			●●	●	●

Страница в каталоге	C 281	C 285	C 287	C 284	C 283
---------------------	-------	-------	-------	-------	-------

QR-код					
--------	--	--	--	--	--

www.walter-tools.com/woc/	paradrur-hsc	paradrur-engine	paradrur-hs	paradrur-gg	paradrur-n
---------------------------	--------------	-----------------	-------------	-------------	------------

C1

# Метчики машинные, твердосплавные

mm

## Prototex® HSC



- Для материалов, дающих сливную стружку
- Канавки для СОЖ на хвостовике

$\leq$   
 $2 \times D_N$

$B=3,5-5$

44HRC  
 1400  
 -850  
 N/mm<sup>2</sup>

**M**  
 DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●		●●				

DIN 371	Обозначение TICN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	8021006-M6	M 6	1	80	19	30	6	4,9	8	3
	8021006-M8	M 8	1,25	90	22	35	8	6,2	9	4
	8021006-M10	M 10	1,5	100	24	39	10	8	11	4

DIN 376	Обозначение TICN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	8026006-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	5

C1

**WALTER  
SELECT**

●● Основная область применения

● Возможная область применения

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

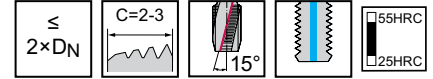
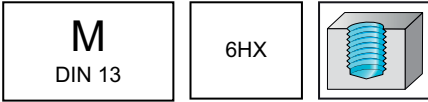
# Метчики машинные, твердосплавные

mm

## Paradur® HSC



– Для материалов, дающих сливную и сегментную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●		●●			●●	

DIN 371	Обозначение TICN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	8041056-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
	8041056-M8	M 8	1,25	90	20	35	8	6,2	9	3
	8041056-M10	M 10	1,5	100	25	39	10	8	11	3

DIN 376	Обозначение TICN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	8046056-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4

C1

**WALTER SELECT**

●● Основная область применения    ● Возможная область применения

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

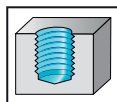
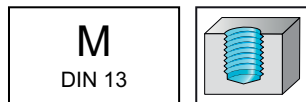
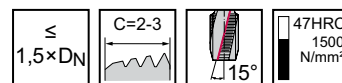
## Метчики машинные, твердосплавные

mm

### Paradur® N



– Для материалов, дающих сливную и сегментную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated			●●	●●			●
TiCN	●●		●●	●●			●

~DIN 371	Обозначение TiCN	Обозначение unbeschichtet	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h6 mm	$l_2$ mm	$l_9$ mm	N
		8041006-M3	80410-M3	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6
	8041006-M4	80410-M4	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	8041006-M5	80410-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
	8041006-M6	80410-M6	M 6	1	80	19	30	6	4,9	8	3
	8041006-M8	80410-M8	M 8	1,25	90	22	35	8	6,2	9	3
		80410-M10	M 10	1,5	100	24	39	10	8	11	3

C1

**WALTER**  
**SELECT**

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

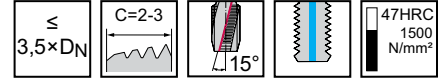
# Метчики машинные, твердосплавные

mm

## Paradur® N



– Для материалов, дающих сливную и сегментную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated			●●	●●			●

DIN 371	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	804101-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
	804101-M6	M 6	1	80	19	30	6	4,9	8	3
	804101-M8	M 8	1,25	90	22	35	8	6,2	9	3
	804101-M10	M 10	1,5	100	24	39	10	8	11	3

M 5: без шейки

DIN 376	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	804601-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3

C1

**WALTER SELECT**

●● Основная область применения    ● Возможная область применения

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

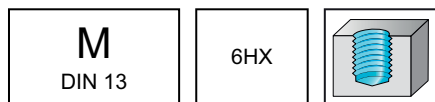
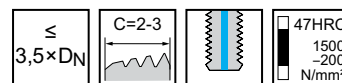
## Метчики машинные, твердосплавные

mm

### Paradur® GG



– Для материалов, дающих сегментную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated			●●	●			●
TAFT			●●	●			●

DIN 371	Обозначение TAFT	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	8031417-M5	803141-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	4
	8031417-M6	803141-M6	M 6	1	80	19	30	6	4,9	8	4
	8031417-M8	803141-M8	M 8	1,25	90	22	35	8	6,2	9	4
	8031417-M10	803141-M10	M 10	1,5	100	24	39	10	8	11	4

M 5: без шейки

C1

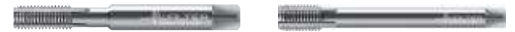
**WALTER**  
**SELECT**

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

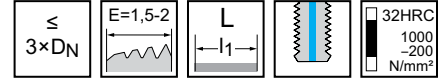
# Метчики машинные, твердосплавные

mm

## Paradur® Engine



– Подходящее покрытие по запросу



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated			●●	●●			

~DIN 371 L		Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		8031310-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
		8031310-M7	M 7	1	100	15	30	7	5,5	8	3
		8031310-M8	M 8	1,25	120	18	35	8	6,2	9	3
		8031310-M10	M 10	1,5	140	20	39	10	8	11	3

~DIN 376 L		Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		8036310-M12	M 12	1,75	140	23	113	9	7	10	4

C1

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

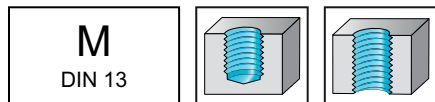
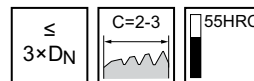
## Метчики машинные, твердосплавные

mm

### Paradur® HS



– Для материалов, дающих сегментную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated			●	●●	●	●	●●
TiCN			●	●●	●	●	●●

~DIN 371	Обозначение	Обозначение	D <sub>N</sub>	P	l <sub>1</sub>	L <sub>c</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>1</sub>	□	l <sub>9</sub>	N
	TiCN	unbeschichtet									
	8031106-M3	80311-M3	M 3	0,5	56	10	35	3,5	2,7	6	3
	8031106-M4	80311-M4	M 4	0,7	63	13	42	4,5	3,4	6	3
	8031106-M5	80311-M5	M 5	0,8	70	16	47	6	4,9	8	3
	8031106-M6	80311-M6	M 6	1	80	20	57	6	4,9	8	3
	8031106-M8	80311-M8	M 8	1,25	90	25	66	8	6,2	9	3
	8031106-M10		M 10	1,5	100	30	72	10	8	11	3
	8031106-M12		M 12	1,75	110	36	68	12	9	12	3

без шейки

C1

**WALTER**  
**SELECT**

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



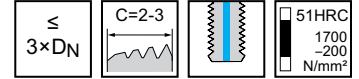
# Метчики машинные, твердосплавные

mm

## Paradur® HS



– Для материалов, дающих сегментную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●●	●●●	●	●	●●

~DIN 371	Обозначение TICN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	8031116-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
	8031116-M6	M 6	1	80	19	30	6	4,9	8	3
	8031116-M7	M 7	1	80	19	30	7	5,5	8	3
	8031116-M8	M 8	1,25	90	22	35	8	6,2	9	3
	8031116-M10	M 10	1,5	100	24	39	10	8	11	3

M 5: без шейки

C1

**WALTER SELECT**

●● Основная область применения    ● Возможная область применения

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

# Метчики машинные, твердосплавные

## TC388 Supreme



- Метчики для обработки материалов повышенной твердости
- Сверление отверстий под резьбу у верхней границы поля допуска

$\leq 2 \times D_N$

$C=2-3$

63HRC  
50HRC

**M**  
DIN 13

6HX

WJ30TU

--	--	--	--	--	--	--	--

~DIN 371	Обозначение WJ30TU	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h6 mm	$l_2$ mm	$l_9$ mm	N
	TC388-M3-C0-	M 3	0,5	56	8	35	3,5	2,7	6	4
	TC388-M4-C0-	M 4	0,7	63	11	42	4,5	3,4	6	5
	TC388-M5-C0-	M 5	0,8	70	13,5	47	6	4,9	8	5
	TC388-M6-C0-	M 6	1	80	16,5	57	6	4,9	8	5
	TC388-M8-C0-	M 8	1,25	90	21,5	66	8	6,2	9	5
	TC388-M10-C0-	M 10	1,5	100	27	72	10	8	11	5
	TC388-M12-C0-	M 12	1,75	110	32	68	12	9	12	6
	TC388-M16-C0-	M 16	2	110	41	65	16	12	15	6

без шейки  
Пример заказа инструмента из сплава WJ30TU: TC388-M10-C0-WJ30TU

C1

**WALTER  
SELECT**

●● Основная область применения
● Возможная область применения

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

# Метчики машинные, твердосплавные

TC389 Supreme



- Метчики для обработки материалов повышенной твердости
- Сверление отверстий под резьбу у верхней границы поля допуска

$\leq 2 \times D_N$

$D=3,5-5$

65HRC  
55HRC

**M**  
DIN 13

6HX

WE10TU

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

~DIN 371	Обозначение WE10TU	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h6 mm	$l_g$ mm	N	
	TC389-M3-CD-	M 3	0,5	56	9	35	3,5	2,7	6	4
	TC389-M4-CD-	M 4	0,7	63	12	42	4,5	3,4	6	5
	TC389-M5-CD-	M 5	0,8	70	14,5	47	6	4,9	8	5
	TC389-M6-CD-	M 6	1	80	18	57	6	4,9	8	5
	TC389-M8-CD-	M 8	1,25	90	23,5	66	8	6,2	9	5
	TC389-M10-CD-	M 10	1,5	100	29	72	10	8	11	5
	TC389-M12-CD-	M 12	1,75	110	34,5	68	12	9	12	6
TC389-M16-CD-	M 16	2	110	44	65	16	12	15	6	

без шейки  
 Пример заказа инструмента из сплава WE10TU: TC389-M10-CD-WE10TU

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения    ● Возможная область применения

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

# Метчики машинные, твердосплавные

mm

## Prototex® HSC



- Для материалов, дающих сливную стружку
- Канавки для СОЖ на хвостовике

$\leq 2 \times D_N$

$B=3,5-5$

44HRC  
 1400  
 -850  
 N/mm<sup>2</sup>

**MF**  
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●		●●				

DIN 371	Обозначение TICN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	8121006-M8X1	MF 8x1	1	90	22	35	8	6,2	9	4
	8121006-M10X1	MF 10x1	1	90	24	39	10	8	11	4

DIN 374	Обозначение TICN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	8126006-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	5
	8126006-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	5
	8126006-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	5

C1

**WALTER  
SELECT**

●● Основная область применения
● Возможная область применения

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

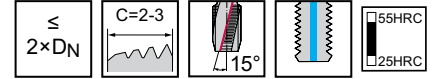
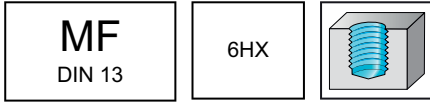
## Метчики машинные, твердосплавные

mm

### Paradur® HSC



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●		●●			●●	

~DIN 371		Обозначение TICN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		8141056-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	30	6	4,9	8	3
		8141056-M8X1	MF 8x1	1	90	20	35	8	6,2	9	3
		8141056-M10X1	MF 10x1	1	90	25	39	10	8	11	3

DIN 374		Обозначение TICN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		8146056-M12X1	MF 12x1	1	100	20	73	9	7	10	3
		8146056-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	20	73	9	7	10	4
		8146056-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
		8146056-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4

C1

WALTER  
SELECT

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

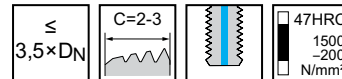
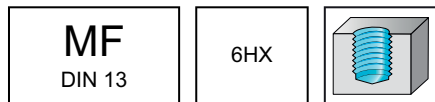
## Метчики машинные, твердосплавные

mm

### Paradur® GG



– Для материалов, дающих сегментную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
TAFT			●●	●			●

DIN 374		Обозначение TAFT	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		8136417-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	4
		8136417-M10X1	MF 10x1	1	90	14	67	7	5,5	8	4
		8136417-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	20	73	9	7	10	4

C1

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

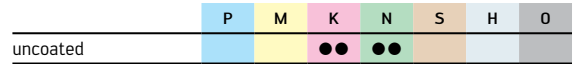
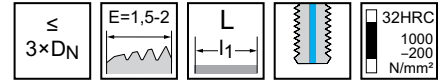
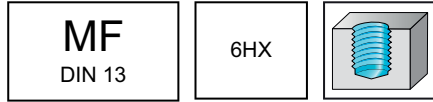
## Метчики машинные, твердосплавные

mm

### Paradur® Engine



- Подходящее покрытие по запросу
- Для материалов, дающих сегментную стружку



~DIN 374 L		Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
		8136310-M10X1	MF 10x1	1	140	20	117	7	5,5	8	4
		8136310-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	140	21	113	9	7	10	4
		8136310-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	140	21	113	9	7	10	4
		8136310-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	140	21	98	12	9	12	4

C1

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

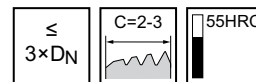
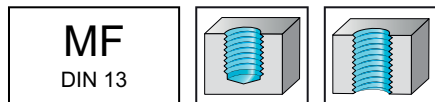
## Метчики машинные, твердосплавные

mm

### Paradur® HS



– Для материалов, дающих сегментную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated			●	●●	●	●	●●

~DIN 371	Обозначение unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	81311-M8X1	MF 8x1	1	90	25	66	8	6,2	9	4
	81311-M10X1	MF 10x1	1	90	30	62	10	8	11	4
	81311-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	56	14	11	14	4
	81311-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	55	16	12	15	4

без шейки

C1

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



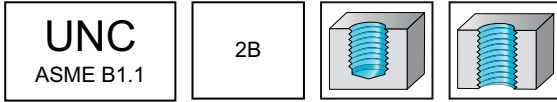
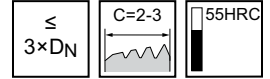
## Метчики машинные, твердосплавные

mm

### Paradur® HS



– Для материалов, дающих сегментную стружку



TICN	P	M	K	N	S	H	O
			●●	●●	●	●	●●

~DIN 2184-1	Обозначение	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub>	l <sub>1</sub>	L <sub>c</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>1</sub>	□	l <sub>g</sub>	N
	TICN		mm	mm	mm	mm	h6 mm		mm	
	8231106-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
	8231106-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	20	20	7	5,5	8	3
	8231106-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	25	25	8	6,2	9	3
	8231106-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	30	30	10	8	11	3

без шейки

C1

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

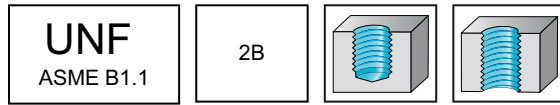
## Метчики машинные, твердосплавные

mm

### Paradur® HS

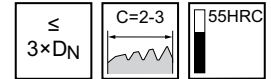


– Для материалов, дающих сегментную стружку



**UNF**  
ASME B1.1

2B



TICN	P	M	K	N	S	H	O
			●●	●●●	●	●	●●

~DIN 2184-1	Обозначение TICN	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	8331106-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	16	47	6	4,9	8	3
	8331106-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	20	57	7	5,5	8	3
	8331106-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	90	30	62	10	8	11	3

без шейки

C1

**WALTER  
SELECT**

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

# Метчики машинные, твердосплавные

TC388 Supreme



- Метчики для обработки материалов повышенной твердости
- Сверление отверстий под резьбу у верхней границы поля допуска

$\leq 2 \times D_N$

$C=2-3$

63HRC  
 50HRC

**G (BSP)**  
 DIN EN ISO 228

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TU					●	●●	

~DIN 371	Обозначение WJ30TU	$D_N$ -P	$D_N$ мм	Ниток на дюйм	$l_1$ мм	$L_c$ мм	$l_3$ мм	$d_1$ h6 мм	<input type="checkbox"/>	$l_g$ мм	N
	TC388-G1/8-C0-	G 1/8-28	9,728	28	90	23,5	62	10	<input type="checkbox"/>	11	5
	TC388-G1/4-C0-	G 1/4-19	13,157	19	100	32,5	56	14	<input type="checkbox"/>	14	6

без шейки

Пример заказа инструмента из сплава WJ30TU: TC388-G1/4-C0-WJ30TU

C1

WALTER  
SELECT

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

# Walter TOOLSHOP

## Простое оформление заказов, быстрая доставка.




**Найти, выбрать и тут же заказать оптимально подходящий инструмент или оснастку стало теперь намного проще.**

45 000 артикулов, которые можно быстро и удобно заказать через Walter TOOLSHOP в любое время суток. Это обеспечивается путем простого поиска нужных инструментов/оснастки с использованием соответствующих фильтров и полей поиска, а также благодаря функции единого входа и различным вариантам оформления заказа. Независимо от того, ищите ли вы по артикулу, руководствуетесь ли вы рекомендациями Walter GPS или вам просто нужен лучший инструмент. Благодаря Walter Innotime® теперь это займет у вас минимум времени — достаточно просто загрузить 3D-модель вашей детали. Так работает сервис заказа инструментов сегодня.

**Просто, безопасно, надежно и быстро.**



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

 **WALTER**  
Engineering Kompetenz

## С – Обработка резьбы

### С2: Раскатывание резьбы

Стр.

#### Раскатники твердосплавные и быстрорежущие HSS-E (-PM)

##### Обзор программы

Раскатники твердосплавные и быстрорежущие HSS-E (-PM)	300
---	-----

##### Информация для заказа

M – метрическая резьба	304
------------------------	-----

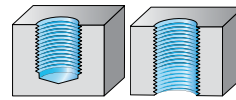
MF – метрическая мелкая резьба	336
--------------------------------	-----

UNC, UNF	349
----------	-----

G	353
---	-----

## Раскатники HSS-E и твердосплавные

Вид обработки



Глубина резьбы

 $2 \times D_N$ 
 $3 \times D_N$ 
 $3 \times D_N$ 
 $3 \times D_N$ 
 $3 \times D_N$ 


Обозначение	Protodyn® Eco LM	Protodyn® C	TC410 Advance	TC420 Supreme	TC430 Supreme
<b>Вид резьбы</b>					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF					
UNC / UNF / UN-8					
G / Rc / Rp					
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
<b>Форма пластины</b>					
Допуск	6HX	6GX / 6HX	6GX / 6HX / 7GX	6GX / 6HX	6HX
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	наружный	наружный
Форма заборного конуса	C	C	C / D	C	C
Покрытие/сплав	CRN	NiD / uncoated	WY80AD	WW60AD / WW60BA	WW60EL
Сплав	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E-PM
<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					
<b>Страница в каталоге</b>			C 304	C 312	C 323
<b>QR-код</b>					
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	protodyn-eco-lm	protodyn-c	TC410	TC420	TC430

# Раскатники HSS-E и твердосплавные

Вид обработки					
---------------	--	--	--	--	--

Глубина резьбы	3 x D <sub>N</sub>	3,5 x D <sub>N</sub>	3,5 x D <sub>N</sub>	3,5 x D <sub>N</sub>	3,5 x D <sub>N</sub>
----------------	--------------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------



Обозначение	TC470 Supreme	Protodyn® S Synchrospeed	Protodyn® SC	Protodyn® SF	TC410 Advance
-------------	---------------	--------------------------	--------------	--------------	---------------

Вид резьбы					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF		✓		✓	✓
UNC / UNF / UN-8					✓
G / Rc / Rp				✓	✓
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					

Форма пластины					
Допуск	6HX	6HX	6GX / 6HX	6HX / NORMAL	2BX / 6GX / 6HX / 7GX / NORMAL

Подвод СОЖ	наружный	наружный / radial	наружный	наружный	наружный
------------	----------	-------------------	----------	----------	----------

Форма заборного конуса	C	C	C	C	C
------------------------	---	---	---	---	---

Покрытие/сплав	WG20EL	TICN / TIN	NiD / uncoated	TICN	WY80AD
----------------	--------	------------	----------------	------	--------

Сплав	VHM	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
-------	-----	-------	-------	-------	-------

P Сталь	●●	●●	●	●●	●●
M Нержавеющая сталь		●●		●●	●●
K Чугун	●				●
N Цветные металлы	●	●●	●	●●	●●
S Жаропрочные сплавы		●		●	●
H Материалы высокой твердости					
O Прочее					

Страница в каталоге	C 331			C 354	C 353
---------------------	-------	--	--	-------	-------

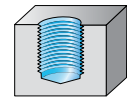
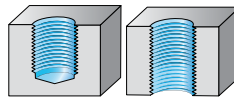
QR-код					
--------	--	--	--	--	--

www.walter-tools.com/woc/	TC470	protodyn-s-	protodyn-sc	protodyn-sf	TC410
---------------------------	-------	-------------	-------------	-------------	-------

C2

## Раскатники HSS-E и твердосплавные

Вид обработки



Глубина резьбы

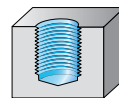
 $3,5 \times D_N$ 
 $3,5 \times D_N$ 
 $3,5 \times D_N$ 
 $3,5 \times D_N$ 
 $3,5 \times D_N$ 


Обозначение	TC420 Supreme	TC430 Supreme	TC440 Supreme	TC470 Supreme	TC410 Advance
<b>Вид резьбы</b>					
M	✓	✓	✓	✓	
MF	✓	✓	✓	✓	✓
UNC / UNF / UN-8					
G / Rc / Rp					
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
<b>Форма пластины</b>					
Допуск	6GX / 6HX	6GX / 6HX	6HX	6HX	6GX
Подвод СОЖ	наружный / radial	наружный / radial	наружный / radial	наружный / radial	наружный
Форма заборного конуса	C	C	C	C	E
Покровие/сплав	WW60AD / WW60BA	WW60AD / WW60EL	WY80AD	WG20EL	WY80AD
Сплав	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E	VHM	HSS-E
P Сталь	●●	●●	●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●	●●		●
K Чугун	●	●		●	●
N Цветные металлы	●●	●	●	●	●●
S Жаропрочные сплавы	●		●		●
H Материалы высокой твердости					
O Прочее					
Страница в каталоге	C 319	C 326	C 330	C 335	C 338
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	TC420	TC430	TC440	TC470	TC410



# Раскатники HSS-E и твердосплавные

Вид обработки



Глубина резьбы	3,5 x D <sub>N</sub>	3,5 x D <sub>N</sub>	3,5 x D <sub>N</sub>	3,5 x D <sub>N</sub>
----------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------



Обозначение	TC420 Supreme	TC430 Supreme	TC440 Supreme	TC470 Supreme
-------------	---------------	---------------	---------------	---------------

Вид резьбы				
M	✓	✓	✓	✓
MF	✓	✓		✓
UNC / UNF / UN-8				
G / Rc / Rp				
MJ / UNJC / UNJF				
NPT / NPTF				
Pg / BSW / Tr				

Форма пластины				
Допуск	6GX / 6HX	6HX	6HX	6HX

Подвод СОЖ	наружный / axial	axial	axial	axial
------------	------------------	-------	-------	-------

Форма заборного конуса	C / E	C	C	C / E
------------------------	-------	---	---	-------

Покрытие/сплав	WW60AD / WW60BA	WW60AD / WW60EL	WY80AD	WG20EL
----------------	-----------------	-----------------	--------	--------

Сплав	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E	VHM
-------	----------	----------	-------	-----

P Сталь	●●	●●	●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●	●●	
K Чугун	●	●		●
N Цветные металлы	●●	●	●	●
S Жаропрочные сплавы	●		●	
H Материалы высокой твердости				
O Прочее				

Страница в каталоге	C 313	C 325	C 329	C 333
---------------------	-------	-------	-------	-------

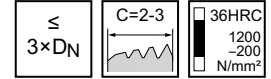
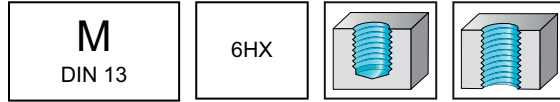
QR-код				
--------	--	--	--	--

www.walter-tools.com/woc/	TC420	TC430	TC440	TC470
---------------------------	-------	-------	-------	-------

## Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E)

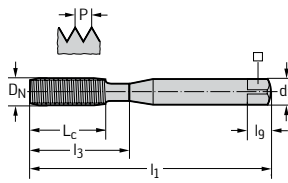
 TC410 Advance 


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●	●	●●	●		

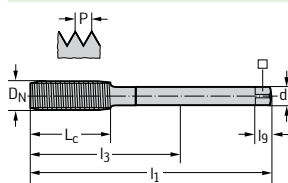
## DIN 2174



Обозначение WY80AD	DN	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
TC410-M1-C0-	M 1	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	3
TC410-M1.1-C0-	M 1.1	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	3
TC410-M1.2-C0-	M 1.2	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	3
TC410-M1.4-C0-	M 1.4	0,3	40	7	7	2,5	2,1	5	3
TC410-M1.6-C0-	M 1.6	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	3
TC410-M1.7-C0-	M 1.7	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	3
TC410-M1.8-C0-	M 1.8	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	3
TC410-M2-C0-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3
TC410-M2.2-C0-	M 2.2	0,45	45	7	12	2,8	2,1	5	3
TC410-M2.3-C0-	M 2.3	0,4	45	7	12	2,8	2,1	5	3
TC410-M2.5-C0-	M 2.5	0,45	50	8	13	2,8	2,1	5	3
TC410-M2.6-C0-	M 2.6	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3
TC410-M3-C0-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4
TC410-M3.5-C0-	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	4
TC410-M4-C0-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5
TC410-M5-C0-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5
TC410-M6-C0-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5
TC410-M7-C0-	M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	5
TC410-M8-C0-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5
TC410-M10-C0-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-M1-C0-WY80AD

## DIN 2174



Обозначение WY80AD	DN	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
TC410-M12-L0-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	6
TC410-M14-L0-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	6
TC410-M16-L0-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	6
TC410-M18-L0-	M 18	2,5	125	30	81	14	11	14	7
TC410-M20-L0-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	7
TC410-M24-L0-	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	8

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-M12-L0-WY80AD

 WALTER  
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

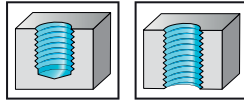
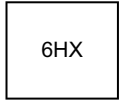
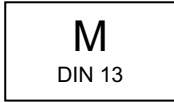
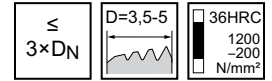
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

## Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E)

TC410 Advance

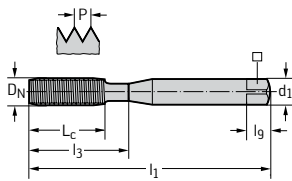


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●	●	●●	●		

### DIN 2174



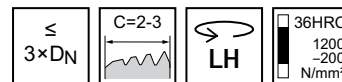
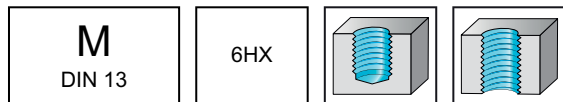
Обозначение WY80AD	DN	P mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
TC410-M2-CD-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3
TC410-M3-CD-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4
TC410-M4-CD-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5
TC410-M5-CD-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5
TC410-M6-CD-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5
TC410-M8-CD-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-M2-CD-WY80AD

## Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E)

 TC410 Advance 


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

## DIN 2174

Обозначение WY80AD	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
TC410-M3-CL-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4
TC410-M4-CL-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5
TC410-M5-CL-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5
TC410-M6-CL-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5
TC410-M8-CL-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5
TC410-M10-CL-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-M10-CL-WY80AD

## DIN 2174

Обозначение WY80AD	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
TC410-M12-LL-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	6
TC410-M16-LL-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	6

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-M12-LL-WY80AD

 WALTER  
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

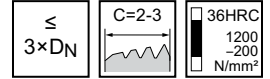
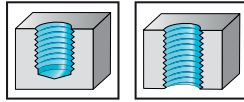
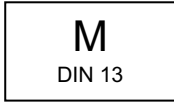
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

## Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E)

TC410 Advance



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●	●	●●	●		

DIN 2174	Обозначение WY80AD	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	TC410-M2-E0-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3
	TC410-M2.5-E0-	M 2.5	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3
	TC410-M3-E0-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4
	TC410-M3.5-E0-	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	4
	TC410-M4-E0-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5
	TC410-M5-E0-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5
	TC410-M6-E0-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5
	TC410-M8-E0-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5
	TC410-M10-E0-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-M10-E0-WY80AD

DIN 2174	Обозначение WY80AD	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	TC410-M12-N0-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	6

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-M12-N0-WY80AD

C2

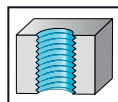
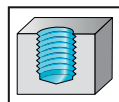
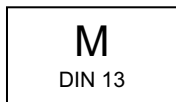
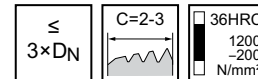
●● Основная область применения
● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

# Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E)

TC410 Advance

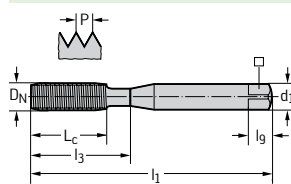


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●	●	●●	●		

## DIN 2174



Обозначение WY80AD	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
TC410-M2-F0-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3
TC410-M2.5-F0-	M 2.5	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3
TC410-M3-F0-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4
TC410-M4-F0-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5
TC410-M5-F0-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5
TC410-M6-F0-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5
TC410-M8-F0-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5
TC410-M10-F0-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-M10-F0-WY80AD

C2

WALTER  
SELECT

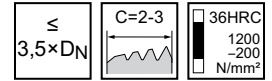
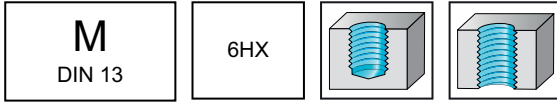
●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

## Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E)

TC410 Advance

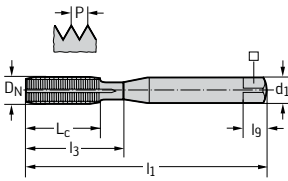


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

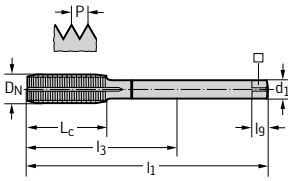
### DIN 2174



Обозначение WY80AD	DN	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
TC410-M2-C6-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3
TC410-M2.5-C6-	M 2.5	0,45	50	8	13	2,8	2,1	5	3
TC410-M3-C6-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4
TC410-M3.5-C6-	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	4
TC410-M4-C6-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5
TC410-M5-C6-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5
TC410-M6-C6-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5
TC410-M7-C6-	M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	5
TC410-M8-C6-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5
TC410-M10-C6-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-M10-C6-WY80AD

### DIN 2174



Обозначение WY80AD	DN	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
TC410-M12-L6-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	6
TC410-M14-L6-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	6
TC410-M16-L6-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	6
TC410-M18-L6-	M 18	2,5	125	30	81	14	11	14	7
TC410-M20-L6-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	7
TC410-M24-L6-	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	8

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-M12-L6-WY80AD

**WALTER  
SELECT**

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

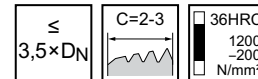
C2

# Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E)

TC410 Advance

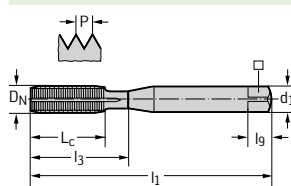


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

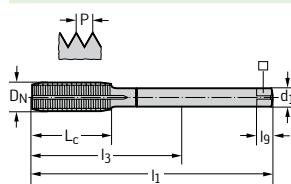
## DIN 2174



Обозначение WY80AD	DN	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
TC410-M2-E6-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3
TC410-M2.5-E6-	M 2.5	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3
TC410-M3-E6-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4
TC410-M3.5-E6-	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	4
TC410-M4-E6-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5
TC410-M5-E6-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5
TC410-M6-E6-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5
TC410-M8-E6-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5
TC410-M10-E6-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-M10-E6-WY80AD

## DIN 2174



Обозначение WY80AD	DN	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
TC410-M12-N6-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	6

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-M12-N6-WY80AD

C2

WALTER  
SELECT

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

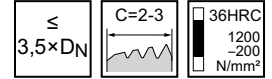
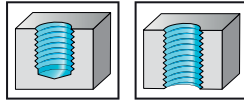
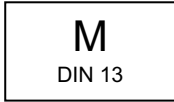


## Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E)

TC410 Advance

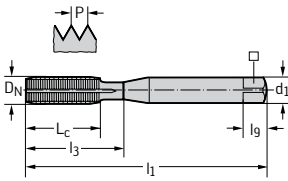


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

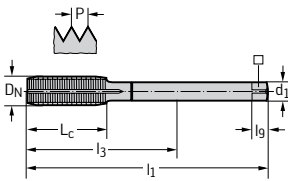
### DIN 2174



Обозначение WY80AD	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
TC410-M2-F6-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3
TC410-M2.5-F6-	M 2.5	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3
TC410-M3-F6-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4
TC410-M4-F6-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5
TC410-M5-F6-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5
TC410-M6-F6-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5
TC410-M8-F6-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5
TC410-M10-F6-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-M10-F6-WY80AD

### DIN 2174



Обозначение WY80AD	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
TC410-M12-P6-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	6

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-M12-P6-WY80AD

**WALTER SELECT**

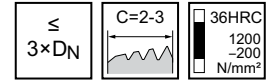
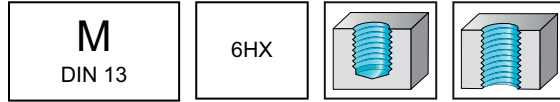
●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

# Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

TC420 Supreme



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●	●	●●	●		

DIN 2174	Обозначение WW60AD	Обозначение WW60BA	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	TC420-M2-C0-	TC420-M2-C0-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3
	TC420-M2.5-C0-	TC420-M2.5-C0-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3
	TC420-M3-C0-	TC420-M3-C0-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4
	TC420-M3.5-C0-	TC420-M3.5-C0-	M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4
	TC420-M4-C0-	TC420-M4-C0-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5
	TC420-M5-C0-	TC420-M5-C0-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5
	TC420-M6-C0-	TC420-M6-C0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
	TC420-M8-C0-	TC420-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5
	TC420-M10-C0-	TC420-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M10-C0-WW60AD

DIN 2174	Обозначение WW60AD	Обозначение WW60BA	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	TC420-M12-L0-	TC420-M12-L0-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6
	TC420-M14-L0-	TC420-M14-L0-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6
	TC420-M16-L0-	TC420-M16-L0-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6
	TC420-M20-L0-		M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	7

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M12-L0-WW60AD

**WALTER  
SELECT**

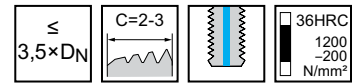
●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

## Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

TC420 Supreme



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174	Обозначение WW60AD	Обозначение WW60BA	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	TC420-M5-C1-	TC420-M5-C1-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5
	TC420-M6-C1-	TC420-M6-C1-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
	TC420-M8-C1-	TC420-M8-C1-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5
	TC420-M10-C1-	TC420-M10-C1-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M10-C1-WW60AD

DIN 2174	Обозначение WW60AD	Обозначение WW60BA	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	TC420-M12-L1-	TC420-M12-L1-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6
	TC420-M14-L1-	TC420-M14-L1-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6
	TC420-M16-L1-	TC420-M16-L1-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M12-L1-WW60AD

C2

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

# Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

TC420 Supreme



$\leq 3 \times D_N$

$C=2-3$

36HRC  
 1200  
 ~200  
 N/mm<sup>2</sup>

– Для материалов, дающих сливную стружку

**M**  
 DIN 13

6GX

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●	●	●●	●		

DIN 2174		Обозначение WW60AD	Обозначение WW60BA	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_g$ mm	N
	TC420-M2-E0-	TC420-M2-E0-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3
	TC420-M2.5-E0-	TC420-M2.5-E0-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3
	TC420-M3-E0-	TC420-M3-E0-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4
	TC420-M3.5-E0-		M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4
	TC420-M4-E0-	TC420-M4-E0-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5
	TC420-M5-E0-	TC420-M5-E0-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5
	TC420-M6-E0-	TC420-M6-E0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
	TC420-M8-E0-	TC420-M8-E0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5
	TC420-M10-E0-	TC420-M10-E0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M10-E0-WW60AD

DIN 2174		Обозначение WW60AD	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_g$ mm	N
	TC420-M12-N0-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6
	TC420-M14-N0-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6
	TC420-M16-N0-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M12-N0-WW60AD

**WALTER  
SELECT**

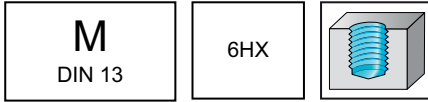
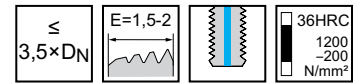
●● Основная область применения   
 ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

## Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

TC420 Supreme

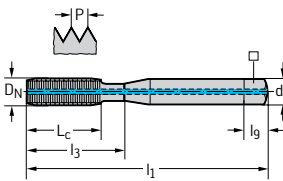


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

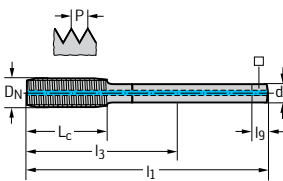
### DIN 2174



Обозначение WW60AD	Обозначение WW60BA	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
TC420-M5-CF-	TC420-M5-CF-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5
TC420-M6-CF-	TC420-M6-CF-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
TC420-M8-CF-	TC420-M8-CF-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5
TC420-M10-CF-	TC420-M10-CF-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M10-CF-WW60AD

### DIN 2174



Обозначение WW60AD	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
TC420-M12-LF-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6
TC420-M16-LF-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M12-LF-WW60AD

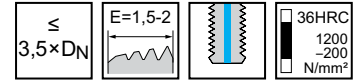
C2

# Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

TC420 Supreme



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174	Обозначение WW60AD	Обозначение WW60BA	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	TC420-M5-EF-	TC420-M5-EF-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5
	TC420-M6-EF-	TC420-M6-EF-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
	TC420-M8-EF-	TC420-M8-EF-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5
	TC420-M10-EF-	TC420-M10-EF-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M10-EF-WW60AD

DIN 2174	Обозначение WW60AD	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	TC420-M12-NF-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6
	TC420-M16-NF-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6

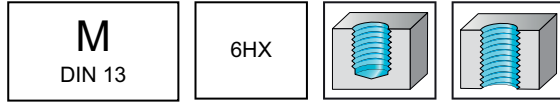
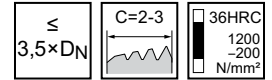
Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M12-NF-WW60AD

## Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

TC420 Supreme



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174		Обозначение WW60AD	Обозначение WW60BA	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		TC420-M2-C6-	TC420-M2-C6-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3
		TC420-M2.5-C6-	TC420-M2.5-C6-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3
		TC420-M3-C6-	TC420-M3-C6-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4
		TC420-M3.5-C6-	TC420-M3.5-C6-	M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4
		TC420-M4-C6-	TC420-M4-C6-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5
		TC420-M5-C6-	TC420-M5-C6-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5
		TC420-M6-C6-	TC420-M6-C6-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
		TC420-M8-C6-	TC420-M8-C6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5
		TC420-M10-C6-	TC420-M10-C6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M10-C6-WW60AD

DIN 2174		Обозначение WW60AD	Обозначение WW60BA	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		TC420-M12-L6-	TC420-M12-L6-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6
		TC420-M14-L6-	TC420-M14-L6-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6
		TC420-M16-L6-	TC420-M16-L6-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6
		TC420-M20-L6-	TC420-M20-L6-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	7

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M12-L6-WW60AD

C2

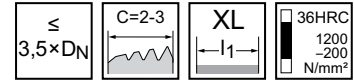
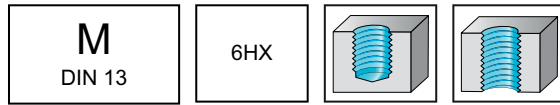
●● Основная область применения
● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

# Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

TC420 Supreme



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		

~DIN 371 XL	Обозначение WW60AD	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	TC420-M3-CH-	M 3	0,5	125	6	18	3,5	2,7	6	4
	TC420-M4-CH-	M 4	0,7	125	7	21	4,5	3,4	6	5
	TC420-M5-CH-	M 5	0,8	140	8	25	6	4,9	8	5
	TC420-M6-CH-	M 6	1	160	10	30	6	4,9	8	5

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M3-CH-WW60AD

~DIN 376 XL	Обозначение WW60AD	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	TC420-M8-LH-	M 8	1,25	180	13	157	6	4,9	8	5
	TC420-M10-LH-	M 10	1,5	200	15	177	7	5,5	8	6
	TC420-M12-LH-	M 12	1,75	220	16	193	9	7	10	6
	TC420-M16-LH-	M 16	2	220	20	178	12	9	12	6

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M10-LH-WW60AD

C2

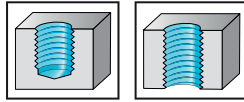
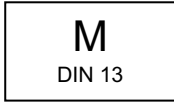
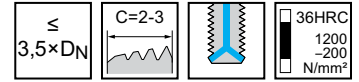


## Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

TC420 Supreme

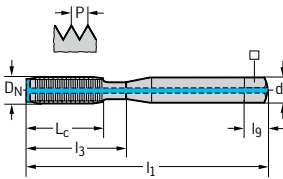


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

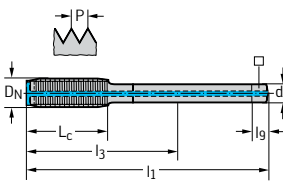
### DIN 2174



Обозначение WW60AD	Обозначение WW60BA	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_9$ mm	N	
TC420-M5-C2-	TC420-M5-C2-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5
TC420-M6-C2-	TC420-M6-C2-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
TC420-M8-C2-	TC420-M8-C2-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5
TC420-M10-C2-	TC420-M10-C2-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M10-C2-WW60AD

### DIN 2174



Обозначение WW60AD	Обозначение WW60BA	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_9$ mm	N	
TC420-M12-L2-	TC420-M12-L2-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6
TC420-M14-L2-	TC420-M14-L2-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6
TC420-M16-L2-	TC420-M16-L2-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6
TC420-M20-L2-	TC420-M20-L2-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	7
TC420-M24-L2-	TC420-M24-L2-	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	8

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M12-L2-WW60AD

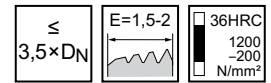
**WALTER  
SELECT**

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

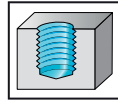
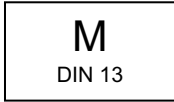
C2

# Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

TC420 Supreme

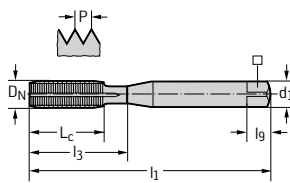


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

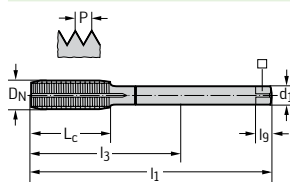
## DIN 2174



Обозначение WW60AD	Обозначение WW60BA	DN	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
TC420-M2-CE-	TC420-M2-CE-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3
TC420-M2.5-CE-	TC420-M2.5-CE-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3
TC420-M3-CE-	TC420-M3-CE-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4
TC420-M3.5-CE-		M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4
TC420-M4-CE-	TC420-M4-CE-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5
TC420-M5-CE-	TC420-M5-CE-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5
TC420-M6-CE-	TC420-M6-CE-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
TC420-M8-CE-	TC420-M8-CE-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5
TC420-M10-CE-	TC420-M10-CE-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M10-CE-WW60AD

## DIN 2174



Обозначение WW60AD	Обозначение WW60BA	DN	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
TC420-M12-LE-	TC420-M12-LE-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6
TC420-M14-LE-		M 14	2	110	20	81	11	9	12	6
TC420-M16-LE-	TC420-M16-LE-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M12-LE-WW60AD

C2

WALTER  
SELECT

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

# Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

TC420 Supreme



– Для материалов, дающих сливную стружку

$\leq 3,5 \times D_N$

$C=2-3$

36HRC  
1200  
-200  
N/mm<sup>2</sup>

**M**  
DIN 13

6GX

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●●	●	●●●	●		
WW60BA	●●	●●●	●	●●●	●		

DIN 2174		Обозначение WW60AD	Обозначение WW60BA	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_2$ mm	$l_9$ mm	N
		TC420-M2-E6-	TC420-M2-E6-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3
		TC420-M2.5-E6-	TC420-M2.5-E6-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3
		TC420-M3-E6-	TC420-M3-E6-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4
		TC420-M3.5-E6-	TC420-M3.5-E6-	M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4
		TC420-M4-E6-	TC420-M4-E6-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5
		TC420-M5-E6-	TC420-M5-E6-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5
		TC420-M6-E6-	TC420-M6-E6-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
		TC420-M8-E6-	TC420-M8-E6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5
		TC420-M10-E6-	TC420-M10-E6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M10-E6-WW60AD

DIN 2174		Обозначение WW60AD	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_2$ mm	$l_9$ mm	N
		TC420-M12-N6-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6
		TC420-M14-N6-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6
		TC420-M16-N6-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6

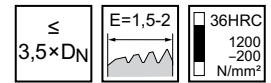
Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M12-N6-WW60AD

# Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

TC420 Supreme

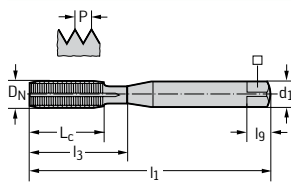


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

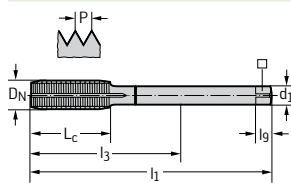
## DIN 2174



Обозначение WW60AD	Обозначение WW60BA	DN	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
TC420-M2-EE-	TC420-M2-EE-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3
TC420-M2.5-EE-	TC420-M2.5-EE-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3
TC420-M3-EE-	TC420-M3-EE-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4
TC420-M4-EE-	TC420-M4-EE-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5
TC420-M5-EE-	TC420-M5-EE-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5
TC420-M6-EE-	TC420-M6-EE-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
TC420-M8-EE-	TC420-M8-EE-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5
TC420-M10-EE-	TC420-M10-EE-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M10-EE-WW60AD

## DIN 2174



Обозначение WW60AD	DN	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
TC420-M12-NE-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6
TC420-M14-NE-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6
TC420-M16-NE-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M12-NE-WW60AD

**WALTER  
SELECT**

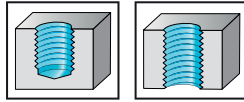
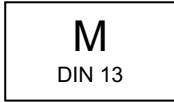
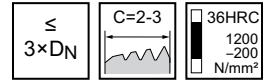
●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

## Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

TC430 Supreme



- Для материалов, дающих сливную стружку
- ISO M только с масляным охлаждением



	P	M	K	N	S	H	O
WW60EL	●●	●	●	●			

DIN 2174	Обозначение WW60EL	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	TC430-M3-C0-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4
	TC430-M4-C0-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5
	TC430-M5-C0-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5
	TC430-M6-C0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
	TC430-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6
	TC430-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7

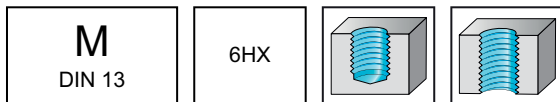
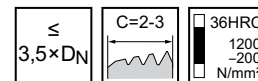
Пример заказа инструмента из сплава WW60EL: TC430-M10-C0-WW60EL

# Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

TC430 Supreme

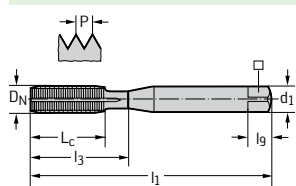


– Для материалов, дающих сливную стружку  
– ISO M только с масляным охлаждением



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●			
WW60EL	●●	●	●	●			

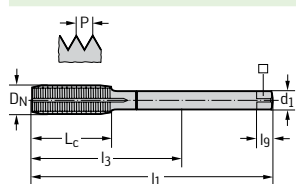
## DIN 2174



Обозначение WW60AD	Обозначение WW60EL	DN	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
	TC430-M3-C6-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4
	TC430-M4-C6-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5
	TC430-M5-C6-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5
	TC430-M6-C6-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
TC430-M8-C6-	TC430-M8-C6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6
TC430-M10-C6-	TC430-M10-C6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC430-M10-C6-WW60AD

## DIN 2174



Обозначение WW60AD	Обозначение WW60EL	DN	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
TC430-M12-L6-	TC430-M12-L6-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	8
TC430-M16-L6-		M 16	2	110	20	68	12	9	12	8

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC430-M12-L6-WW60AD

WALTER  
SELECT

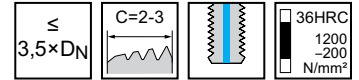
●● Основная область применения ● Возможная область применения  
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

## Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

TC430 Supreme

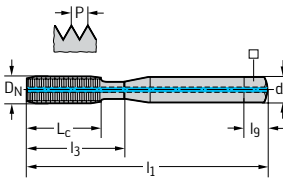


- Для материалов, дающих сливную стружку
- ISO M только с масляным охлаждением



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●			
WW60EL	●●	●	●	●			

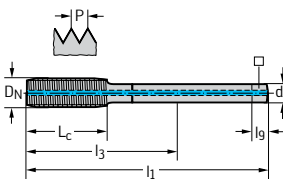
### DIN 2174



Обозначение WW60AD	Обозначение WW60EL	DN	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
	TC430-M5-C1-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5
	TC430-M6-C1-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
TC430-M8-C1-	TC430-M8-C1-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6
TC430-M10-C1-	TC430-M10-C1-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC430-M10-C1-WW60AD

### DIN 2174



Обозначение WW60AD	Обозначение WW60EL	DN	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
TC430-M12-L1-	TC430-M12-L1-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	8
TC430-M16-L1-	TC430-M16-L1-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	8

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC430-M12-L1-WW60AD

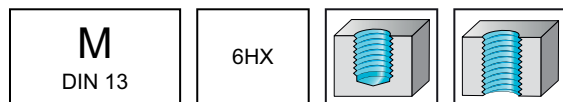
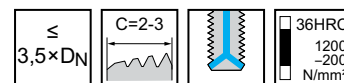
C2

# Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

TC430 Supreme



– Для материалов, дающих сливную стружку  
– ISO M только с масляным охлаждением



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●			
WW60EL	●●	●	●	●			

DIN 2174		Обозначение WW60AD	Обозначение WW60EL	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
			TC430-M5-C2-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5
			TC430-M6-C2-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
			TC430-M8-C2-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6
			TC430-M10-C2-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC430-M10-C2-WW60AD

DIN 2174		Обозначение WW60AD	Обозначение WW60EL	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		TC430-M12-L2-	TC430-M12-L2-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	8
		TC430-M16-L2-	TC430-M16-L2-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	8

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC430-M12-L2-WW60AD

WALTER  
SELECT

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

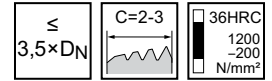


## Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

TC430 Supreme



- Для материалов, дающих сливную стружку
- ISO M только с масляным охлаждением



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●			

DIN 2174	Обозначение WW60AD	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	TC430-M8-E6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6
	TC430-M10-E6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC430-M10-E6-WW60AD

DIN 2174	Обозначение WW60AD	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	TC430-M12-N6-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	8
	TC430-M16-N6-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	8

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC430-M12-N6-WW60AD

C2

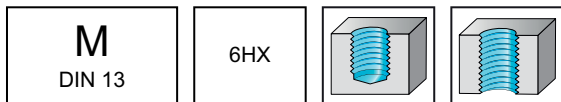
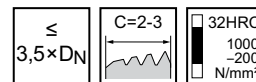
●● Основная область применения
● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

# Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E)

## TC440 Supreme

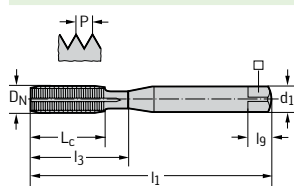


- Для материалов, дающих сливную стружку
- Для нержавеющих сталей при использовании эмульсии



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●	●●	●	●	●	●	●

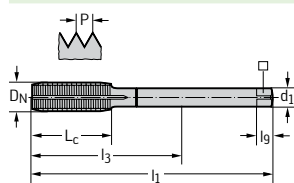
### DIN 2174



Обозначение WY80AD	DN	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
TC440-M2-C6-	M 2	0,4	45	6	6	2,8	2,1	5	3
TC440-M2.5-C6-	M 2.5	0,45	50	8	8	2,8	2,1	5	3
TC440-M3-C6-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
TC440-M4-C6-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
TC440-M5-C6-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	4
TC440-M6-C6-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
TC440-M8-C6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5
TC440-M10-C6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	5

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC440-M12-L6-WY80AD

### DIN 2174



Обозначение WY80AD	DN	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
TC440-M12-L6-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	5

Bestellbeispiel für die Sorte WY80AD: TC440-M12-L6-WY80AD

C2

WALTER  
SELECT

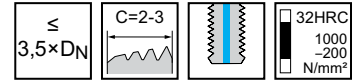
●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

## Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E)

TC440 Supreme



- Для материалов, дающих сливную стружку
- Для нержавеющих сталей при использовании эмульсии



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●	●●	●	●	●		

DIN 2174	Обозначение WY80AD	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	TC440-M5-C1-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	4
	TC440-M6-C1-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
	TC440-M8-C1-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5
	TC440-M10-C1-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	5

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC440-M10-C1-WY80AD

DIN 2174	Обозначение WY80AD	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	TC440-M12-L1-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	5

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC440-M12-L1-WY80AD

C2

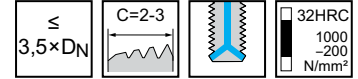
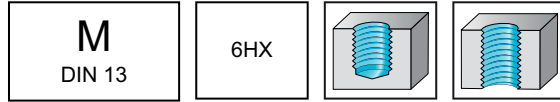
●● Основная область применения
● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

# Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E)

TC440 Supreme



- Для материалов, дающих сливную стружку
- Для нержавеющих сталей при использовании эмульсии



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●	●●		●	●		

DIN 2174	Обозначение WY80AD	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_g$ mm	N	
	TC440-M5-C2-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	4
	TC440-M6-C2-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
	TC440-M8-C2-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5
	TC440-M10-C2-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	5

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC440-M10-C2-WY80AD

DIN 2174	Обозначение WY80AD	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_g$ mm	N	
	TC440-M12-L2-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	5

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC440-M12-L2-WY80AD

C2

**WALTER SELECT**

 ●● Основная область применения    ● Возможная область применения

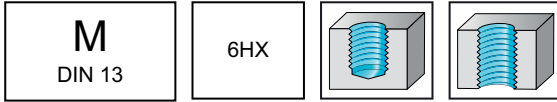
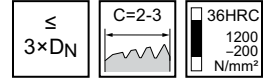
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

## Раскатники твердосплавные, машинные

TC470 Supreme

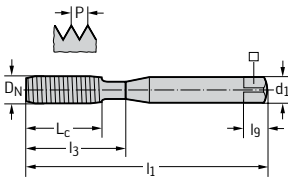


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WG20EL	●●		●	●			

### DIN 2174



Обозначение WG20EL	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
TC470-M3-C0-	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	4
TC470-M4-C0-	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	5
TC470-M5-C0-	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	5
TC470-M6-C0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
TC470-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6
TC470-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7

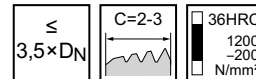
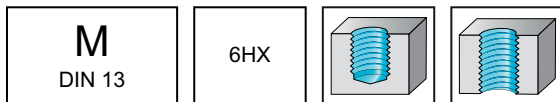
Пример заказа инструмента из сплава WG20EL: TC470-M10-C0-WG20EL

## Раскатники твердосплавные, машинные

TC470 Supreme

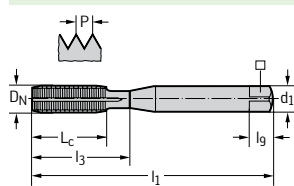


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WG20EL	●●		●	●			

### DIN 2174



Обозначение WG20EL	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
TC470-M4-C6-	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	5
TC470-M5-C6-	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	5
TC470-M6-C6-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
TC470-M8-C6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6
TC470-M10-C6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7

Пример заказа инструмента из сплава WG20EL: TC470-M10-C6-WG20EL

C2

**WALTER  
SELECT**

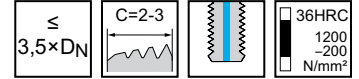
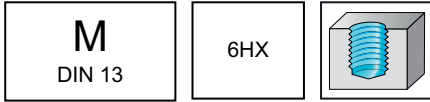
●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

## Раскатники твердосплавные, машинные

TC470 Supreme



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WG20EL	●●		●	●			

DIN 2174		Обозначение WG20EL	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		TC470-M5-C5-	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	5
		TC470-M6-C5-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
		TC470-M8-C5-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6
		TC470-M10-C5-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7

Пример заказа инструмента из сплава WG20EL: TC470-M10-C5-WG20EL

C2

**WALTER SELECT**

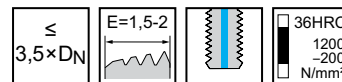
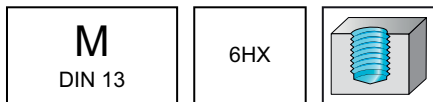
●● Основная область применения    ● Возможная область применения

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

## Раскатники твердосплавные, машинные

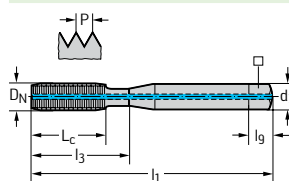
 TC470 Supreme 


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WG20EL	●●		●	●			

## DIN 2174



Обозначение WG20EL	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h6 mm	$l_g$ mm	N
TC470-M5-CE-	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	5
TC470-M6-CE-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	5
TC470-M8-CE-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	6
TC470-M10-CE-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	7

Пример заказа инструмента из сплава WG20EL: TC470-M10-CE-WG20EL

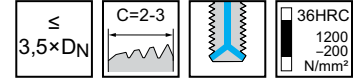
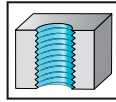
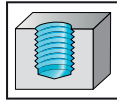
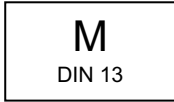


## Раскатники твердосплавные, машинные

TC470 Supreme



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WG20EL	●●		●	●			

DIN 2174	Обозначение WG20EL	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	TC470-M6-C2-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
	TC470-M8-C2-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6
	TC470-M10-C2-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7

Пример заказа инструмента из сплава WG20EL: TC470-M10-C2-WG20EL

C2

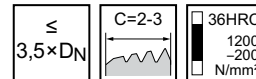
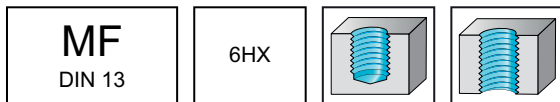
●● Основная область применения
● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

## Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E)

TC410 Advance



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

### DIN 2174

Обозначение	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	h <sub>9</sub>	□	l <sub>9</sub> mm	N	WY80AD
TC410-M4X0.5-C6-	MF 4x0.5	0,5	63	12	21	4,5	3,4	6	5	●●
TC410-M5X0.5-C6-	MF 5x0.5	0,5	70	13	25	6	4,9	8	5	●●
TC410-M6X0.5-C6-	MF 6x0.5	0,5	80	15	30	6	4,9	8	5	●●
TC410-M6X0.75-C6-	MF 6x0.75	0,75	80	15	30	6	4,9	8	5	●●
TC410-M7X0.75-C6-	MF 7x0.75	0,75	80	15	30	7	5,5	8	5	●●

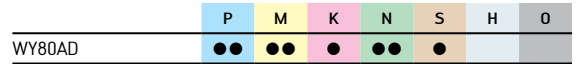
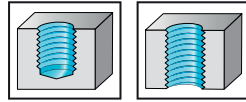
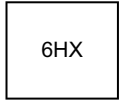
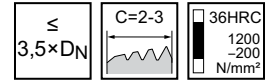
Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-M4X0.5-C6-WY80AD

## Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E)

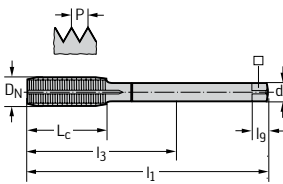
TC410 Advance



– Для материалов, дающих сливную стружку



### DIN 2174



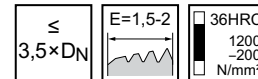
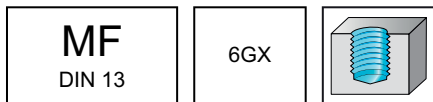
Обозначение	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	h <sub>9</sub>	□	l <sub>9</sub> mm	N	WY80AD
TC410-M8X0.5-L6-	MF 8x0.5	0,5	80	15	57	6	4,9	8	5	☼
TC410-M8X0.75-L6-	MF 8x0.75	0,75	80	15	57	6	4,9	8	5	☼
TC410-M8X1-L6-	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	5	☼
TC410-M10X1-L6-	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	6	☼
TC410-M10X1.25-L6-	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	6	☼
TC410-M12X1-L6-	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	6	☼
TC410-M12X1.25-L6-	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	6	☼
TC410-M12X1.5-L6-	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	6	☼
TC410-M14X1.5-L6-	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	6	☼
TC410-M16X1.5-L6-	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	6	☼
TC410-M18X1.5-L6-	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	7	☼
TC410-M20X1.5-L6-	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	7	☼
TC410-M20X2-L6-	MF 20x2	2	140	30	95	16	12	15	7	☼
TC410-M22X1.5-L6-	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	7	☼
TC410-M24X1.5-L6-	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	8	☼
TC410-M24X2-L6-	MF 24x2	2	140	26	93	18	14,5	17	8	☼
TC410-M27X1.5-L6-	MF 27x1.5	1,5	140	26	77	20	16	19	8	☼
TC410-M27X2-L6-	MF 27x2	2	140	26	77	20	16	19	8	☼
TC410-M30X1.5-L6-	MF 30x1.5	1,5	150	26	85	22	18	21	8	☼
TC410-M30X2-L6-	MF 30x2	2	150	26	85	22	18	21	8	☼

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-M10X1-L6-WY80AD

## Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E)

 TC410 Advance 


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●	●	●●	●		

## DIN 2174

Обозначение	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	h <sub>9</sub>	□	l <sub>9</sub> mm	N	WY80AD
TC410-M10X1-NE-	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	6	●●
TC410-M12X1.5-NE-	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	6	●●
TC410-M14X1.5-NE-	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	7	●●
TC410-M16X1.5-NE-	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	7	●●

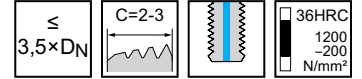
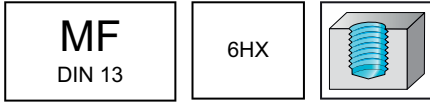
Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-M10X1-NE-WY80AD

## Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

TC420 Supreme



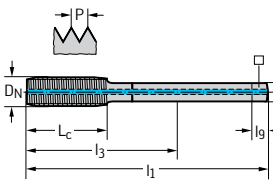
– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		

### DIN 2174

Обозначение	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	h <sub>9</sub>	□	l <sub>9</sub> mm	N	WW60AD
TC420-M8X1-L1-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5	●●
TC420-M10X1-L1-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	6	●●
TC420-M12X1.5-L1-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	6	●●
TC420-M14X1.5-L1-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	6	●●



Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M10X1-L1-WW60AD

C2

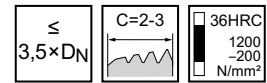
**WALTER  
SELECT**

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

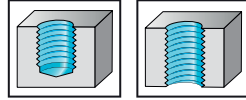
## Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

 TC420 Supreme 

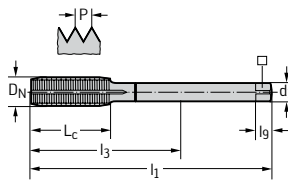

– Для материалов, дающих сливную стружку


**MF**  
DIN 13

6HX



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

**DIN 2174**


Обозначение	DN	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	h <sub>9</sub>	□	l <sub>9</sub> mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M8X1-L6-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M10X1-L6-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	6	●●	●●
TC420-M12X1-L6-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	6	●●	●●
TC420-M12X1.5-L6-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	6	●●	●●
TC420-M14X1-L6-	MF 14x1	1	100	15	71	11	9	12	6	●●	●●
TC420-M14X1.25-L6-	MF 14x1.25	1,25	100	15	71	11	9	12	6	●●	
TC420-M14X1.5-L6-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	6	●●	●●
TC420-M16X1.5-L6-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	6	●●	●●

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M10X1-L6-WW60AD

C2

**WALTER  
SELECT**

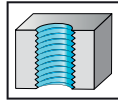
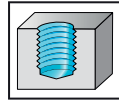
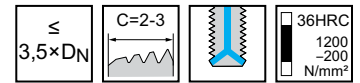
●● Основная область применения    ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

## Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

TC420 Supreme

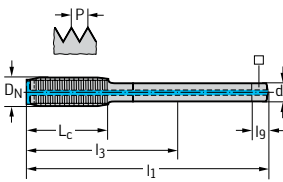


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

### DIN 2174



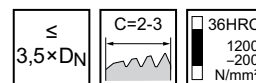
Обозначение	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	h <sub>9</sub>	□	l <sub>g</sub> mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M8X1-L2-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M10X1-L2-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	6	●●	●●
TC420-M12X1-L2-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	6	●●	●●
TC420-M12X1.5-L2-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	6	●●	●●
TC420-M14X1.5-L2-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	6	●●	●●
TC420-M16X1.5-L2-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	6	●●	●●

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M10X1-L2-WW60AD

## Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

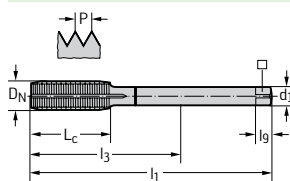
 TC420 Supreme 


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

## DIN 2174



Обозначение	DN	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	h <sub>9</sub>	□	l <sub>9</sub> mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M8X1-N6-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M10X1-N6-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	6	●●	●●
TC420-M12X1-N6-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	6	●●	●●
TC420-M12X1.5-N6-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	6	●●	
TC420-M14X1.5-N6-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	6	●●	●●
TC420-M16X1.5-N6-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	6	●●	●●

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M10X1-N6-WW60AD

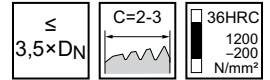


## Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

TC430 Supreme

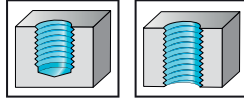


- Для материалов, дающих сливную стружку
- ISO M только с масляным охлаждением



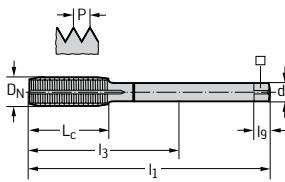
**MF**  
DIN 13

6HX



	P	M	K	N	S	H	O
WW60EL	●●	●	●	●			
WW60AD	●●	●	●	●			

### DIN 2174



Обозначение	DN	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	h9	□	l <sub>g</sub> mm	N	WW60EL	WW60AD
TC430-M8X1-L6-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	6	●●	●●
TC430-M10X1-L6-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	7	●●	
TC430-M10X1.25-L6-	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	7	●●	●●
TC430-M12X1.25-L6-	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	8	●●	●●
TC430-M12X1.5-L6-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	8	●●	●●
TC430-M14X1.5-L6-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	8	●●	●●
TC430-M16X1.5-L6-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	8	●●	●●

Пример заказа инструмента из сплава WW60EL: TC430-M10X1-L6-WW60EL

C2

**WALTER  
SELECT**

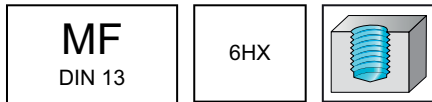
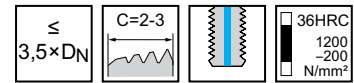
●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

# Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

TC430 Supreme

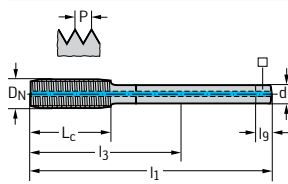


- Для материалов, дающих сливную стружку
- ISO M только с масляным охлаждением



	P	M	K	N	S	H	O
WW60EL	●●	●	●	●			
WW60AD	●●	●	●	●			

## DIN 2174



Обозначение	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	h <sub>9</sub>	□	l <sub>g</sub> mm	N	WW60EL	WW60AD
TC430-M8X1-L1-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	6	●●	
TC430-M10X1-L1-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	7	●●	
TC430-M10X1.25-L1-	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	7	●●	●●
TC430-M12X1-L1-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	8	●●	
TC430-M12X1.25-L1-	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	8	●●	●●
TC430-M12X1.5-L1-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	8	●●	●●
TC430-M14X1.5-L1-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	8	●●	●●
TC430-M16X1.5-L1-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	8	●●	●●

Пример заказа инструмента из сплава WW60EL: TC430-M10X1-L1-WW60EL

C2

WALTER  
SELECT

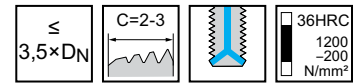
●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

## Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

TC430 Supreme

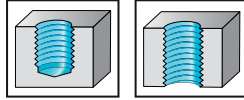


- Для материалов, дающих сливную стружку
- ISO M только с масляным охлаждением



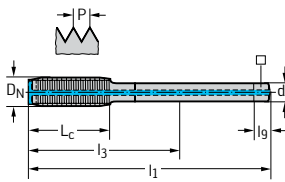
**MF**  
DIN 13

6HX



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●			
WW60EL	●●	●	●	●			

### DIN 2174



Обозначение	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	h <sub>9</sub>	□	l <sub>g</sub> mm	N	WW60AD	WW60EL
TC430-M8X1-L2-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	6	●●	●●
TC430-M10X1-L2-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	7	●●	●●
TC430-M10X1.25-L2-	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	7	●●	●●
TC430-M12X1-L2-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	8		●●
TC430-M12X1.25-L2-	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	8	●●	●●
TC430-M12X1.5-L2-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	8	●●	●●
TC430-M14X1.5-L2-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	8	●●	●●
TC430-M16X1.5-L2-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	8	●●	●●

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC430-M10X1-L2-WW60AD

C2

**WALTER  
SELECT**

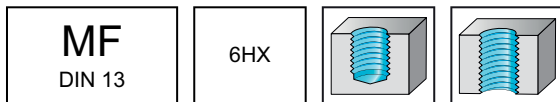
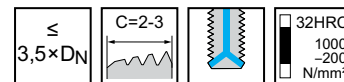
●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

# Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E)

TC440 Supreme



- Для материалов, дающих сливную стружку
- Для нержавеющих сталей при использовании эмульсии



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●	●●		●	●		

## DIN 2174

Обозначение	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	h9	$\square$	$l_9$ mm	N	WY80AD
TC440-M8X1-L2-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5	●●
TC440-M10X1-L2-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	5	●●
TC440-M12X1.5-L2-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	5	●●
TC440-M14X1.5-L2-	MF 14x1.5	1,5	100	15	58	11	9	12	6	●●
TC440-M16X1.5-L2-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	6	●●
TC440-M18X1.5-L2-	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	6	●●

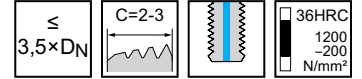
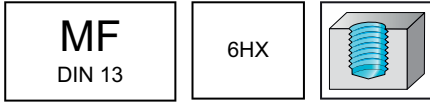
Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC440-M10X1-L2-WY80AD

## Раскатники твердосплавные, машинные

TC470 Supreme



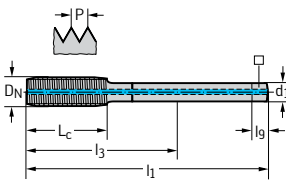
– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WG20EL	●●		●	●			

### DIN 2174

Обозначение	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	h6	□	l <sub>9</sub> mm	N	WG20EL
TC470-M10X1-L5-	MF 10x1	1	90	14	67	7	5,5	8	7	●●
TC470-M12X1.5-L5-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	8	●●
TC470-M16X1.5-L5-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	8	●●



Пример заказа инструмента из сплава WG20EL: TC470-M10X1-L5-WG20EL

C2

**WALTER  
SELECT**

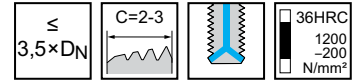
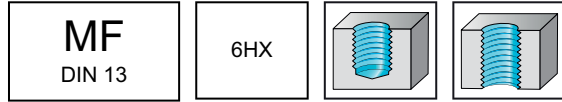
●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

Раскатники твердосплавные, машинные

TC470 Supreme

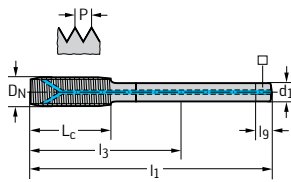


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WG20EL	●●		●	●			

DIN 2174											WG20EL
Обозначение	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	h <sub>6</sub>	□	l <sub>9</sub> mm	N		
TC470-M16X1.5-L2-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	8	●●	



Пример заказа инструмента из сплава WG20EL: TC470-M16X1.5-L2-WG20EL

C2

**WALTER  
SELECT**

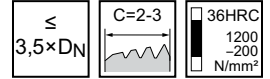
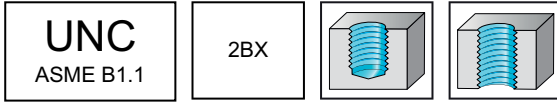
●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

# Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E)

TC410 Advance

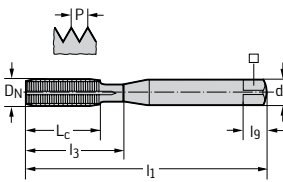


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

## DIN 2184-1



Обозначение	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> -P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	h <sub>9</sub>	□	l <sub>9</sub> mm	N	WY80AD
TC410-UNC2-C6-	UNC #2-56	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	3	●●
TC410-UNC4-C6-	UNC #4-40	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	3	●●
TC410-UNC6-C6-	UNC #6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	4	●●
TC410-UNC8-C6-	UNC #8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	5	●●
TC410-UNC10-C6-	UNC #10-24	4,826	70	13	25	6	4,9	8	5	●●
TC410-UNC1/4-C6-	UNC 1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	5	●●
TC410-UNC5/16-C6-	UNC 5/16-18	7,938	90	18	35	8	6,2	9	5	●●
TC410-UNC3/8-C6-	UNC 3/8-16	9,525	100	20	39	10	8	11	5	●●

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-UNC1/4-C6-WY80AD

C2

WALTER SELECT

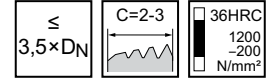
●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

# Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E)

TC410 Advance



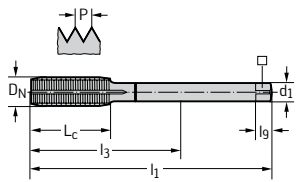
– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

## DIN 2184-1

Обозначение	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> -P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	h <sub>9</sub>	□	l <sub>9</sub> mm	N	WY80AD
TC410-UNC7/16-L6-	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	6	●●
TC410-UNC1/2-L6-	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	6	●●
TC410-UNC5/8-L6-	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	6	●●



Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-UNC1/2-L6-WY80AD

C2

WALTER  
SELECT

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

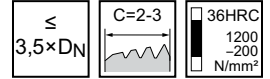
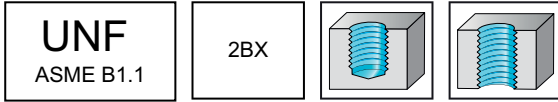


# Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E)

TC410 Advance

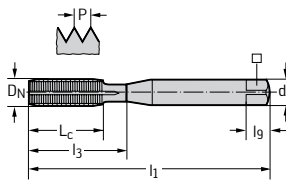


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

## DIN 2184-1



Обозначение	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> -P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	h <sub>9</sub>	□	l <sub>9</sub> mm	N	WY80AD
TC410-UNF2-C6-	UNF #2-64	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	3	●●
TC410-UNF4-C6-	UNF #4-48	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	3	●●
TC410-UNF6-C6-	UNF #6-40	3,505	56	11	20	4	3	6	4	●●
TC410-UNF8-C6-	UNF #8-36	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	5	●●
TC410-UNF10-C6-	UNF #10-32	4,826	70	13	25	6	4,9	8	5	●●
TC410-UNF1/4-C6-	UNF 1/4-28	6,35	80	15	30	7	5,5	8	5	●●
TC410-UNF5/16-C6-	UNF 5/16-24	7,938	90	18	35	8	6,2	9	5	●●
TC410-UNF3/8-C6-	UNF 3/8-24	9,525	90	20	39	10	8	11	5	●●

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-UNF1/4-C6-WY80AD

C2

WALTER SELECT

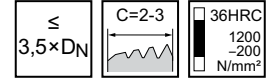
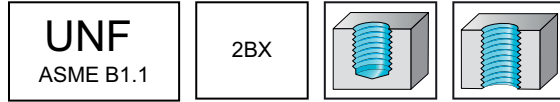
●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

# Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E)

TC410 Advance



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

## DIN 2184-1

Обозначение	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> -P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	h <sub>9</sub>	□	l <sub>9</sub> mm	N	WY80AD
TC410-UNF7/16-L6-	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	6	●●
TC410-UNF1/2-L6-	UNF 1/2-20	12,7	100	21	73	9	7	10	6	●●
TC410-UNF5/8-L6-	UNF 5/8-18	15,875	100	21	58	12	9	12	6	●●

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-UNF1/2-L6-WY80AD

C2

**WALTER  
SELECT**

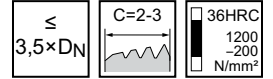
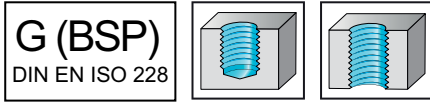
●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

# Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E)

TC410 Advance

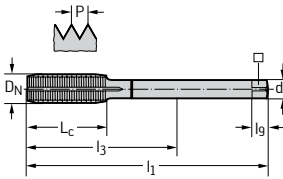


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2189											WY80AD
Обозначение	D <sub>N-P</sub>	D <sub>N-P</sub> мм	Ниток на дюйм	l <sub>1</sub> мм	L <sub>c</sub> мм	l <sub>3</sub> мм	h9	□	l <sub>9</sub> мм	N	
TC410-G1/8-N6-	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	5	●●
TC410-G1/4-N6-	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	6	●●
TC410-G3/8-N6-	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	6	●●
TC410-G1/2-N6-	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	8	●●
TC410-G3/4-N6-	G 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	19	8	●●
TC410-G1-N6-	G 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	20	23	8	●●



Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-G1-N6-WY80AD

C2

**WALTER SELECT**

●● Основная область применения    ● Возможная область применения

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

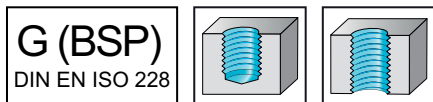
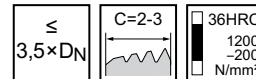
# Раскатники машинные HSS-E

mm

## Protodyn® SF

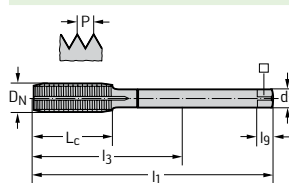


– Для материалов, дающих сливную стружку


**G (BSP)**  
DIN EN ISO 228


TICN	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●●	●	●●	●		

### DIN 2189

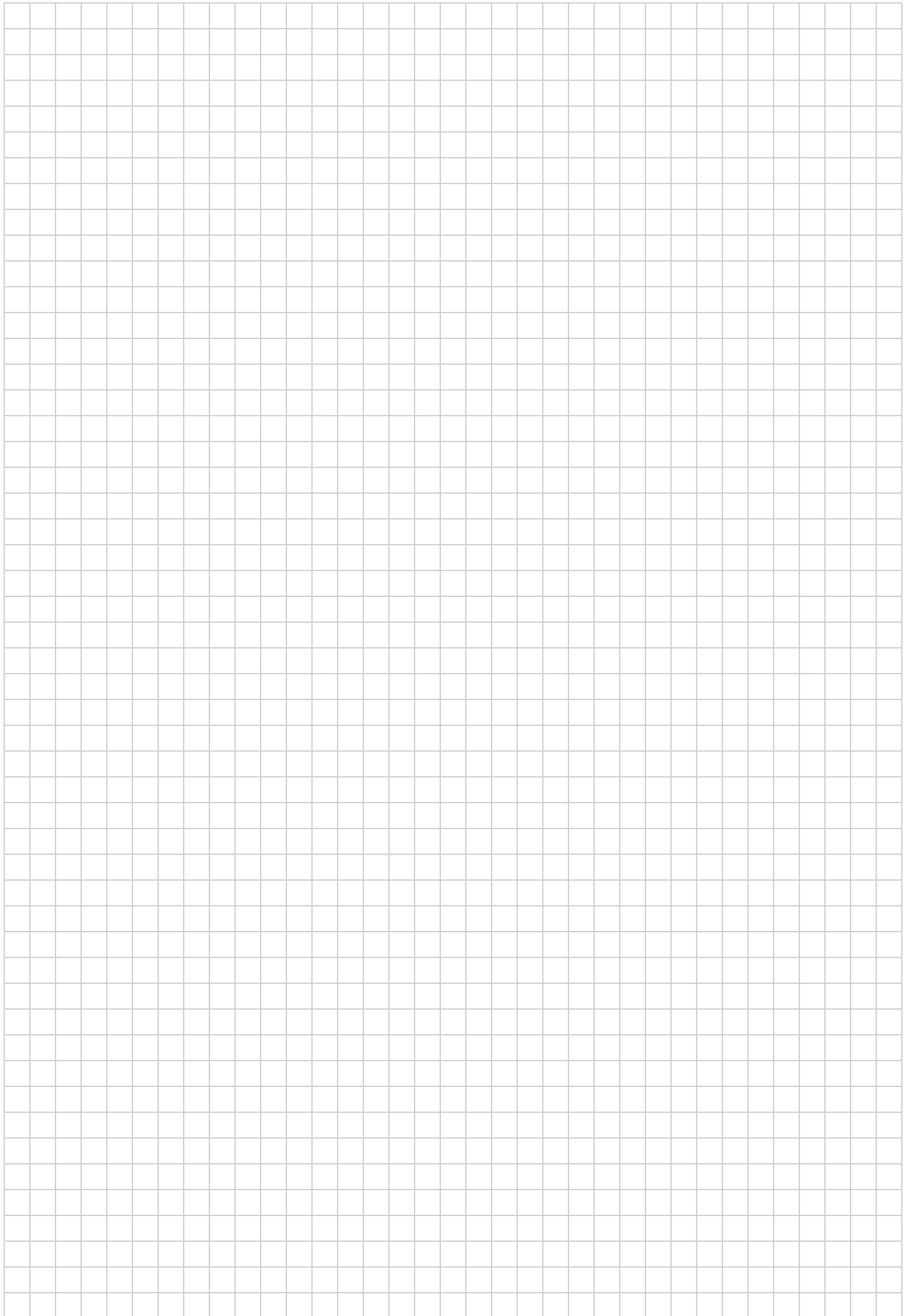


Обозначение	$D_N$ -P	$D_N$ -P мм	Ниток на дюйм	$l_1$ мм	$L_c$ мм	$l_3$ мм	h9	□	$l_9$ мм	N
D7466706-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	5
D7466706-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	6
D7466706-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	6
D7466706-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	7

C2

**WALTER  
SELECT**

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



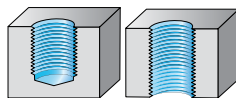


## С – Обработка резьбы

С3: Резьбофрезерование		Стр.
<b>Резьбофрезерование</b>	Обзор программы	
	Резьбофрезерование	358
	Информация для заказа	
	Резьбофрезерование	359
<b>Резьбофрезы с фаскообразующей ступенью</b>	Обзор программы	
	Резьбофрезы с фаскообразующей ступенью	362
	Информация для заказа	
	Резьбофрезы с фаскообразующей ступенью	364
<b>Резьбофрезы без фаскообразующей ступени</b>	Обзор программы	
	Резьбофрезы без фаскообразующей ступени	368
	Информация для заказа	
	Резьбофрезы без фаскообразующей ступени	370
<b>Твердосплавные орбитальные резьбофрезы</b>	Обзор программы	
	Твердосплавные орбитальные резьбофрезы	408
	Информация для заказа	
	Твердосплавные орбитальные резьбофрезы	409
<b>Резьбофрезы с пластинами</b>	Обзор программы	
	Резьбофрезы с пластинами	426
	Информация для заказа	
	Резьбофрезы с пластинами	428

## Свёрла-резьбофрезы

Вид обработки



Глубина резьбы

 $2 \times D_N$ 
 $2,5 \times D_N$ 


Обозначение	TC685 Supreme	TC685 Supreme	TMD
<b>Вид резьбы</b>			
M	✓	✓	✓
MF	✓	✓	
UNC / UNF / UN-8			
G / Rc / Rp			
MJ / UNJC / UNJF			
NPT / NPTF			
Rg / BSW / Tr			
Форма пластины	✓	✓	
<b>Допуск</b>			
Подвод СОЖ	наружный / axial	наружный / axial	axial
<b>Форма заборного конуса</b>			
<b>Покрытие/сплав</b>	WB10RC	WB10RC	NHC / TAX
<b>Сплав</b>	VHM	VHM	VHM
<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			
<b>Страница в каталоге</b>	C 360	C 359	C 361
<b>QR-код</b>			
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	TC685	TC685	tmd

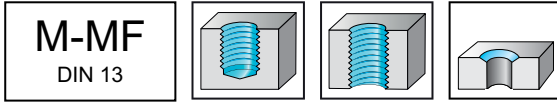
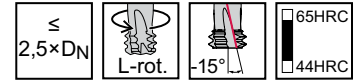


# Орбитальные свёрла-резьбофрезы

TC685 Supreme



- Свёрла-резьбофрезы орбитальные, для обработки материалов повышенной твердости
- Изготовление фаски, отверстия под резьбу и резьбы в один заход



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RC	●		●		●	●●	

Инструмент		P mm	D <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h <sub>6</sub>	Z	WB10RC
	TC685-M3-A0E-	0,5	2,35	7,5	50	14	6	4	●●
	TC685-M4-A0E-	0,7	3,1	10	57	21	6	4	●●
	TC685-M5-A0E-	0,8	3,9	12,5	57	21	6	4	●●
DIN 6535 HA									
	TC685-M6-A1E-	1	4,6	15	57	21	6	4	●●
	TC685-M8-A1E-	1,25	6,2	20	63	27	8	4	●●
	TC685-M10-A1E-	1,5	7,8	25	63	27	8	4	●●
	TC685-M12-A1E-	1,75	9	30	72	32	10	4	●●
	TC685-M14-A1E-	2	10,5	35	83	38	12	4	●●
	TC685-M16-A1E-	2	12,5	40	92	44	16	4	●●

Максимальный номинальный диаметр для резьбы с мелким шагом: D<sub>c</sub> x 1,94  
 Пример: TC685-M8.. /6,2 мм x 1,94 = 12,03 мм/MF 12 x 1,25 возм.  
 Пример заказа инструмента из сплава WB10RC: TC685-M3-A0E-WB10RC

**WALTER SELECT**

●● Основная область применения    ● Возможная область применения

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

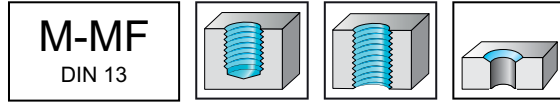
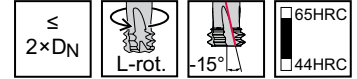
C3

# Орбитальные свёрла-резьбофрезы

## TC685 Supreme



- Свёрла-резьбофрезы орбитальные, для обработки материалов повышенной твердости
- Изготовление фаски, отверстия под резьбу и резьбы в один заход



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RC	●		●		●	●	

Инструмент		P mm	D <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h <sub>6</sub>	Z	WB10RC
	TC685-M3-A0D-	0,5	2,35	6	50	14	6	4	☺
	TC685-M4-A0D-	0,7	3,1	8	50	14	6	4	☺
	TC685-M5-A0D-	0,8	3,9	10	57	21	6	4	☺
DIN 6535 HA									
	TC685-M6-A1D-	1	4,6	12	57	21	6	4	☺
	TC685-M8-A1D-	1,25	6,2	16	63	27	8	4	☺
	TC685-M10-A1D-	1,5	7,8	20	63	27	8	4	☺
	TC685-M12-A1D-	1,75	9	24	72	32	10	4	☺
	TC685-M14-A1D-	2	10,5	28	83	38	12	4	☺
	TC685-M16-A1D-	2	12,5	32	92	44	16	4	☺
DIN 6535 HA									

Максимальный номинальный диаметр для резьбы с мелким шагом: D<sub>c</sub> x 1,94  
 Пример: TC685-M8.. /6,2 мм x 1,94 = 12,03 мм/MF 12 x 1,25 возм.  
 Пример заказа инструмента из сплава WB10RC: TC685-M3-A0D-WB10RC

С3

**WALTER SELECT**

 ●● Основная область применения    ● Возможная область применения

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

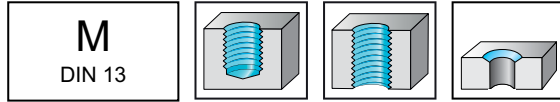
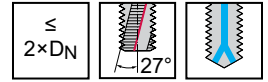
# Резьбофрезы-свёрла твердосплавные

mm

## TMD



- Обработка отверстий, нарезание заходной фаски и резьбы за один проход
- Свёрла-резьбофрезы



**M**  
DIN 13

	P	M	K	N	S	H	O
NHC				●●			
TAX			●●	●●			

Инструмент		P	D <sub>c</sub>	D <sub>a</sub>	L <sub>c</sub>	L <sub>c3</sub>	d <sub>4</sub>	L <sub>c1</sub>	L <sub>c2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>4</sub>	h6	Z
<p>DIN 6535 HA</p>	H5075011-M6	1	5	4,75	11	14,7	6,3	13,8	1	62	26	8	3
	H5075011-M8	1,25	6,8	6,42	13,8	18,9	8,3	17,7	1,25	74	34	10	3
<p>DIN 6535 HA</p>	H5075018-M6	1	5	4,75	11	14,7	6,3	13,8	1	62	26	8	3
	H5075018-M8	1,25	6,8	6,42	13,8	18,9	8,3	17,7	1,25	74	34	10	3
	H5075018-M10	1,5	8,5	8,07	18	23,7	10,3	22,2	1,5	80	35	12	3

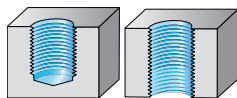
**WALTER  
SELECT**

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

C3

## Резьбофреза с фаскообразующей ступенью

Вид обработки



Глубина резьбы

 $2 \times D_N$ 


Обозначение	TMC
-------------	-----

Вид резьбы

M	✓
MF	✓
UNC / UNF / UN-8	
G / Rc / Rp	
MJ / UNJC / UNJF	
NPT / NPTF	
Rg / BSW / Tr	
Форма пластины	✓

Допуск	
--------	--

Подвод СОЖ	наружный / axial
------------	------------------

Форма заборного конуса	
------------------------	--

Покрытие/сплав	TiCN / uncoated
----------------	-----------------

Сплав	VHM
-------	-----

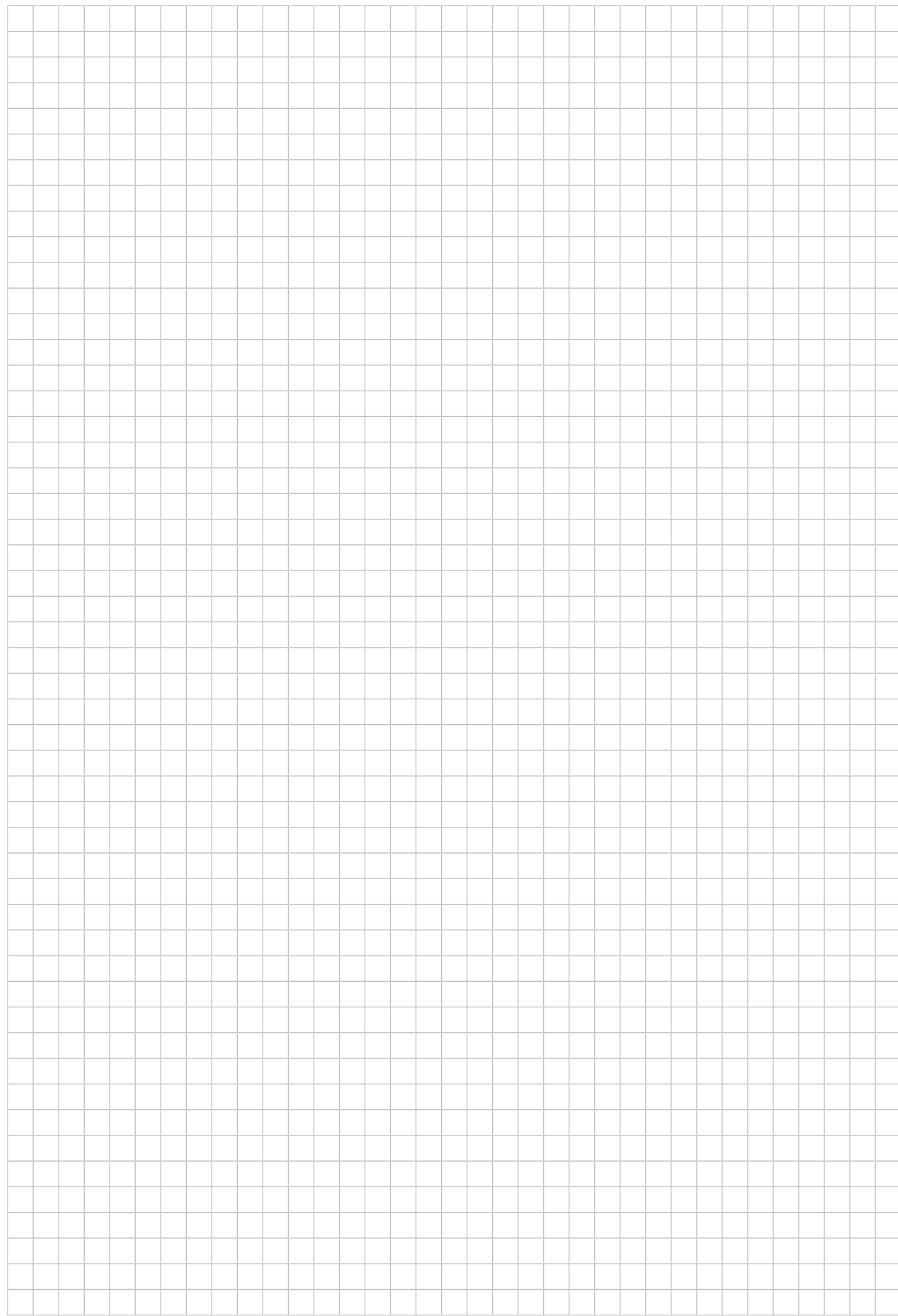
P Сталь	●●
M Нержавеющая сталь	●●
K Чугун	●●
N Цветные металлы	●●
S Жаропрочные сплавы	●●
H Материалы высокой твёрдости	
O Прочее	●

Страница в каталоге	C 364
---------------------	-------

QR-код


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

tmc



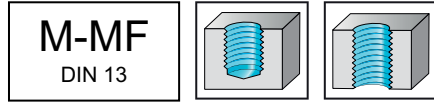
# Резьбофреза твердсплавная

mm

**TMC**



– Резьбофреза с фаскообразующей ступенью, универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Инструмент		Обозначение	D <sub>N</sub>	P mm	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h6	Z
		H5055106-M3	M 3	0,5	2,3	6	57	21	6	3

DIN 6535 HB

C3

**WALTER SELECT**

●● Основная область применения    ● Возможная область применения

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

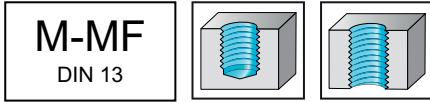
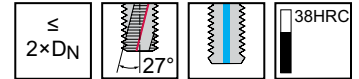
# Резьбофреза твердсплавная

mm

TMC



– Резьбофреза с фаскообразующей ступенью, универсальная



TICN	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент		Обозначение	D <sub>N</sub>	P mm	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h6	Z
<p>DIN 6535 HB</p>		H5055116-M4	M 4	0,7	3,2	8,4	57	21	6	3
		H5055116-M5	M 5	0,8	4,1	10,4	57	21	6	3
		H5055116-M6	M 6	1	4,8	12	63	27	8	3
		H5055116-M8	M 8	1,25	6,5	16,3	72	32	10	3
		H5055116-M10	M 10	1,5	8,2	21	83	38	12	3
		H5055116-M12	M 12	1,75	9,9	24,5	83	38	14	4
		H5055116-M14	M 14	2	11,6	30	92	44	16	4
		H5055116-M16	M 16	2	13,6	32	92	44	18	4

C3

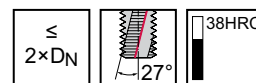
**WALTER SELECT**
●● Основная область применения
● Возможная область применения

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

# Резьбофреза твердсплавная

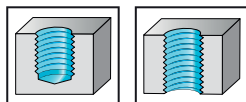
mm

**TMC**



– Резьбофреза с фаскообразующей ступенью, универсальная

**M-MF**  
DIN 13



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●●	●●	●●	●●		●
TICN	●●	●●	●●	●●	●●		●

## Инструмент

Обозначение	D <sub>N</sub>	P mm	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h6	Z
 H505500-M3 DIN 6535 HA	M 3	0,5	2,3	6	57	21	6	3
 H5055006-M3 DIN 6535 HA	M 3	0,5	2,3	6	57	21	6	3

C3

**WALTER**  
**SELECT**

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



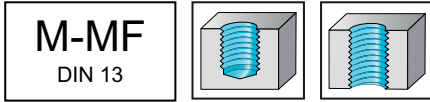
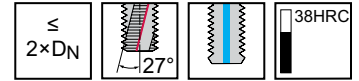
# Резьбофреза твердсплавная

mm

## TMC



– Резьбофреза с фаскообразующей ступенью, универсальная



TICN	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент		Обозначение	D <sub>N</sub>	P mm	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h6	Z
<p>DIN 6535 HA</p>		H5055016-M4	M 4	0,7	3,2	8,4	57	21	6	3
		H5055016-M5	M 5	0,8	4,1	10,4	57	21	6	3
		H5055016-M6	M 6	1	4,8	12	63	27	8	3
		H5055016-M8	M 8	1,25	6,5	16,3	72	32	10	3
		H5055016-M10	M 10	1,5	8,2	21	83	38	12	3
		H5055016-M12	M 12	1,75	9,9	24,5	83	38	14	4
		H5055016-M14	M 14	2	11,6	30	92	44	16	4
		H5055016-M16	M 16	2	13,6	32	92	44	18	4

C3

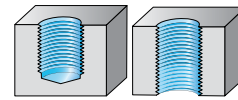
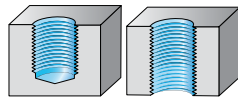
**WALTER SELECT**

●● Основная область применения    ● Возможная область применения

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

## Резьбофрезы без возможности обработки фаски

Вид обработки



Глубина резьбы

 1,5 x D<sub>N</sub>

 1,5 x D<sub>N</sub>

 1,5 x D<sub>N</sub>

 2 x D<sub>N</sub>

 2 x D<sub>N</sub>


Обозначение	TC610 Supreme	TMG HRC	TMG Ni	TC611 Supreme	TC620 Supreme
<b>Вид резьбы</b>					
M	✓	✓		✓	✓
MF	✓	✓		✓	✓
UNC / UNF / UN-8	✓			✓	✓
G / Rc / Rp	✓				
MJ / UNJC / UNJF			✓		
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Форма пластины	✓	✓	✓	✓	✓
<b>Допуск</b>					
Подвод СОЖ	наружный / axial	наружный	наружный / axial	наружный / axial	axial
<b>Форма заборного конуса</b>					
<b>Покрытие/сплав</b>	WB10RD / WJ30RC	TAX	TICN	WB10RD / WJ30RC	WB10TJ
Сплав	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
<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	●	●	●	●	●
<b>Страница в каталоге</b>	C 370	C 399	C 401	C 380	C 388
<b>QR-код</b>					
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	TC610	tmg-hrc	tmg-ni	TC611	TC620

## Резьбофрезы без возможности обработки фаски

Вид обработки			
Глубина резьбы	2 x D <sub>N</sub>	2,5 x D <sub>N</sub>	



Обозначение	TME	TC620 Supreme	TMG
<b>Вид резьбы</b>			
M	✓	✓	
MF	✓	✓	
UNC / UNF / UN-8		✓	
G / Rc / Rp			
MJ / UNJC / UNJF			
NPT / NPTF			✓
Pg / BSW / Tr			
Форма пластины	✓	✓	
<b>Допуск</b>			
Подвод СОЖ	наружный	axial	наружный
<b>Форма заборного конуса</b>			
<b>Покрытие/сплав</b>	TiCN	WB10TJ	TiCN
<b>Сплав</b>	VHM	VHM	VHM
<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	●	●	●
<b>Страница в каталоге</b>	C 398	C 386	C 405
<b>QR-код</b>			
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	tme	TC620	tmg

C3

# Резьбофреза твердосплавная

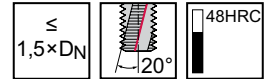
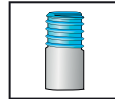
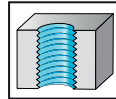
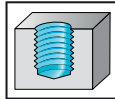
TC610 Supreme



– Резьбофреза универсальная

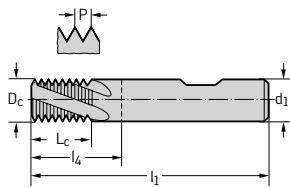
**G (BSP)**  
DIN EN ISO 228

**Rp**  
DIN EN 10226-1



WJ30RC	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент										WJ30RC
Обозначение	Ниток на дюйм	D <sub>N</sub>	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h <sub>6</sub>	Z		
TC610-G1/8-W0-	28	G 1/8-28	6	15,4	57	21	6	5	☺	
TC610-G1/4-W0-	19	G 1/4-19	10	20,1	72	32	10	5	☺	
TC610-G3/8-W0-	19	G 3/8-19	14	25,4	83	38	14	7	☺	
TC610-G1/2-W0-	14	G 1/2-14	16	32,7	96	44	16	6	☺	
TC610-G1X20-W0-	11	G 1"-11	20	50,8	120	75	20	6	☺	



DIN 6535 HB

Пример заказа инструмента из сплава WJ30RC: TC610-G1/2-W0-WJ30RC

C3

**WALTER SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

# Резьбофреза твердсплавная

## TC610 Supreme



– Резьбофреза универсальная

**G (BSP)**  
DIN EN ISO 228

**Rp**  
DIN EN 10226-1

$\leq 1,5 \times D_N$

P	M	K	N	S	H	O
●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент										WJ30RC
	Обозначение	Ниток на дюйм	D <sub>N</sub>	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h <sub>6</sub>	Z	
	TC610-G1/8-W1-	28	G 1/8-28	6	15,4	57	21	6	5	●●
	TC610-G1/4-W1-	19	G 1/4-19	10	20,1	72	32	10	5	●●
	TC610-G3/8-W1-	19	G 3/8-19	14	25,4	83	38	14	7	●●
	TC610-G1/2-W1-	14	G 1/2-14	16	32,7	96	44	16	6	●●
	TC610-G1X20-W1-	11	G 1"-11	20	50,8	120	75	20	6	●●

DIN 6535 HB

Пример заказа инструмента из сплава WJ30RC: TC610-G1/2-W1-WJ30RC

**WALTER SELECT**

●● Основная область применения    ● Возможная область применения

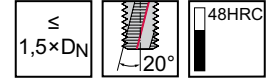
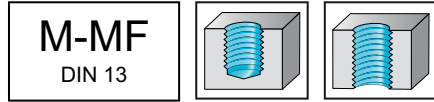
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

# Резьбофреза твердсплавная

## TC610 Supreme

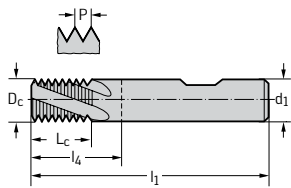


– Резьбофреза универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент										WJ30RC
Обозначение	D <sub>N</sub>	P mm	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h <sub>6</sub>	Z		
TC610-M6-W0-	M 6	1	4,5	9	57	21	6	4	●●	
TC610-M8-W0-	M 8	1,25	6	12,5	57	21	6	4	●●	
TC610-M10-W0-	M 10	1,5	7,5	15	63	27	8	4	●●	
TC610-M12-W0-	M 12	1,75	9,5	19,3	72	32	10	4	●●	
TC610-M14-W0-	M 14	2	10	22	72	32	10	4	●●	
TC610-M16-W0-	M 16	2	12	24	83	38	12	5	●●	
TC610-M20-W0-	M 20	2,5	16	30	92	44	16	6	●●	
TC610-M24-W0-	M 24	3	19	36	104	54	20	6	●●	



DIN 6535 HB

Пример заказа инструмента из сплава WJ30RC: TC610-M10-W0-WJ30RC

C3

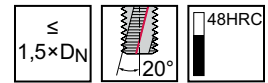
**WALTER SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения

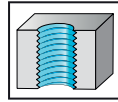
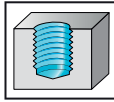
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

# Резьбофреза твердсплавная

## TC610 Supreme

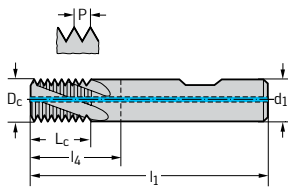


– Резьбофреза универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RD	●●	●●	●●	●●	●●		●
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент										WB10RD	WJ30RC
Обозначение	$D_N$	P mm	$D_c$ mm	$L_c$ mm	$l_1$ mm	$l_4$ mm	h6	Z			
TC610-M6-W1-	M 6	1	4,5	9	57	21	6	4	☺	☺	
TC610-M8-W1-	M 8	1,25	6	12,5	57	21	6	4	☺	☺	
TC610-M10-W1-	M 10	1,5	7,5	15	63	27	8	4	☺	☺	
TC610-M12-W1-	M 12	1,75	9,5	19,3	72	32	10	4	☺	☺	
TC610-M14-W1-	M 14	2	10	22	72	32	10	4		☺	
TC610-M16-W1-	M 16	2	12	24	83	38	12	5	☺	☺	
TC610-M20-W1-	M 20	2,5	16	30	92	44	16	6		☺	
TC610-M24-W1-	M 24	3	19	36	104	54	20	6		☺	



DIN 6535 HB

Пример заказа инструмента из сплава WB10RD: TC610-M10-W1-WB10RD

**WALTER SELECT**

●● Основная область применения    ● Возможная область применения

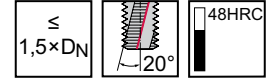
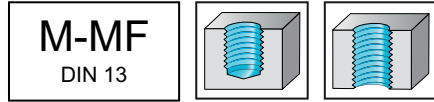
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

# Резьбофреза твердсплавная

## TC610 Supreme

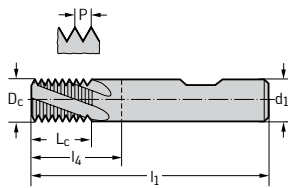


– Резьбофреза универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

### Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D <sub>N</sub>	P mm	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h <sub>6</sub>	Z	WJ30RC
TC610-M6X0.5-W0-	MF 6X0,5	0,5	4,8	9	57	21	6	5	●●
TC610-M8X0.75-W0-	MF 8X0.75	0,75	6	12	57	21	6	5	●●
TC610-M8X1-W0-	MF 8X1	1	6	12	57	21	6	4	●●
TC610-M10X0.5-W0-	MF 10X0.5	0,5	8	15	63	27	8	7	●●
TC610-M10X1-W0-	MF 10X1	1	8	15	63	27	8	5	●●
TC610-M12X1-W0-	MF 12X1	1	10	18	72	32	10	6	●●
TC610-M12X1.25-W0-	MF 12X1.25	1,25	10	18,8	72	32	10	6	●●
TC610-M12X1.5-W0-	MF 12X1.5	1,5	10	18	72	32	10	5	●●
TC610-M14X1-W0-	MF 14X1	1	12	21	83	38	12	7	●●
TC610-M14X1.5-W0-	MF 14X1.5	1,5	12	21	83	38	12	6	●●
TC610-M16X1-W0-	MF 16X1	1	14	24	83	38	14	7	●●
TC610-M16X1.5-W0-	MF 16X1.5	1,5	14	24	83	38	14	6	●●
TC610-M18X1-W0-	MF 18X1	1	16	27	92	44	16	8	●●
TC610-M18X1.5-W0-	MF 18X1.5	1,5	16	27	92	44	16	7	●●
TC610-M20X2-W0-	MF 20X2	2	16	30	92	44	16	6	●●
TC610-M24X2-W0-	MF 24X2	2	20	36	104	54	20	7	●●

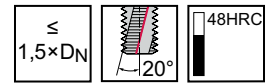
Пример заказа инструмента из сплава WJ30RC: TC610-M10X0.5-W0-WJ30RC

C3



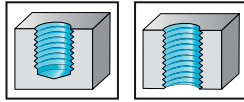
# Резьбофреза твердсплавная

## TC610 Supreme



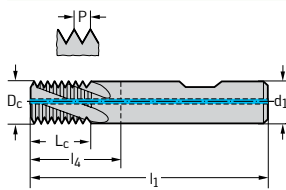
– Резьбофреза универсальная

**M-MF**  
DIN 13



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●		●
WB10RD	●●	●●	●●	●●	●●		●

### Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D <sub>N</sub>	P mm	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h <sub>6</sub>	Z	WJ30RC	WB10RD
TC610-M6X0.5-W1-	MF 6X0,5	0,5	4,8	9	57	21	6	5	●●	
TC610-M8X0.75-W1-	MF 8X0,75	0,75	6	12	57	21	6	5	●●	●●
TC610-M8X1-W1-	MF 8X1	1	6	12	57	21	6	4	●●	
TC610-M10X0.5-W1-	MF 10X0,5	0,5	8	15	63	27	8	7	●●	
TC610-M10X1-W1-	MF 10X1	1	8	15	63	27	8	5	●●	●●
TC610-M12X1-W1-	MF 12X1	1	10	18	72	32	10	6	●●	●●
TC610-M12X1.25-W1-	MF 12X1,25	1,25	10	18,8	72	32	10	6	●●	
TC610-M12X1.5-W1-	MF 12X1,5	1,5	10	18	72	32	10	5	●●	●●
TC610-M14X1-W1-	MF 14X1	1	12	21	83	38	12	7	●●	●●
TC610-M14X1.5-W1-	MF 14X1,5	1,5	12	21	83	38	12	6	●●	●●
TC610-M16X1-W1-	MF 16X1	1	14	24	83	38	14	7	●●	
TC610-M16X1.5-W1-	MF 16X1,5	1,5	14	24	83	38	14	6	●●	●●
TC610-M18X1-W1-	MF 18X1	1	16	27	92	44	16	8	●●	
TC610-M18X1.5-W1-	MF 18X1,5	1,5	16	27	92	44	16	7	●●	●●
TC610-M20X2-W1-	MF 20X2	2	16	30	92	44	16	6	●●	●●
TC610-M24X2-W1-	MF 24X2	2	20	36	104	54	20	7	●●	

Пример заказа инструмента из сплава WJ30RC: TC610-M10X0.5-W1-WJ30RC

C3

**WALTER  
SELECT**

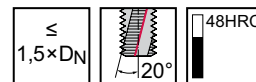
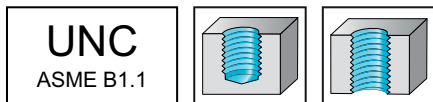
●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

# Резьбофреза твердсплавная

## TC610 Supreme

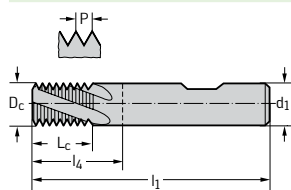


– Резьбофреза универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

### Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	Ниток на дюйм	DN	Dc mm	Lc mm	l1 mm	l4 mm	h6	Z	WJ30RC
TC610-UNC1/4-W0-	20	UNC 1/4-20	4,8	10,2	57	21	6	3	●●
TC610-UNC5/16-W0-	18	UNC 5/16-18	5,5	12,7	57	21	6	4	●●
TC610-UNC3/8-W0-	16	UNC 3/8-16	7,5	14,3	63	27	8	4	●●
TC610-UNC7/16-W0-	14	UNC 7/16-14	8	18,1	63	27	8	4	●●
TC610-UNC1/2-W0-	13	UNC 1/2-13	10	19,5	72	32	10	4	●●
TC610-UNC9/16-W0-	12	UNC 9/16-12	10	19,5	72	32	10	4	●●
TC610-UNC5/8-W0-	11	UNC 5/8-11	12	25,4	83	38	12	5	●●
TC610-UNC3/4-W0-	10	UNC 3/4-10	14	30,5	90	45	14	5	●●
TC610-UNC1-W0-	8	UNC 1"-8	18	38,1	104	54	20	5	●●

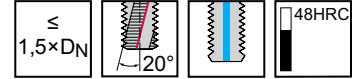
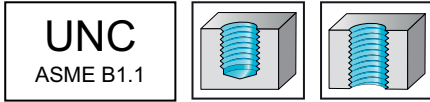
Пример заказа инструмента из сплава WJ30RC: TC610-UNC1-W0-WJ30RC

# Резьбофреза твердсплавная

## TC610 Supreme



– Резьбофреза универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент		Ниток на дюйм	$D_N$	$D_c$ mm	$L_c$ mm	$l_1$ mm	$l_4$ mm	h6	Z	WJ30RC
<p>DIN 6535 HB</p>	TC610-UNC1/4-W1-	20	UNC 1/4-20	4,8	10,2	57	21	6	3	●●
	TC610-UNC5/16-W1-	18	UNC 5/16-18	5,5	12,7	57	21	6	4	●●
	TC610-UNC3/8-W1-	16	UNC 3/8-16	7,5	14,3	63	27	8	4	●●
	TC610-UNC7/16-W1-	14	UNC 7/16-14	8	18,1	63	27	8	4	●●
	TC610-UNC1/2-W1-	13	UNC 1/2-13	10	19,5	72	32	10	4	●●
	TC610-UNC9/16-W1-	12	UNC 9/16-12	10	19,5	72	32	10	4	●●
	TC610-UNC5/8-W1-	11	UNC 5/8-11	12	25,4	83	38	12	5	●●
	TC610-UNC3/4-W1-	10	UNC 3/4-10	14	30,5	90	45	14	5	●●
	TC610-UNC7/8-W1-	9	UNC 7/8-9	16	33,9	98	50	16	5	●●
	TC610-UNC1-W1-	8	UNC 1"-8	18	38,1	104	54	20	5	●●

Пример заказа инструмента из сплава WJ30RC: TC610-UNC1-W1-WJ30RC

C3

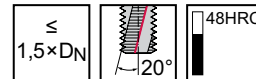
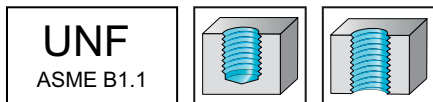
●● Основная область применения
● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

# Резьбофреза твердсплавная

## TC610 Supreme

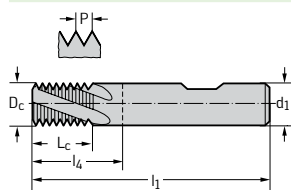


– Резьбофреза универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

### Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	Ниток на дюйм	$D_N$	$D_c$ мм	$L_c$ мм	$l_1$ мм	$l_4$ мм	$h_6$	Z	WJ30RC
TC610-UNF10-W0-	32	UNF #10-32	3,6	7,9	57	21	6	3	●●
TC610-UNF1/4-W0-	28	UNF 1/4-28	4,8	10	57	21	6	4	●●
TC610-UNF5/16-W0-	24	UNF 5/16-24	6	12,7	57	21	6	4	●●
TC610-UNF7/16-W0-	20	UNF 7/16-20	8	17,8	63	27	8	4	●●
TC610-UNF9/16-W0-	18	UNF 9/16-18	10	22,6	72	32	10	5	●●
TC610-UNF3/4-W0-	16	UNF 3/4-16	14	28,6	88	43	14	6	●●

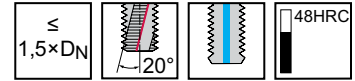
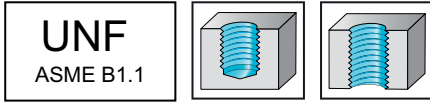
Пример заказа инструмента из сплава WJ30RC: TC610-UNF1/4-W0-WJ30RC

# Резьбофреза твердсплавная

## TC610 Supreme

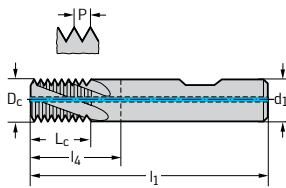


– Резьбофреза универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент										WJ30RC
Обозначение	Ниток на дюйм	$D_N$	$D_c$ mm	$L_c$ mm	$l_1$ mm	$l_4$ mm	$h_6$	Z		
TC610-UNF10-W1-	32	UNF #10-32	3,6	7,9	57	21	6	3	☺	
TC610-UNF1/4-W1-	28	UNF 1/4-28	4,8	10	57	21	6	4	☺	
TC610-UNF5/16-W1-	24	UNF 5/16-24	6	12,7	57	21	6	4	☺	
TC610-UNF7/16-W1-	20	UNF 7/16-20	8	17,8	63	27	8	4	☺	
TC610-UNF9/16-W1-	18	UNF 9/16-18	10	22,6	72	32	10	5	☺	
TC610-UNF3/4-W1-	16	UNF 3/4-16	14	28,6	88	43	14	6	☺	



DIN 6535 HB

Пример заказа инструмента из сплава WJ30RC: TC610-UNF1/4-W1-WJ30RC

C3

**WALTER SELECT**

●● Основная область применения    ● Возможная область применения

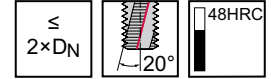
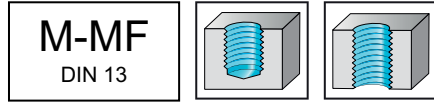
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

# Резьбофреза твердсплавная

## TC611 Supreme

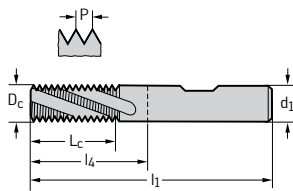


– Резьбофреза универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●		●

### Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D <sub>N</sub>	P mm	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h6	Z	WJ30RC
TC611-M6-W0-	M 6	1	4,5	12	57	21	6	4	●●
TC611-M8-W0-	M 8	1,25	6	16,3	57	21	6	4	●●
TC611-M10-W0-	M 10	1,5	7,5	21	63	27	8	4	●●
TC611-M12-W0-	M 12	1,75	9,5	24,5	72	32	10	4	●●
TC611-M14-W0-	M 14	2	10	28	80	40	10	4	●●
TC611-M16-W0-	M 16	2	12	32	89	44	12	5	●●
TC611-M20-W0-	M 20	2,5	16	40	105	57	16	6	●●
TC611-M24-W0-	M 24	3	19	48	118	68	20	6	●●

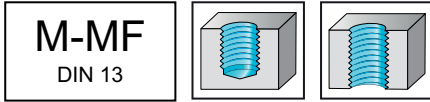
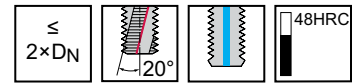
Пример заказа инструмента из сплава WJ30RC: TC611-M10-W0-WJ30RC

# Резьбофреза твердсплавная

## TC611 Supreme



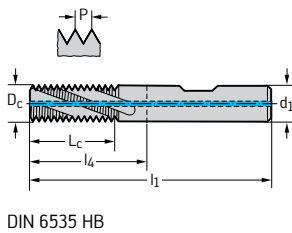
– Резьбофреза универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RD	●●	●●	●●	●●	●●		●
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент										WB10RD	WJ30RC
Обозначение	$D_N$	P mm	$D_c$ mm	$L_c$ mm	$l_1$ mm	$l_4$ mm	h6	Z			
TC611-M6-W1-	M 6	1	4,5	12	57	21	6	4	☺	☺	
TC611-M8-W1-	M 8	1,25	6	16,3	57	21	6	4	☺	☺	
TC611-M10-W1-	M 10	1,5	7,5	21	63	27	8	4	☺	☺	
TC611-M12-W1-	M 12	1,75	9,5	24,5	72	32	10	4	☺	☺	
TC611-M14-W1-	M 14	2	10	28	80	40	10	4		☺	
TC611-M16-W1-	M 16	2	12	32	89	44	12	5	☺	☺	
TC611-M20-W1-	M 20	2,5	16	40	105	57	16	6	☺	☺	
TC611-M24-W1-	M 24	3	19	48	118	68	20	6		☺	

Пример заказа инструмента из сплава WB10RD: TC611-M10-W1-WB10RD



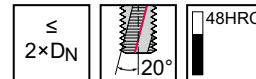
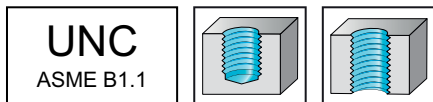
DIN 6535 HB

# Резьбофреза твердосплавная

## TC611 Supreme

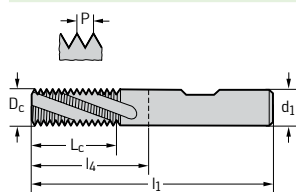


– Резьбофреза универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

### Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	Ниток на дюйм	D <sub>N</sub>	D <sub>c</sub> мм	L <sub>c</sub> мм	l <sub>1</sub> мм	l <sub>4</sub> мм	h <sub>6</sub>	Z	WJ30RC
TC611-UNC1/4-W0-	20	UNC 1/4-20	4,8	12,7	57	21	6	3	☺
TC611-UNC5/16-W0-	18	UNC 5/16-18	5,5	16,9	57	21	6	4	☺
TC611-UNC3/8-W0-	16	UNC 3/8-16	7,5	19,1	63	27	8	4	☺
TC611-UNC7/16-W0-	14	UNC 7/16-14	8	23,6	68	32	8	4	☺
TC611-UNC1/2-W0-	13	UNC 1/2-13	10	25,4	76	36	10	4	☺
TC611-UNC9/16-W0-	12	UNC 9/16-12	10	29,6	80	40	10	4	☺
TC611-UNC5/8-W0-	11	UNC 5/8-11	12	32,3	90	45	12	5	☺
TC611-UNC3/4-W0-	10	UNC 3/4-10	14	38,1	98	53	14	5	☺
TC611-UNC7/8-W0-	9	UNC 7/8-9	16	45,2	108	60	16	5	☺
TC611-UNC1-W0-	8	UNC 1"-8	18	50,8	116	68	20	5	☺

Пример заказа инструмента из сплава WJ30RC: TC611-UNC1-W0-WJ30RC

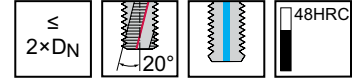
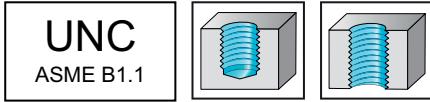


# Резьбофреза твердсплавная

## TC611 Supreme



– Резьбофреза универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент		Ниток на дюйм	$D_N$	$D_c$ mm	$L_c$ mm	$l_1$ mm	$l_4$ mm	h6	Z	WJ30RC
<p>DIN 6535 HB</p>	TC611-UNC1/4-W1-	20	UNC 1/4-20	4,8	12,7	57	21	6	3	●●
	TC611-UNC5/16-W1-	18	UNC 5/16-18	5,5	16,9	57	21	6	4	●●
	TC611-UNC3/8-W1-	16	UNC 3/8-16	7,5	19,1	63	27	8	4	●●
	TC611-UNC7/16-W1-	14	UNC 7/16-14	8	23,6	68	32	8	4	●●
	TC611-UNC1/2-W1-	13	UNC 1/2-13	10	25,4	76	36	10	4	●●
	TC611-UNC9/16-W1-	12	UNC 9/16-12	10	29,6	80	40	10	4	●●
	TC611-UNC5/8-W1-	11	UNC 5/8-11	12	32,3	90	45	12	5	●●
	TC611-UNC3/4-W1-	10	UNC 3/4-10	14	38,1	98	53	14	5	●●
	TC611-UNC7/8-W1-	9	UNC 7/8-9	16	45,2	108	60	16	5	●●
	TC611-UNC1-W1-	8	UNC 1"-8	18	50,8	116	68	20	5	●●

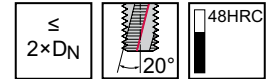
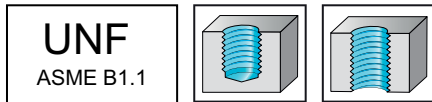
Пример заказа инструмента из сплава WJ30RC: TC611-UNC1-W1-WJ30RC

# Резьбофреза твердосплавная

## TC611 Supreme



– Резьбофреза универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

### Инструмент

Обозначение	Ниток на дюйм	$D_N$	$D_c$ мм	$L_c$ мм	$l_1$ мм	$l_4$ мм	h6	Z	WJ30RC
TC611-UNF10-W0-	32	UNF #10-32	3,6	10,3	57	21	6	3	●●
TC611-UNF1/4-W0-	28	UNF 1/4-28	4,8	12,7	57	21	6	4	●●
TC611-UNF5/16-W0-	24	UNF 5/16-24	6	15,9	57	21	6	4	●●
TC611-UNF7/16-W0-	20	UNF 7/16-20	8	22,9	68	32	8	4	●●
TC611-UNF9/16-W0-	18	UNF 9/16-18	10	29,6	80	40	10	5	●●
TC611-UNF3/4-W0-	16	UNF 3/4-16	14	38,1	98	53	14	6	●●

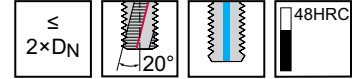
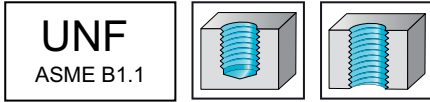
Пример заказа инструмента из сплава WJ30RC: TC611-UNF1/4-W0-WJ30RC

# Резьбофреза твердсплавная

## TC611 Supreme

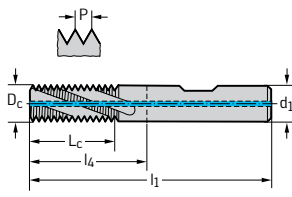


– Резьбофреза универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент										WJ30RC
Обозначение	Ниток на дюйм	$D_N$	$D_c$ mm	$L_c$ mm	$l_1$ mm	$l_4$ mm	$h_6$	Z		
TC611-UNF10-W1-	32	UNF #10-32	3,6	10,3	57	21	6	3	☺	
TC611-UNF1/4-W1-	28	UNF 1/4-28	4,8	12,7	57	21	6	4	☺	
TC611-UNF5/16-W1-	24	UNF 5/16-24	6	15,9	57	21	6	4	☺	
TC611-UNF7/16-W1-	20	UNF 7/16-20	8	22,9	68	32	8	4	☺	
TC611-UNF9/16-W1-	18	UNF 9/16-18	10	29,6	80	40	10	5	☺	
TC611-UNF3/4-W1-	16	UNF 3/4-16	14	38,1	98	53	14	6	☺	



DIN 6535 HB

Пример заказа инструмента из сплава WJ30RC: TC611-UNF1/4-W1-WJ30RC

C3

**WALTER SELECT**

●● Основная область применения    ● Возможная область применения

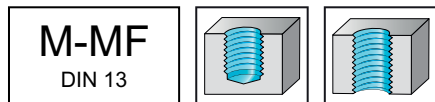
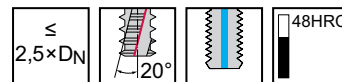
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

# Резьбофрезы многорядные

## TC620 Supreme

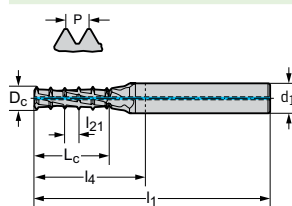


- Резьбофрезы универсальные, многорядные
- Для обеспечения высокой скорости резания и больших подач на зуб



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

### Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D <sub>N</sub>	P mm	D <sub>c</sub> mm	l <sub>21</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	h6	Z	WB10TJ
TC620-M4-A1E-	M 4	0,7	3,1	2,1	10,5	21	57	6	3	●●
TC620-M5-A1E-	M 5	0,8	3,9	2,4	12,8	21	57	6	3	●●
TC620-M6-A1E-	M 6	1	4,7	3	15	21	57	6	4	●●
TC620-M8-A1E-	M 8	1,25	6,3	3,75	20	27	63	8	4	●●
TC620-M10-A1E-	M 10	1,5	7,9	4,5	27	36	72	8	4	●●
TC620-M12-A1E-	M 12	1,75	9,6	5,25	31,5	43	83	10	4	●●
TC620-M14-A1E-	M 14	2	11,2	6	36	55	100	12	4	●●
TC620-M16-A1E-	M 16	2	13,1	6	42	58	106	16	5	●●
TC620-M20-A1E-	M 20	2,5	16,4	7,5	52,5	68	116	18	5	●●

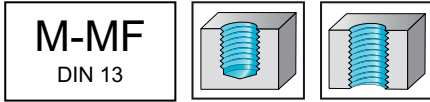
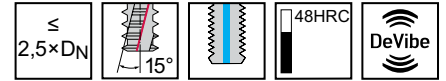
Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC620-M10-A1E-WB10TJ

# Резьбофрезы многорядные

TC620 Supreme

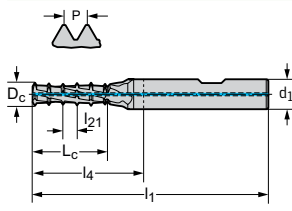


- Резьбофрезы универсальные, многорядные
- Для обеспечения высокой скорости резания и больших подач на зуб



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

## Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D <sub>N</sub>	P mm	D <sub>c</sub> mm	l <sub>21</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	h <sub>6</sub>	Z	WB10TJ
TC620-M8-W5E-	M 8	1,25	6,3	3,75	20	32	68	8	4	●●
TC620-M10-W5E-	M 10	1,5	7,9	4,5	27	39	75	8	4	●●
TC620-M12-W5E-	M 12	1,75	9,6	5,25	31,5	45	85	10	4	●●
TC620-M14-W5E-	M 14	2	11,2	6	36	55	100	12	4	●●
TC620-M16-W5E-	M 16	2	13,1	6	42	58	106	16	5	●●
TC620-M18-W5E-	M 18	2,5	14,5	7,5	45	60	108	16	5	●●
TC620-M20-W5E-	M 20	2,5	16,4	7,5	52,5	67	115	18	5	●●

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC620-M10-W5E-WB10TJ

C3

**WALTER  
SELECT**

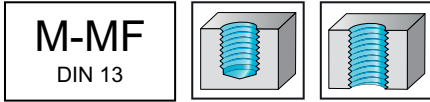
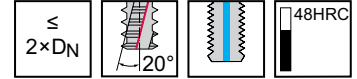
●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

# Резьбофрезы многорядные

## TC620 Supreme

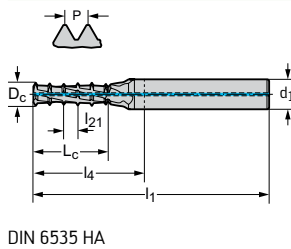


- Резьбофрезы универсальные, многорядные
- Для обеспечения высокой скорости резания и больших подач на зуб



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

### Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	$D_N$	P mm	$D_c$ mm	$l_{21}$ mm	$L_c$ mm	$l_4$ mm	$l_1$ mm	h6	Z	WB10TJ
TC620-M4-A1D-	M 4	0,7	3,1	1,4	8,4	21	57	6	3	●●
TC620-M5-A1D-	M 5	0,8	3,9	1,6	10,4	21	57	6	3	●●
TC620-M6-A1D-	M 6	1	4,7	2	12	21	57	6	4	●●
TC620-M8-A1D-	M 8	1,25	6,3	2,5	16,3	27	63	8	4	●●
TC620-M10-A1D-	M 10	1,5	7,9	3	21	27	63	8	4	●●
TC620-M12-A1D-	M 12	1,75	9,6	3,5	24,5	32	72	10	4	●●
TC620-M14-A1D-	M 14	2	11,2	4	28	38	83	12	4	●●
TC620-M16-A1D-	M 16	2	13,1	4	32	44	92	16	5	●●
TC620-M20-A1D-	M 20	2,5	16,4	5	40	58	106	18	5	●●

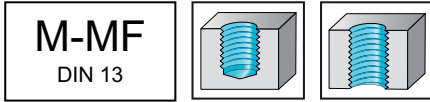
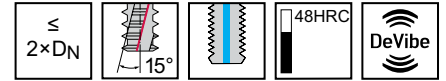
Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC620-M10-A1D-WB10TJ

# Резьбофрезы многорядные

TC620 Supreme

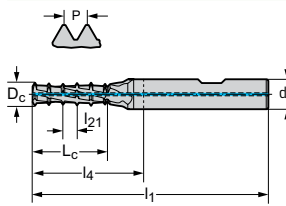


- Резьбофрезы универсальные, многорядные
- Для обеспечения высокой скорости резания и больших подач на зуб



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

## Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D <sub>N</sub>	P mm	D <sub>c</sub> mm	l <sub>21</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	h <sub>6</sub>	Z	WB10TJ
TC620-M8-W5D-	M 8	1,25	6,3	2,5	16,3	27	63	8	4	●●
TC620-M10-W5D-	M 10	1,5	7,9	3	21	32	68	8	4	●●
TC620-M12-W5D-	M 12	1,75	9,6	3,5	24,5	38	78	10	4	●●
TC620-M14-W5D-	M 14	2	11,2	4	28	45	90	12	4	●●
TC620-M16-W5D-	M 16	2	13,1	4	32	44	92	16	5	●●
TC620-M18-W5D-	M 18	2,5	14,5	5	37,5	52	100	16	5	●●
TC620-M20-W5D-	M 20	2,5	16,4	5	40	57	105	18	5	●●

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC620-M10-W5D-WB10TJ

C3

**WALTER  
SELECT**

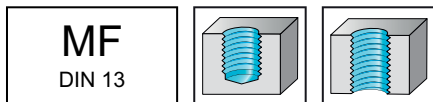
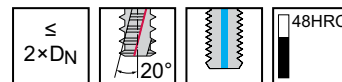
●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

# Резьбофрезы многорядные

## TC620 Supreme

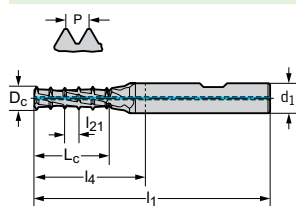


- Резьбофрезы универсальные, многорядные
- Для обеспечения высокой скорости резания и больших подач на зуб



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

### Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D <sub>N</sub>	P mm	D <sub>c</sub> mm	l <sub>21</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	h <sub>6</sub>	Z	WB10TJ
TC620-M4X0.5-W1D-	MF 4X0.5	0,5	3,2	1	8	21	57	6	4	●●
TC620-M6X0.75-W1D-	MF 6X0.75	0,75	4,9	1,5	12	21	57	6	4	●●

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC620-M4X0.5-W1D-WB10TJ

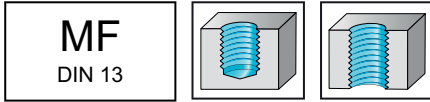
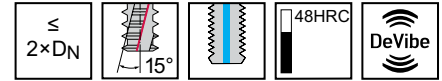


# Резьбофрезы многорядные

TC620 Supreme

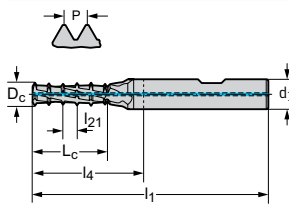


- Резьбофрезы универсальные, многорядные
- Для обеспечения высокой скорости резания и больших подач на зуб



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

## Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D <sub>N</sub>	P mm	D <sub>c</sub> mm	l <sub>21</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	h <sub>6</sub>	Z	WB10TJ
TC620-M8X1-W5D-	MF 8X1	1	6,5	2	16	27	63	8	4	●●
TC620-M10X1.25W5D-	M10X1.25	1,25	8,2	2,5	20	32	72	10	5	●●
TC620-M10X1-W5D-	MF 10X1	1	8,4	2	20	32	72	10	5	●●
TC620-M12X1.5-W5D-	MF 12X1.5	1,5	9,8	3	24	38	78	10	5	●●
TC620-M12X1.25W5D-	MF 12X1.25	1,25	10	2,5	25	38	78	10	5	●●
TC620-M12X1-W5D-	MF 12X1	1	10,3	2	24	38	83	12	6	●●
TC620-M14X1.5-W5D-	MF 14X1.5	1,5	11,7	3	28,5	44	89	12	5	●●
TC620-M16X1.5-W5D-	MF 16X1.5	1,5	13,6	3	33	44	92	16	6	●●
TC620-M18X1.5-W5D-	MF 18X1.5	1,5	15,5	3	36	52	100	16	6	●●
TC620-M20X1.5-W5D-	MF 20X1.5	1,5	17,3	3	40,5	57	105	18	7	●●

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC620-M10X1-W5D-WB10TJ

C3

WALTER  
SELECT

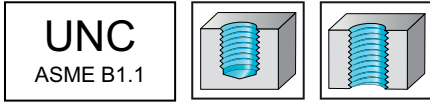
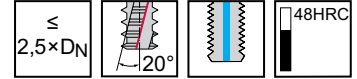
●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

# Резьбофрезы многорядные

TC620 Supreme

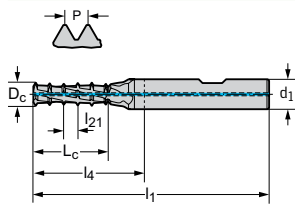


- Резьбофрезы универсальные, многорядные
- Для обеспечения высокой скорости резания и больших подач на зуб



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

## Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D <sub>N</sub>	Ниток на дюйм	D <sub>c</sub> mm	l <sub>21</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	h6	Z	WB10TJ
TC620-UNC8-W1E-	UNC #8-32	32	3,1	2,38	10,3	21	57	6	3	●●
TC620-UNC10-W1E-	UNC #10-24	24	3,5	3,18	12,7	21	57	6	3	●●
TC620-UNC1/4-W1E-	UNC 1/4-20	20	4,7	3,81	16,5	29	65	6	3	●●

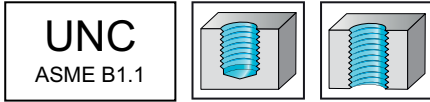
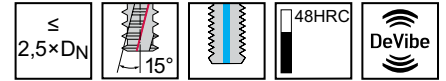
Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC620-UNC1/4-W1E-WB10TJ

# Резьбофрезы многорядные

TC620 Supreme

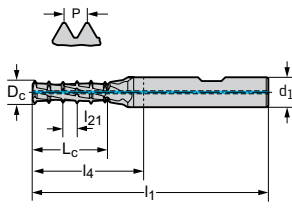


- Резьбофрезы универсальные, многорядные
- Для обеспечения высокой скорости резания и больших подач на зуб



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент											WB10TJ
Обозначение	D <sub>N</sub>	Ниток на дюйм	D <sub>c</sub> мм	l <sub>21</sub> мм	L <sub>c</sub> мм	l <sub>4</sub> мм	l <sub>1</sub> мм	h <sub>6</sub>	Z		
TC620-UNC5/16-W5E-	UNC 5/16-18	18	6,1	4,23	21,2	34	70	8	4	☺	
TC620-UNC3/8-W5E-	UNC 3/8-16	16	7,4	4,76	23,8	36	72	8	4	☺	
TC620-UNC1/2-W5E-	UNC 1/2-13	13	10,1	5,86	31,3	47	92	12	4	☺	
TC620-UNC5/8-W5E-	UNC 5/8-11	11	12,7	6,93	41,6	60	108	16	4	☺	
TC620-UNC3/4-W5E-	UNC 3/4-10	10	15,5	7,62	48,3	62	110	16	5	☺	



DIN 6535 HB

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC620-UNC1/2-W5E-WB10TJ

C3

**WALTER SELECT**

●● Основная область применения    ● Возможная область применения

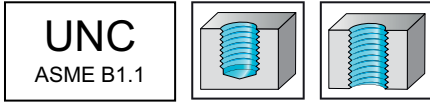
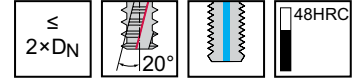
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

# Резьбофрезы многорядные

## TC620 Supreme

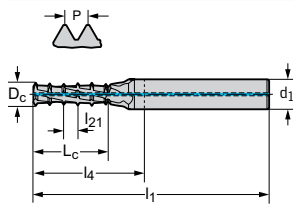


- Резьбофрезы универсальные, многорядные
- Для обеспечения высокой скорости резания и больших подач на зуб



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

### Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D <sub>N</sub>	Ниток на дюйм	D <sub>c</sub> мм	l <sub>21</sub> мм	L <sub>c</sub> мм	l <sub>4</sub> мм	l <sub>1</sub> мм	h <sub>6</sub>	Z	WB10TJ
TC620-UNC8-A1D-	UNC #8-32	32	3,1	1,59	8,7	21	57	6	3	☺
TC620-UNC10-A1D-	UNC #10-24	24	3,5	2,12	10,6	21	57	6	3	☺
TC620-UNC1/4-A1D-	UNC 1/4-20	20	4,7	2,54	12,7	21	57	6	3	☺
TC620-UNC5/16-A1D-	UNC 5/16-18	18	6,1	2,82	16,9	27	63	8	4	☺
TC620-UNC3/8-A1D-	UNC 3/8-16	16	7,4	3,18	19,1	27	63	8	4	☺
TC620-UNC1/2-A1D-	UNC 1/2-13	13	10,1	3,91	25,4	38	83	12	4	☺
TC620-UNC5/8-A1D-	UNC 5/8-11	11	12,7	4,62	32,3	44	92	16	4	☺
TC620-UNC3/4-A1D-	UNC 3/4-10	10	15,5	5,08	38,1	56	104	16	5	☺
TC620-UNC7/8-A1D-	UNC 7/8-9	9	18	5,64	45,2	67	115	18	5	☺

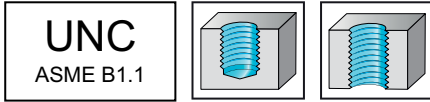
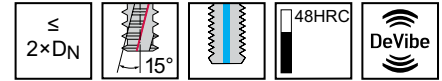
Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC620-UNC1/2-A1D-WB10TJ

# Резьбофрезы многорядные

TC620 Supreme



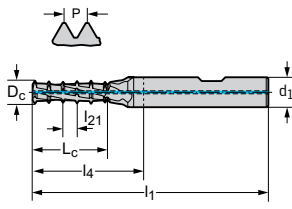
- Резьбофрезы универсальные, многорядные
- Для обеспечения высокой скорости резания и больших подач на зуб



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент											WB10TJ
Обозначение	D <sub>N</sub>	Ниток на дюйм	D <sub>c</sub> mm	l <sub>21</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	h <sub>6</sub>	Z		
TC620-UNC5/16-W5D-	UNC 5/16-18	18	6,1	2,82	16,9	27	63	8	4	☺	
TC620-UNC3/8-W5D-	UNC 3/8-16	16	7,4	3,18	19,1	32	68	8	4	☺	
TC620-UNC1/2-W5D-	UNC 1/2-13	13	10,1	3,91	25,4	38	83	12	4	☺	
TC620-UNC5/8-W5D-	UNC 5/8-11	11	12,7	4,62	32,3	52	100	16	4	☺	
DIN 6535 HB TC620-UNC3/4-W5D-	UNC 3/4-10	10	15,5	5,08	38,1	52	100	16	5	☺	

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC620-UNC1/2-W5D-WB10TJ



**WALTER SELECT**

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

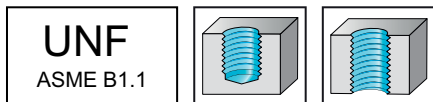
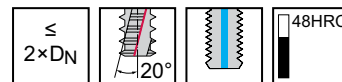
C3

## Резьбофрезы многорядные

TC620 Supreme



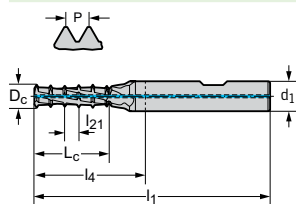
- Резьбофрезы универсальные, многорядные
- Для обеспечения высокой скорости резания и больших подач на зуб



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

### Инструмент

Обозначение	D <sub>N</sub>	Ниток на дюйм	D <sub>c</sub> mm	l <sub>21</sub> mm	l <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	h <sub>6</sub>	Z	WB10TJ
TC620-UNF10-W1D-	UNF #10-32	32	3,7	1,59	10,3	21	57	6	3	●●
TC620-UNF1/4-W1D-	UNF 1/4-28	28	5,1	1,81	12,7	21	57	6	4	●●



DIN 6535 HB

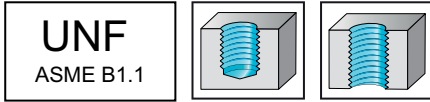
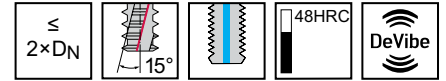
Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC620-UNF1/4-W1D-WB10TJ

# Резьбофрезы многорядные

TC620 Supreme

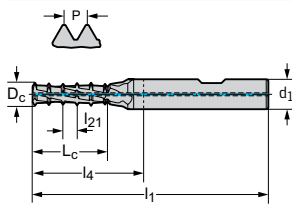


- Резьбофрезы универсальные, многорядные
- Для обеспечения высокой скорости резания и больших подач на зуб



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

## Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D <sub>N</sub>	Ниток на дюйм	D <sub>c</sub> мм	l <sub>21</sub> мм	L <sub>c</sub> мм	l <sub>4</sub> мм	l <sub>1</sub> мм	h <sub>6</sub>	Z	WB10TJ
TC620-UNF5/16-W5D-	UNF 5/16-24	24	6,4	2,12	15,9	27	63	8	4	☺
TC620-UNF3/8-W5D-	UNF 3/8-24	24	7,9	2,12	19,1	31	67	8	5	☺
TC620-UNF7/16-W5D-	UNF 7/16-20	20	9,2	2,54	22,9	32	72	10	5	☺
TC620-UNF1/2-W5D-	UNF 1/2-20	20	10,7	2,54	25,4	38	83	12	5	☺
TC620-UNF9/16-W5D-	UNF 9/16-18	18	12	2,82	29,6	45	90	12	5	☺
TC620-UNF5/8-W5D-	UNF 5/8-18	18	13,5	2,82	32,5	48	96	16	6	☺
TC620-UNF3/4-W5D-	UNF 3/4-16	16	16,4	3,18	38,1	56	104	18	6	☺

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC620-UNF1/2-W5D-WB10TJ

C3

**WALTER  
SELECT**

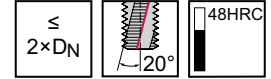
●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

# Резьбофреза твердсплавная

mm

**TME**


– Резьбофреза универсальная для наружной резьбы



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Инструмент		Обозначение	$D_N$	$D_c$ mm	$L_c$ mm	$l_1$ mm	$l_4$ mm	h6	Z
		H5150106-M10X1	MF 10X1	10	16	72	32	10	4
		H5150106-M12X1.5	MF 12X1.5	12	22,5	83	38	12	5
		H5150106-M16X1	MF 16X1	16	30	92	44	16	6
		H5150106-M16X1.25	MF 16X1.25	16	30	92	44	16	6
		H5150106-M16X1.5	MF 16X1.5	16	30	92	44	16	6
		H5150106-M16X2	MF 16X2	16	30	92	44	16	6

DIN 6535 HB

C3

<b>WALTER SELECT</b>	●● Основная область применения    ● Возможная область применения		
	Оптимально подходит для	→ хороших = 😊	→ нормальных = 😐



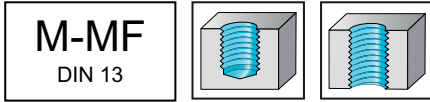
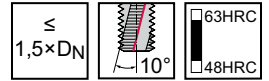
# Резьбофреза твердсплавная

mm

## TMG HRC

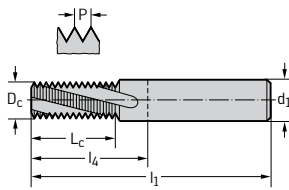


– Резьбофрезы для материалов повышенной твёрдости



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●		●●		●	●●	●

### Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D <sub>N</sub>	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h <sub>6</sub>	Z
H5033008-M6	M 6	4,5	10	57	21	6	4
H5033008-M8	M 8	6	12,5	57	21	6	5
H5033008-M10	M 10	8	16,5	63	27	8	5
H5033008-M12	M 12	9	19,3	72	32	10	5
H5033008-M16	M 16	12	26	83	38	12	5

C3

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

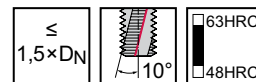
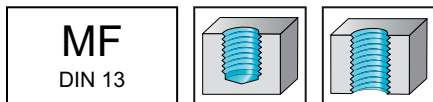
# Резьбофреза твердсплавная

mm

## TMG HRC



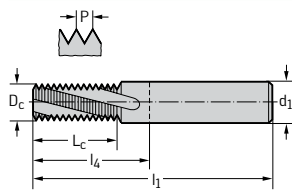
– Резьбофрезы для материалов повышенной твёрдости



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●		●●		●	●●	●

### Инструмент

Обозначение	D <sub>N</sub>	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h <sub>6</sub>	Z
H5133008-M12X1	MF 12X1	10	20	72	32	10	5
H5133008-M14X1.5	MF 14X1.5	12	27	83	38	12	6



DIN 6535 HA

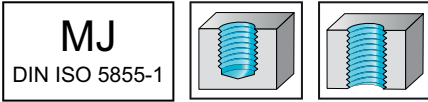
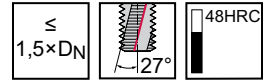
# Резьбофреза твердсплавная

mm

## TMG Ni

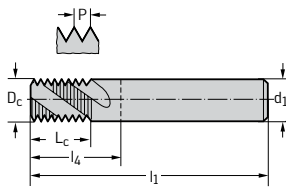


– Резьбофрезы для обработки никелевых сплавов



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●	●	●●	●	●

### Инструмент



Обозначение	D <sub>N</sub>	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h <sub>6</sub>	Z
H5036006-MJ4	MJ 4	3	6,3	54	18	6	3
H5036006-MJ5	MJ 5	3,9	8	54	18	6	3
H5036006-MJ6	MJ 6	4,8	9	54	20	6	3

DIN 6535 HA

**WALTER  
SELECT**

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

C3

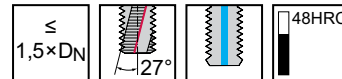
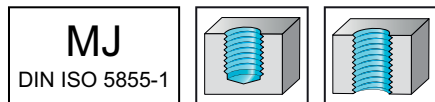
# Резьбофреза твердсплавная

mm

## TMG Ni



– Резьбофрезы для обработки никелевых сплавов



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●	●	●●	●	●

Инструмент		Обозначение	$D_N$	$D_c$ mm	$L_c$ mm	$l_1$ mm	$l_4$ mm	h6	Z
		H5036016-MJ8	MJ 8	6,3	12,5	58	22	8	4
		H5036016-MJ10	MJ 10	7,5	15	58	22	8	4

DIN 6535 HA

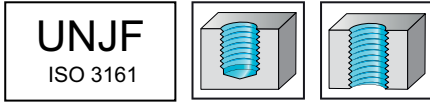
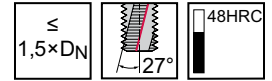
# Резьбофреза твердсплавная

mm

## TMG Ni



– Резьбофрезы для обработки никелевых сплавов



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●	●	●●	●	●

Инструмент		Обозначение	Ниток на дюйм	D <sub>N</sub>	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h <sub>6</sub>	Z
		H5336006-UNJF10	32	UNJF #10-32	3,6	7,9	54	18	6	3
		H5336006-UNJF1/4	28	UNJF 1/4-28	4,8	10	54	18	6	3

DIN 6535 HA

C3

**WALTER SELECT**

●● Основная область применения    ● Возможная область применения

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

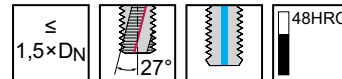
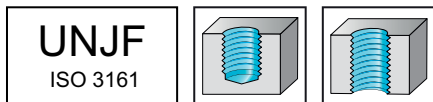
# Резьбофреза твердосплавная

mm

## TMG Ni

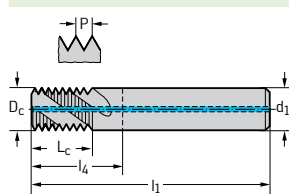


– Резьбофрезы для обработки никелевых сплавов



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●	●	●●	●	●

### Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	Ниток на дюйм	$D_N$	$D_c$ mm	$L_c$ mm	$l_1$ mm	$l_4$ mm	h6	Z
H5336016-UNJF5/16		UNJF 5/16-24	6,2	12,7	58	22	8	3
H5336016-UNJF3/8		UNJF 3/8-24	8	14,8	58	22	8	3
H5336016-UNJF7/16		UNJF 7/16-20	9,2	17,8	72	26	10	4
H5336016-UNJF1/2		UNJF 1/2-20	10,5	19,1	73	28	12	4

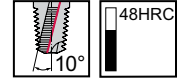
# Резьбофреза твердсплавная

mm

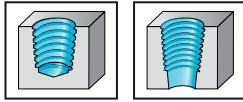
## TMG



– Резьбофреза универсальная



**NPT**  
ASME B1.20.1



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●●	●●	●●		●

### Инструмент

	Обозначение	D <sub>N</sub>	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h <sub>6</sub>	Z
	H5551106-NPT1/16	NPT 1/16-27	5,5	11,03	57	21	6	3
	H5551106-NPT1/8	NPT 1/8-27	7,9	11,03	58	22	8	3
	H5551106-NPT1/4-3/8	NPT 1/4-3/8-18	9,9	15,21	66	26	10	3
	H5551106-NPT1/2-3/4	NPT 1/2-3/4-14	15,9	19,55	82	34	16	4
	H5551106-NPT1-2	NPT 1-2-12	19,9	26,02	92	42	20	5

DIN 6535 HB

C3

**WALTER SELECT**

●● Основная область применения    ● Возможная область применения

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

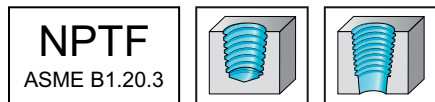
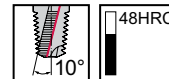
# Резьбофреза твердсплавная

mm

## TMG



– Резьбофреза универсальная

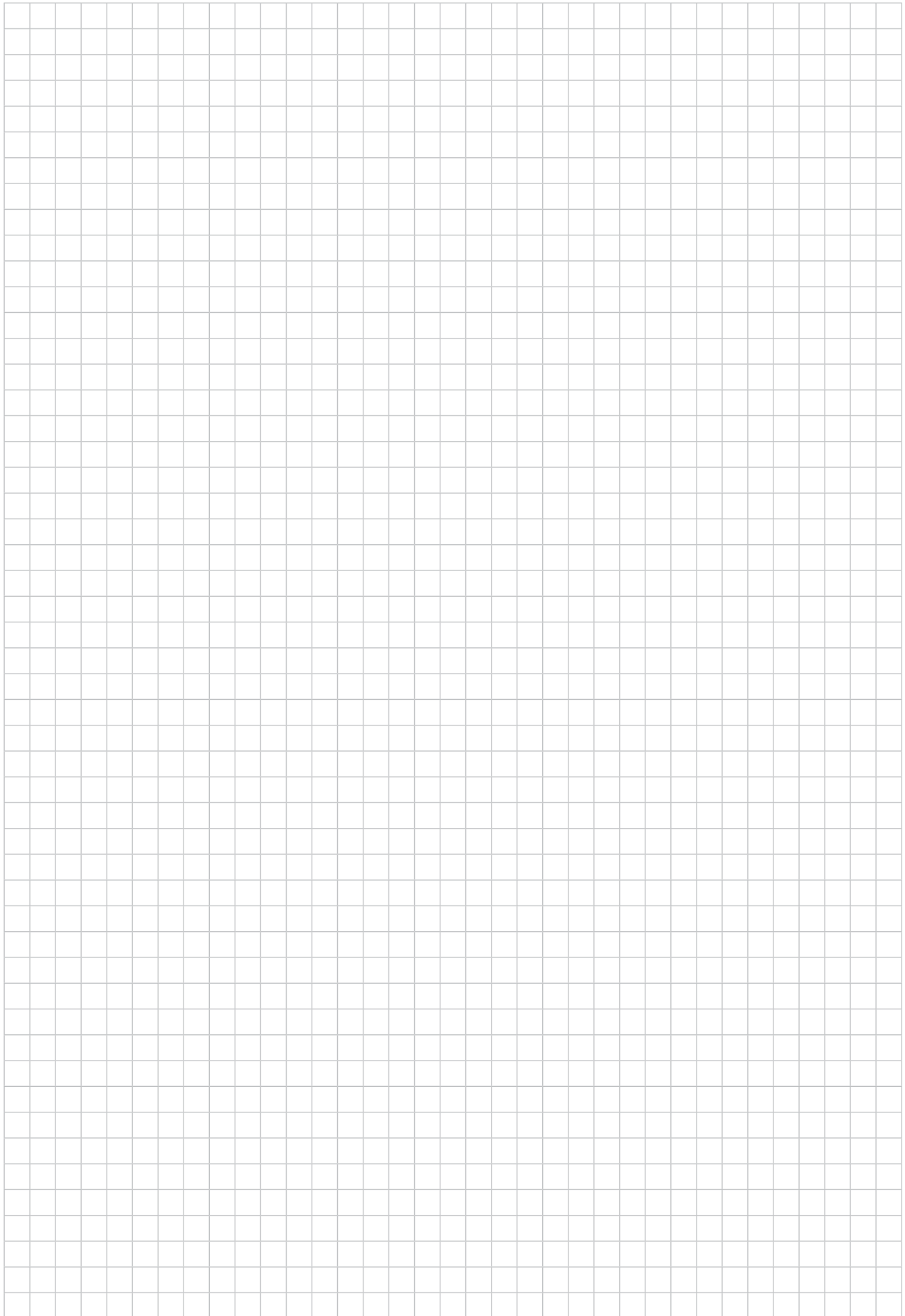


	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Инструмент		Обозначение	D <sub>N</sub>	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h <sub>6</sub>	Z
		H5651106-NPTF1/16	NPTF 1/16-27	5,5	11,03	57	21	6	3
		H5651106-NPTF1/8	NPTF 1/8-27	7,9	11,03	58	22	8	3
		H5651106-NPTF1/4-3/8	NPTF 1/4-3/8-18	9,9	15,21	66	26	10	3
		H5651106-NPTF1/2-3/4	NPTF 1/2-3/4-14	15,9	19,55	82	34	16	4
		H5651106-NPTF1-2	NPTF 1-2-1/2	19,9	26,02	92	42	20	5

DIN 6535 HB

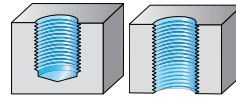




C3

## Резьбофреза орбитальная

Вид обработки



Глубина резьбы

 $2 \times D_N$ 
 $2 \times D_N$ 
 $2,5 \times D_N$ 
 $3 \times D_N$ 
 $4 \times D_N$ 


Обозначение

TC630 Supreme

TMO HRC

TC630 Supreme

TC630 Supreme

TC630 Supreme

Вид резьбы

M

✓

✓

✓

✓

✓

MF

✓

✓

✓

✓

✓

UNC / UNF / UN-8

✓

G / Rc / Rp

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

Форма пластины

✓

✓

✓

✓

✓

Допуск

Подвод СОЖ

наружный / axial

наружный

наружный

наружный / axial

axial

Форма заборного конуса

Покровие/сплав

WB10RA / WB10TJ

TAX

WB10TJ

WB10TJ

WB10TJ

Сплав

VHM

VHM

VHM

VHM

VHM

P Сталь

●●

●●

●●

●●

●●

M Нержавеющая сталь

●●

●●

●●

●●

●●

K Чугун

●●

●●

●●

●●

●●

N Цветные металлы

●●

●●

●●

●●

●●

S Жаропрочные сплавы

●●

●

●●

●●

●●

H Материалы высокой твердости

●●

●●

O Прочее

●

●

●

●

●

Страница в каталоге

C 409

C 425

C 411

C 417

C 424

QR-код


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

TC630

tmo-hrc

TC630

TC630

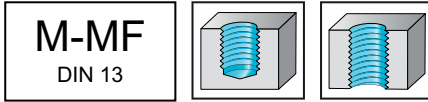
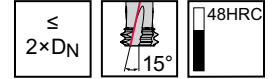
TC630

# Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

## TC630 Supreme

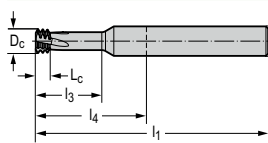


– Резьбофреза орбитальная, универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

### Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D <sub>N</sub>	P mm	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h6	Z	WB10TJ
TC630-M1.6-A0D-	M 1.6	0,35	1,2	0,7	3,73	38	10	3	4	●●
TC630-M1.8-A0D-	M 1.8	0,35	1,35	0,7	3,78	38	10	3	4	●●
TC630-M2-A0D-	M 2	0,4	1,55	1,2	4,6	57	21	6	4	●●
TC630-M2.2-A0D-	M 2.2	0,45	1,65	1,35	4,63	57	21	6	4	●●
TC630-M2.5-A0D-	M 2.5	0,45	1,95	1,35	5,68	57	21	6	4	●●
TC630-M3-A0D-	M 3	0,5	2,3	1,5	6,75	57	21	6	4	●●
TC630-M3.5-A0D-	M 3.5	0,6	2,7	1,8	7,3	57	21	6	4	●●
TC630-M4-A0D-	M 4	0,7	3,1	2,1	9,05	57	21	6	4	●●
TC630-M4.5-A0D-	M 4.5	0,75	3,5	2,25	9,38	57	21	6	4	●●
TC630-M5-A0D-	M 5	0,8	4	2,4	11,2	57	21	6	4	●●
TC630-M6-A0D-	M 6	1	4,8	3	13,5	57	21	6	4	●●
TC630-M8-A0D-	M 8	1,25	6,4	3,75	17,9	63	27	8	4	●●
TC630-M10-A0D-	M 10	1,5	8,2	4,5	22,3	72	32	10	5	●●
TC630-M12-A0D-	M12	1,75	9,75	5,25	26,7	72	32	10	5	●●

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC630-M1.6-A0D-WB10TJ

**WALTER  
SELECT**

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

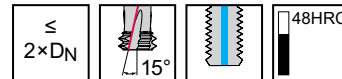
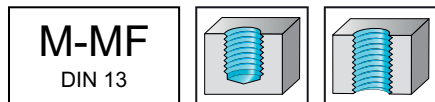
C3

# Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

## TC630 Supreme

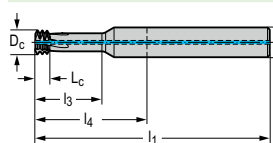


– Резьбофреза орбитальная, универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

### Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D <sub>N</sub>	P mm	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h6	Z	WB10TJ
TC630-M5-A1D-	M 5	0,8	4	2,4	11,2	57	21	6	4	●●
TC630-M6-A1D-	M 6	1	4,8	3	13,5	57	21	6	4	●●
TC630-M8-A1D-	M 8	1,25	6,4	3,75	17,9	63	27	8	4	●●
TC630-M10-A1D-	M 10	1,5	8,2	4,5	22,3	72	32	10	5	●●
TC630-M12-A1D-	M 12	1,75	9,75	5,25	26,7	72	32	10	5	●●

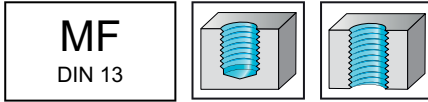
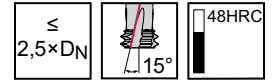
Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC630-M10-A1D-WB10TJ

# Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

## TC630 Supreme

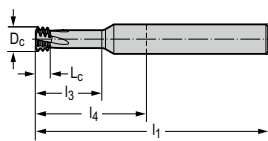


– Резьбофреза орбитальная, универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент											WB10TJ
Обозначение	D <sub>N</sub>	P mm	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h6	Z		
TC630-M5X0.5-A0E-	M 5X0.5	0,5	4,3	1,5	12,75	57	21	6	4	☼	
TC630-M6X0.75-A0E-	M 6X0.75	0,75	5	2,25	15,38	57	21	6	4	☼	
TC630-M10X1-A0E-	M 10X1	1	8,55	3	25,5	72	32	10	5	☼	
TC630-M10X1.25A0E-	M 10X1.25	1,25	8,35	3,75	25,63	72	32	10	5	☼	
TC630-M14X1-A0E-	M 14X1	1	12	3	35,5	83	38	12	5	☼	
TC630-M14X1.5-A0E-	M 14X1.5	1,5	11,9	4,5	35,75	83	38	12	5	☼	



DIN 6535 HA

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC630-M10X1-A0E-WB10TJ

C3

**WALTER SELECT**

●● Основная область применения    ● Возможная область применения

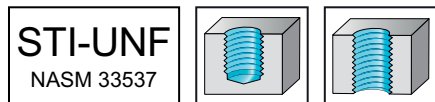
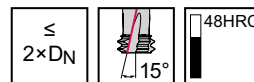
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☼ условий обработки

# Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

## TC630 Supreme

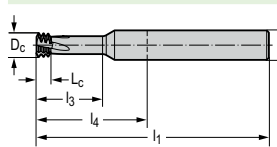


- Специально для аэрокосмической промышленности
- Идеальный вариант для обработки деталей двигателя



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RA	●	●●	●	●	●●		●

Инструмент											WB10RA
Обозначение	D <sub>N</sub> -P	Ниток на дюйм	D <sub>c</sub> мм	L <sub>c</sub> мм	l <sub>3</sub> мм	l <sub>1</sub> мм	l <sub>4</sub> мм	h <sub>6</sub>	Z		
TC630-SUNF10-A0D-	STIUNF #10-32	32	4,85	2,38	12,12	57	21	6	4	●●	
TC630-SUNF1/4-A0D-	STIUNF 1/4-28	28	6,3	2,72	15,52	63	27	8	4	●●	
TC630-SUNF5/16A0D-	STIUNF 5/16-24	24	7,85	3,17	19,16	63	27	8	5	●●	
TC630-SUNF3/8-A0D-	STIUNF 3/8-24	24	9,35	3,17	22,33	72	32	10	5	●●	



DIN 6535 HA

Пример заказа инструмента из сплава WB10RA: TC630-SUNF1/4-A0D-WB10RA

С3

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

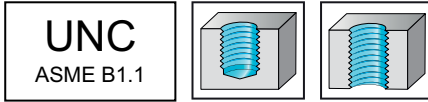
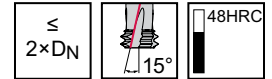
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

# Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

## TC630 Supreme

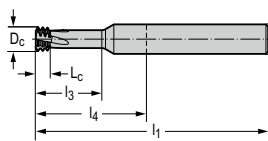


– Резьбофреза орбитальная, универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент											WB10TJ
Обозначение	D <sub>N</sub> -P	Ниток на дюйм	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h6	Z		
TC630-UNC1-A0D-	UNC #1-64	64	1,4	0,79	3,91	38	10	3	4	●●	
TC630-UNC2-A0D-	UNC #2-56	56	1,6	1,36	4,59	57	21	6	4	●●	
TC630-UNC4-A0D-	UNC #4-40	40	2,1	1,91	6,7	57	21	6	4	●●	
TC630-UNC6-A0D-	UNC #6-32	32	2,6	2,38	8,3	57	21	6	4	●●	
TC630-UNC8-A0D-	UNC #8-32	32	3,25	2,38	8,73	57	21	6	4	●●	
TC630-UNC10-A0D-	UNC #10-24	24	3,55	3,18	11,3	57	21	6	4	●●	



DIN 6535 HA

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC630-UNC1-A0D-WB10TJ

**WALTER  
SELECT**

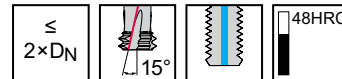
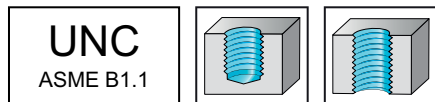
●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

# Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

## TC630 Supreme



– Резьбофреза орбитальная, универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

### Инструмент

Обозначение	D <sub>N</sub> -P	Ниток на дюйм	D <sub>c</sub> мм	L <sub>c</sub> мм	l <sub>3</sub> мм	l <sub>1</sub> мм	l <sub>4</sub> мм	h <sub>6</sub>	Z	WB10TJ
TC630-UNC1/4-A1D-	UNC 1/4-20	20	4,85	3,81	14,7	57	21	6	4	●●
TC630-UNC5/16-A1D-	UNC 5/16-18	18	6,2	4,23	18,1	63	27	8	4	●●

DIN 6535 HA

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC630-UNC1/4-A1D-WB10TJ

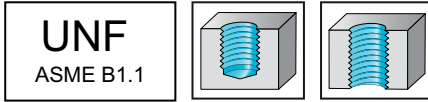
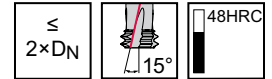


# Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

## TC630 Supreme



– Резьбофреза орбитальная, универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент											WB10TJ
Обозначение	D <sub>N</sub> -P	Ниток на дюйм	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h6	Z		
 TC630-UNF10-A0D-	UNF #10-32	32	3,85	2,38	10,9	57	21	6	4		
DIN 6535 HA											

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC630-UNF10-A0D-WB10TJ

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

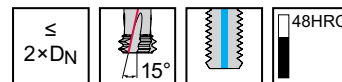
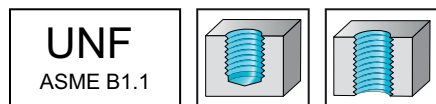
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

# Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

## TC630 Supreme



– Резьбофреза орбитальная, универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

### Инструмент

Обозначение	D <sub>N</sub> -P	Ниток на дюйм	D <sub>c</sub> мм	L <sub>c</sub> мм	l <sub>3</sub> мм	l <sub>1</sub> мм	l <sub>4</sub> мм	h <sub>6</sub>	Z	WB10TJ
TC630-UNF1/4-A1D-	UNF 1/4-28	28	5,25	2,72	14,1	57	21	6	4	●●
TC630-UNF5/16-A1D-	UNF 5/16-24	24	6,55	3,18	17,5	63	27	8	4	●●
TC630-UNF3/8-A1D-	UNF 3/8-24	24	8	3,18	20,7	63	27	8	5	●●

DIN 6535 HA

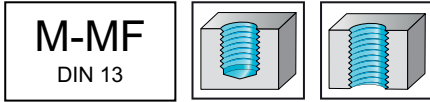
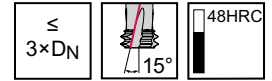
Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC630-UNF1/4-A1D-WB10TJ

# Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

## TC630 Supreme

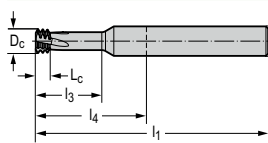


– Резьбофреза орбитальная, универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

### Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D <sub>N</sub>	P mm	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h6	Z	WB10TJ
TC630-M1.6-A0F-	M 1.6	0,35	1,2	0,7	5,33	38	10	3	4	●●
TC630-M1.8-A0F-	M 1.8	0,35	1,35	0,7	5,58	38	10	3	4	●●
TC630-M2-A0F-	M 2	0,4	1,55	1,2	6,6	57	21	6	4	●●
TC630-M2.2-A0F-	M 2.2	0,45	1,65	1,35	6,83	57	21	6	4	●●
TC630-M2.5-A0F-	M 2.5	0,45	1,95	1,35	8,18	57	21	6	4	●●
TC630-M3-A0F-	M 3	0,5	2,3	1,5	9,75	57	21	6	4	●●
TC630-M3.5-A0F-	M 3.5	0,6	2,7	1,8	10,8	57	21	6	4	●●
TC630-M4-A0F-	M 4	0,7	3,1	2,1	13,05	57	21	6	4	●●
TC630-M4.5-A0F-	M 4.5	0,75	3,5	2,25	13,88	57	21	6	4	●●
TC630-M5-A0F-	M 5	0,8	4	2,4	16,2	57	21	6	4	●●
TC630-M6-A0F-	M 6	1	4,8	3	19,5	57	22	6	4	●●
TC630-M8-A0F-	M 8	1,25	6,4	3,75	25,88	63	29	8	4	●●

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC630-M1.6-A0F-WB10TJ

C3

WALTER  
SELECT

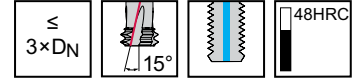
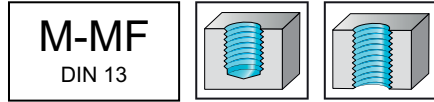
●● Основная область применения ● Возможная область применения  
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

# Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

TC630 Supreme



– Резьбофреза орбитальная, универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

## Инструмент

	Обозначение	D <sub>N</sub>	P mm	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h <sub>6</sub>	Z	WB10TJ
	TC630-M5-A1F-	M 5	0,8	4	2,4	16,2	57	21	6	4	●●
	TC630-M6-A1F-	M 6	1	4,8	3	19,5	57	22	6	4	●●
	TC630-M8-A1F-	M 8	1,25	6,4	3,75	25,88	63	29	8	4	●●

DIN 6535 HA

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC630-M5-A1F-WB10TJ

C3

**WALTER SELECT**

●● Основная область применения    ● Возможная область применения

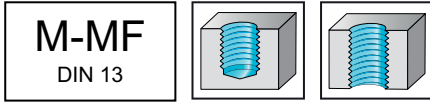
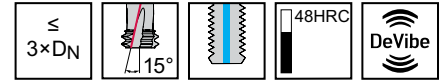
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

# Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

## TC630 Supreme

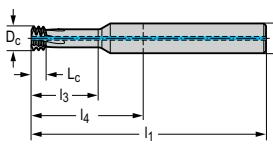


- Резьбофреза орбитальная, универсальная
- Снижение вибраций благодаря технологии Walter DeVibe



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент											WB10TJ
Обозначение	D <sub>N</sub>	P mm	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h6	Z		
TC630-M8-A5F-	M 8	1,25	6,4	3,75	25,88	63	29	8	4	☼	
TC630-M10-A5F-	M 10	1,5	8,2	4,5	30,75	72	34	10	5	☼	
TC630-M12-A5F-	M 12	1,75	9,75	5,25	36,88	80	40	10	5	☼	
TC630-M14-A5F-	M 14	2	11,4	6	43	92	47	12	5	☼	
TC630-M16-A5F-	M 16	2	13,3	6	49	102	54	16	6	☼	
TC630-M18-A5F-	M 18	2,5	14,75	7,5	55,25	108	60	16	6	☼	



DIN 6535 HA

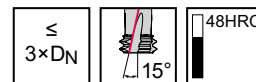
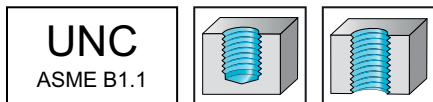
Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC630-M10-A5F-WB10TJ

# Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

## TC630 Supreme

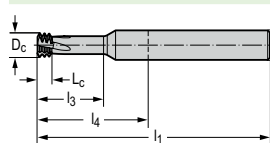


– Резьбофреза орбитальная, универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

### Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D <sub>N</sub> -P	Ниток на дюйм	D <sub>c</sub> мм	L <sub>c</sub> мм	l <sub>3</sub> мм	l <sub>1</sub> мм	l <sub>4</sub> мм	h <sub>6</sub>	Z	WB10TJ
TC630-UNC1-A0F-	UNC #1-64	64	1,4	0,79	5,76	38	10	3	4	●●
TC630-UNC2-A0F-	UNC #2-56	56	1,6	1,36	7,25	57	21	6	4	●●
TC630-UNC3-A0F-	UNC #3-48	48	1,85	1,59	7,81	57	21	6	4	●●
TC630-UNC4-A0F-	UNC #4-40	40	2,1	1,91	9,5	57	21	6	4	●●
TC630-UNC6-A0F-	UNC #6-32	32	2,6	2,38	11,75	57	21	6	4	●●
TC630-UNC8-A0F-	UNC #8-32	32	3,25	2,38	13,7	57	21	6	4	●●
TC630-UNC10-A0F-	UNC #10-24	24	3,55	3,18	16,1	57	21	6	4	●●
TC630-UNC1/4-A0F-	UNC 1/4-20	20	4,85	3,81	21	57	24	6	4	●●
TC630-UNC5/16-A0F-	UNC 5/16-18	18	6,2	4,23	25,95	63	29	8	4	●●

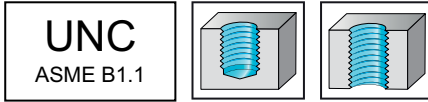
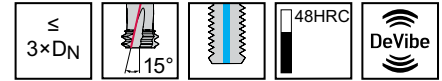
Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC630-UNC1-A0F-WB10TJ

# Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

## TC630 Supreme

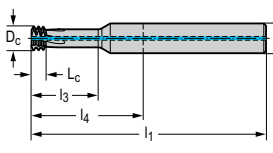


- Резьбофреза орбитальная, универсальная
- Снижение вибраций благодаря технологии Walter DeVibe



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент											WB10TJ
Обозначение	D <sub>N</sub> -P	Ниток на дюйм	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h6	Z		
TC630-UNC5/16-A5F-	UNC 5/16-18	18	6,2	4,23	25,95	63	29	8	4	●●	
TC630-UNC3/8-A5F-	UNC 3/8-16	16	7,55	4,76	29,37	68	32	8	5	●●	
TC630-UNC1/2-A5F-	UNC 1/2-13	13	10,25	5,86	39,08	89	44	12	5	●●	
TC630-UNC5/8-A5F-	UNC 5/8-11	11	12,9	6,93	48,78	103	55	16	5	●●	
TC630-UNC3/4-A5F-	UNC 3/4-10	10	15,7	7,62	58,42	110	62	16	6	●●	



DIN 6535 HA

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC630-UNC1/2-A5F-WB10TJ

**WALTER SELECT**

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

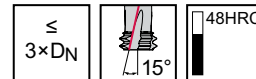
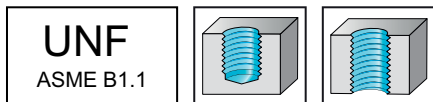
C3

# Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

## TC630 Supreme

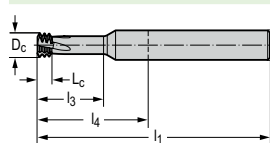


– Резьбофреза орбитальная, универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

### Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D <sub>N</sub> -P	Ниток на дюйм	D <sub>c</sub> мм	L <sub>c</sub> мм	l <sub>3</sub> мм	l <sub>1</sub> мм	l <sub>4</sub> мм	h <sub>6</sub>	Z	WB10TJ
TC630-UNF1-A0F-	UNF #1-72	72	1,4	0,71	5,74	38	10	3	4	●●
TC630-UNF5-A0F-	UNF #5-44	44	2,45	1,73	9,82	57	21	6	4	●●
TC630-UNF6-A0F-	UNF #6-40	40	2,75	1,91	11,5	57	21	6	4	●●
TC630-UNF8-A0F-	UNF #8-36	36	3,25	2,12	12,85	57	21	6	4	●●
TC630-UNF10-A0F-	UNF #10-32	32	3,85	2,38	15,7	57	21	6	4	●●
TC630-UNF1/4-A0F-	UNF 1/4-28	28	5,25	2,72	20,45	57	22	6	4	●●
TC630-UNF5/16-A0F-	UNF 5/16-24	24	6,55	3,18	25,4	63	28	8	4	●●

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC630-UNF1-A0F-WB10TJ

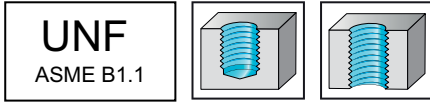
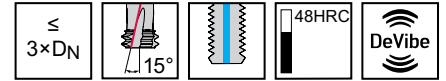


# Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

## TC630 Supreme



- Резьбофреза орбитальная, универсальная
- Снижение вибраций благодаря технологии Walter DeVibe



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент											WB10TJ
Обозначение	D <sub>N</sub> -P	Ниток на дюйм	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h <sub>6</sub>	Z		
TC630-UNF7/16-A5F-	UNF 7/16-20	20	9,4	3,81	33,98	77	37	10	5	●●	
TC630-UNF9/16-A5F-	UNF 9/16-18	18	12	4,23	43,57	91	46	12	5	●●	
TC630-UNF3/4-A5F-	UNF 3/4-16	16	16,6	4,76	57,95	110	62	18	6	●●	

DIN 6535 HA

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC630-UNF3/4-A5F-WB10TJ

**WALTER SELECT**

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

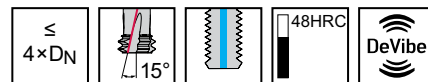
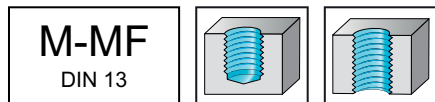
C3

# Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

TC630 Supreme

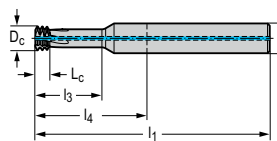


- Резьбофреза орбитальная, универсальная
- Снижение вибраций благодаря технологии Walter DeVibe



	P	M	K	N	S	H	0
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент											WB10TJ
Обозначение	D <sub>N</sub>	P mm	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h8	Z		
TC630-M8-A5H-	M 8	1,25	6,4	3,75	32,63	72	36	8	4	●●	
TC630-M10-A5H-	M 10	1,5	8,2	4,5	40,75	85	45	10	5	●●	
TC630-M12-A5H-	M 12	1,75	9,75	5,25	48,88	92	52	10	5	●●	
TC630-M16-A5H-	M 16	2	13,3	6	65	115	70	16	6	●●	



DIN 6535 HA

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC630-M10-A5H-WB10TJ

C3

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

# Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

mm

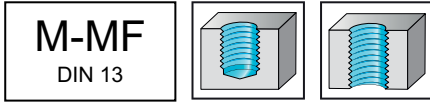
**TMO HRC**



– Резьбофреза орбитальная, для обработки материалов повышенной твёрдости

$\leq 2 \times D_N$

63HRC  
 48HRC



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●		●●		●	●●	●

Инструмент		P	D <sub>c</sub>	L <sub>c</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>4</sub>	h6	Z
Обозначение		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
	H5083008-M2	0,4	1,55	0,6	4,6	0,98	57	21	6	3
	H5083008-M2.5	0,45	1,95	0,68	5,675	1,3	57	21	6	3
	H5083008-M3	0,5	2,3	0,75	6,75	1,6	57	21	6	3
	H5083008-M4	0,7	3,1	1,05	9,05	2,1	57	21	6	3
	H5083008-M5	0,8	4	1,2	11,2	2,9	57	21	6	4
	H5083008-M6	1	4,8	1,5	13,5	3,4	57	21	6	4

DIN 6535 HA

**WALTER  
SELECT**

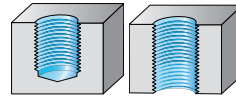
●● Основная область применения    ● Возможная область применения

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

C3

## Резьбофрезы с пластинами

Вид обработки

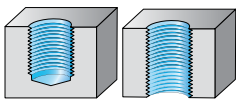


Глубина резьбы

 $1,5 \times D_N$ 
 $2 \times D_N$ 
 $2,5 \times D_N$ 
 $2,5 \times D_N$ 
 $3 \times D_N$ 


Обозначение	T2710	T2711	T2712	T2712	T2713
<b>Вид резьбы</b>					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓	✓	✓	✓	✓
UNC / UNF / UN-8	✓	✓	✓	✓	✓
G / Rc / Rp			✓	✓	✓
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Форма пластины	✓	✓	✓	✓	✓
<b>Допуск</b>					
Подвод СОЖ	radial	radial	radial	radial	radial
<b>Форма заборного конуса</b>					
<b>Покрытие/сплав</b>					
Сплав	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	●●
K Чугун	●●	●●	●●	●●	●●
N Цветные металлы	●	●	●	●	●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●	●●	●●
H Материалы высокой твёрдости	●	●	●	●	●
O Прочее	●	●	●	●	●
<b>Страница в каталоге</b>	C 428	C 432	C 440	C 436	C 444
<b>QR-код</b>					
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	T2710	T2711	T2712	T2712	T2713

# Резьбофрезы с пластинами

Вид обработки		
Глубина резьбы	3 x D <sub>N</sub>	



Обозначение	T2713	Tiger-tec® Silver
-------------	-------	-------------------

Вид резьбы		
M	✓	
MF	✓	
UNC / UNF / UN-8	✓	
G / Rc / Rp	✓	✓
MJ / UNJC / UNJF		
NPT / NPTF		
Pg / BSW / Tr		
Форма пластины	✓	

Допуск		
--------	--	--

Подвод СОЖ	radial	
------------	--------	--

Форма заборного конуса		
------------------------	--	--

Покрытие/сплав		WSM37S
----------------	--	--------

Сплав	Stahl	
P Сталь	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●
K Чугун	●●	●●
N Цветные металлы	●	●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●
H Материалы высокой твёрдости	●	●
O Прочее	●	

Страница в каталоге	C 444	C 446
---------------------	-------	-------



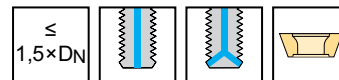
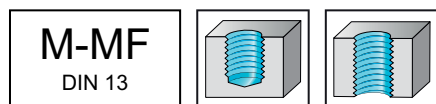
www.walter-tools.com/woc/	T2713	
---------------------------	-------	--

C3

# Резьбофрезы со сменными пластинами

**T2710** mm


- Универсальная резьбофреза со сменными пластинами
- Значения корректировки радиуса: Walter GPS/Техническая информация



	P	M	K	N	S	H	O
T2710	●	●	●	●	●	●	●

## Инструмент

	Обозначение	D <sub>N</sub>	P <sub>max</sub> mm	D <sub>c</sub> mm	l <sub>21</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	Кол-во режущих кромки	Тип
 DIN 1835 B	T2710-17-W16-3-06-2-15	M 20	2,5	16,5	15	33	88	16	3	6	P26300-06 ..
	T2710-19-W20-3-06-3-12	M 24	3	19	12	39,1	98	20	3	9	P26300-06 ..
 DIN 1835 B	T2710-24-W25-3-09-3-14	M 30	3,5	24	14	49,5	117	25	3	9	P26300-09 ..
	T2710-29-W32-3-09-3-16	M 36	4	29	16	58,5	131	32	3	9	P26300-11 ..
	T2710-35-W32-3-11-3-18	M 42	4,5	35	18	68,5	139	32	3	9	P26300-11 ..
	T2710-40-W40-3-14-3-20	M 48	5	40	20	79	163	40	3	9	P26300-14 ..
	T2710-44-W40-3-14-3-22	M 56	5,5	44	22	91	174	40	3	9	P26300-14 ..
	T2710-52-W40-4-14-3-24	M 64	6	52	24	103	185	40	4	12	P26300-14 ..

Изменяемый подвод СОЖ: при обработке глухих отверстий необходимо удалить резьбовую заглушку из отверстия для подвода СОЖ с торцевой стороны  
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

### Сборочные детали

D <sub>c</sub> [mm]		16,5–19	24–29	35	40–52
	Заглушка винтовая для отверстия для подвода СОЖ Момент затяжки	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm

### Комплектующие

D <sub>c</sub> [mm]		16,5–19	24–35	40–52
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2003	FS2001
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	
	Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2013 (T9IP)	FS2085 (T6IP)
	Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS1484 (T9IP)	FS2086 (T6IP)

### Пластины

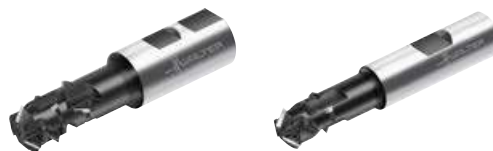
Обозначение	Размер	r mm	Шаг резьбы (P) mm	Шаг [ниток/ дюйм] in	l mm	Кол-во режущих кромоч	P	M	K	N	S	H	
							HC	HC	HC	HC	HC	HC	
	P26300-0601-D61	06	0.1	1.40–2.9	18–9	6,73	3	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375
	P26300-0602-D61	06	0.2	3.00–3.2	8–8	6,58	3	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375
	P26300-0901-D61	09	0.1	1.40–2.9	18–9	9,48	3	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375
	P26300-0902-D61	09	0.2	3.00–4.3	8–6	9,34	3	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375
	P26300-1101-D61	11	0.1	1.40–2.9	18–9	10,85	3	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375
	P26300-1102-D61	11	0.2	3.00–4.5	8–6	10,71	3	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375
	P26300-1401-D61	14	0.1	1.40–2.9	18–9	13,87	3	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375
	P26300-1402-D61	14	0.2	3.00–5.2	8–5	13,72	3	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375
	P26300-1404-D61	14	0.4	5.50–6.4	5–4	13,43	3	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375
	P26300-0601-D67	06	0.1	1.40–2.9	18–9	6,73	3	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375
	P26300-0602-D67	06	0.2	3.00–3.2	8–8	6,58	3	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375
	P26300-0901-D67	09	0.1	1.40–2.9	18–9	9,48	3	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375
	P26300-0902-D67	09	0.2	3.00–4.3	8–6	9,34	3	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375
	P26300-1102-D67	11	0.2	3.00–4.5	8–6	10,71	3	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375
	P26300-1401-D67	14	0.1	1.40–2.9	18–9	13,87	3	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375
	P26300-1402-D67	14	0.2	3.00–5.2	8–5	13,72	3	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375
	P26300-1404-D67	14	0.4	5.50–6.4	5–4	13,43	3	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375

HC = beschichtetes Hartmetall

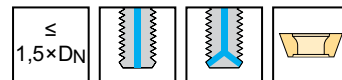
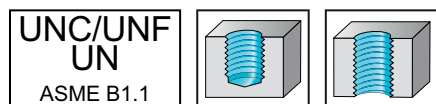
C3

# Резьбофрезы со сменными пластинами

T2710 mm



- Универсальная резьбофреза со сменными пластинами
- Значения корректировки радиуса: Walter GPS/Техническая информация



	P	M	K	N	S	H	O
T2710	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D <sub>N</sub>	D <sub>c</sub> mm	l <sub>21</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	Кол-во режущих кромок	Тип	
 DIN 1835 B	T2710-18-W16-3-06-2-11.3	UNC 7/8-9	9	18	11,3	36,5	92	16	3	6	P26300-06 ..
	T2710-20-W20-3-06-3-12.7	UNC 1-8	8	20	12,7	41,1	100	20	3	9	P26300-06 ..
 DIN 1835 B	T2710-26-W25-3-09-3-12.7	UN 1.1/4-8	8	26	12,7	52,2	119	25	3	9	P26300-09 ..
	T2710-31-W32-3-09-3-19.1	UN 1.1/2-8	8	31	19,1	63,7	135	32	3	9	P26300-09 ..
	T2710-43-W40-4-09-3-25.4	UN 2-6	6	43	25,4	80,7	160	40	4	12	P26300-09 ..

Изменяемый подвод СОЖ: при обработке глухих отверстий необходимо удалить резьбовую заглушку из отверстия для подвода СОЖ с торцевой стороны  
 Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки



### Сборочные детали

	D <sub>c</sub> [mm]	18–20	26–43
	Заглушка винтовая для отверстия для подвода СОЖ Момент затяжки	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm

### Комплектующие

	D <sub>c</sub> [mm]	18–20	26–43
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2001
	Вставка	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)
	Отвёртка	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)

### Пластины

Обозначение	Размер	r mm	Шаг резьбы (P) mm	Шаг [ниток/ дюйм] in	l mm	Кол-во режущих кромки	P	M	K	N	S	H
							HC	HC	HC	HC	HC	HC
							WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375
	P26300-0601-D61	06	0.1	1.40–2.9	18–9	6,73	3	HC	HC	HC	HC	HC
	P26300-0602-D61	06	0.2	3.00–3.2	8–8	6,58	3	HC	HC	HC	HC	HC
	P26300-0901-D61	09	0.1	1.40–2.9	18–9	9,48	3	HC	HC	HC	HC	HC
	P26300-0902-D61	09	0.2	3.00–4.3	8–6	9,34	3	HC	HC	HC	HC	HC
	P26300-0601-D67	06	0.1	1.40–2.9	18–9	6,73	3	HC	HC	HC	HC	HC
	P26300-0602-D67	06	0.2	3.00–3.2	8–8	6,58	3	HC	HC	HC	HC	HC
	P26300-0901-D67	09	0.1	1.40–2.9	18–9	9,48	3	HC	HC	HC	HC	HC
	P26300-0902-D67	09	0.2	3.00–4.3	8–6	9,34	3	HC	HC	HC	HC	HC

HC = beschichtetes Hartmetall

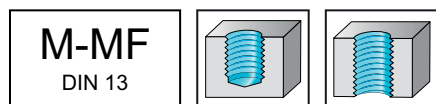
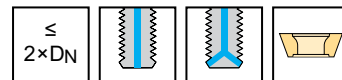
C3

# Резьбофрезы со сменными пластинами

T2711 mm



- Универсальная резьбофреза со сменными пластинами
- Значения корректировки радиуса: Walter GPS/Техническая информация



T2711	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

## Инструмент

Обозначение	D <sub>N</sub>	P <sub>max</sub> mm	D <sub>c</sub> mm	l <sub>21</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	Кол-во режущих кромки	Тип
T2711-17-W16-3-06-2-20	M 20	2,5	16,5	20	43	98	16	3	6	P26300-06 ..
T2711-19-W20-3-06-2-24	M 24	3	19	24	51	110	20	3	6	P26300-09 ..
T2711-24-W25-3-09-2-31.5	M 30	3,5	24	31,5	64,5	132	25	3	6	P26300-14 ..
T2711-52-W40-4-14-2-60	M 64	6	52	60	135	217	40	4	8	P26300-09 ..
DIN 1835 B										
T2711-29-W32-3-09-3-24	M 36	4	29	24	72,1	149	32	3	9	P26300-11 ..
T2711-35-W32-3-11-3-27	M 42	4,5	35	27	89,5	160	32	3	9	P26300-14 ..
T2711-40-W40-3-14-3-30	M 48	5	40	30	103	187	40	3	9	P26300-09 ..
T2711-44-W40-3-14-3-33	M 56	5,5	44	33	119	202	40	3	9	P26300-14 ..
DIN 1835 B										

Изменяемый подвод СОЖ: при обработке глухих отверстий необходимо удалить резьбовую заглушку из отверстия для подвода СОЖ с торцевой стороны  
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

### Сборочные детали

D <sub>c</sub> [mm]		16,5–19	24–29	35	40–52
	Заглушка винтовая для отверстия для подвода СОЖ Момент затяжки	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm

### Комплектующие

D <sub>c</sub> [mm]		16,5–19	24–35	40–52
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2003	FS2001
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	
	Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2013 (T9IP)	FS2085 (T6IP)
	Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS1484 (T9IP)	FS2086 (T6IP)

### Пластины

Обозначение	Размер	r mm	Шаг резьбы (P) mm	Шаг [ниток/ дюйм] in	l mm	Кол-во режущих кромки	P	M	K	N	S	H
							WSM375 HC	WSM375 HC	WSM375 HC	WSM375 HC	WSM375 HC	WSM375 HC
	P26300-0601-D61	06	0.1	1.40–2.9	18–9	6,73	3	☒	☒	☒	☒	☒
	P26300-0602-D61	06	0.2	3.00–3.2	8–8	6,58	3	☒	☒	☒	☒	☒
	P26300-0901-D61	09	0.1	1.40–2.9	18–9	9,48	3	☒	☒	☒	☒	☒
	P26300-0902-D61	09	0.2	3.00–4.3	8–6	9,34	3	☒	☒	☒	☒	☒
	P26300-1401-D61	14	0.1	1.40–2.9	18–9	13,87	3	☒	☒	☒	☒	☒
	P26300-1402-D61	14	0.2	3.00–5.2	8–5	13,72	3	☒	☒	☒	☒	☒
	P26300-1404-D61	14	0.4	5.50–6.4	5–4	13,43	3	☒	☒	☒	☒	☒
	P26300-1101-D61	11	0.1	1.40–2.9	18–9	10,85	3	☒	☒	☒	☒	☒
	P26300-1102-D61	11	0.2	3.00–4.5	8–6	10,71	3	☒	☒	☒	☒	☒
		P26300-0601-D67	06	0.1	1.40–2.9	18–9	6,73	3	☒	☒	☒	☒
P26300-0602-D67		06	0.2	3.00–3.2	8–8	6,58	3	☒	☒	☒	☒	☒
P26300-0901-D67		09	0.1	1.40–2.9	18–9	9,48	3	☒	☒	☒	☒	☒
P26300-0902-D67		09	0.2	3.00–4.3	8–6	9,34	3	☒	☒	☒	☒	☒
P26300-1401-D67		14	0.1	1.40–2.9	18–9	13,87	3	☒	☒	☒	☒	☒
P26300-1402-D67		14	0.2	3.00–5.2	8–5	13,72	3	☒	☒	☒	☒	☒
P26300-1404-D67		14	0.4	5.50–6.4	5–4	13,43	3	☒	☒	☒	☒	☒
P26300-1102-D67		11	0.2	3.00–4.5	8–6	10,71	3	☒	☒	☒	☒	☒

HC = beschichtetes Hartmetall

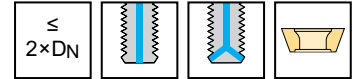
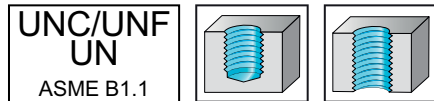
C3

# Резьбофрезы со сменными пластинами

T2711 mm



- Универсальная резьбофреза со сменными пластинами
- Значения корректировки радиуса: Walter GPS/Техническая информация



	P	M	K	N	S	H	O
T2711	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	$D_N$	$D_c$ mm	$l_{21}$ mm	$l_3$ mm	$l_1$ mm	$d_1$ mm	Z	Кол-во режущих кромок	Тип	
 DIN 1835 B	T2711-18-W16-3-06-2-25.4	UNC 7/8-9	9	18	25,4	47,5	103	16	3	6	P26300-06 ..
	T2711-20-W20-3-06-2-25.4	UNC 1-8	8	20	25,4	53,9	113	20	3	6	
	T2711-26-W25-3-09-2-32.7	UNC 1.1/4-7	7	26	32,7	68	135	25	3	6	P26300-09 ..
 DIN 1835 B	T2711-31-W32-3-09-3-25.4	UNC 1.1/2-6	6	31	25,4	80,7	153	32	3	9	P26300-09 ..

Изменяемый подвод СОЖ: при обработке глухих отверстий необходимо удалить резьбовую заглушку из отверстия для подвода СОЖ с торцевой стороны  
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

### Сборочные детали

	D <sub>c</sub> [mm]	18–20	26–31
	Заглушка винтовая для отверстия для подвода СОЖ Момент затяжки	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm

### Комплектующие

	D <sub>c</sub> [mm]	18–20	26–31
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2001
	Вставка	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)
	Отвёртка	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)

### Пластины

Обозначение	Размер	r mm	Шаг резьбы (P) mm	Шаг [ниток/ дюйм] in	l mm	Кол-во режущих кромки	P	M	K	N	S	H
							HC	HC	HC	HC	HC	HC
							WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375
	P26300-0601-D61	06	0.1	1.40–2.9	18–9	6.73	3	☑	☑	☑	☑	☑
	P26300-0602-D61	06	0.2	3.00–3.2	8–8	6.58	3	☑	☑	☑	☑	☑
	P26300-0901-D61	09	0.1	1.40–2.9	18–9	9.48	3	☑	☑	☑	☑	☑
	P26300-0902-D61	09	0.2	3.00–4.3	8–6	9.34	3	☑	☑	☑	☑	☑
	P26300-0601-D67	06	0.1	1.40–2.9	18–9	6.73	3	☑	☑	☑	☑	☑
	P26300-0602-D67	06	0.2	3.00–3.2	8–8	6.58	3	☑	☑	☑	☑	☑
	P26300-0901-D67	09	0.1	1.40–2.9	18–9	9.48	3	☑	☑	☑	☑	☑
	P26300-0902-D67	09	0.2	3.00–4.3	8–6	9.34	3	☑	☑	☑	☑	☑

HC = beschichtetes Hartmetall

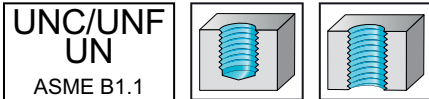
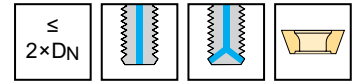
C3

# Резьбофрезы со сменными пластинами

T2711 / T2712 inch



- Универсальная резьбофреза со сменными пластинами
- Значения корректировки радиуса: Walter GPS/Техническая информация



	P	M	K	N	S	H	O
T2711	●	●	●	●	●	●	●
T2712	●	●	●	●	●	●	●


## Инструмент

Обозначение	D <sub>N</sub>	D <sub>c</sub> inch	l <sub>21</sub> inch	l <sub>3</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	Z	Кол-во режущих кромок	Тип	
 T2711.20-W19-3-06-2-25.4 T2711.26-W26-3-09-2-32.7	UNC 1	0,315	0,787	1,000	2,122	4,461	0,750	3	6	P26300-06 ..
	UNC 1.1/4-7	0,276	1,024	1,286	2,677	5,299	1,000	3	6	P26300-09 ..
DIN 1835 B										
 T2711.31-W31-3-09-3-25.4	UNC 1.1/2-6	0,236	1,22	1,000	3,177	5,892	1,250	3	9	P26300-09 ..
DIN 1835 B										
 T2712.20-W19-3-06 T2712.23-W26-3-09 T2712.28-W31-3-09	UNC 1	0,315	0,787		2,618	4,953	0,750	3	3	P26300-06 ..
	UNC 1 1/8	0,276	0,886		2,992	5,675	1,000	3	3	P26300-09 ..
	UNC 1 3/8	0,236	1,083		3,622	6,482	1,250	3	3	
DIN 1835 B										



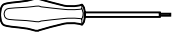
Изменяемый подвод СОЖ: при обработке глухих отверстий необходимо удалить резьбовую заглушку из отверстия для подвода СОЖ с торцевой стороны  
 Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

C3




### Сборочные детали

	D <sub>c</sub> [inch]	0,79	0,89–1,22
	Заглушка винтовая для отверстия для подвода СОЖ Момент затяжки	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm

### Комплектующие

	D <sub>c</sub> [inch]	0,79	0,89–1,22
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002	FS2002
	Вставка	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)
	Отвёртка	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)

### Пластины

Обозначение	Размер	r mm	Шаг резьбы (P) mm	Шаг [ниток/ дюйм] in	l mm	Кол-во режущих кромки	P	M	K	N	S	H
							HC	HC	HC	HC	HC	HC
							WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375
 P26300-0601-D61 P26300-0602-D61 P26300-0901-D61 P26300-0902-D61	06	0.1	1.40–2.9	18–9	6.73	3						
	06	0.2	3.00–3.2	8–8	6.58	3						
	09	0.1	1.40–2.9	18–9	9.48	3						
	09	0.2	3.00–4.3	8–6	9.34	3						
 P26300-0601-D67 P26300-0602-D67 P26300-0901-D67 P26300-0902-D67	06	0.1	1.40–2.9	18–9	6.73	3						
	06	0.2	3.00–3.2	8–8	6.58	3						
	09	0.1	1.40–2.9	18–9	9.48	3						
	09	0.2	3.00–4.3	8–6	9.34	3						
 P26310-09G11-D61	09	0.2	2.30–2.3	11–11	9.34	3						

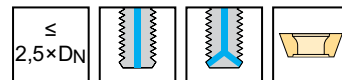
HC = beschichtetes Hartmetall

C3

# Резьбофрезы со сменными пластинами

**T2712** mm


- Универсальная резьбофреза со сменными пластинами
- Значения корректировки радиуса: Walter GPS/Техническая информация



	P	M	K	N	S	H	O
T2712	●	●	●	●	●	●	●

## Инструмент

	Обозначение	D <sub>N</sub>	P <sub>max</sub> mm	D <sub>c</sub> mm	l <sub>z1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	Кол-во режущих кромки	Тип
 DIN 1835 B	T2712-17-W16-3-06	M 20	2,5	16,5			53	108	16	3	3	P26300-06 ..
	T2712-19-W20-3-06	M 24	3	19			63	123	20	3	3	
	T2712-24-W25-3-09	M 30	3,5	24			79,5	148	25	3	3	P26300-09 ..
	T2712-29-W32-3-09	M 36	4	29			94,5	167	32	3	3	
	T2712-35-W32-3-11	M 42	4,5	35			110,5	181	32	3	3	P26300-11 ..
	T2712-40-W40-3-14	M 48	5	40			127	211	40	3	3	P26300-14 ..
	T2712-44-W40-3-14	M 56	5,5	44			147	230	40	3	3	
T2712-52-W40-4-14	M 64	6	52			167	249	40	4	4		
 DIN 1835 B	T2712-24-W25-3-09-2-31.5	M 30	3,5	24	31,5	63	79,5	147	25	3	6	P26300-09 ..
	T2712-29-W32-3-09-2-36	M 36	4	29	36	72	94,5	167	32	3	6	
	T2712-35-W32-3-11-2-40.5	M 42	4,5	35	40,5	81	110,5	180	32	3	6	P26300-11 ..
	T2712-40-W40-3-14-2-50	M 48	5	40	50	100	127	211	40	3	6	P26300-14 ..

Изменяемый подвод СОЖ: при обработке глухих отверстий необходимо удалить резьбовую заглушку из отверстия для подвода СОЖ с торцевой стороны  
 Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки



### Сборочные детали

D <sub>c</sub> [mm]	16,5–19	24–29	35	40–52
Заглушка винтовая для отверстия для подвода СОЖ Момент затяжки	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm

### Комплектующие

D <sub>c</sub> [mm]	16,5–19	24–35	40–52
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2003	FS2001
Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	
Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2013 (T9IP)	FS2085 (T6IP)
Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS1484 (T9IP)	FS2086 (T6IP)

### Пластины

Обозначение	Размер	r mm	Шаг резьбы (P) mm	Шаг [ниток/ дюйм] in	l mm	Кол-во режущих кромки	P	M	K	N	S	H
							HC	HC	HC	HC	HC	HC
	P26300-0601-D61	06	0.1	1.40–2.9	18–9	6,73	3	HC	HC	HC	HC	HC
	P26300-0602-D61	06	0.2	3.00–3.2	8–8	6,58	3	HC	HC	HC	HC	HC
	P26300-0901-D61	09	0.1	1.40–2.9	18–9	9,48	3	HC	HC	HC	HC	HC
	P26300-0902-D61	09	0.2	3.00–4.3	8–6	9,34	3	HC	HC	HC	HC	HC
	P26300-1101-D61	11	0.1	1.40–2.9	18–9	10,85	3	HC	HC	HC	HC	HC
	P26300-1102-D61	11	0.2	3.00–4.5	8–6	10,71	3	HC	HC	HC	HC	HC
	P26300-1401-D61	14	0.1	1.40–2.9	18–9	13,87	3	HC	HC	HC	HC	HC
	P26300-1402-D61	14	0.2	3.00–5.2	8–5	13,72	3	HC	HC	HC	HC	HC
	P26300-1404-D61	14	0.4	5.50–6.4	5–4	13,43	3	HC	HC	HC	HC	HC
	P26300-0601-D67	06	0.1	1.40–2.9	18–9	6,73	3	HC	HC	HC	HC	HC
	P26300-0602-D67	06	0.2	3.00–3.2	8–8	6,58	3	HC	HC	HC	HC	HC
	P26300-0901-D67	09	0.1	1.40–2.9	18–9	9,48	3	HC	HC	HC	HC	HC
	P26300-0902-D67	09	0.2	3.00–4.3	8–6	9,34	3	HC	HC	HC	HC	HC
	P26300-1102-D67	11	0.2	3.00–4.5	8–6	10,71	3	HC	HC	HC	HC	HC
	P26300-1401-D67	14	0.1	1.40–2.9	18–9	13,87	3	HC	HC	HC	HC	HC
	P26300-1402-D67	14	0.2	3.00–5.2	8–5	13,72	3	HC	HC	HC	HC	HC
	P26300-1404-D67	14	0.4	5.50–6.4	5–4	13,43	3	HC	HC	HC	HC	HC
		P26310-09G11-D61	09	0.2	2.30–2.3	11–11	9,34	3	HC	HC	HC	HC
P26310-14G11-D61		14	0.2	2.30–2.3	11–11	13,72	3	HC	HC	HC	HC	HC

HC = beschichtetes Hartmetall

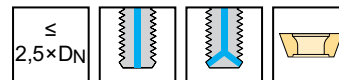
C3

# Резьбофрезы со сменными пластинами

T2712



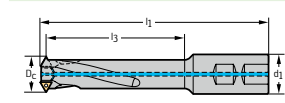
- Универсальная резьбофреза со сменными пластинами
- Значения корректировки радиуса: Walter GPS/Техническая информация



	P	M	K	N	S	H	O
T2712	●	●	●	●	●	●	●

## Инструмент

Обозначение	D <sub>N</sub>	P <sub>max</sub> mm	D <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	Кол-во режущих кромок	Тип
T2712-17-W16-3-06	M 20	2,5	16,5	53	108	16	3	3	P26300-06 ..
T2712-19-W20-3-06	M 24	3	19	63	123	20	3	3	
T2712-24-W25-3-09	M 30	3,5	24	79,5	148	25	3	3	P26300-09 ..
T2712-29-W32-3-09	M 36	4	29	94,5	167	32	3	3	
T2712-35-W32-3-11	M 42	4,5	35	110,5	181	32	3	3	P26300-11 ..
T2712-40-W40-3-14	M 48	5	40	127	211	40	3	3	P26300-14 ..
T2712-44-W40-3-14	M 56	5,5	44	147	230	40	3	3	
T2712-52-W40-4-14	M 64	6	52	167	249	40	4	4	



DIN 1835 B

Изменяемый подвод СОЖ: при обработке глухих отверстий необходимо удалить резьбовую заглушку из отверстия для подвода СОЖ с торцевой стороны  
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки




### Сборочные детали

D <sub>c</sub> [mm]	16,5–19	24–29	35	40–52
 Заглушка винтовая для отверстия для подвода СОЖ Момент затяжки	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm

### Комплектующие

D <sub>c</sub> [mm]	16,5–19	24–35	40–52
 Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2003	FS2001
 Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	
 Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2013 (T9IP)	FS2085 (T6IP)
 Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS1484 (T9IP)	FS2086 (T6IP)

### Пластины

Обозначение	Размер	r mm	Шаг резьбы (P) mm	Шаг [ниток/ дюйм] in	l mm	Кол-во режущих кромки	P	M	K	N	S	H	
							HC	HC	HC	HC	HC	HC	
	P26300-0601-D61	06	0.1	1.40–2.9	18–9	6,73	3	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375
	P26300-0602-D61	06	0.2	3.00–3.2	8–8	6,58	3	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375
	P26300-0901-D61	09	0.1	1.40–2.9	18–9	9,48	3	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375
	P26300-0902-D61	09	0.2	3.00–4.3	8–6	9,34	3	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375
	P26300-1101-D61	11	0.1	1.40–2.9	18–9	10,85	3	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375
	P26300-1102-D61	11	0.2	3.00–4.5	8–6	10,71	3	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375
	P26300-1401-D61	14	0.1	1.40–2.9	18–9	13,87	3	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375
	P26300-1402-D61	14	0.2	3.00–5.2	8–5	13,72	3	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375
	P26300-1404-D61	14	0.4	5.50–6.4	5–4	13,43	3	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375
	P26300-0601-D67	06	0.1	1.40–2.9	18–9	6,73	3	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375
	P26300-0602-D67	06	0.2	3.00–3.2	8–8	6,58	3	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375
	P26300-0901-D67	09	0.1	1.40–2.9	18–9	9,48	3	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375
	P26300-0902-D67	09	0.2	3.00–4.3	8–6	9,34	3	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375
	P26300-1102-D67	11	0.2	3.00–4.5	8–6	10,71	3	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375
	P26300-1401-D67	14	0.1	1.40–2.9	18–9	13,87	3	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375
	P26300-1402-D67	14	0.2	3.00–5.2	8–5	13,72	3	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375
	P26300-1404-D67	14	0.4	5.50–6.4	5–4	13,43	3	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375
		P26310-09G11-D61	09	0.2	2.30–2.3	11–11	9,34	3	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375
P26310-14G11-D61		14	0.2	2.30–2.3	11–11	13,72	3	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375

HC = beschichtetes Hartmetall

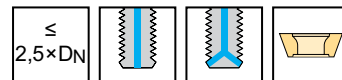
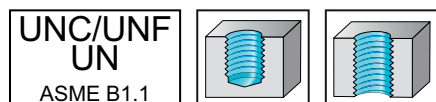
C3

# Резьбофрезы со сменными пластинами

T2712



- Универсальная резьбофреза со сменными пластинами
- Значения корректировки радиуса: Walter GPS/Техническая информация




	P	M	K	N	S	H	O
T2712	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D <sub>N</sub>	D <sub>c</sub> mm	l <sub>21</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	Кол-во режущих кромок	Тип	
											P26300-09 ..	
	T2712-26-W25-3-09-2-32.7	UNC 1 1/4-7	7	26	32,7	65,3	84	151	25	3	6	P26300-09 ..
	T2712-31-W32-3-09-2-38.1	UNC 1 1/2-6	6	31	38,1	76,2	99,8	172	32	3	6	P26300-09 ..



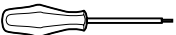
DIN 1835 B

Изменяемый подвод СОЖ: при обработке глухих отверстий необходимо удалить резьбовую заглушку из отверстия для подвода СОЖ с торцевой стороны  
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки



### Сборочные детали

	D <sub>c</sub> [mm]	26–31
	Заглушка винтовая для отверстия для подвода СОЖ Момент затяжки	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm

### Комплектующие

	D <sub>c</sub> [mm]	26–31
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001
	Вставка	FS2011 (T7IP)
	Отвёртка	FS2088 (T7IP)

### Пластины

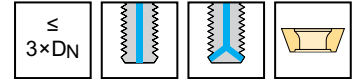
Обозначение	Размер	r mm	Шаг резьбы (P) mm	Шаг [нитек/ дюйм] in	l mm	Кол-во режущих кромки	P	M	K	N	S	H
							HC	HC	HC	HC	HC	HC
 P26300-0901-D61	09	0.1	1.40–2.9	18–9	9.48	3	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375
	P26300-0902-D61	09	0.2	3.00–4.3	8–6	9.34	3	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375
 P26300-0901-D67	09	0.1	1.40–2.9	18–9	9.48	3	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375
	P26300-0902-D67	09	0.2	3.00–4.3	8–6	9.34	3	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375

HC = beschichtetes Hartmetall

# Резьбофрезы со сменными пластинами

**T2713** mm


- Универсальная резьбофреза со сменными пластинами
- Значения корректировки радиуса: Walter GPS/Техническая информация



	P	M	K	N	S	H	O
T2713	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D <sub>N</sub>	P <sub>max</sub> mm	D <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	Кол-во режущих кромок	Тип
 Walter Capto™ in acc. with ISO 26623	T2713-60-C5-4-14	M 72	6	60	115	152	50	4	4	P26300-14 ..
	T2713-73-C6-5-14	M 85	6	73	125	170	63	5	5	
	T2713-94-C8-5-22	M 125	10	94	140	199	80	5	5	P26300-22 ..
 DIN 1835 B	T2713-17-W16-3-06	M 20	2,5	16,5	63	118	16	3	3	P26300-06 ..
	T2713-19-W20-3-06	M 24	3	19	75	135	20	3	3	
	T2713-24-W25-3-09	M 30	3,5	24	94,5	163	25	3	3	P26300-09 ..
	T2713-29-W32-3-09	M 36	4	29	112,5	185	32	3	3	
	T2713-35-W32-3-11	M 42	4,5	35	131,5	202	32	3	3	P26300-11 ..
	T2713-40-W40-3-14	M 48	5	40	151	235	40	3	3	P26300-14 ..
	T2713-44-W40-3-14	M 56	5,5	44	175	258	40	3	3	
	T2713-52-W40-4-14	M 64	6	52	199	281	40	4	4	

Изменяемый подвод СОЖ: при обработке глухих отверстий необходимо удалить резьбовую заглушку из отверстия для подвода СОЖ с торцевой стороны  
 Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

С3

### Сборочные детали

D <sub>c</sub> [mm]		16,5–19	24–29	35	40–73	94
	Заглушка винтовая для отверстия для подвода СОЖ Момент затяжки	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm

### Комплектующие

D <sub>c</sub> [mm]		16,5–19	24–35	40–73	94
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2003	FS2003	FS2001
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248		
	Вставка			FS2015 (T20IP)	
	Отвёртка			FS1486 (T20IP)	
	Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2013 (T9IP)		FS2085 (T6IP)
	Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS1484 (T9IP)		FS2086 (T6IP)

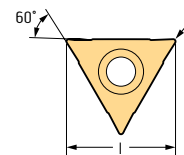
### Пластины

Обозначение	Размер	r mm	Шаг резьбы (P) mm	Шаг [нитек/ дюйм] in	l mm	Кол-во режущих кромки	P	M	K	N	S	H
							HC	HC	HC	HC	HC	HC
 P26300-1401-D61	14	0,1	1,40–2,9	18–9	13,87	3						
P26300-1402-D61	14	0,2	3,00–5,2	8–5	13,72	3						
P26300-1404-D61	14	0,4	5,50–6,4	5–4	13,43	3						
P26300-2204-D61	22	0,4	6,00–10,0	4–3	21,41	3						
P26300-0601-D61	06	0,1	1,40–2,9	18–9	6,73	3						
P26300-0602-D61	06	0,2	3,00–3,2	8–8	6,58	3						
P26300-0901-D61	09	0,1	1,40–2,9	18–9	9,48	3						
P26300-0902-D61	09	0,2	3,00–4,3	8–6	9,34	3						
P26300-1101-D61	11	0,1	1,40–2,9	18–9	10,85	3						
P26300-1102-D61	11	0,2	3,00–4,5	8–6	10,71	3						
 P26300-1401-D67	14	0,1	1,40–2,9	18–9	13,87	3						
P26300-1402-D67	14	0,2	3,00–5,2	8–5	13,72	3						
P26300-1404-D67	14	0,4	5,50–6,4	5–4	13,43	3						
 P26310-14G11-D61	14	0,2	2,30–2,3	11–11	13,72	3						
P26310-09G11-D61	09	0,2	2,30–2,3	11–11	9,34	3						

HC = beschichtetes Hartmetall

C3

# Пластины фрезерные резьбонарезные – M, MF, UNC, UNF, UN P26300 Tiger-tec® Silver



## Пластины

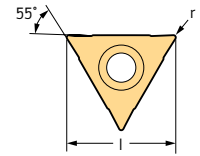
Обозначение	Размер	r mm	Шаг резьбы (P) mm	Шаг [нитек/ дюйм] in	l mm	Кол-во режущих кромоч	P	M	K	N	S	H
							HC	HC	HC	HC	HC	HC
							WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375
	P26300-0601-D61	06	0,1	1,40–2,9	18–9	6,73	3	☑	☑	☑	☑	☑
	P26300-0602-D61	06	0,2	3,00–3,2	8–8	6,58	3	☑	☑	☑	☑	☑
	P26300-0901-D61	09	0,1	1,40–2,9	18–9	9,48	3	☑	☑	☑	☑	☑
	P26300-0902-D61	09	0,2	3,00–4,3	8–6	9,34	3	☑	☑	☑	☑	☑
	P26300-1101-D61	11	0,1	1,40–2,9	18–9	10,85	3	☑	☑	☑	☑	☑
	P26300-1102-D61	11	0,2	3,00–4,5	8–6	10,71	3	☑	☑	☑	☑	☑
	P26300-1401-D61	14	0,1	1,40–2,9	18–9	13,87	3	☑	☑	☑	☑	☑
	P26300-1402-D61	14	0,2	3,00–5,2	8–5	13,72	3	☑	☑	☑	☑	☑
	P26300-1404-D61	14	0,4	5,50–6,4	5–4	13,43	3	☑	☑	☑	☑	☑
	P26300-2204-D61	22	0,4	6,00–10,0	4–3	21,41	3	☑	☑	☑	☑	☑
	P26300-0601-D67	06	0,1	1,40–2,9	18–9	6,73	3	☑	☑	☑	☑	☑
	P26300-0602-D67	06	0,2	3,00–3,2	8–8	6,58	3	☑	☑	☑	☑	☑
	P26300-0901-D67	09	0,1	1,40–2,9	18–9	9,48	3	☑	☑	☑	☑	☑
	P26300-0902-D67	09	0,2	3,00–4,3	8–6	9,34	3	☑	☑	☑	☑	☑
	P26300-1102-D67	11	0,2	3,00–4,5	8–6	10,71	3	☑	☑	☑	☑	☑
	P26300-1401-D67	14	0,1	1,40–2,9	18–9	13,87	3	☑	☑	☑	☑	☑
P26300-1402-D67	14	0,2	3,00–5,2	8–5	13,72	3	☑	☑	☑	☑	☑	
P26300-1404-D67	14	0,4	5,50–6,4	5–4	13,43	3	☑	☑	☑	☑	☑	

Пример заказа инструмента из сплава WSM375: P26300-0601-D61 WSM375


HC = твёрдый сплав с покрытием



**Пластины фрезерные резьбонарезные – G (BSP)**  
**P26310**  
**Tiger-tec® Silver**

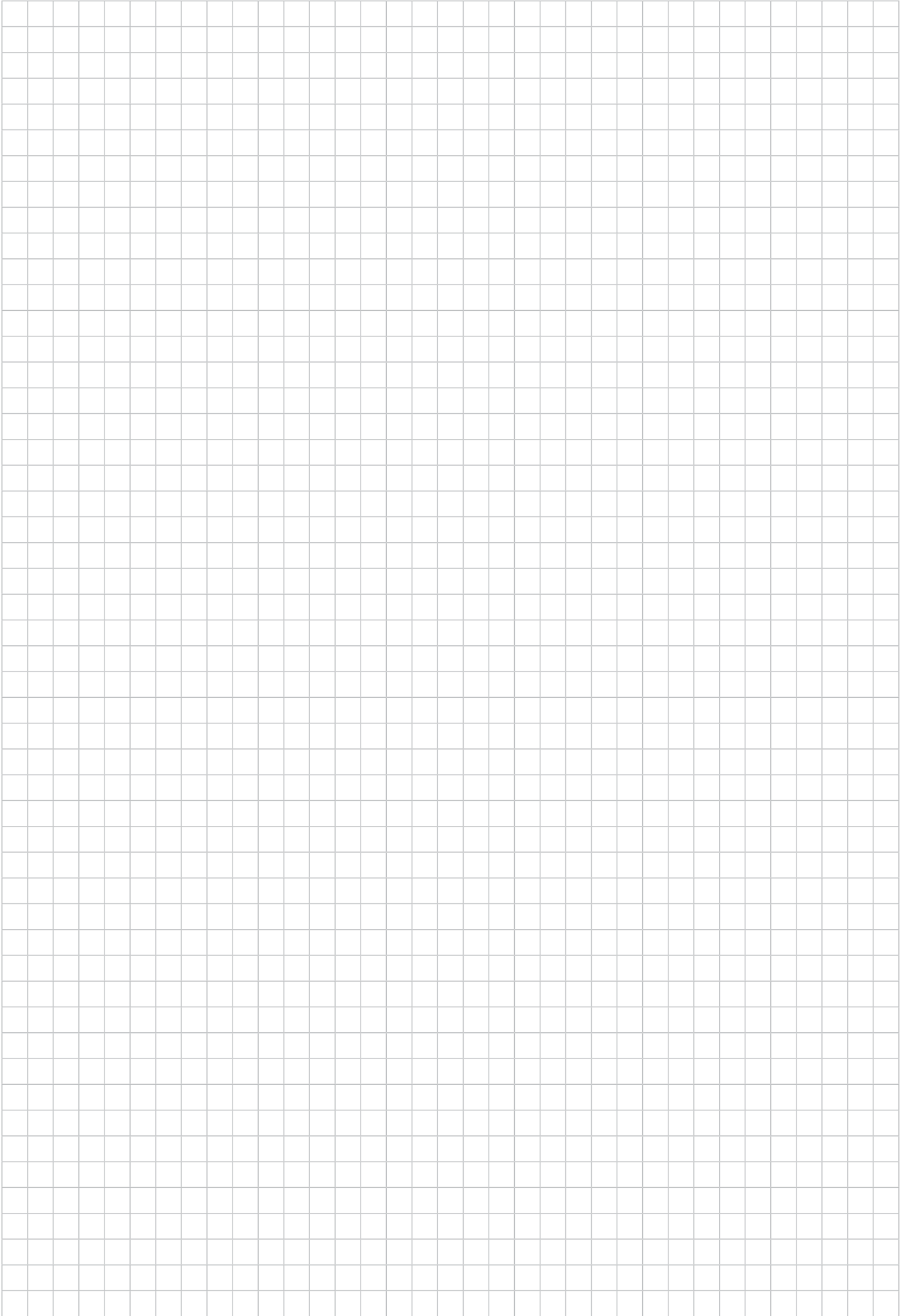


**Пластины**

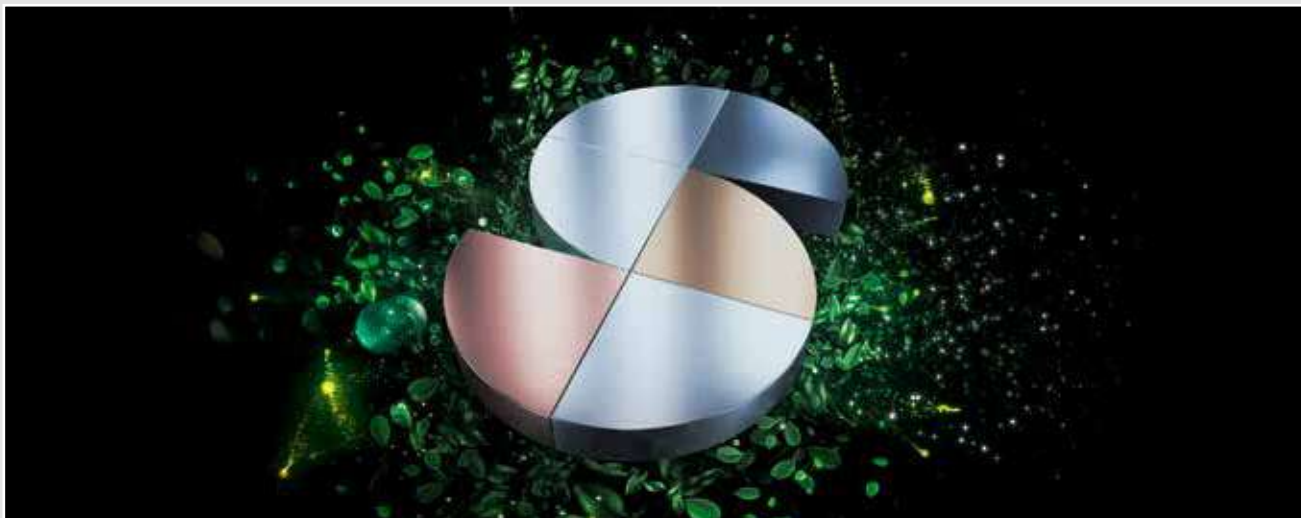
Обозначение	Размер	r mm	Шаг резьбы (P) mm	Шаг [нитек/ дюйм] in	l mm	Кол-во режущих кромки	P	M	K	N	S	H
							WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375
 P26310-09G11-D61 P26310-14G11-D61	09	0.2	2.30-2.3	11-11	9.34	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC
	14	0.2	2.30-2.3	11-11	13.72	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC

Пример заказа инструмента из сплава WSM375: P26310-09G11-D61 WSM375

HC = твёрдый сплав с покрытием



C3



## 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, посредством ресурсосберегающего, энергоэффективного и компенсирующего выбросы CO<sub>2</sub> производства). 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.



#### 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.

### Сертификаты

Интегрированная система менеджмента Walter сертифицирована в соответствии с требованиями следующих стандартов:

- ISO 9001 (менеджмент качества)
- VDA 6.4 (средства производства для автомобильной промышленности)
- ISO 14001 (менеджмент в области охраны окружающей среды)
- ISO 45001 (система управления охраной труда)
- ISO 50001 (энергоменеджмент)

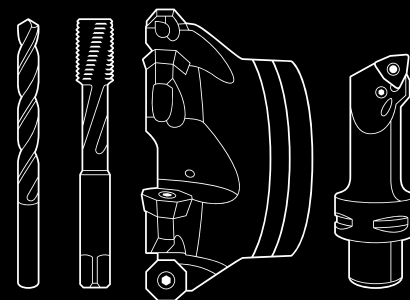
Подробную информацию о сертификатах Walter см. здесь:



# Walter AG

Derendinger Straße 53, 72072 Tübingen  
Postfach 2049, 72010 Tübingen  
Germany

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



## Europe

### Walter Austria GmbH

Wien, Österreich  
+43 1 5127300-0, [service.at@walter-tools.com](mailto: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](mailto:service.benelux@walter-tools.com)

### Walter (Schweiz) AG

Solothurn, Schweiz  
+41 (0) 32 617 40 72, [service.ch@walter-tools.com](mailto:service.ch@walter-tools.com)

### Walter CZ s.r.o

Kurim, Czech Republic  
+420 (0) 541 423352, [service.cz@walter-tools.com](mailto:service.cz@walter-tools.com)

### Walter Deutschland GmbH

Frankfurt, Deutschland  
+49 (0) 69 78902-100, [service.de@walter-tools.com](mailto:service.de@walter-tools.com)

### Walter France

Soultz-sous-Forêts, France  
+33 (0) 3 88 80 20 00, [service.fr@walter-tools.com](mailto:service.fr@walter-tools.com)

### Walter Hungária Kft.

Budapest, Magyarország  
+36 1 464 7160, [service.hu@walter-tools.com](mailto:service.hu@walter-tools.com)

### Walter Tools Ibérica S.A.U.

El Prat de Llobregat, España  
+34 934 796760, [service.iberica@walter-tools.com](mailto: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](mailto:service.it@walter-tools.com)

### Walter Norden AB

Halmstad, Sweden  
+46 (0) 35 16 53 00, [service.norden@walter-tools.com](mailto:service.norden@walter-tools.com)

### Walter Polska Sp. z o.o.

Warszawa, Polska  
+48 (0) 22 8520495, [service.pl@walter-tools.com](mailto:service.pl@walter-tools.com)

### Walter Tools SRL

Timisoara, România  
+40 (0) 256 406218, [service.ro@walter-tools.com](mailto:service.ro@walter-tools.com)

### ООО „Вальтер“

г. Санкт-Петербург  
+7 (812) 334 54 56, [service.ru@walter-tools.com](mailto:service.ru@walter-tools.com)

### Walter Tools d.o.o.

Maribor, Slovenija  
+386 (2) 629 01 30, [service.si@walter-tools.com](mailto:service.si@walter-tools.com)

### Walter Slovakia, s.r.o.

Nitra, Slovakia  
+421 (0) 37 3260 910, [service.sk@walter-tools.com](mailto:service.sk@walter-tools.com)

### Walter Kesici Takımlar Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.

Bursa, Türkiye  
+90 (0) 216 528 1900 Pbx, [service.tr@walter-tools.com](mailto:service.tr@walter-tools.com)

### Walter GB Ltd.

Bromsgrove, England  
+44 (1527) 839 450, [service.uk@walter-tools.com](mailto:service.uk@walter-tools.com)

## Asia

### Walter Wuxi Co. Ltd.

Wuxi, Jiangsu, P.R. China  
+86 (510) 853 72199, [service.cn@walter-tools.com](mailto: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](mailto:service.cn@walter-tools.com)

### Walter Tools India Pvt. Ltd.

Pune, India  
+91 (20) 6773 7300, [service.in@walter-tools.com](mailto:service.in@walter-tools.com)

### Walter Japan K.K.

Nagoya, Japan  
+81 (52) 533 6135, [service.jp@walter-tools.com](mailto: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](mailto:service.jp@walter-tools.com)

### Walter Korea Ltd.

Anyang-si Gyeonggi-do, Korea  
+82 (31) 337 6100, [service.wkr@walter-tools.com](mailto: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](mailto:service.wkr@walter-tools.com)

### Walter Malaysia Sdn. Bhd.

Selangor D.E., Malaysia  
+60(3)-5624 4265, [service.my@walter-tools.com](mailto:service.my@walter-tools.com)

### Walter AG Singapore Pte. Ltd.

+65 6773 6180, [service.sg@walter-tools.com](mailto:service.sg@walter-tools.com)

### Walter (Thailand) Co., Ltd.

Bangkok, 10120, Thailand  
+66 2 687 0388, [service.th@walter-tools.com](mailto:service.th@walter-tools.com)

## America

### Walter do Brasil Ltda.

Sorocaba - SP, Brasil  
+55 15 32245700, [service.br@walter-tools.com](mailto:service.br@walter-tools.com)

### Walter Canada

Mississauga, Canada  
[service.ca@walter-tools.com](mailto: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](mailto:service.mx@walter-tools.com)

### Walter USA, LLC

Greer, SC, USA  
+1 800-945-5554, [service.us@walter-tools.com](mailto:service.us@walter-tools.com)