СОДЕРЖАНИЕ

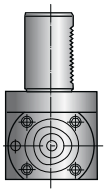
Инструментальная оснастка

	Обзор программы инструментальной оснастки	G 2
	Система обозначений	G 9
Walter Capto™ Инструментальная оснастка	Базовые держатели Walter Capto™	G 10
	Адаптеры Walter Capto™	G 14
	Сборочные детали и комплектующие Walter Capto™	G 28
	Техническая информация. Walter Capto™	G 110
Оснастка для расточных оправок	Втулки для расточных державок	G 27
Инструменты Walter NC Базовые держатели, переходники и адаптеры	Базовые держатели NCT	G 42
	Переходники NCT	G 48
	Адаптеры NCT	G 51
	Адаптеры для сменных головок ScrewFit	G 67
Адаптеры ConeFit™ для фрезерных головок		G 81
Адаптеры HSK	Базовые держатели NCT	G 87
	Адаптеры HSK	G 88
Сборочные детали и комплектующие	Быстросъёмные метчиковые вставки	G 98
	Цанги	G 99
	Уплотнительные диски	G 102
	Сборочные детали и комплектующие	G 104
Техническая информация	Инструментальная оснастка Walter Capto™	G 110
	Оснастка для осевых инструментов	G 114

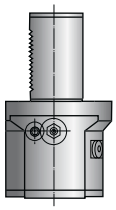
Обзор модульной инструментальной оснастки Walter Capto™

Базовые держатели для закрепления резцовых головок вручную

Базовые держатели VDI
угловые
стр. G 10

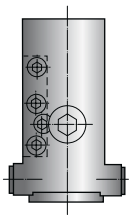


прямые
стр. G 10



Тип 2080
стр. G 11

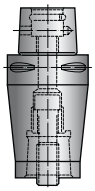
Тип 2085
стр. G 11



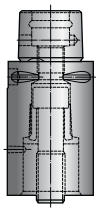
Тип 2035 / 2045 / 2055 / 2065
стр. G 12

Переходники

C … – 391.02
стр. G 15

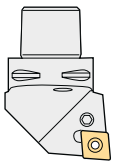


C … – 391.01
стр. G 14

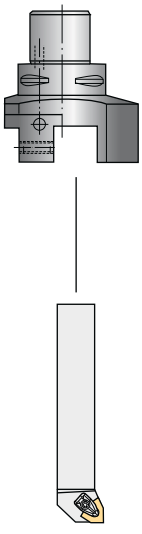


Адаптеры

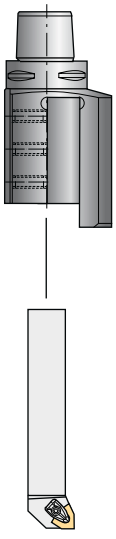
Режущие инструменты Walter Capto™
Стр. A 122



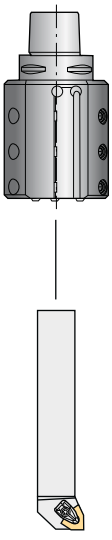
C … – ASHA
стр. G 24



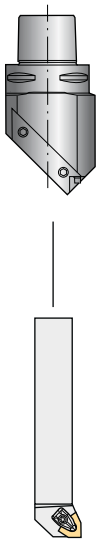
C … – ASH
стр. G 23



C … – ASH.3
стр. G 23



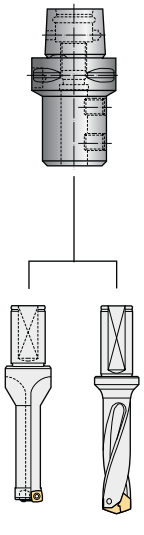
C … – ASH.45
стр. G 24



C … – 131
стр. G 16

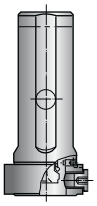
C … – 391.14
стр. G 17

C … – 391.20
стр. G 19



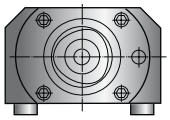
Тип 2000 / 3000

стр. G 12



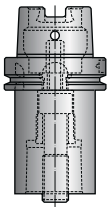
Тип 2090

стр. G 13



HSK-Capto
Тип C ... – 390.410

стр. G 26



Приводные инструментальные блоки Walter Capto™

по спец. заказу

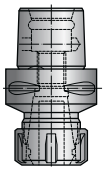
Walter Capto™ Спец. оснастка

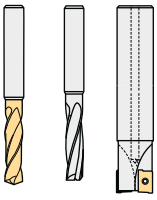
по спец. заказу

Walter Capto™

C ... – 391.27

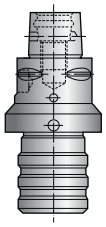
стр. G 21

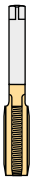




C ... – 391.60

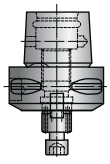
стр. G 22

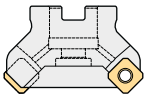




AK 155.8.C

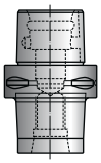
стр. G 25

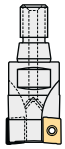




AK 580.C

стр. G 80

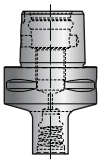




ScrewFit

AK 681

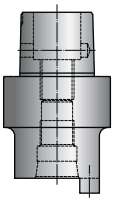
стр. G 86

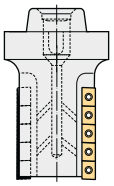


ConeFit™

A 100 M.8

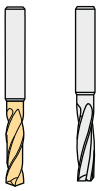
стр. G 47





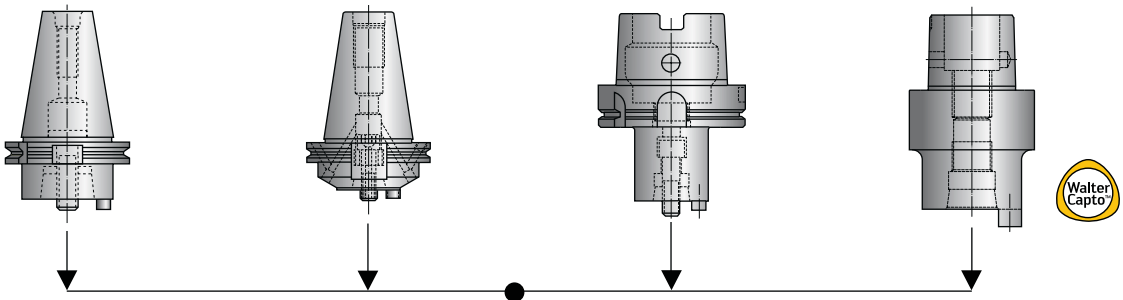
Walter Capto™ Гидрозажимные патроны

по спец. заказу

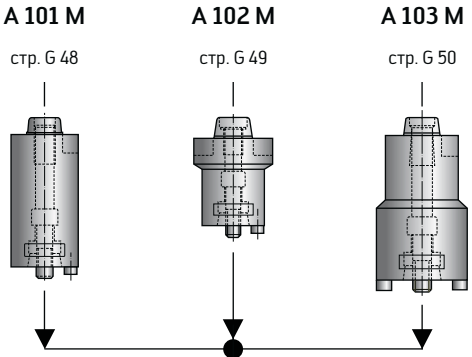


Обзор модульной инструментальной оснастки Walter NC

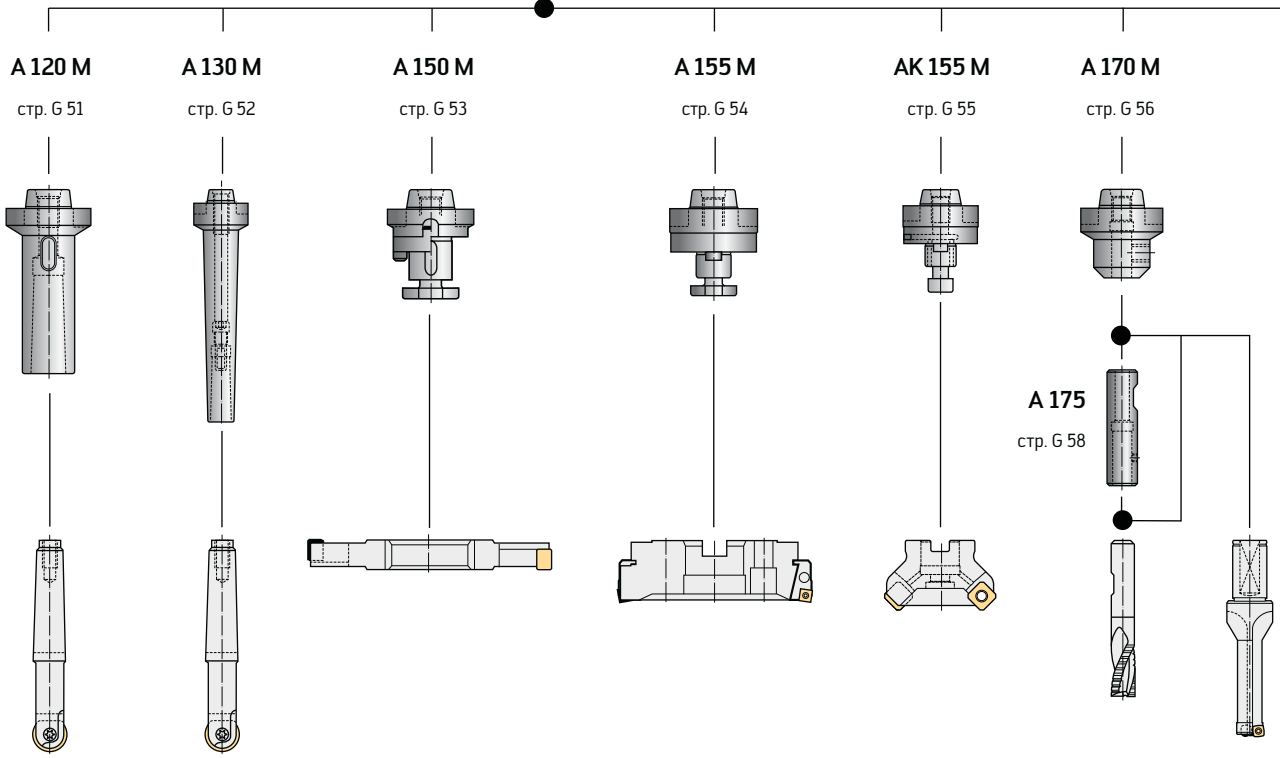
Базовые держатели



Переходники

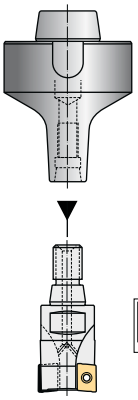


Адаптеры NCT



AK 520

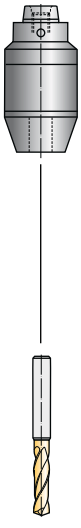
стр. G 69



Система ScrewFit
см. на стр. C 42 или F 52

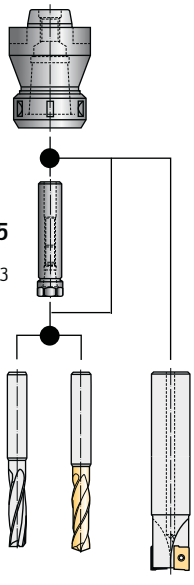
A 201 M

стр. G 59



AK 300 M

стр. G 61

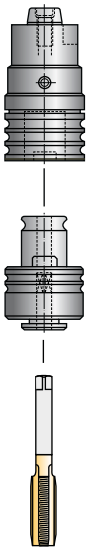


A 305

стр.G 63

A 320 M

стр. G 64

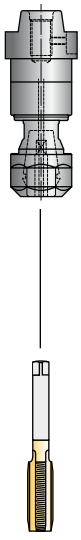


A 330/ A 331

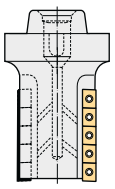
стр.G 98

A 340 M

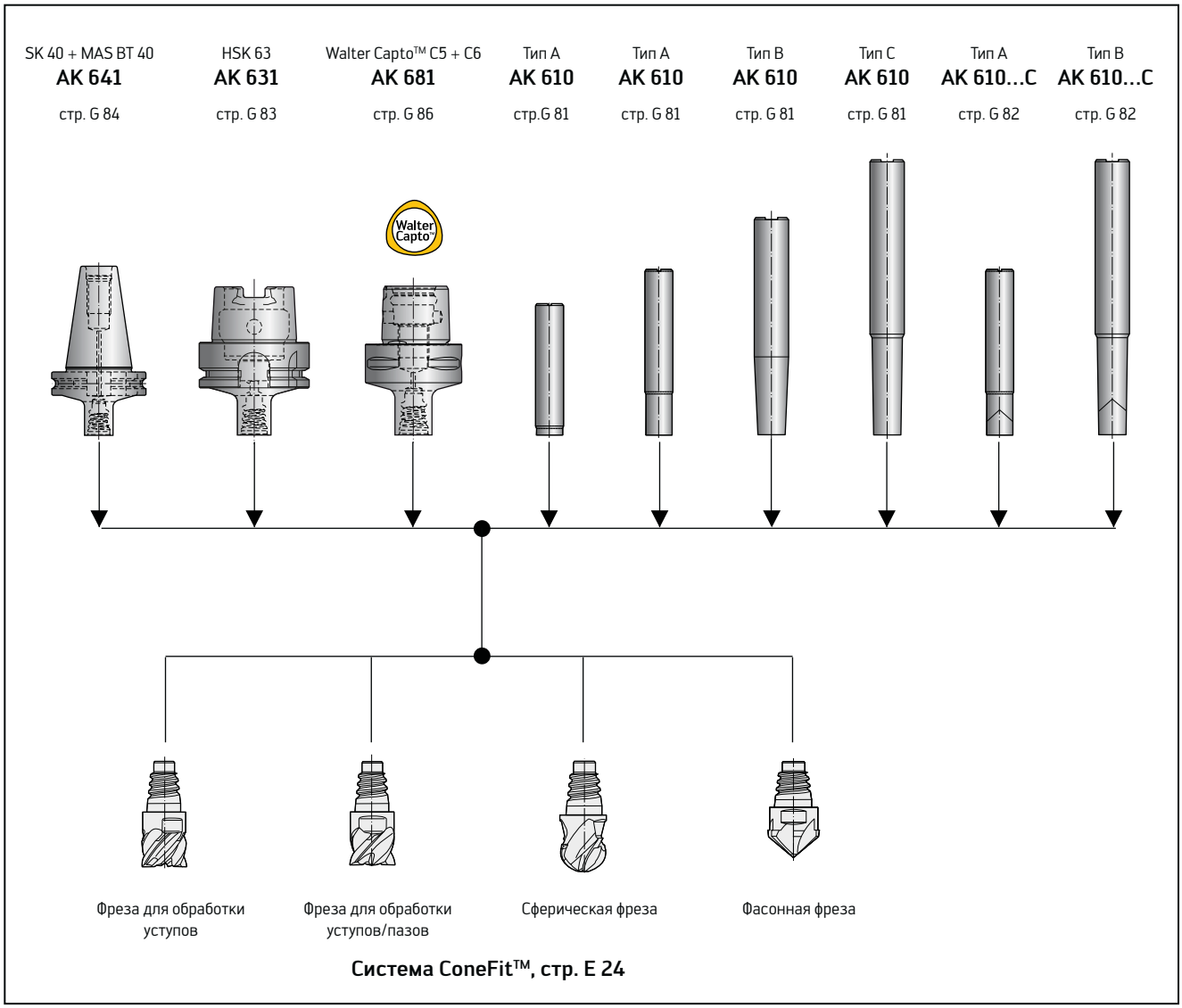
стр. G 65



Инструменты с хвостовиками NCT

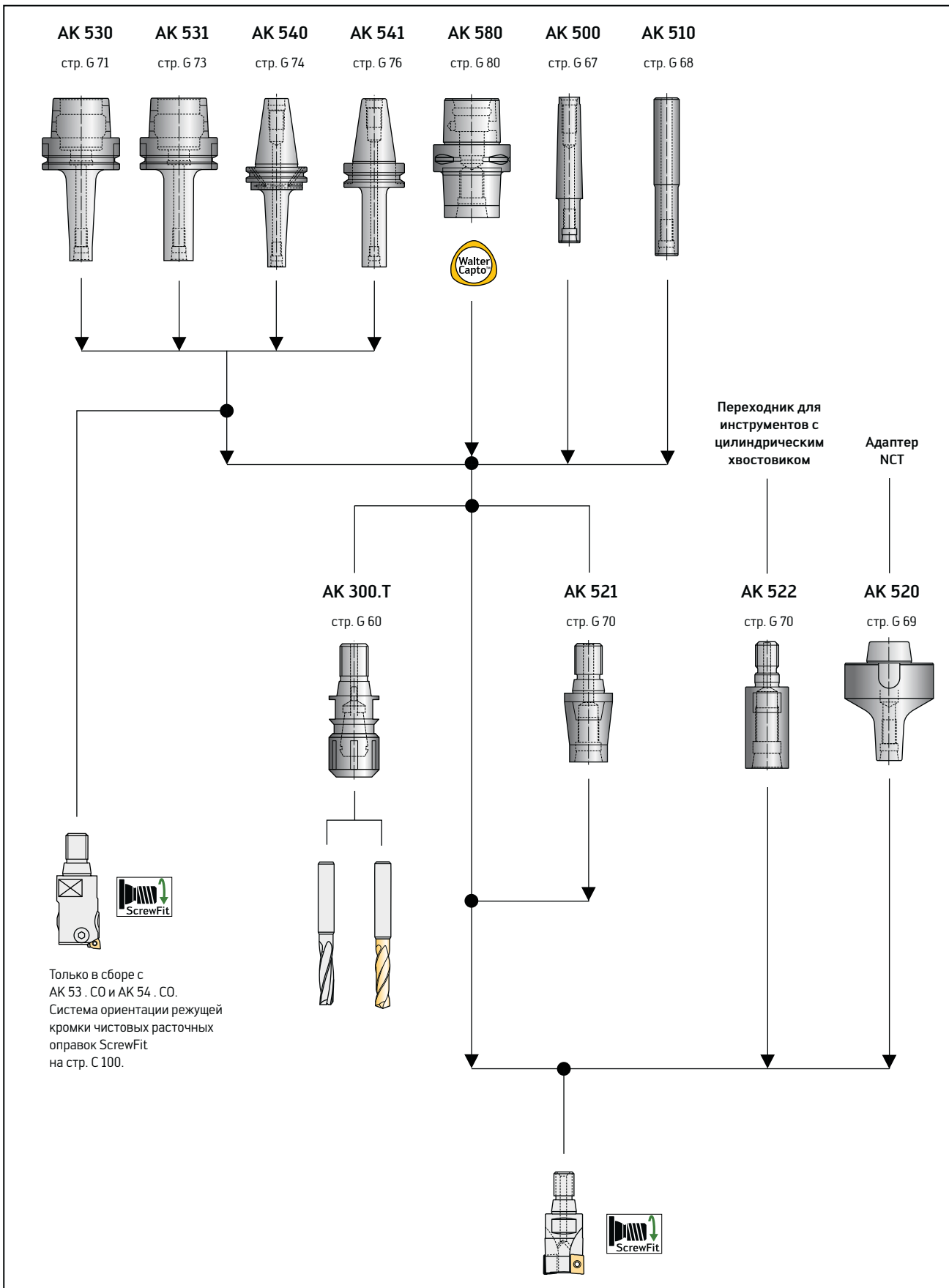


Обзор программы адаптеров ConeFit™



Система ConeFit™, стр. E 24

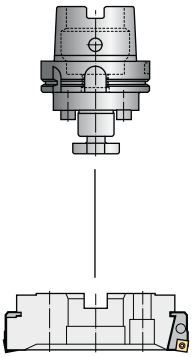
Обзор программы адаптеров ScrewFit



Обзор программы инструментальной оснастки HSK

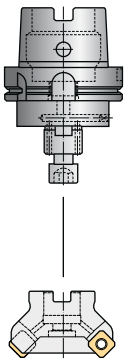
A 155...HSK

стр. G 88



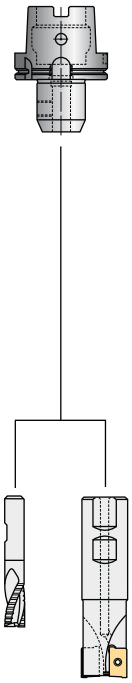
AK 155...HSK

стр. G 89



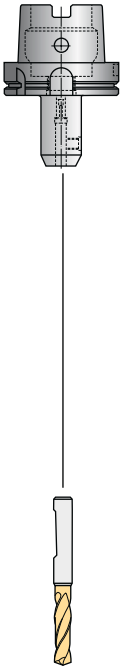
A 170...HSK

стр. G 90



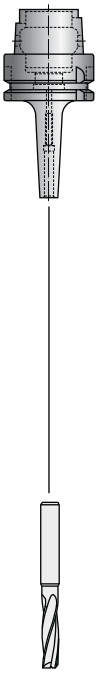
A 171...HSK

стр. G 91



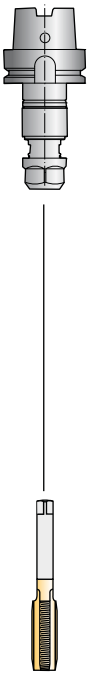
A 560

стр. G 92



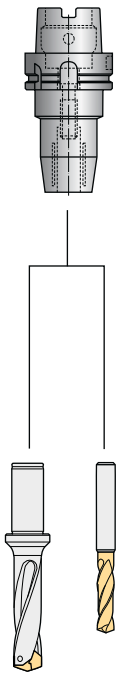
S 9000631

стр. G 96



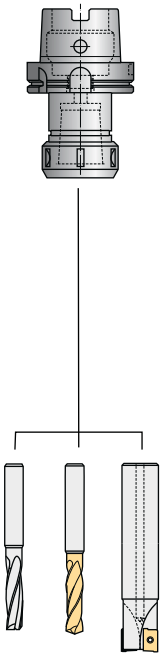
AK 180...HSK

стр. G 93



AK 300...HSK

стр. G 94



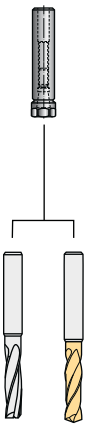
Переходники

A 175

стр. G 58

A 305

стр. G 73



S 901835 . .

стр. G 97

Система обозначений базовых держателей и адаптеров HSK

A	K	200	M	.	2	.	50	.	030	.	63
1	2	3	4		5		6		7		8

1	
Тип инструмента	
A	Инструментальная оснастка

2	
Подвод СОЖ	
K	С внутренним подводом СОЖ

3
Серия

4
Модульная система

5	
Тип крепления в шпинделе	
0	NCT
1	Конический хвостовик DIN 2080
2	Конический хвостовик DIN 69871/1 AD
3	Конический хвостовик ANSI/ASME B 5.50 – 1985
4	Конический хвостовик MAS BT
5	Конический хвостовик DIN 69871/1 AD + B
7	HSK-A DIN 69893/1
8	Capto

6
Размер соединения в шпинделе

7
Вылет инструмента

8
Размер хвостовика инструмента

Система обозначений адаптеров ScrewFit и цанговых патронов

A	K	540	.	S	50	.	T	22	.	050	CO
1	2	3		4	5		6	7		8	9

1	
Тип инструмента	
A	Инструментальная оснастка

2	
Подвод СОЖ	
K	С внутренним подводом СОЖ

3
Серия

4			
Тип крепления в шпинделе			
H	HSK	T	ScrewFit
M	Конус Морзе	BT	Конический хвостовик MAS BT
N	NCT	C	Capto
S	Конический хвостовик	Z	Цилиндрический хвостовик

5
Размер соединения в шпинделе

6	
Система закрепления	
T	ScrewFit
TC	Резьбовое соединение

7
Размер хвостовика инструмента

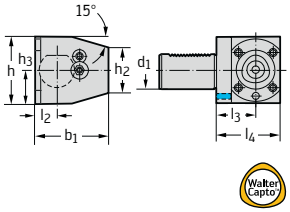
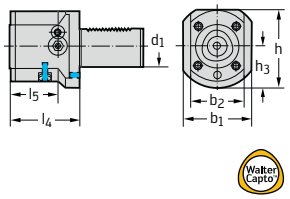
8
Вылет инструмента

9
Система ориентации режущей кромки (опция)

Базовые держатели VDI
Тип 2030 / 2040 / 2050 / 2060

VDI 30 – VDI 60

- для закрепления резцовых головок вручную
- Walter Capto™ по ISO 26623

Инструмент	Обозначение Walter	Разм.	d_1 мм	l_4 мм	l_2 мм	l_3 мм	l_5 мм	b_1 мм	b_2 мм	h мм	h_2 мм	h_3 мм
VDI DIN 69880 с лепестковой цангой, угловое исполнение  	C3-R/LC2030-41020M	C3	30	60	20	41		74		57	38	30
	C3-R/LC2030-41030M	C3	30	60	30	41		73		57	41	30
	C4-R/LC2040-51030M	C4	40	75	30	51		86		75	54	38
	C4-R/LC2040-51040M	C4	40	75	40	51		86		75	60	38
	C4-R/LC2050-41030M	C4	50	65	30	41		86		86	66	41
	C5-R/LC2040-53030M	C5	40	85	30	53		99		82	47	41
	C5-R/LC2040-53040M	C5	40	85	40	53		99		82	53	41
	C5-R/LC2050-53030M	C5	50	85	30	53		99		86	53	43
	C5-R/LC2050-53040M	C5	50	85	40	53		99		86	65	43
	C5-R/LC2060-43040M	C5	60	75	40	43		99		94	76	53
	C6-R/LC2060-53040	C6	60	95	40	53		122		105	70	53
VDI DIN 69880 с лепестковой цангой, прямое исполнение  	C3-R/LC2030-00060M	C3	30	60			44	50	38	61		34
	C4-R/LC2040-00075M	C4	40	75			53	75	48	75		38
	C4-R/LC2050-00065M	C4	50	65			39	70	48	83		42
	C5-R/LC2040-00085M	C5	40	85			72	75	64	82		41
	C5-R/LC2050-00085M	C5	50	85			61	83	64	90		45
	C5-R/LC2060-00075M	C5	60	75			16	80	64	82		58
	C6-R/LC2060-00095	C6	60	95			50	84	84	105		58

На эскизе показано правое исполнение.

Рекомендации по выбору базовых держателей VDI см. на стр. G 111.

Примечание: если в держатель не установлен инструмент, а также при хранении, необходимо устанавливать заглушку для втулки (стр. G 29).

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Внимание: максимальное давление СОЖ 80 бар.

Моменты затяжки Walter Capto™ см. на стр. G 28.

G 32 G 110

Базовые держатели
Тип 2080 / 2085

- хвостовик квадратного сечения
- для закрепления резцовых головок вручную
- Walter Capto™ по ISO 26623

Инструмент	Обозначение Walter	Разм.	l_1*** мм	l_2 мм	l_3 мм	l_5 мм	b_1* мм	b_2*** мм	h мм	h_2 мм	h_3 мм	h_4 мм	T_h мм
с лепестковой цангой	C3-R/LC2080-48090M	C3	90	45,5	48		21,5	38	20	20	54	73	
	C4-R/LC2080-59110A	C4	110	57	59		26	48	25	25	77	86	
	C5-R/LC2080-77110A	C5	110	75,5	77		33,5	64	32	32	92	100	
	C6-R/LC2080-93140**	C6	140	95	93		40	-	40	40	105	122	
с лепестковой цангой	C3-R/LC2085-4038M	C3	95	78,5	25	19	38	20	40	20	62		G1/8
	C4-R/LC2085-5048	C4	125	101	30,5	24	48	25	50	25	54		G1/8
	C5-R/LC2085-6464	C5	145	118	36	32	64	32	64	32	68		G1/8

На эскизе показано правое исполнение.

Выбор базовых держателей см. на стр. G 112.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

* Глубина канавки в револьверной головке для типа 2080.

** Цельное исполнение.

*** Длина и глубина канавки в револьверной головки для типа 2085.

Внимание: максимальное давление СОЖ 80 бар.

Моменты затяжки Walter Capto™ см. на стр. G 28.

G 34 G 110

Базовые держатели
Тип 3000, 20.5, 2000

- хвостовик круглого сечения
- для закрепления резцовых головок вручную
- Walter Capto™ по ISO 26623

Инструмент	Обозначение Walter	Разм.	d_1 мм	d_{14} мм	l_4 мм	l_3* мм	l_5 мм	b_2 мм	h мм	h_4 мм	T_h мм
Тип 3000 с центральным болтом	C3-NC3000-08018-32	C3	32	45,5	18		18		30	26	G 1/8
	C3-NC3000-10018-40	C3	40	45,5	18	20	18		37	26	G 1/8
	C4-NC3000-10020-40	C4	40	51,5	20	10	20		37	28	G 1/8
	C5-NC3000-12024-50	C5	50	61,5	24		24		47	33	G 1/8
Тип 2000 с лепестковой цангой	C3-NC2000-08018-32	C3	32	45,5	18		18		30	26	G 1/8
	C4-NC2000-10020-40	C4	40	51,5	20	8	20		37	28	G 1/8
	C4-NC2000-12020-50	C4	40	51,5	20	28	20		47	28	G 1/8
	C5-NC2000-12024-50	C5	50	61,5	24		24		47	33	G 1/8
	C5-NC2000-14024-60	C5	50	61,5	25	20	24		57	33	G 1/8
Тип 20.5 с лепестковой цангой	C3-R/LC2035-00060M	C3	32	54	60		80	38	29		
	C4-R/LC2045-00075M	C4	40	67	75		81	48	37		
	C5-R/LC2055-00085M	C5	50	82	85		100	64	47		
	C6-R/LC2065-00095	C6	60	105	95		120	84	57		

На эскизе показано правое исполнение.

* Макс. уменьшение длины базового держателя.

Выбор базовых держателей см. на стр. G 112.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Внимание: максимальное давление СОЖ 80 бар.

Моменты затяжки Walter Capto™ см. на стр. G 28.

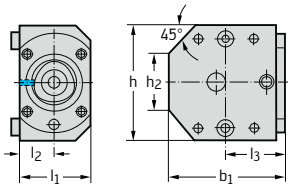
G 38 G 110

Базовые держатели
Тип 2090

- встраиваемые базовые держатели для установки непосредственно на суппорт или в револьверную голову станка
- для закрепления резцовых головок вручную
- Walter Capto™ по ISO 26623

Инструмент

с лепестковой цангой



Обозначение Walter	Разм.	l_1 мм	l_2 мм	l_3 мм	b_1 мм	h мм	h_2 мм
C3-R/LC2090-19039M	C3	38	19	39	73	54	30
C4-R/LC2090-24043A	C4	48	24	43	86	77	38
C5-R/LC2090-32048A	C5	64	32	48	100	92	44
C6-R/LC2090-42060	C6	84	42	60	122	105	37
C8-LC2090-50088	C8	100	50	88	146	133	133
C8-RC2090-50088	C8	100	50	88	146	133	133

На эскизе показано правое исполнение.

Пример см. на стр. G 113.

Примечание: если в держатель не установлен инструмент, а также при хранении, необходимо устанавливать заглушку для втулки (стр. G 29).

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Внимание: максимальное давление СОЖ 80 бар.

Моменты затяжки Walter Capto™ см. на стр. G 28.

G 35 G 110

Удлинители
C … – 391.01
Walter Capto™ C3 – C8

Инструмент	Обозначение Walter	d_1 мм	d_{11} мм	l_4 мм	kg
Walter Capto™ по ISO 26623 длинное исполнение	C3-391.01-32 060A	C3	C3	60	0,4
	C3-391.01-32 080A	C3	C3	80	0,5
	C4-391.01-40 060A	C4	C4	60	0,6
	C4-391.01-40 080A	C4	C4	80	0,7
	C5-391.01-50 080A	C5	C5	80	1,2
	C5-391.01-50 100A	C5	C5	100	1,4
	C6-391.01-63 100A	C6	C6	100	2,3
	C6-391.01-63 140A	C6	C6	140	3,2
	C8-391.01-80 100A	C8	C8	100	3,7
	C8-391.01-80 125A	C8	C8	125	4,6
Walter Capto™ по ISO 26623 короткое исполнение	C3-391.01-32 035*	C3	C3	35	0,2
	C4-391.01-40 040*	C4	C4	40	0,4
	C5-391.01-50 050*	C5	C5	50	0,8
	C6-391.01-63 060*	C6	C6	60	1,4
	C8-391.01-80 065	C8	C8	65	2,4

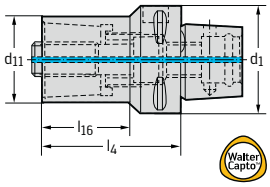
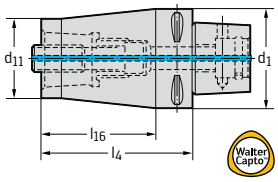
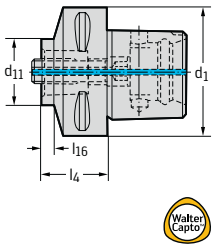
Сборочные детали входят в комплект поставки.

* Короткие переходники изготавливаются только с использованием сегментной лепестковой цанги для закрепления инструмента.

Моменты затяжки Walter Capto™ см. на стр. G 28.

G 40

Переходники
C … – 391.02
Walter Capto™ C4 – C8

Инструмент	Обозначение Walter	d_1 мм	d_{11} мм	l_4 мм	l_{16} мм	kg
Walter Capto™ по ISO 26623	C4-391.02-32 055A	C4	C3	55	31	0,5
	C5-391.02-32 060A	C5	C3	60	35	0,7
	C5-391.02-40 065A	C5	C4	65	40	0,8
	C6-391.02-32 070A	C6	C4	70	39	1,1
	C6-391.02-40 080A	C6	C4	80	51,3	1,3
	C6-391.02-50 080A	C6	C5	80	51,5	1,5
	C8-391.02-50 080A	C8	C5	80	49,3	2,3
	C8-391.02-63 080A	C8	C6	80	53,1	2,5
Walter Capto™ по ISO 26623	C4-391.02-32 070A	C4	C3	70	12	0,6
	C5-391.02-40 085A	C5	C4	85	12	1,1
	C6-391.02-50 110A	C6	C5	110	12	2,2
	C8-391.02-63 120A	C8	C6	120	12	2,1
Walter Capto™ по ISO 26623 короткое исполнение	C5-391.02-32 033*	C5	C3	33	10	0,5
	C5-391.02-40 040*	C5	C4	40	18	0,6
	C6-391.02-32 032*	C6	C3	32	6	0,9
	C6-391.02-40 040*	C6	C4	40	11,3	1,0
	C6-391.02-50 050*	C6	C5	50	24,5	1,1
	C8-391.02-50 045*	C8	C5	45	10	1,9
	C8-391.02-63 055*	C8	C6	55	20	2,1

Сборочные детали входят в комплект поставки.

*Короткие переходники изготавливаются только с использованием сегментной лепестковой цанги для закрепления инструмента.

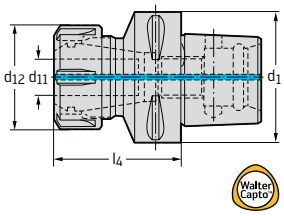
Моменты затяжки Walter Capto™ см. на стр. G 28.

Цанговые патроны ER
C … – 391.14
Walter Capto™ C3 – C6

- для цанг ER по DIN 6499

Инструмент

Walter Capto™ по ISO 26623



Обозначение Walter	d_1 мм	d_{11} мм	d_{12} мм	l_4 мм	Цанга	kg
C3-391.14-20 045	C3	1-13	35	45	ER 20	0,2
C4-391.14-20 052	C4	1-13	35	52	ER 20	0,4
C4-391.14-25 052	C4	1-16	42	52	ER 25	0,7
C4-391.14-32 054	C4	1-20	50	54	ER 32	0,5
C5-391.14-20 055	C5	1-13	35	55	ER 20	0,8
C5-391.14-25 055	C5	1-16	42	55	ER 25	0,6
C5-391.14-32 057	C5	1-20	50	57	ER 32	0,7
C6-391.14-20 060	C6	1-13	35	60	ER 20	0,9
C6-391.14-25 060	C6	1-16	42	60	ER 25	1,0
C6-391.14-25 100	C6	1-16	42	100	ER 25	1,4
C6-391.14-32 060	C6	2-20	50	60	ER 32	1,1
C6-391.14-32 100	C6	2-20	50	100	ER 32	1,6
C6-391.14-40 065	C6	3-26	63	65	ER 40	1,2

Цанги см. на стр. G 99.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

	Цанга	ER 20	ER 25	ER 32	ER 40
	Зажимная гайка	FS1451	FS1540	FS1541	FS1542

Комплектующие

	Цанга	ER 20	ER 25	ER 32	ER 40
	Накидной ключ	FS1452	FS1544	FS1545	FS1546

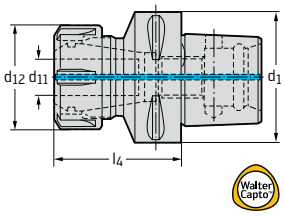
G 28 G 114

Цанговые патроны ER с внутренним подводом СОЖ
C … – 391.14
Walter Capto™ C3 – C6

- применяется с уплотнительным диском
- для цанг ER по DIN 6499

Инструмент

Walter Capto™ по ISO 26623



Обозначение Walter	d_1 мм	d_{11} мм	d_{12} мм	l_4 мм	Цанга	kg
C3-391.14-20 050	C3	1-13	35	50	ER 20	0,3
C4-391.14-20 057	C4	1-13	35	57	ER 20	0,5
C4-391.14-25 057	C4	1-16	42	57	ER 25	0,8
C4-391.14-32 059	C4	1-20	50	59	ER 32	0,6
C5-391.14-20 060	C5	1-13	35	60	ER 20	0,9
C5-391.14-25 060	C5	1-16	42	60	ER 25	0,8
C5-391.14-32 062	C5	1-20	50	62	ER 32	0,9
C6-391.14-20 065	C6	1-13	35	65	ER 20	1,1
C6-391.14-25 065	C6	1-16	42	65	ER 25	1,2
C6-391.14-25 105	C6	1-16	42	105	ER 25	1,5
C6-391.14-32 065	C6	2-20	50	65	ER 32	1,2
C6-391.14-32 105	C6	2-20	50	105	ER 32	1,8
C6-391.14-40 070	C6	3-26	63	70	ER 40	1,5

При использовании цангового патрона с внутренним подводом СОЖ устанавливайте уплотнительные диски, стр. G 102.

При использовании патрона без уплотнительного диска можно повредить зажимную гайку!

Цанги см. на стр. G 99.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

	Цанга	ER 20	ER 25	ER 32	ER 40
	Зажимная гайка для цанг с внутренним подводом СОЖ	FS1359	FS1449	FS1360	FS1450

Комплектующие

	Цанга	ER 20	ER 25	ER 32	ER 40
	Накидной ключ	FS1452	FS1544	FS1545	FS1546

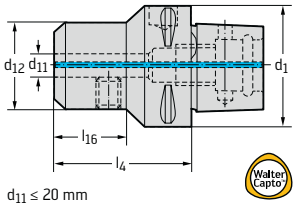
G 28 G 114

Патроны с креплением Weldon
C … – 391.20
Walter Capto™ C3 – C5

- для инструментов с хвостовиками по DIN 6535 HB

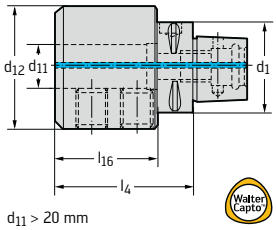
Инструмент

Walter Capto™ по ISO 26623



$d_{11} \leq 20$ mm

Walter Capto™ по ISO 26623

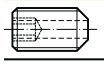


$d_{11} > 20$ mm

Обозначение Walter	d_1 мм	d_{11} мм	d_{12} мм	l_4 мм	l_{16} мм	kg
C3-391.20-06 045A	C3	6	25	45	26,5	0,3
C3-391.20-08 045A	C3	8	28	45	28	0,3
C3-391.20-10 050	C3	10	35	50	35	0,4
C3-391.20-12 055	C3	12	42	55	40	0,5
C4-391.20-06 050	C4	6	25	50	26,5	0,4
C4-391.20-08 050	C4	8	28	50	26,5	0,4
C4-391.20-10 050A	C4	10	35	51	29,6	0,5
C4-391.20-12 055A	C4	12	42	56	36	0,5
C4-391.20-14 055	C4	14	44	55	35	0,6
C4-391.20-16 055	C4	16	48	55	35	0,7
C5-391.20-06 050	C5	6	25	50	25,5	0,6
C5-391.20-08 050	C5	8	28	50	26	0,6
C5-391.20-10 055	C5	10	35	55	27,5	0,7
C5-391.20-12 060	C5	12	42	60	36	0,8
C5-391.20-14 060	C5	14	44	60	37	0,9
C5-391.20-16 060	C5	16	48	60	39	0,9
C5-391.20-18 060	C5	18	50	60	–	1,0
C5-391.20-20 060	C5	20	52	60	40	1,0
C5-391.20-25 080	C5	25	65	80	60	1,7

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

	d_{11} мм	6	8	10	12-14	16-18	20	25	32	40
	Винт	3214 050-357	3214 050-407	3214 050-458	3214 050-509	3214 050-539	3214 050-559	3214 050-590	3214 050-610	3214 050-611

Комплектующие

	d_{11} мм	6	8	10	12-18	20	25-40
	Ключ ISO 2936	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW 5)	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)

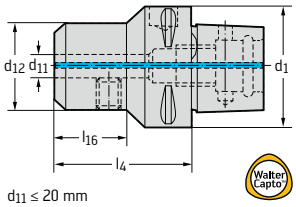
G 28

Патроны с креплением Weldon
C ... – 391.20
Walter Capto™ C6 – C8

- для инструментов с хвостовиками по DIN 6535 HB

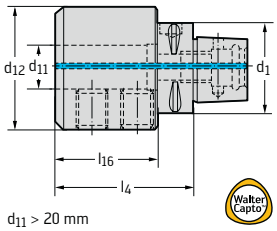
Инструмент

Walter Capto™ по ISO 26623



$d_{11} \leq 20$ mm

Walter Capto™ по ISO 26623

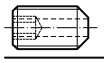


$d_{11} > 20$ mm

Обозначение Walter	d_1 мм	d_{11} мм	d_{12} мм	l_4 мм	l_{16} мм	kg
C6-391.20-06 055	C6	6	25	55	25	1,0
C6-391.20-08 055	C6	8	28	55	26	1,0
C6-391.20-10 060	C6	10	35	60	30	1,1
C6-391.20-12 060	C6	12	42	60	33	1,2
C6-391.20-14 060	C6	14	44	60	33,5	1,2
C6-391.20-16 065	C6	16	48	65	35,5	1,4
C6-391.20-18 065	C6	18	50	65	39	1,4
C6-A391.20-19 065A	C6	19	45	66	38,7	1,4
C6-391.20-20 065	C6	20	52	65	37,5	1,4
C6-391.20-25 080	C6	25	65	80	58	2,0
C6-391.20-32 090	C6	32	72	90	68	2,5
C6-391.20-40 100	C6	40	90	100	77	3,7
C8-391.20-16 070	C8	16	48	70	32,5	2,4
C8-391.20-20 070	C8	20	52	70	35	2,4
C8-391.20-25 080	C8	25	65	80	53,7	2,7
C8-391.20-32 080	C8	32	72	80	53,7	2,9
C8-391.20-40 110	C8	40	90	110	79	5,1

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

	d_{11} мм	6	8	10	12-14	16-18	20	25	32	40
	Винт	3214 050-357	3214 050-407	3214 050-458	3214 050-509	3214 050-539	3214 050-559	3214 050-590	3214 050-610	3214 050-611

Комплектующие

	d_{11} мм	6	8	10	12-18	20	25-40
	Ключ ISO 2936	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW 5)	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)

G 28

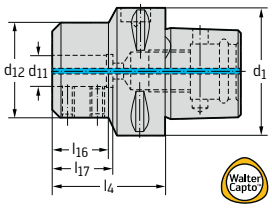
Адаптер для расточных оправок ISO
C ... – 131

Walter Capto™ C3 – C5

- для расточных державок с хвостовиком круглого сечения с лыской

Инструмент

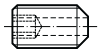
Walter Capto™ по ISO 26623



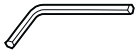
Обозначение Walter	d_1 мм	d_{11} мм	d_{12} мм	l_4 мм	l_{16} мм	l_{17} мм	kg
C3-131-00035-10	C3	10	36	35	20	20	0,3
C3-131-00040-12	C3	12	36	40	24	24	0,3
C4-131-00040-10	C4	10	36	40	19	20	0,4
C4-131-00045-12	C4	12	36	45	24	24	0,5
C4-131-00050-16	C4	16	36	50	29	32	0,5
C5-131-00045-10	C5	10	36	45	21	20	0,6
C5-131-00045-12	C5	12	36	45	22,5	24	0,6
C5-131-00055-16	C5	16	36	55	31	32	0,7

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

	d_{11} мм	10-12	16
	Винт	5514 020-04	5514 020-02

Комплектующие

	d_{11} мм	10-12	16
	Ключ ISO 2936	ISO 2936-3 (SW 3)	ISO 2936-4 (SW 4)

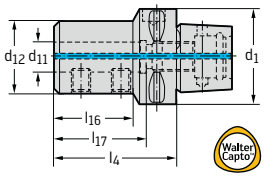
G 28

Патроны для сверл
C … – 391.27
Walter Capto™ C3 – C6

- для сверл и расточных инструментов

Инструмент

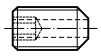
Walter Capto™ по ISO 26623



Обозначение Walter	d_1 мм	d_{11} мм	d_{12} мм	l_4 мм	l_{16} мм	l_{17} мм	kg
C3-391.27-16 056	C3	16	36	56	41	49,5	0,4
C3-391.27-20 060	C3	20	40	60	45	51,5	0,5
C4-391.27-16 056	C4	16	36	56	32,5	49,5	0,5
C4-391.27-20 060	C4	20	40	60	60	51,5	0,6
C4-391.27-25 077	C4	25	45	77	57	57,5	0,8
C5-391.27-16 065	C5	16	36	65	41,7	49,5	0,8
C5-391.27-20 060	C5	20	40	60	37,7	51,5	0,7
C5-391.27-25 071	C5	25	45	71	46,7	57,5	0,9
C5-391.27-32 075	C5	32	52	75	55	61,5	1,0
C6-391.27-16 070	C6	16	36	70	43	49,5	1,1
C6-391.27-20 070	C6	20	40	70	43,8	51,5	1,2
C6-391.27-25 070A	C6	25	45	70	43,8	57,5	1,2
C6-391.27-32 075	C6	32	52	75	49,8	61,5	1,3
C6-391.27-40 085	C6	40	65	85	63	71,5	1,7

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

	d_{11} мм	16-20	25-32	40
	Винт	5514 042-04	416.1-838	5514 042-06

Комплектующие

	d_{11} мм	16-20	25-32	40
	Ключ ISO 2936	ISO 2936-4 (SW 4)	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)

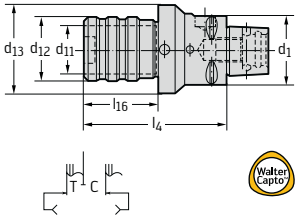
G 28

Патроны для метчиков с быстросменными втулками
C ... – 391.60

Walter Capto™ C3 – C6

- с возможностью осевой компенсации

Инструмент	Обозначение Walter	d_1 мм	d_{11} мм	d_{12} мм	d_{13} мм	l_4 мм	Компенсация длины C мм	Компенсация длины T мм	Размер	Для метчиков	kg
Walter Capto™ по ISO 26623	C3-391.60-01 080A	C3	19	36	50	80	7,5	7,5	1	M4-M12	0,6
	C4-391.60-01 080A	C4	19	36	50	80	7,5	7,5	1	M4-M12	0,7
	C4-391.60-02 110A	C4	31	53	–	110	12,5	12,5	3	M8-M20	1,4
	C5-391.60-01 080A	C5	19	36	50	80	7,5	7,5	1	M4-M12	0,9
	C5-391.60-02 115A	C5	31	53	63	115	12,5	12,5	3	M8-M20	1,7
	C6-391.60-01 090A	C6	19	36	63	90	7,5	7,5	1	M4-M12	1,4
	C6-391.60-02 120A	C6	31	53	63	120	12,5	12,5	3	M8-M20	2,2
	C6-391.60-03 170A	C6	48	78	–	170	20	20	4	M14-M33	4,2



Быстросъемные метчиковые втулки A 330/A 331 заказываются дополнительно, стр. G 98.

G 28
G 104

Адаптеры осевые
C ... – ASH
Walter Capto™ C5 – C8

- для инструментов с хвостовиками прямоугольного сечения

Инструмент	Обозначение Walter	Разм.	h мм	b_1 мм	b_2 мм	d_{14} мм	f мм	h_2 мм	h_3 мм	l_2 мм	l_3 мм	l_4 мм	l_5 мм
Walter Capto™ по ISO 26623	C5-ASHR/L-30098-20	C5	41	29	30	90	10	33	41	88	20	98	23
	C6-ASHR/L-30100-20	C6	41	29	30	90	10	33	41	90	22	100	25
	C6-ASHR/L-38130-25	C6	50	32	38	110	13	33	50	112	22	130	28
	C8-ASHR/L-40140-32	C8	55	40	40	110	8	30	55	130	30	140	35
Walter Capto™ по ISO 26623	C6-ASHS-58115-32	C6	32	58	58	140	33					115	
Walter Capto™ по ISO 26623	C5-ASHR/L3-36123-20	C5	20			90	16				20	123	26
	C6-ASHR/L3-36125-20	C6	20			90	16				22	125	28
	C8-ASHR/L3-45150-32	C8	32			120	20				30	150	36

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Внимание: адаптеры подходят для станков с автоматической сменой инструментов.

Не допускайте повреждений инструмента.

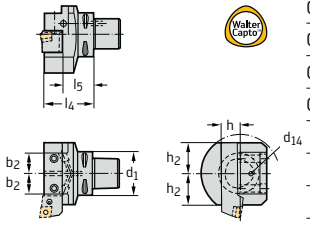
Сборочные детали		для C5-ASHR/L-30...	для C6-ASHR/L-30...	для C6-ASHR/L-38...	для C6-ASHS-...	для C5-/C8-ASHR/L-3...
	Винт	3214 020-461	3214 020-411	3214 020-512	3214 040-462	3214 020-512
	Форсунка для подачи СОЖ	FS1479	FS1479	FS1480	FS1478	FS1479

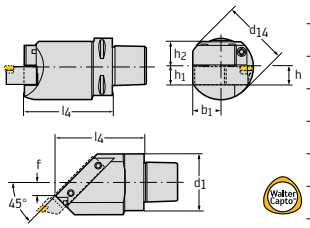
G 28

Адаптеры угловые
C … – ASHA
Walter Capto™ C5 – C8

- для инструментов с хвостовиками прямоугольного сечения

Инструмент	Обозначение Walter	Разм.	h мм	b_1 мм	b_2 мм	d_{14} мм	f мм	h_1 мм	h_2 мм	l_4 мм	l_5 мм
Walter Capto™ по ISO 26623	C5-ASHA-38058-20M	C5	20		23	90			38	58	38
	C6-ASHA-38060-20M	C6	20		23	90			38	60	40
	C6-ASHA-45071-25M	C6	25		30	110			45	71	45
	C6-ASHA-50071-32M	C6	32		–	130			50	71	45
	C8-ASHA-55085-32M	C8	32		40	142			55	85	53
Walter Capto™ по ISO 26623	C8-ASH R/L 45-50135-32	C8	32	45		140	17	32	40	135	



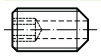


Сборочные детали входят в комплект поставки.

Внимание: адаптеры подходят для станков с автоматической сменой инструментов.

Не допускайте повреждений инструмента.

Сборочные детали

	l_5 мм	40	45	53
	Винт	3214 020-411	3214 040-462	3214 020-512
	Форсунка для подачи СОЖ	FS1476	FS1478	FS1476

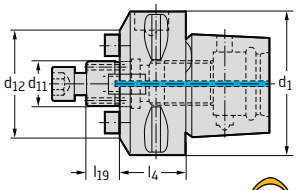
G 28

Оправки для торцовых фрез
C … – AK 155.8.C

Walter Capto™ C4 - C6

Инструмент

Walter Capto™ по ISO 26623



Обозначение Walter	d_1 мм	d_{11} мм	d_{12} мм	l_4 мм	l_{19} мм	kg
AK155.8.C4.020.16	C4	16	38	20	17	0,3
AK155.8.C5.025.16	C5	16	38	25	17	0,5
AK155.8.C5.025.22	C5	22	48	25	19	0,6
AK155.8.C5.030.27	C5	27	60	30	21	0,8
AK155.8.C6.025.22	C6	22	48	25	19	0,9
AK155.8.C6.025.27	C6	27	60	25	21	1,0
AK155.8.C6.030.16	C6	16	38	30	17	1,0
AK155.8.C6.035.32	C6	32	78	35	24	1,5

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

d_{11} мм	16	22	27	32
Зажимной болт ISO 4762	FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)

Комплектующие

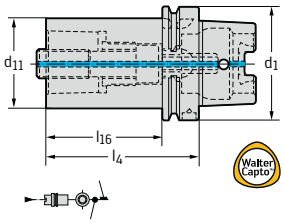
d_{11} мм	16	22	27	32
Ключ ISO 2936	ISO 2936-6 (SW 6)	ISO 2936-8 (SW 8)	ISO 2936-10 (SW 10)	ISO 2936-14 (SW 14)

G 28

Базовый держатель
C … – 391.410
HSK63 + HSK100

Инструмент

Walter Capto™ по ISO 26623
HSK DIN 69893/1 A



Обозначение Walter	d_{11} мм	d_1	l_4 мм	l_{16} мм	kg
C3-390.410-63 075C	C3	HSK-A63	75	49	0,9
C4-390.410-100 090A	C4	HSK-A100	90	61	2,7
C4-390.410-63 080C	C4	HSK-A63	80	54	1,1
C5-390.410-100 100A	C5	HSK-A100	100	71	3,0
C5-390.410-63 090C	C5	HSK-A63	90	64	1,5
C6-390.410-100 110A	C6	HSK-A100	110	81	3,7
C8-390.410-100 120A	C8	HSK-A100	120	91	4,9

Сборочные детали входят в комплект поставки.

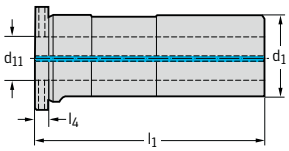
Моменты затяжки Walter Capto™ см. на стр. G 28.

G 39

Втулки для расточных державок
AK 600

- хвостовик Weldon по DIN 9766
- автоматическое выставление по высоте центров державок круглого сечения

Инструмент



Обозначение Walter	d_1 мм	d_{11} мм	l_1 мм	l_4 мм	kg
AK600.25.061.06	25	6	61	5	0,2
AK600.25.061.08	25	8	61	5	0,2
AK600.25.061.10	25	10	61	5	0,2
AK600.25.061.12	25	12	61	5	0,1
AK600.25.061.16	25	16	61	5	0,2
AK600.32.085.06	32	6	85	5	0,6
AK600.32.085.08	32	8	85	5	0,5
AK600.32.085.10	32	10	85	5	0,5
AK600.32.085.12	32	12	85	5	0,5
AK600.32.085.16	32	16	85	5	0,4
AK600.32.085.20	32	20	81	5	0,3
AK600.40.105.06	40	6	105	5	0,8
AK600.40.105.08	40	8	105	5	1,0
AK600.40.105.10	40	10	105	5	0,9
AK600.40.105.12	40	12	105	5	0,9
AK600.40.105.16	40	16	105	5	0,9
AK600.40.105.20	40	20	105	5	0,8

Примечание:

Канавка для определения высоты центров предусмотрена на всех расточных державках Walter Turn с хвостовиком круглого сечения Ø 6–25 мм.

Обзор программы см. на стр. A 161.

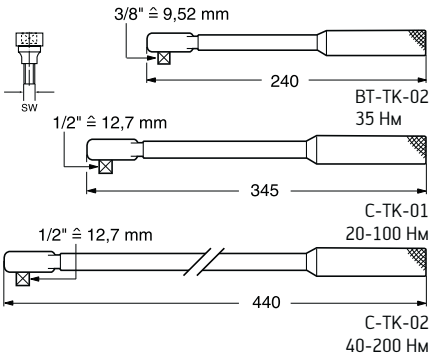
Комплектующие для Walter Capto™

Приспособление для сборки

Размер	Корпус с конической втулкой Код заказа	Фланец Код заказа	Скоба Код заказа	Втулка Код заказа
C3	V 500.00.C3	V 510.23.050	V 530.C3	V 540.C3
C4	V 500.00.C4	V 510.23.050	V 530.C4	V 540.C4
C5	V 500.00.C5	V 510.23.050	V 530.C5	V 540.C5
C6	V 500.00.C6	V 510.23.050	V 530.C6	V 540.C6
C8	V 500.00.C8	V 510.23.050	V 530.C8	V 540.C8

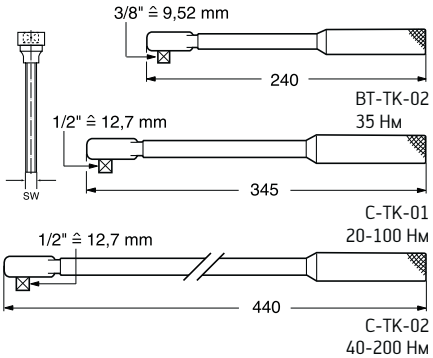
Приспособление для сборки поставляется в комплекте с втулкой.
Фланец и скобу следует заказывать отдельно. В корпус приспособления для сборки могут быть установлены два фланца (например, для хвостовиков CAPTO двух размеров).

Динамометрический ключ



Динамометрический ключ Код заказа.	Размер	Момент затяжки Нм	Сборочные детали Переходник для ключа	 SW [мм]
BT-TK-02	C3	35	5680 035-05	8
C-TK-01	C4	50	5680 035-06	10
C-TK-01	C5	70	5680 035-07	12
C-TK-01	C6	90	5680 035-07	12
C-TK-02	C8	130	5680 035-07	12

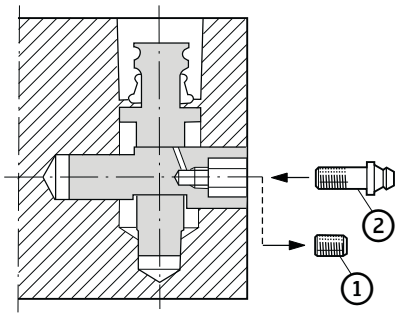
Динамометрический ключ для крепления центрального болта



Динамометрический ключ Код заказа.	Размер	Момент затяжки Нм	Сборочные детали Переходник для ключа	 SW [мм]
C-TK-01	C3	45	5680 015-05	8
C-TK-01	C4	55	5680 015-05	8
C-TK-01	C5	95	5680 015-01	14
C-TK-02	C6	170	5680 015-02	14
C-TK-02	C8	170	5680 015-02	14

Комплектующие для Walter Capto™

Смазка



Вся оснастка с механическим креплением перед поставкой обрабатывается смазкой BP Energrease ACS-2[1]. Примерно через 6 месяцев необходимо выполнить проверку и смазку деталей оснастки. Новая смазка закладывается через отверстие эксцентрикового винта.

1. Открутите винт ①.
2. Вставьте ниппель ② 5692 012-01 (данные для заказа см. ниже).
3. Убедитесь в том, что механизм закрепления находится в рабочем положении.
4. Заложите смазку при помощи смазочного шприца до ее вытекания наружу.
5. Выньте ниппель.
6. Закрутите винт ① в эксцентриковый винт.

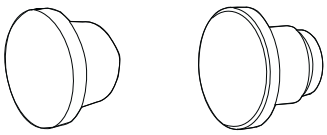
ВНИМАНИЕ!
Во время смазывания оснастка должна находится в зажатом состоянии.

[1] Альтернативы:
STATOIL Beacon 325, MOBIL Temp SHC 32, MOBIL Fett, специальная смазка MOBIL или любая аналогичная смазка, имеющаяся в продаже.

Ниппель для оправок Walter Capto™

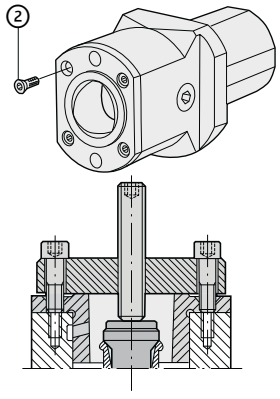
Код заказа	Размер	
5692 012-01	C3—C8	

Заглушка для конуса Capto



Код заказа	Размер	
C3-CP-01	C3	
C4-CP-01	C4	
C5-CP-01	C5	
C6-CP-01	C6	
C8-CP-01	C8	

Инструкция по повороту фланца режущей головки на 180°

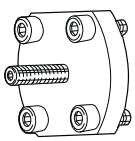


При необходимости обработки инструментом, находящимся в перевернутом положении, выполнить следующие действия:

Повернуть втулку на 180°.

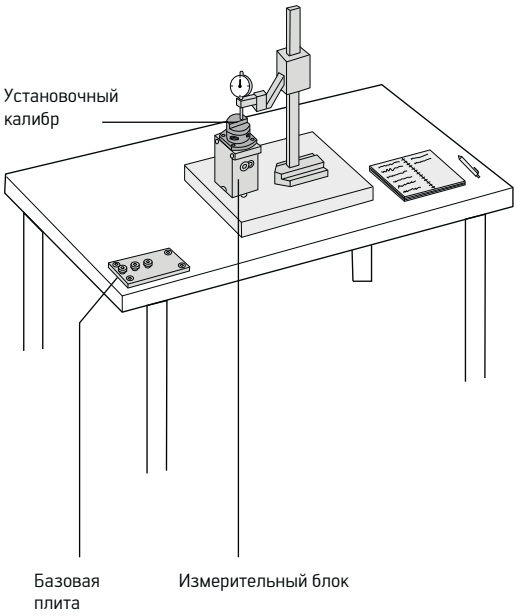
1. Вывернуть 4 винта ②.
   Рекомендуемый ключ, заказывается отдельно:
   C3: (T15) FS 1047
   C4: (T20) FS 1048
   C5: (T25) FS 1049
   C6: шестигранник (5 мм) ISO 2936-5
   C8: шестигранник (6 мм) ISO 2936-6
2. Извлечь втулку. Следует использовать съемное приспособление (данные для заказа см. ниже).
   – Закрепить съемное приспособление с помощью 4 винтов на втулке.
   – Затягивать центральный болт приспособления до освобождения полигональной оправки.
3. Повернуть втулку на 180° и установить на место. При необходимости можно воспользоваться пластмассовым или медным молотком.

Приспособление для извлечения втулки



Код заказа	Размер	
C3-WDT-01M	C3	
C4-WDT-01M	C4	
C5-WDT-01M	C5	
C6-WDT-01M	C6	
C8-WDT-01M	C8	

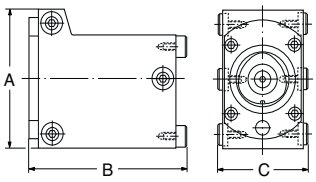
Приспособление для измерения положения режущей кромки Walter Capto™ вне станка



Соединение Walter Capto™ гарантирует высокую точность в осевом и радиальном направлениях одной и той же режущей головки в одном и том же базовом держателе. Это можно использовать даже на станке с ручной сменой инструмента. Если после поворота или замены режущей пластины вне станка выполнять предварительные измерения положения режущей вершины в двух направлениях, а затем при установке на станок настроить начальное положение режущей головки, то можно сразу без пробных проходов получить размер в поле допуска. Измерительное приспособление предполагает использование индикатора с циферблатом и предпочтительно с плоской контрактной поверхностью, однако Walter рекомендует применять индикатор с контактной поверхностью в виде иглы и переключением нулевого положения.

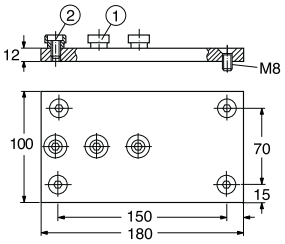
Основные элементы
Если индикатор, стойка и плита, которые обычно используются для различных измерений, уже имеются, то в этом случае необходимы только:
– измерительные блоки для установки резцовых головок,
– плита для закрепления измерительного блока, которая позволяет его удерживать на месте,
– установочный эталон (см. установочные эталоны MAS, на стр. G 31).

Измерительные блоки для установки резцовых головок



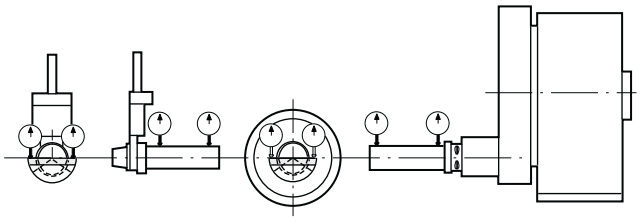
Код заказа	Размер	Размеры [мм] A	B	C
C3-PMU-01M	C3	65	85	44
C4-PMU-01M	C4	77	94	54
C5-PMU-01M	C5	94	130	70
C6-PMU-01	C6	114	135	90
C8-PMU-01	C8	133	150	106

Базовая плита



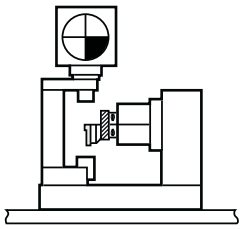
Код заказа	Размер	Сборочные детали ① Штифт	② Винт
C-HP-01	C3–C8	5638 060-01	3212 020-409

Приспособления для измерения и эталоны Walter Capto™

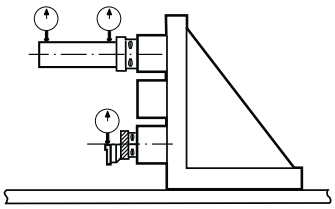


Ориентация шпинделя

Ось инструмента



Предварительная установка инструмента

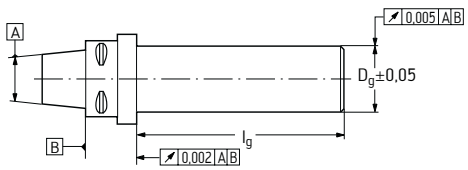


Проверка параллельности оси базовой поверхности

Модульная система Walter Capto™ гарантирует высокую повторяемость позиционирования. Однако это имеет значение, если выдержано относительное положение основных поверхностей станка и оснастки, влияющих на точность технологического процесса в целом.
Поэтому Walter предлагает установочные калибры, позволяющие выверять необходимые параметры, наиболее важными из которых являются следующие:

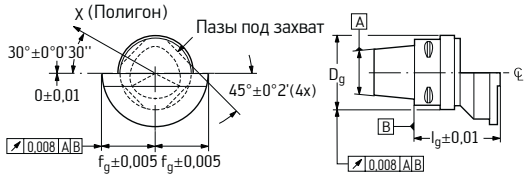
- положение оси инструмента
- ориентация шпинделя
- положение захвата инструмента
- высота до линии центров и положение режущей кромки (f_1 и l_1); для предварительного измерения можно использовать калибры
- закрепление заготовки

Осевой эталон / установочный эталон MAS-11



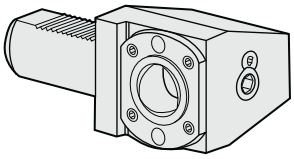
Код заказа	Размер	Размеры [мм] D_g	l_g
C3-MAS-11	C3	25	160
C4-MAS-11	C4	25	160
C5-MAS-11	C5	32	215
C6-MAS-11	C6	40	320
C8-MAS-11	C8	40	320

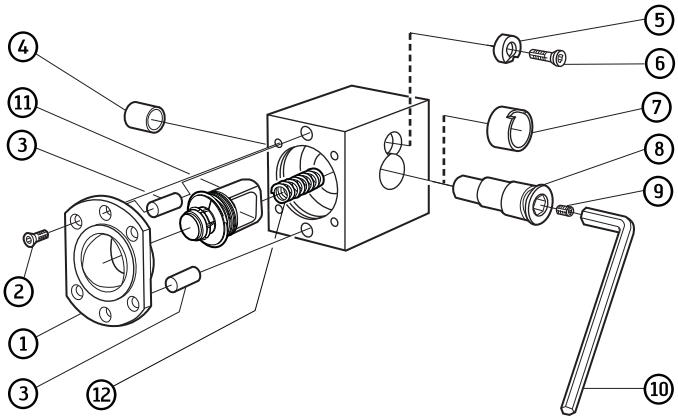
Комбинированый эталон / установочный эталон MAS-01



Код заказа	Размер	Размеры [мм] f_g	D_g	l_g
C3-MAS-01	C3	22	34	40
C4-MAS-01	C4	27	42	50
C5-MAS-01	C5	35	52	60
C6-MAS-01	C6	45	65	65
C8-MAS-01	C8	55	80	82

Сборочные детали и комплектующие для базовых держателей VDI, угловой, DIN 69880 Тип 2030 / 2040 / 2050 / 2060

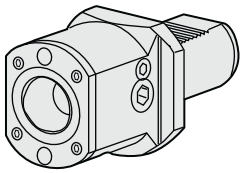


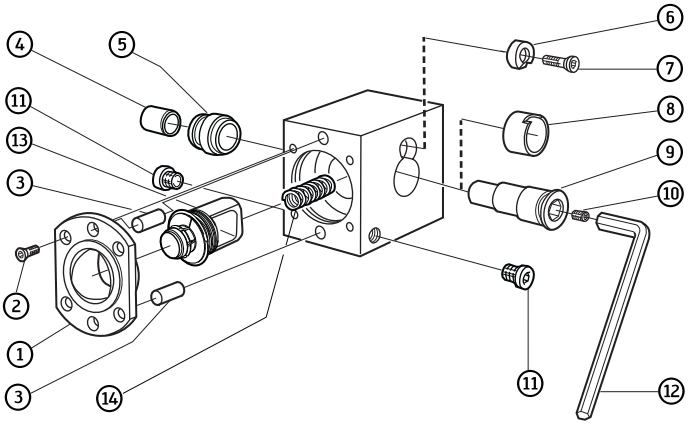


Сборочные детали	Посадочный размер			
	C3	C4	C5	C6
① Втулка адаптера	5252 010-01	5252 010-02	5252 010-03	5252 010-04
② Винт (4 x)	416.1-834	5513 020-26	5513 020-14	3213 010-410
③ Штифт	3111 050-558	3111 050-610	3111 050-661	3111 050-715
④ Втулка	3823 010-101	3823 010-122	3823 010-162	3823 010-183
⑤ Стопорная шайба	5541 030-01	5541 030-02	5541 030-03	5541 030-04
⑥ Винт	416.1-834	416.1-834	5513 020-14	5513 020-14
⑦ Втулка	5638 022-01	5638 022-02	5638 022-03	5638 022-04
⑧ Эксцентриковый винт	5333 025-01	5333 025-02	5333 025-03	5333 025-04
⑨ Винт	3214 010-355	3214 010-355	3214 010-355	3214 010-355
⑪ Шток в сборе	5461 100-101	5461 100-111	5461 100-121	5461 100-131
⑫ Пружина	5561 001-71	5561 001-41	5561 001-41	5561 001-41

Комплектующие	Посадочный размер			
	C3	C4	C5	C6
⑩ Ключ	SW 8 (DIN 911)	SW 10 (DIN 911)	SW 12 (DIN 911)	SW 12 (DIN 911)

Сборочные детали и комплектующие для базовых держателей VDI, прямой, DIN 69880 Тип 2030 / 2040 / 2050 / 2060

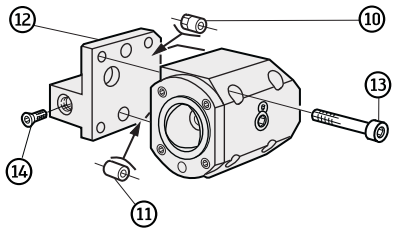


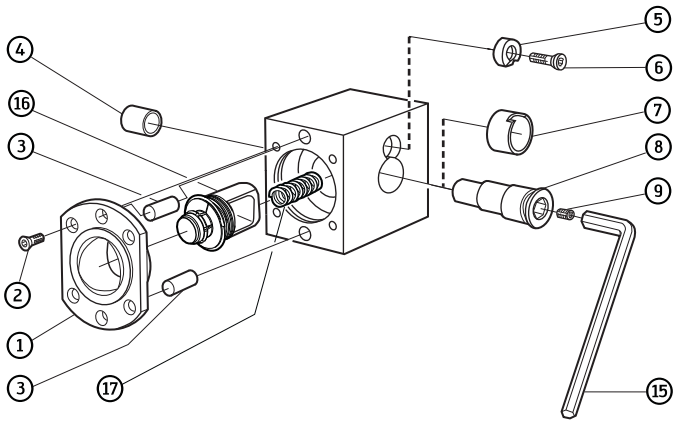


Сборочные детали	Посадочный размер			
	C3	C4	C5	C6
① Втулка адаптера	5252 010-01	5252 010-02	5252 010-03	5252 010-04
② Винт (4 x)	416.1-834	5513 020-26	5513 020-14	3213 010-410
③ Штифт	3111 050-558	3111 050-610	3111 050-661	3111 050-715
④ Втулка	3823 010-101	3823 010-122	3823 010-162	3823 010-183
⑤ Втулка	5638 024-01	5638 024-02	5638 024-03	5638 024-04
⑥ Стопорная шайба	5541 030-01	5541 030-02	5541 030-03	5541 030-04
⑦ Винт	416.1-834	416.1-834	5513 020-14	5513 020-14
⑧ Втулка	5638 022-01	5638 022-02	5638 022-03	5638 022-04
⑨ Эксцентриковый винт	5333 025-01	5333 025-02	5333 025-03	5333 025-04
⑩ Винт	3214 010-355	3214 010-355	3214 010-355	3214 010-355
⑪ Заглушка	3611 005-180	3611 005-180	3611 005-180	3611 005-140
⑬ Шток в сборе	5461 100-101	5461 100-111	5461 100-121	5461 100-131
⑭ Пружина	5561 001-71	5561 001-41	5561 001-41	5561 001-41

Комплектующие	Посадочный размер			
	C3	C4	C5	C6
⑫ Ключ	SW 8 (DIN 911)	SW 10 (DIN 911)	SW 12 (DIN 911)	SW 12 (DIN 911)

Сборочные детали и комплектующие для базовых держателей Тип 2080

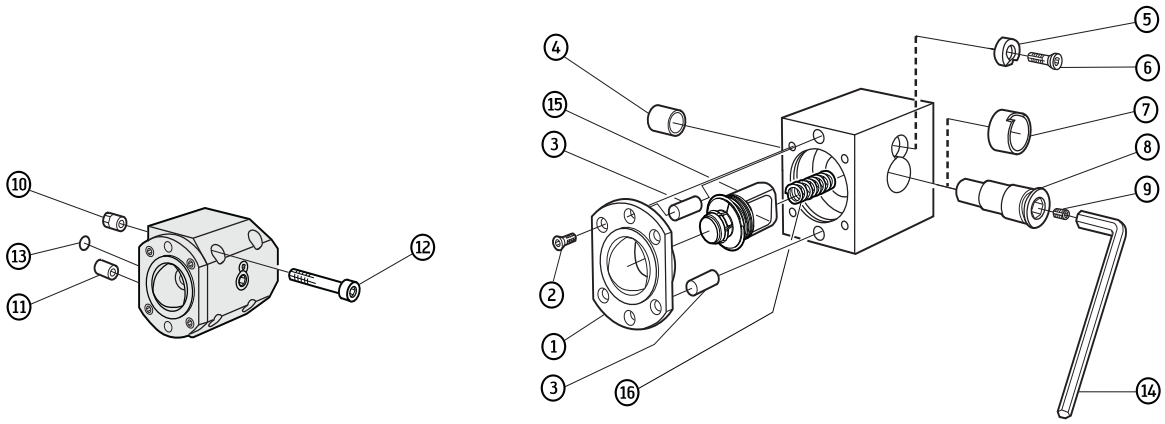




Сборочные детали	Посадочный размер			
	C3	C4	C5	C6
① Втулка адаптера	5252 010-01	5252 010-02	5252 010-03	5252 010-04
② Винт (4 x)	416.1-834	5513 020-26	5513 020-14	3213 010-410
③ Штифт	3111 020-558	3111 020-610	3111 020-661	3111 020-715
④ Втулка	3823 010-101	3823 010-122	3823 010-162	3823 010-183
⑤ Стопорная шайба	5541 030-01	5541 030-02	5541 030-03	5541 030-04
⑥ Винт	416.1-834	416.1-834	5513 020-14	5513 020-14
⑦ Втулка	5638 022-01	5638 022-02	5638 022-03	5638 022-04
⑧ Эксцентриковый винт	5333 025-01	5333 025-02	5333 025-03	5333 025-04
⑨ Винт	3214 010-355	3214 010-355	3214 010-355	3214 010-355
⑩ Втулка	5552 063-05	5552 063-07	5552 063-06	—
⑪ Штифт	5552 061-07	5552 061-09	5552 061-08	—
⑫ Адаптер (правое исполнение)	5253 005-01	5253 005-15	5253 005-11	—
⑫ Адаптер (левое исполнение)	5253 005-02	5253 005-16	5253 005-12	—
⑬ Винт	3212 010-363	3212 010-364	3212 010-416	—
⑭ Заглушка	3611 005-180	3611 005-140	—	—
⑯ Шток в сборе	5461 100-101	5461 100-111	5461 100-121	5461 100-131
⑰ Пружина	5561 001-71	5561 001-41	5561 001-41	5561 001-41

Комплектующие	Посадочный размер			
	C3	C4	C5	C6
⑮ Ключ	SW 8 (DIN 911)	SW 10 (DIN 911)	SW 12 (DIN 911)	SW 12 (DIN 911)

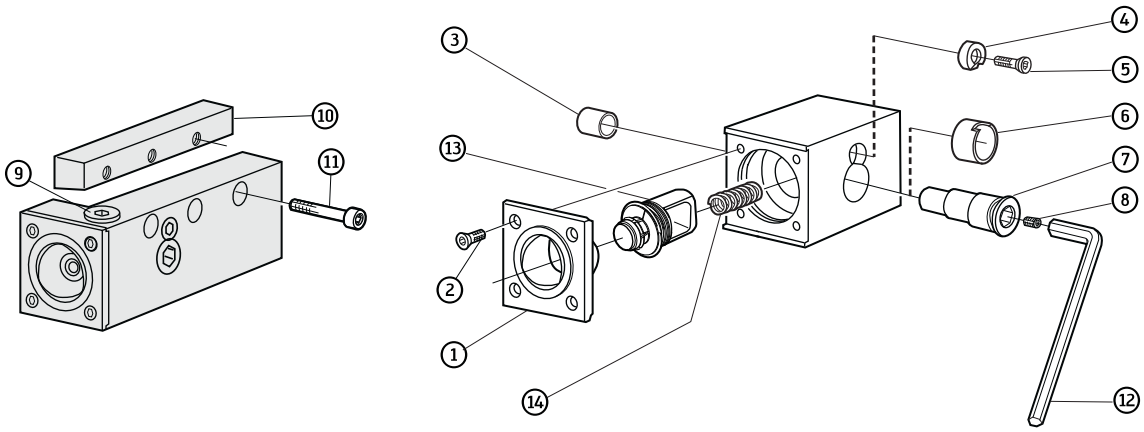
Сборочные детали и комплектующие для базовых держателей Тип 2090



Сборочные детали		Посадочный размер				
		C3	C4	C5	C6	C8
1	Втулка адаптера	5252 010-01	5252 010-02	5252 010-03	5252 010-04	5252 010-05
2	Винт (4 x)	416.1-834	5513 020-26	5513 020-14	3213 010-410	3213 010-462
3	Штифт	3111 050-558	3111 050-610	3111 050-661	3111 050-715	3111 050-769
4	Втулка	3823 010-101	3823 010-122	3823 010-162	3823 010-183	3823 010-225
5	Стопорная шайба	5541 030-01	5541 030-02	5541 030-03	5541 030-04	5541 030-05
6	Винт	416.1-834	416.1-834	5513 020-14	5513 020-14	5513 020-14
7	Втулка	5638 022-01	5638 022-02	5638 022-03	5638 022-04	5638 022-05
8	Эксцентриковый винт	5333 025-01	5333 025-02	5333 025-03	5333 025-04	5333 025-05
9	Винт	3214 010-355	3214 010-355	3214 010-355	3214 010-355	3214 010-355
10	Втулка	5552 063-05	5552 063-07	5552 063-06	5552 063-03	5552 063-04
11	Штифт	5552 061-07	5552 061-09	5552 061-08	5552 061-05	5552 061-06
12	Винт	3212 010-363	3212 010-414	3212 010-466	3212 010-469	3212 010-521
13	Кольцо	5641 001-22	3671 010-114	3671 010-114	3671 010-119	3671 010-119
15	Шток в сборе	5461 100-101	5461 100-111	5461 100-121	5461 100-131	5461 100-141
16	Пружина	5561 001-71	5561 001-41	5561 001-41	5561 001-41	5561 001-41

Комплектующие		Посадочный размер				
		C3	C4	C5	C6	C8
14	Ключ	SW 8 (DIN 911)	SW 10 (DIN 911)	SW 12 (DIN 911)	SW 12 (DIN 911)	SW 12 (DIN 911)

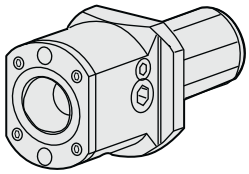
Сборочные детали и комплектующие для базовых держателей Тип 2085

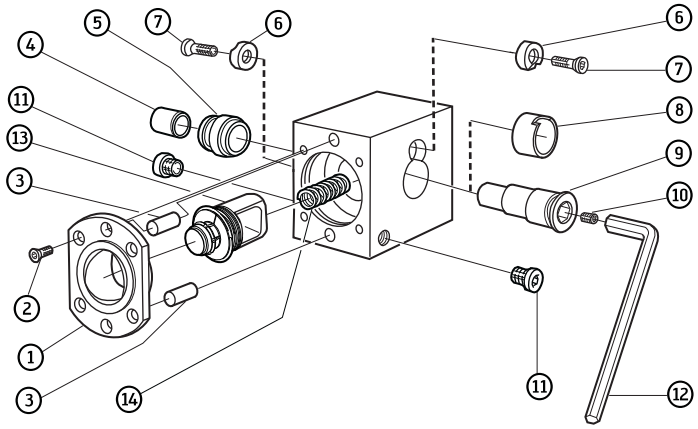


Сборочные детали	Посадочный размер C3	C4	C5
① Втулка адаптера	5252 010-01	5252 010-02	5252 010-03
② Винт (4 x)	416.1-834	5513 020-26	5513 020-14
③ Втулка	3823 010-101	3823 010-122	3823 010-162
④ Стопорная шайба	5541 030-01	5541 030-02	5541 030-03
⑤ Винт	416.1-834	416.1-834	5513 020-14
⑥ Втулка	5638 022-01	5638 022-02	5638 022-03
⑦ Эксцентриковый винт	5333 025-01	5333 025-02	5333 025-03
⑧ Винт	3214 010-355	3214 010-355	3214 010-355
⑨ Заглушка	3611 005-180	3611 005-180	3611 005-180
⑩ Клин	5421 115-01	5421 115-02	5421 115-03
⑪ Винт	3212 101-362	3212 101-364	3212 101-416
⑬ Шток в сборе	5461 100-101	5461 100-111	5461 100-121
⑭ Пружина	5561 001-71	5561 001-41	5561 001-41

Комплектующие	Посадочный размер C3	C4	C5
⑫ Ключ	SW 8 (DIN 911)	SW 10 (DIN 911)	SW 12 (DIN 911)

Сборочные детали и комплектующие для базовых держателей
Круглый хвостовик
Тип 2035 / 2045 / 2055 / 2065



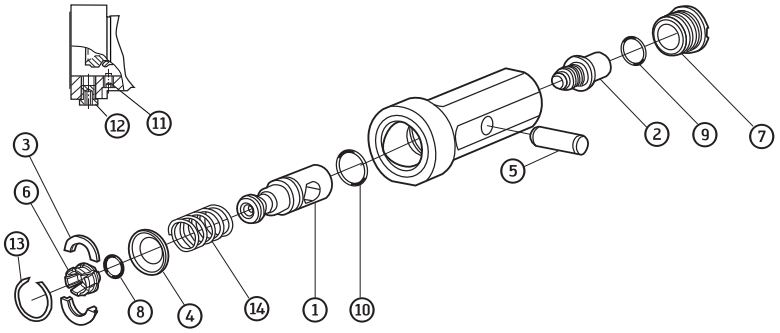


Сборочные детали	Посадочный размер			
	C3	C4	C5	C6
① Втулка адаптера	5252 010-01	5252 010-02	5252 010-03	5252 010-04
② Винт (4 x)	416.1-834	5513 020-26	5513 020-14	3213 010-410
③ Штифт	3111 020-558	3111 020-610	3111 020-661	3111 020-715
④ Втулка	3823 010-101	3823 010-122	3823 010-162	3823 010-183
⑤ Втулка	5638 024-01	5638 024-02	5638 024-03	5638 024-04
⑥ Стопорная шайба	5541 030-01	5541 030-02	5541 030-03	5541 030-04
⑦ Винт	416.1-834	416.1-834	5513 020-14	5513 020-14
⑧ Втулка	5638 022-01	5638 022-02	5638 022-03	5638 022-04
⑨ Эксцентриковый винт	5333 025-01	5333 025-02	5333 025-03	5333 025-04
⑩ Винт	3214 010-355	3214 010-355	3214 010-355	3214 010-355
⑪ Заглушка	3611 005-180	3611 005-180	3611 005-180	3611 005-140
⑬ Шток в сборе	5461 100-101	5461 100-111	5461 100-121	5461 100-131
⑭ Пружина	5561 001-71	5561 001-41	5561 001-41	5561 001-41

Комплектующие	Посадочный размер			
	C3	C4	C5	C6
⑫ Ключ	SW 8 (DIN 911)	SW 10 (DIN 911)	SW 12 (DIN 911)	SW 12 (DIN 911)

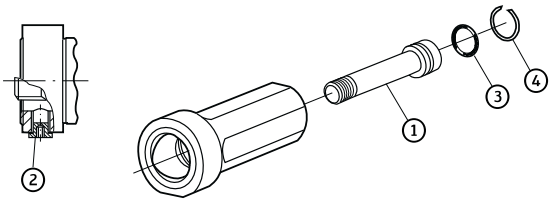
Сборочные детали и комплектующие для базовых держателей Тип 2000 / Тип 3000

Тип 2000 – с лепестковой цангой



Сборочные детали	Посадочный размер C3	C4	C5
① Тяговый стержень	5461 105-01	5461 105-02	5461 105-03
② Винт	5519 105-01	5519 105-02	5519 105-03
③ Составное направляющее кольцо	5546 002-01	5546 002-02	5546 002-03
④ Кольцо	5541 028-01	5541 028-02	5541 028-03
⑤ Опорный штифт	5552 032-01	5552 032-02	5552 032-03
⑥ Сегмент (1 набор = 6 шт.)	5549 120-08	5549 120-06	5549 120-07
⑦ Резьбовая втулка	5512 091-03	5512 091-01	5512 091-02
⑧ Кольцо	5641 005-01	5641 005-05	5641 005-06
⑨ Кольцо	3671 010-118	3671 010-120	3671 010-124
⑩ Кольцо	3671 010-124	3671 010-126	3671 010-128
⑪ Винт	3214 020-204	3214 020-255	3214 020-255
⑫ Заглушка	3611 005-180	3611 005-180	3611 005-180
⑬ Стопорное кольцо	5545 042-01	3421 105-026	3421 105-032
⑭ Пружина	5561 001-52	5561 001-53	5561 001-54

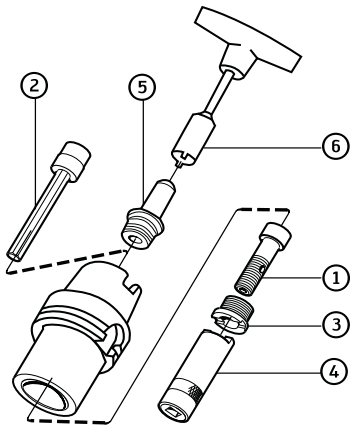
Тип 3000 – с центральным болтом



Сборочные детали	Посадочный размер C3	C4	C5
① Винт	5512 096-01	5512 096-02	5512 096-03
② Заглушка	3611 005-180	3611 005-180	3611 005-180
③ Кольцо	3671 010-020	3671 010-022	3671 010-024
④ Стопорное кольцо	5545 040-03	5545 040-05	5545 040-06

Комплектующие	Посадочный размер C3	C4	C5
Ключ	SW 8 (DIN 911)	SW 10 (DIN 911)	SW 12 (DIN 911)

Комплектующие и принадлежности для базовых держателей C … – 390.410



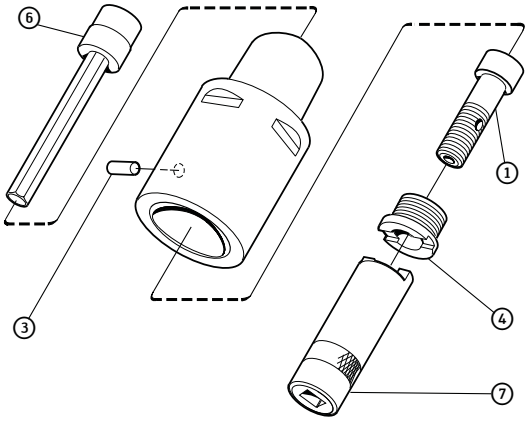
Сборочные детали		Посадочный размер				
		C3	C4	C5	C6	C8
1	Центральный болт	5512 067-01	5512 067-02	5512 067-03	5512 067-04	5512 067-04
3	Фиксирующая гайка	5512 091-04	5512 091-03	5512 091-01	5512 091-02	5512 091-02
5	Переходник для подвода СОЖ					
	HSK 50	5692 020-03	5692 020-03			
	HSK 63	5692 020-04	5692 020-04	5692 020-04		
	HSK 80	5692 020-05	5692 020-05	5692 020-05	5692 020-05	
	HSK 100		5692 020-06	5692 020-06	5692 020-06	5692 020-06

Комплектующие		Посадочный размер				
		C3	C4	C5	C6	C8
2	Удлиненный ключ (мм)	5680 015-05 (SW 8,0)	5680 015-05 (SW 8,0)	5680 015-01 (SW 10,0)	5680 015-02 (SW 14,0)	5680 015-02 (SW 14,0)
4	Ключ для гайки базового держателя	5680 065-13	5680 065-10	5680 065-11	5680 065-12	5680 065-12
6	Ключ для переходника для подвода СОЖ					
	HSK 50	FS 1212	FS 1212			
	HSK 63	FS 952	FS 952	FS 952		
	HSK 80	FS 1213	FS 1213	FS 1213	FS 1213	
	HSK 100		FS 953	FS 953	FS 953	FS 953

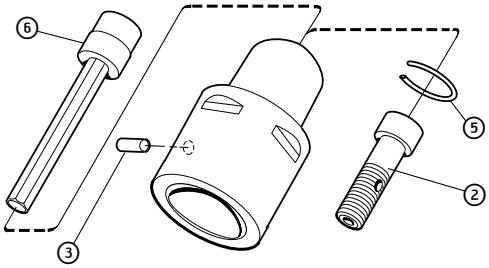
Внимание:
Для обработки на станках с автоматической сменой инструмента в базовый держатель необходимо установить переходник для подвода СОЖ или фиксирующую гайку.
В случае отсутствия переходника для подвода СОЖ / фиксирующей гайки возможно повреждение разжимного механизма.

Комплектующие и принадлежности для удлинителей C ... – 391.01

Стандартное исполнение



Короткое исполнение



Сборочные детали	Посадочный размер				
	C3	C4	C5	C6	C8
① Центральный болт для стандартного исполнения	5512 067-01	5512 067-02	5512 067-03	5512 067-04	5512 067-04
② Центральный болт для короткого исполнения	5512 068-01	5512 068-02	5512 068-03	5512 068-04	5512 068-05
③ Штифт	3113 020-304	3113 020-355	3113 020-406	3113 020-457	3113 020-509
④ Стопорная гайка	5512 091-04	5512 091-03	5512 091-01	5512 091-02	5512 091-02
⑤ Стопорное кольцо	5545 040-02	5545 040-03	5545 040-07	5545 040-08	5545 040-08

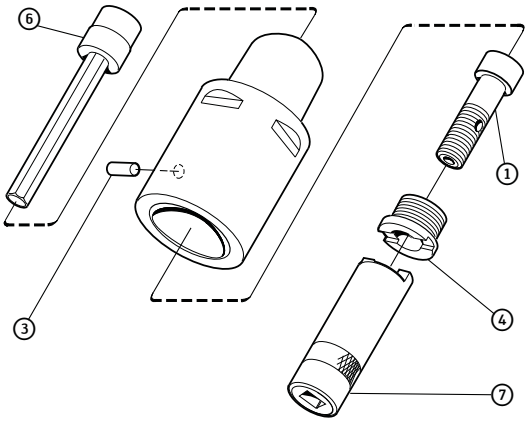
Внимание!

Центральные болты ① и ② могут быть использованы для увеличения вылета режущих головок Walter Capto™ с внутренним подводом СОЖ.

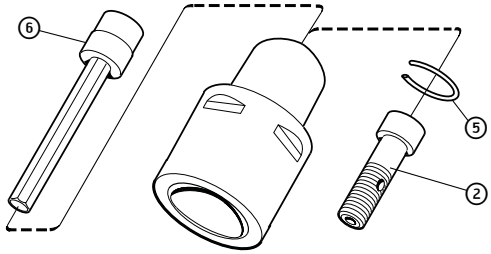
Комплектующие	Посадочный размер				
	C3	C4	C5	C6	C8
⑥ Удлиненный ключ (мм)	5680 015-05 (SW 8,0)	5680 015-05 (SW 8,0)	5680 015-01 (SW 10,0)	5680 015-02 (SW 14,0)	5680 015-02 (SW 14,0)
⑦ Ключ для гайки базового держателя	5680 065-13	5680 065-10	5680 065-11	5680 065-12	5680 065-12

Комплектующие и принадлежности для переходников C … – 391.02

Стандартное исполнение



Короткое исполнение



Сборочные детали

Посадочный размер шпинделя	C4/C5/C6/C8	C5	C6/C8	C6	C8	C8
Посадочный размер инструмента	C3	C4	C4	C5	C5	C6
① Центральный болт для стандартного исполнения	5512 067-01	5512 067-02	5512 067-02	5512 067-03	5512 067-03	5512 067-04
② Центральный болт для короткого исполнения	5512 068-01	5512 068-06	5512 068-02	5512 068-07	5512 068-08	5512 068-05
③ Штифт	3113 020-304	3113 020-355	3113 020-355	3113 020-406	3113 020-406	3113 020-457
④ Стопорная гайка	5512 091-04	5512 091-03	5512 091-03	5512 091-01	5512 091-01	5512 091-02
⑤ Стопорное кольцо	5545 040-02	5545 040-07	5545 040-03	5545 040-08	5545 040-08	5545 040-08

Внимание!

Центральные болты ① и ② могут быть использованы для увеличения вылета режущих головок Walter Capto™ с внутренним подводом СОЖ.

Комплектующие

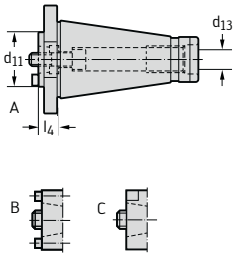
Посадочный размер шпинделя	C4/C5/C6/C8	C5	C6/C8	C6	C8	C8
Посадочный размер инструмента	C3	C4	C4	C5	C5	C6
⑥ Удлиненный ключ	5680 015-05 (SW 8,0)	5680 015-05 (SW 8,0)	5680 015-05 (SW 8,0)	5680 015-01 (SW 8,0)	5680 015-01 (SW 8,0)	5680 015-02 (SW 12,0)
⑦ Ключ для гайки базового держателя	5680 065-13	5680 065-10	5680 065-10	5680 065-11	5680 065-11	5680 065-12

Базовые держатели DIN 2080 / ISO 2583
A 100 M.1

SK40 + SK50

- для инструментов с хвостовиком NCT

Инструмент	Обозначение Walter	d_1 мм	d_{11} мм	l_4 мм	d_{13} мм	Исполнение	kg
SK DIN 2080 / ISO 2583	A100M.1.40.030.63*	SK40	NCT63	30	M16	B	1,1
	A100M.1.50.020.25	SK50	NCT25	20	M24	C	2,8
	A100M.1.50.020.32	SK50	NCT32	20	M24	C	2,8
	A100M.1.50.020.40	SK50	NCT40	20	M24	C	2,6
	A100M.1.50.020.50	SK50	NCT50	20	M24	A	2,8
	A100M.1.50.020.63	SK50	NCT63	20	M24	B	2,6
	A100M.1.50.025.80	SK50	NCT80	25	M24	B	2,8



Сборочные детали входят в комплект поставки.

* SK 40 с кольцевой канавкой для закрепления.

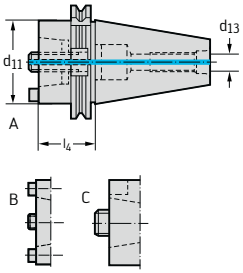
G 108 G 116 H 34

Базовые держатели DIN 69871/1 AD / ISO 7388/1
A 100 M.2

SK40 + SK50

- для инструментов с хвостовиком NCT

Инструмент	Обозначение Walter	d_1 мм	d_{11} мм	l_4 мм	d_{13} мм	Исполнение	kg
DIN 69871/1 / ISO 7388/1	A100M.2.40.020.25	SK40	NCT25	20	M16	C	0,8
	A100M.2.40.020.32	SK40	NCT32	20	M16	C	0,8
	A100M.2.40.030.40	SK40	NCT40	30	M16	C	0,9
	A100M.2.40.030.50	SK40	NCT50	30	M16	A	1,0
	A100M.2.40.050.63	SK40	NCT63	50	M16	B	1,3
	A100M.2.40.090.80	SK40	NCT80	90	M16	B	2,4
	A100M.2.50.020.25	SK50	NCT25	20	M24	C	2,6
	A100M.2.50.020.32	SK50	NCT32	20	M24	C	2,8
	A100M.2.50.020.40	SK50	NCT40	20	M24	C	2,6
	A100M.2.50.020.50	SK50	NCT50	20	M24	A	2,6
	A100M.2.50.020.63	SK50	NCT63	20	M24	B	2,6
	A100M.2.50.025.80	SK50	NCT80	25	M24	B	2,6



Сборочные детали входят в комплект поставки.

Штревельные болты см. на стр. H 42.

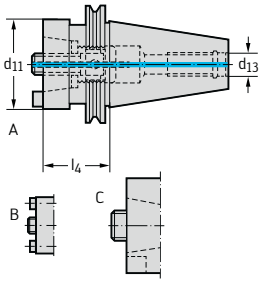
G 108 G 116 H 34

Базовые держатели ANSI и CAT
A 100 M.3

SK40 + SK50

- для инструментов с хвостовиком NCT

Инструмент	Обозначение Walter	d_1 мм	d_{11} мм	l_4 мм	d_{13} мм	Исполнение	kg
ANSI / ASME B 5.50-1985	A100M.3.40.035.25	SK40	NCT25	35	M16	C	1,0
	A100M.3.40.035.32	SK40	NCT32	35	M16	C	1,0
	A100M.3.40.040.40	SK40	NCT40	40	M16	C	1,0
	A100M.3.40.050.50	SK40	NCT50	50	M16	A	1,2
	A100M.3.40.050.63	SK40	NCT63	50	M16	B	1,2
	A100M.3.50.035.25	SK50	NCT25	35	M24	C	3,0
	A100M.3.50.035.32	SK50	NCT32	35	M24	C	3,0
	A100M.3.50.035.40	SK50	NCT40	35	M24	C	3,0
	A100M.3.50.035.50	SK50	NCT50	35	M24	A	3,0
	A100M.3.50.035.63	SK50	NCT63	35	M24	B	3,0
	A100M.3.50.050.80	SK50	NCT80	50	M24	B	3,3



Сборочные детали входят в комплект поставки.

Штревельные болты см. на стр. H 42.

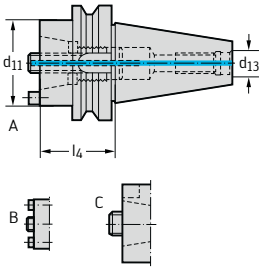
G 108 G 116 H 34

Базовые держатели MAS BT JIS B 6339
A 100 M.4

SK40 + SK50

- для инструментов с хвостовиком NCT

Инструмент	Обозначение Walter	d_1 мм	d_{11} мм	l_4 мм	d_{13} мм	Исполнение	kg
JIS B 6339	A100M.4.40.030.25	SK40	NCT25	30	M16	C	1,1
	A100M.4.40.030.32	SK40	NCT32	30	M16	C	1,1
	A100M.4.40.030.40	SK40	NCT40	30	M16	C	0,9
	A100M.4.40.030.50	SK40	NCT50	30	M16	A	1,0
	A100M.4.40.040.63	SK40	NCT63	40	M16	B	1,2
	A100M.4.40.090.80	SK40	NCT80	90	M16	B	2,7
	A100M.4.50.040.25	SK50	NCT25	40	M24	C	3,7
	A100M.4.50.040.32	SK50	NCT32	40	M24	C	3,6
	A100M.4.50.040.40	SK50	NCT40	40	M24	C	3,8
	A100M.4.50.040.50	SK50	NCT50	40	M24	A	3,6
	A100M.4.50.040.63	SK50	NCT63	40	M24	B	3,7
	A100M.4.50.040.80	SK50	NCT80	40	M24	B	3,5



Сборочные детали входят в комплект поставки.

Штревельные болты см. на стр. H 42.

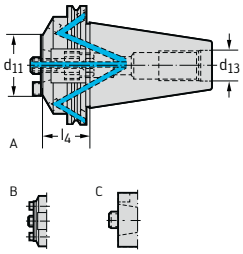
G 108 G 116 H 34

Базовые держатели DIN 69871/1 формы AD+B
AK 200 M.2

SK40 + SK50

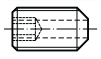
- для инструментов с хвостовиком NCT

Инструмент	Обозначение Walter	d_1 мм	d_{11} мм	l_4 мм	d_{13} мм	Исполнение	kg
DIN 69871/1 AD+B	AK200M.2.40.030.25	SK40	NCT25	30	M16	C	1,0
	AK200M.2.40.030.32	SK40	NCT32	30	M16	C	1,0
	AK200M.2.40.030.40	SK40	NCT40	30	M16	C	0,9
	AK200M.2.40.030.50	SK40	NCT50	30	M16	A	0,9
	AK200M.2.40.060.63	SK40	NCT63	60	M16	B	1,5
	AK200M.2.50.030.25	SK50	NCT25	30	M24	C	3,0
	AK200M.2.50.030.32	SK50	NCT32	30	M24	C	3,0
	AK200M.2.50.030.40	SK50	NCT40	30	M24	C	3,0
	AK200M.2.50.030.50	SK50	NCT50	30	M24	A	3,0
	AK200M.2.50.030.63	SK50	NCT63	30	M24	B	3,0
	AK200M.2.50.030.80	SK50	NCT80	30	M24	B	2,8



Сборочные детали входят в комплект поставки.
Обратите внимание: форма AD является базовой.
Для изменения способа подачи СОЖ на форму B (через фланец) необходимо вывинтить обе пробки.
Штревельные болты см. на стр. H 42.

Сборочные детали

	d_1 мм	SK40	SK50
	Пробка по ISO 4026	M04X004 ISO 4026	
	Пробка по ISO 4026		FS974

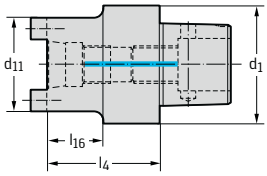
G 108 G 116 H 34

Базовые держатели Walter Capto™ ISO 26623
A 100 M.8

C6 - C8

- для инструментов с хвостовиком NCT

Инструмент	Обозначение Walter	d_1 мм	d_{11} мм	l_4 мм	l_{16} мм	kg
Walter Capto™ ISO 26623	A100M.8.63.070.63.C6	C6	NCT63	70	40	1,9
	A100M.8.63.070.80.C6	C6	NCT80	70	30,5	2,2
	A100M.8.80.065.63.C8	C8	NCT63	65	35	2,5
	A100M.8.80.070.80.C8	C8	NCT80	70	40	3,1

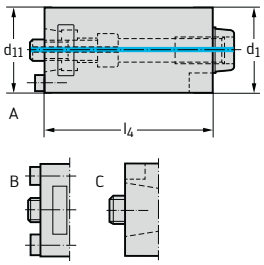


G 108 G 116 H 34

Удлинители
A 101 M

- для инструментов с хвостовиком NCT

Инструмент	Обозначение Walter	d_1 мм	d_{11} мм	l_4 мм	Исполнение	kg
NCT	A101M.0.25.050.25	NCT25	NCT25	50	C	0,2
	A101M.0.25.060.25	NCT25	NCT25	60	C	1,1
	A101M.0.32.050.32	NCT32	NCT32	50	C	0,3
	A101M.0.32.060.32	NCT32	NCT32	60	C	0,5
	A101M.0.32.075.32	NCT32	NCT32	75	C	0,5
	A101M.0.40.070.40	NCT40	NCT40	70	C	0,6
	A101M.0.40.080.40	NCT40	NCT40	80	C	0,7
	A101M.0.50.070.50	NCT50	NCT50	70	A	1,0
	A101M.0.50.080.50	NCT50	NCT50	80	A	1,1
	A101M.0.50.100.50	NCT50	NCT50	100	A	1,4
	A101M.0.63.080.63	NCT63	NCT63	80	B	1,8
	A101M.0.63.100.63	NCT63	NCT63	100	B	2,3
	A101M.0.63.120.63	NCT63	NCT63	120	B	2,7
	A101M.0.63.140.63	NCT63	NCT63	140	B	3,2
	A101M.0.63.160.63	NCT63	NCT63	160	B	3,6
	A101M.0.80.100.80	NCT80	NCT80	100	B	3,6
	A101M.0.80.120.80	NCT80	NCT80	120	B	4,4
	A101M.0.80.140.80	NCT80	NCT80	140	B	5,1
	A101M.0.80.160.80	NCT80	NCT80	160	B	5,9



Сборочные детали входят в комплект поставки.

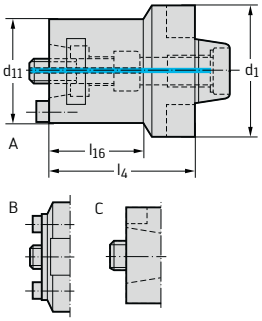
G 108 G 116

Переходники
A 102 M

- для инструментов с хвостовиком NCT

Инструмент

NCT



Обозначение Walter	d_1 мм	d_{11} мм	d_{14} мм	l_4 мм	l_{16} мм	Исполнение	kg
A102M.0.32.050.25	NCT32	NCT25	25	50	32	C	0,2
A102M.0.40.050.25	NCT40	NCT25	25	50	30	C	0,3
A102M.0.40.050.32	NCT40	NCT32	32	50	28	C	0,4
A102M.0.50.050.25	NCT50	NCT25	25	50	25	C	0,4
A102M.0.50.050.32	NCT50	NCT32	32	50	25	C	0,5
A102M.0.50.070.40	NCT50	NCT40	40	70	50	C	0,7
A102M.0.63.050.25	NCT63	NCT25	25	50	20	C	0,7
A102M.0.63.050.32	NCT63	NCT32	32	50	20	C	0,7
A102M.0.63.060.25	NCT63	NCT25	25	60	30	C	0,6
A102M.0.63.060.32	NCT63	NCT32	32	60	30	C	0,6
A102M.0.63.070.40	NCT63	NCT40	40	70	45	C	0,9
A102M.0.63.070.50	NCT63	NCT50	50	70	45	A	1,2
A102M.0.63.080.25	NCT63	NCT25	25	80	50	C	0,8
A102M.0.63.080.32	NCT63	NCT32	32	80	50	C	0,9
A102M.0.63.080.40	NCT63	NCT40	40	80	55	C	1,0
A102M.0.63.080.50	NCT63	NCT50	50	80	55	A	1,3
A102M.0.63.100.40	NCT63	NCT40	40	100	75	C	1,0
A102M.0.63.100.50	NCT63	NCT50	50	100	75	A	1,6
A102M.0.63.120.40	NCT63	NCT40	40	120	95	C	1,3
A102M.0.63.120.50	NCT63	NCT50	50	120	95	A	1,9
A102M.0.63.140.40	NCT63	NCT40	40	140	115	C	1,6
A102M.0.63.140.50	NCT63	NCT50	50	140	115	A	2,2
A102M.0.80.080.40	NCT80	NCT40	40	80	45	C	1,6
A102M.0.80.080.50	NCT80	NCT50	50	80	48	A	1,9
A102M.0.80.080.63	NCT80	NCT63	63	80	50	B	2,2

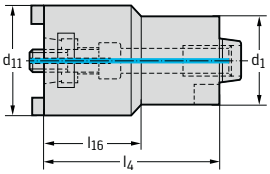
Сборочные детали входят в комплект поставки.

G 108 G 116

Переходники
A 103 M

- для инструментов с хвостовиком NCT

Инструмент	Обозначение Walter	d_1 мм	d_{11} мм	d_{14} мм	l_4 мм	l_{16} мм	kg
NCT	A103M.0.63.090.80	NCT63	NCT80	80	90	55	2,5



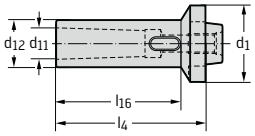
Сборочные детали входят в комплект поставки.

G 108 G 116

Патроны с креплением конус Морзе
A 120 M

- для инструментов по DIN 228, исполнение B
- для хвостовиков конус Морзе с лапкой

Инструмент	Обозначение Walter	d_1 мм	d_{11} мм	d_{12} мм	d_{14} мм	l_4 мм	l_{16} мм	kg
NCT	A120M.0.32.100.02	NCT32	MK2	32	32	100	100	0,5
	A120M.0.40.105.02	NCT40	MK2	32	32	105	86	0,6
	A120M.0.40.120.03	NCT40	MK3	40	40	120	120	0,9
	A120M.0.50.105.02	NCT50	MK2	32	32	105	85	0,7
	A120M.0.50.120.03	NCT50	MK3	40	40	120	100	1,0
	A120M.0.63.130.03	NCT63	MK3	40	40	130	107	1,3
	A120M.0.63.155.04	NCT63	MK4	48	48	155	132	1,8
	A120M.0.80.125.03	NCT80	MK3	40	40	125	103	1,5
	A120M.0.80.150.04	NCT80	MK4	48	48	150	125	2,0
	A120M.0.80.180.05	NCT80	MK5	63	63	180	153	3,1



Сборочные детали входят в комплект поставки.

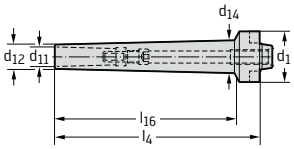
G 105 G 116

Патроны с креплением конус Морзе
A 130 M

- для инструментов по DIN 228, исполнение A
- для хвостовиков конус Морзе с лапкой

Инструмент

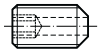
NCT



Обозначение Walter	d_1 мм	d_{11} мм	d_{12} мм	d_{14} мм	l_4 мм	l_{16} мм	kg
A130M.0.63.115.02	NCT63	MK2	24	32	115	75	1,2
A130M.0.63.125.03	NCT63	MK3	32	40	125	93	1,1
A130M.0.63.155.04	NCT63	MK4	40	48	155	125	1,7
A130M.0.63.220.02	NCT63	MK2	24	34	220	190	1,4
A130M.0.63.250.03	NCT63	MK3	32	44	250	220	2,4
A130M.0.63.250.04	NCT63	MK4	40	52	250	220	3,0
A130M.0.80.135.03	NCT80	MK3	32	40	135	95	2,1
A130M.0.80.155.04	NCT80	MK4	40	48	155	121	2,3
A130M.0.80.180.05	NCT80	MK5	52	63	180	150	3,0

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

	d_1 мм	MK 2	MK 3	MK 4	MK 5
Винт	63	FS 652 для X_1 = 115 мм FS 796 для X_1 = 220 мм	FS831	FS832	
	80		FS831	FS833	FS834
Фиксирующая гайка	63	FS 1076 для X_1 = 115 мм FS 1231 для X_1 = 220 мм	FS1077	FS655	FS413
	80		FS1078	FS655	
 Пробка по ISO 4027	63	M 5 x 12	M 5 x 8	M 6 x 10	
	80		M 6 x 16	M 6 x 10	M 6 x 12

Комплектующие

	d_1 мм	MK 2	MK 3	MK 4	MK 5
Трубчатый ключ	63+80	FS 1460 для X_1 = 115 мм FS 1206 для X_1 = 220 мм	FS739	FS740	FS741
Шестигранный ключ DIN 911 для пробки	63	SW 2,5	SW 2,5	SW 2,5	
	80		SW 3	SW 3	SW 3
Шестигранный ключ DIN 911 для пробки	63	SW 7	SW 10	SW 12	
	80		SW 10	SW 14	SW 14

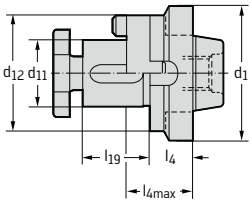
G 105 G 116

Оправки для торцовых фрез
A 150 M

- для инструментов по DIN 841 и DIN 1880
- для инструментов по DIN 842
- для инструментов по DIN 1830

Инструмент

Хвостовик NCT



Обозначение Walter	d_1 мм	d_{11} мм	d_{12} мм	l_4 мм	$l_{4\ макс}$ мм	l_{19} мм	kg
A150M.0.32.030.16	NCT32	16	32	20	30	27	0,3
A150M.0.40.030.16	NCT40	16	32	20	30	27	0,3
A150M.0.40.030.22	NCT40	22	40	18	30	31	0,4
A150M.0.50.035.16	NCT50	16	32	25	35	27	0,4
A150M.0.50.035.22	NCT50	22	40	23	35	31	0,5
A150M.0.50.035.27	NCT50	27	48	23	35	33	0,6
A150M.0.50.040.32	NCT50	32	58	26	40	38	1,0
A150M.0.63.035.16	NCT63	16	32	25	35	27	0,6
A150M.0.63.035.22	NCT63	22	40	23	35	31	0,7
A150M.0.63.035.27	NCT63	27	48	23	35	33	0,8
A150M.0.63.040.32	NCT63	32	58	26	40	38	1,1
A150M.0.63.040.40	NCT63	40	70	26	40	41	1,5
A150M.0.80.040.22	NCT80	22	40	28	40	31	1,0
A150M.0.80.040.27	NCT80	27	48	28	40	33	1,8
A150M.0.80.040.32	NCT80	32	58	26	40	38	1,4
A150M.0.80.040.40	NCT80	40	70	26	40	41	1,8
A150M.0.80.045.50	NCT80	50	90	29	45	46	2,8
A150M.0.80.055.60	NCT80	60	110	39	55	66	5,0

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

d_{11} мм	16	22	27	32	40	50	60
Приводная втулка DIN 6366	FS424	FS425	FS426	FS427	FS428	FS429	FS911
Зажимной болт DIN 6367	FS430	FS431	FS432	FS433	FS434	FS435	FS912

Комплектующие

d_{11} мм	16	22	27	32	40	50	60
Ключ для болта	FS436	FS437	FS438	FS439	FS440	FS441	FS913
Набор колец b_1	FS418 = 2, 5, 10 мм	FS419 = 2, 5, 10 мм	FS420 = 2, 5, 10 мм	FS421 = 3, 5, 10 мм	FS422 = 2, 10, 20 мм	FS423 = 2, 10, 20 мм	FS914 = 2, 10, 20 мм
Кольцо b_1	FS461 = 2 мм	FS465 = 2 мм	FS469 = 2 мм	FS473 = 2 мм	FS477 = 2 мм	FS481 = 2 мм	FS915 = 2 мм
	FS462 = 3 мм	FS466 = 3 мм	FS470 = 3 мм	FS474 = 3 мм	FS478 = 3 мм	FS482 = 3 мм	FS916 = 3 мм
	FS463 = 5 мм	FS467 = 5 мм	FS471 = 5 мм	FS475 = 5 мм	FS479 = 5 мм	FS483 = 5 мм	FS917 = 5 мм
	FS464 = 10 мм	FS468 = 10 мм	FS472 = 10 мм	FS476 = 10 мм	FS480 = 10 мм	FS484 = 10 мм	FS918 = 10 мм

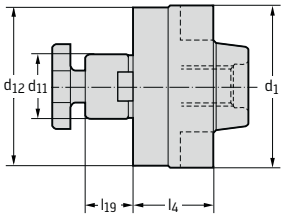
G 105 G 116

Оправки для торцовых фрез
A 155 M

- с увеличенным фланцем и торцовыми шпонками
- для инструментов по DIN 1880

Инструмент

NCT



Обозначение Walter	d_1 мм	d_{11} мм	d_{12} мм	l_4 мм	l_{19} мм	kg
A155M.0.63.030.22	NCT63	22	50	30	19	0,7
A155M.0.63.030.27	NCT63	27	60	30	21	0,8
A155M.0.63.030.32	NCT63	32	78	30	24	1,2
A155M.0.63.045.40*	NCT63	40	89	45	27	2,1
A155M.0.80.030.22	NCT80	22	50	30	19	1,0
A155M.0.80.030.27	NCT80	27	60	30	21	1,2
A155M.0.80.030.32	NCT80	32	78	30	24	1,4
A155M.0.80.040.40*	NCT80	40	89	40	27	2,1
A155M.0.80.065.60*	NCT80	60	128	65	50	5,2

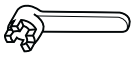
Сборочные детали входят в комплект поставки.

* С 4-мя дополнительными резьбовыми отверстиями для инструментов с хвостовиками ISO 40 или ISO 50 по DIN 2079.

Сборочные детали

	d_{11} мм	22	27	32	40	60
	Болт крепления DIN 6367	FS431	FS432	FS433	FS434	FS912

Комплектующие

	d_{11} мм	22	27	32	40	60
	Ключ	FS437	FS438	FS439	FS440	FS913

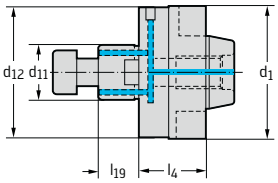
G 105 G 116

Оправки для торцовых фрез
AK 155 M

- с увеличенным фланцем и торцовыми шпонками
- для фрез с креплением на оправке с поперечным шпоночным пазом DIN 1880

Инструмент

NCT

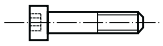


Обозначение Walter	d_1 мм	d_{11} мм	d_{12} мм	l_4 мм	l_{19} мм	kg
AK155M.0.50.025.16	NCT50	16	38	25	17	0,4
AK155M.0.50.025.22	NCT50	22	48	25	19	0,5
AK155M.0.63.030.16	NCT63	16	68	30	17	0,6
AK155M.0.63.030.22	NCT63	22	48	30	19	0,7
AK155M.0.63.030.27	NCT63	27	60	30	21	0,8
AK155M.0.63.030.32	NCT63	32	78	30	24	1,2
AK155M.0.80.030.27	NCT80	27	60	30	21	1,2
AK155M.0.80.030.32	NCT80	32	78	30	24	1,5
AK155M.0.80.040.40*	NCT80	40	89	40	27	2,1

Сборочные детали входят в комплект поставки.

* С 4-мя дополнительными резьбовыми отверстиями для инструментов с хвостовиком ISO или ISO 40 по DIN 2079.

Сборочные детали



d_{11} мм	16	22	27	32	40
Винт ISO 4762	FS938 (SW 6) M8 x 25	FS939 (SW 8) M10 x 25	FS940 (SW 10) M12 x 35	FS941 (SW 14) M16 x 35	FS942 (SW 17) M20 x 40

Комплектующие

d_{11} мм	16	22	27	32	40
Ключ ISO 2936	ISO 2936-6 (SW 6)	ISO 2936-8 (SW 8)	ISO 2936-10 (SW 10)	ISO 2936-14 (SW 14)	ISO 2936-17 (SW 17)

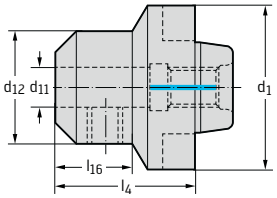
G 105 G 116

Патроны с креплением Weldon
A 170 M

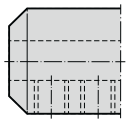
- для инструментов с хвостовиками по DIN 1835, форма B / DIN 6535 HB

Инструмент

NCT



$d_{11} \leq 20$ mm

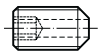


$d_{11} > 20$ mm

Обозначение Walter	d_1 мм	d_{11} мм	d_{12} мм	l_4 мм	l_{16} мм	kg
A170M.0.25.050.06	NCT25	6	25	50		0,2
A170M.0.32.050.08	NCT32	8	28	50	32	0,2
A170M.0.32.060.10	NCT32	10	36	60	38	0,4
A170M.0.32.065.12	NCT32	12	42	65	45	0,6
A170M.0.40.050.08	NCT40	8	28	50	30	0,4
A170M.0.40.060.10	NCT40	10	36	60	35	0,5
A170M.0.40.065.12	NCT40	12	42	65	43	0,6
A170M.0.40.065.14	NCT40	14	44	65	43	0,7
A170M.0.40.070.16	NCT40	16	48	70	48	0,8
A170M.0.40.070.18	NCT40	18	50	70	48	0,8
A170M.0.50.050.06	NCT50	6	25	50	27	0,4
A170M.0.50.050.08	NCT50	8	28	50	27	0,4
A170M.0.50.060.10	NCT50	10	35	60	35	0,6
A170M.0.50.065.12	NCT50	12	42	65	42	0,7
A170M.0.50.065.14	NCT50	14	44	65	42	0,8
A170M.0.50.070.16	NCT50	16	48	70	48	1,0
A170M.0.50.070.18	NCT50	18	50	70	48	0,9
A170M.0.63.070.16	NCT63	16	48	70	42	1,2
A170M.0.63.070.18	NCT63	18	50	70	42	1,2
A170M.0.63.070.20	NCT63	20	52	70	45	1,0
A170M.0.63.080.25	NCT63	25	63	80		1,7
A170M.0.63.085.32	NCT63	32	72	85	68	2,1
A170M.0.80.070.20	NCT80	20	52	70	38	1,7
A170M.0.80.085.25	NCT80	25	63	85	62	2,2
A170M.0.80.085.32	NCT80	32	72	85	65	2,2
A170M.0.80.095.40	NCT80	40	78	95	75	2,7

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

	d_{11} мм	6	8	10	12-14	16-18	20	25	32-40
	Винт по DIN 1835-B	M06X010	M08X010	M10X012	M12X016	M14X016	M16X016	18X2X020	20X2X020

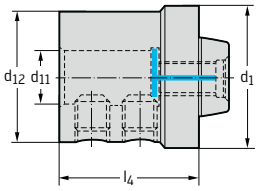
G 105 G 116

Адаптер для эксцентриковых втулок
A 170 M ... Ex

- для регулировки диаметра сверл с цилиндрическим хвостовиком

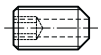
Инструмент

	Обозначение Walter	d_1 мм	d_{11} мм	d_{12} мм	l_4 мм	kg
NCT	A170M.0.63.079.32.EX	NCT63	32	72	79	2,0
	A170M.0.80.079.32.EX	NCT80	32	72	79	2,3
	A170M.0.80.087.40.EX	NCT80	40	78	87	2,6
	A170M.0.80.096.50.EX	NCT80	50	85	96	3,2

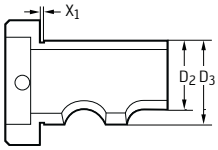


Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

	d_{11} мм	32-40	50
	Винт по DIN 1835-B	M20X2X020	M24X2X025

Комплектующие

	d_{11} мм	Обозначение Walter	D_c Insert Drill мм	D_2 мм	D_3 мм	X_1 мм
	Эксцентриковая втулка, диапазон регулировки: -0,1 до +0,3 мм относительно номинального диаметра	FS2165	13,5–16,49	20	32	4
		FS2131	16,5–25,49	25	32	4
		FS3132	15,5–35,99	32	40	4
		FS2133	36–59	40	50	4
	Ключ по ISO 2936	для D_3 = 32–40 мм = SW10		для D_3 = 50 мм = SW12		

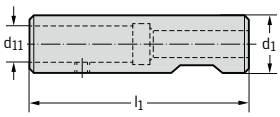
G 105 G 116 C 174

Патрон-удлинитель по DIN 1835 B
A 175

- для фрез с цилиндрическим хвостовиком

Инструмент

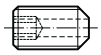
DIN 1835 B



Обозначение Walter	d_1 мм	d_{11} мм	l_1 мм	kg
A175.0.20.090.04	20	4	90	0,2
A175.0.20.090.05	20	5	90	0,2
A175.0.20.090.06	20	6	90	0,2
A175.0.20.090.08	20	8	90	0,2
A175.0.20.090.10	20	10	90	0,2
A175.0.20.090.12	20	12	90	0,2
A175.0.20.130.04	20	4	130	0,2
A175.0.20.130.05	20	5	130	0,3
A175.0.20.130.06	20	6	130	0,3
A175.0.20.130.08	20	8	130	0,3
A175.0.20.130.10	20	10	130	0,3
A175.0.20.130.12	20	12	130	0,3
A175.0.25.100.14	25	14	100	0,3
A175.0.25.100.16	25	16	100	0,3
A175.0.25.150.14	25	14	150	0,5
A175.0.25.150.16	25	16	150	0,4

Сборочные детали входят в комплект поставки.

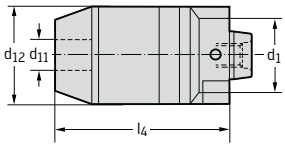
Сборочные детали

	d_{11} мм	4	5	6-10	12	14-16
	Пробка	M04X008 DIN 913	M05X008 DIN 913	M06X006 DIN 913	M06X005 DIN 913	M06X006 DIN 913

Патрон для коротких сверл
A 201 M

- прецезионный кулачковый патрон с предохранительным механизмом

Инструмент	Обозначение Walter	d_1 мм	d_{11} мм	d_{12} мм		l_4 мм	kg
NCT	A201M.0.50.092.13	NCT50	1 - 13	50	50	92	1,3



Предохранительный механизм предотвращает раскрепление сверла при неожиданной остановке станка.

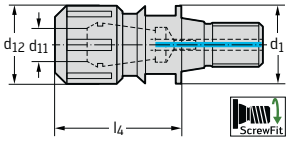
G 105 G 116

Цанговый патрон
AK 300 T

- для цанг ER по DIN 6499

Инструмент

NCT ScrewFit



Обозначение Walter	d_1 мм	d_{11} мм	d_{12} мм	l_4 мм	Цанга	kg
AK300.T18.030.06	T18	1 - 6	19	30	ER 11	0,1
AK300.T22.030.06	T22	1 - 6	19	30	ER 11	0,1
AK300.T22.040.10	T22	1 - 10	28	40	ER 16	0,9
AK300.T22.045.10	T22	1 - 10	28	45	ER 16	0,9
AK300.T28.040.10	T28	1 - 10	28	40	ER 16	0,9
AK300.T28.045.10	T28	1 - 10	28	45	ER 16	0,9
AK300.T36.050.16	T36	1 - 16	42	50	ER 25	0,9
AK300.T36.055.16	T36	1 - 16	42	55	ER 25	0,9

Сборочные детали входят в комплект поставки.

При использовании цангового патрона с внутренним подводом СОЖ устанавливайте уплотнительные диски, см. стр. G 102.

При использовании патрона без уплотнительного диска можно повредить гайку!

Цанги см. на стр. G 99.

Сборочные детали

	Цанга	ER 11	ER 16	ER 25
	Зажимная гайка	FS653	FS1537	FS1540
	Зажимная гайка для цанг с внутренним подводом СОЖ		FS1448	FS1449

Комплектующие

	Цанга	ER 16	ER 25
	Накидной ключ	FS1539	FS1544

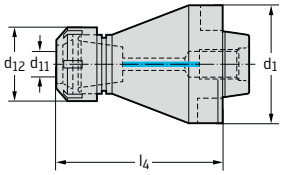
G 105 G 116 G 114

Цанговые патроны ER с внутреним подводом СОЖ
AK 300 M

- для цанг ER по DIN 6499

Инструмент

Адаптер NCT



Обозначение Walter	d_1 мм	d_{11} мм	d_{12} мм	l_4 мм	Цанга	kg
AK300M.0.25.055.10	NCT25	1 - 10	28	55	ER 16	0,2
AK300M.0.32.055.10	NCT32	1 - 10	28	55	ER 16	0,2
AK300M.0.40.085.16	NCT40	1 - 16	42	85	ER 25	0,6
AK300M.0.50.085.16	NCT50	1 - 16	42	85	ER 25	0,8
AK300M.0.50.085.20	NCT50	1 - 20	50	85	ER 32	0,9
AK300M.0.50.085.26	NCT50	2 - 26	63	85	ER 40	1,0
AK300M.0.63.085.26	NCT63	2 - 26	63	85	ER 40	1,4

Сборочные детали входят в комплект поставки.

При использовании цангового патрона с внутренним подводом СОЖ устанавливайте уплотнительные диски, см. стр. G 102.

При использовании патрона без уплотнительного диска можно повредить зажимную гайку!

Цанги см. на стр. G 99.

Сборочные детали

	Цанга	ER 16	ER 25	ER 32	ER 40
	Зажимная гайка для цанг с внутренним подводом СОЖ	FS1448	FS1449	FS1360	FS1450

Комплектующие

	Цанга	ER 16	ER 25	ER 32	ER 40
	Накидной ключ	FS1539	FS1544	FS1545	FS1546

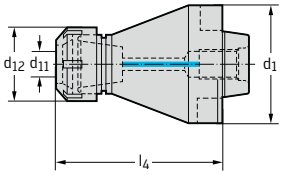
G 105 G 116 G 114

Цанговые патроны
AK 300 M

- для цанг ER по DIN 6499

Инструмент

NCT



Обозначение Walter	d_1 мм	d_{11} мм	d_{12} мм	l_4 мм	Цанга	kg
AK300M.0.25.050.10	NCT25	1 - 10	28	50	ER 16	0,2
AK300M.0.32.050.10	NCT32	1 - 10	28	50	ER 16	0,2
AK300M.0.40.080.16	NCT40	1 - 16	42	80	ER 25	0,6
AK300M.0.50.080.16	NCT50	1 - 16	42	80	ER 25	0,8
AK300M.0.50.080.20	NCT50	1 - 20	50	80	ER 32	0,9
AK300M.0.50.080.26	NCT50	2 - 26	63	80	ER 40	1,0
AK300M.0.63.080.26	NCT63	2 - 26	63	80	ER 40	1,3

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Цанги см. на стр. G 99.

Сборочные детали

	Цанга	ER 16	ER 25	ER 32	ER 40
	Зажимная гайка	FS1537	FS1540	FS1541	FS1542

Комплектующие

	Цанга	ER 16	ER 25	ER 32	ER 40
	Накидной ключ	FS1539	FS1544	FS1545	FS1546

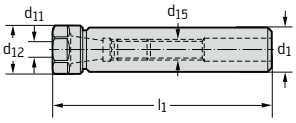
G 105 G 116 G 114

Цанговые патроны DIN 1835 B
A 305

- для цанг ER по DIN 6499

Инструмент

DIN 1835 B



Обозначение Walter	d_1 мм	d_{11} мм	d_{12} мм	l_1 мм	d_{15} мм	Цанга	kg
A305.0.16.120.06	16	1 - 6	19	120	M8	ER 11	0,2
A305.0.16.180.06	16	1 - 6	19	180	M8	ER 11	0,2
A305.0.25.140.10	25	1 - 10	28	140	M12	ER 16	0,4
A305.0.25.180.10	25	1 - 10	28	180	M12	ER 16	0,5

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Цанги см. на стр. G 99.

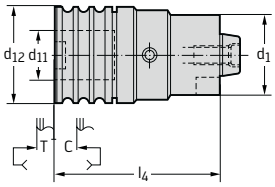
Сборочные детали

Цанга	ER 11	ER 16
Зажимная гайка Момент затяжки	FS653 30,0 Нм	FS1537 40,0 Нм

G 114

Резьбонарезные патроны с быстросменными метчиковыми вставками
A 320 M

- с компенсацией

Инструмент	Обозначение Walter	d_1 мм	d_{11} мм	d_{12} мм	l_4 мм	Осевая компенсация C	Осевая компенсация T	Размер	Для метчиков	kg
NCT	A320M.0.40.110.19	NCT40	19	36	110	7,5	7,5	1	M 4-M 12	0,9
	A320M.0.50.136.31	NCT50	31	53	136	12,5	12,5	3	M 8-M 20	1,8
	A320M.0.63.180.48	NCT63	48	78	180	20	20	4	M 14-M 33	4,1
	A320M.0.63.196.60	NCT63	60	96	196	22,5	22,5	5	M 22-M 48	5,8

Сборочные детали входят в комплект поставки.

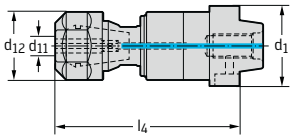
Для каждого патрона следует заказать быстросменную метчиковую вставку A 330 / A 331, см. стр.G 98.

G 98 G 116 G 104

Патрон Softsynchro
A 340 M

- для цанг ER по DIN 6499
- для станков со встроенным циклом синхронного резьбонарезания

Инструмент

	Обозначение Walter	d_1 мм	d_{11} мм	d_{12} мм	l_4 мм	Цанга	kg
Адаптер NCT	A340M.0.40.092.10	NCT40	4,5 - 10	34	92	ER 20	0,5
	A340M.0.50.105.16	NCT50	4,5 - 16	50	105	ER 32	1,0

Сборочные детали входят в комплект поставки.

При использовании цангового патрона для внутренней подачи СОЖ используйте уплотнительные диски, см. на стр. G 102.

При использовании патрона без уплотнительного диска можно повредить зажимную гайку!

Цанги для метчиков см. на стр. G 101.

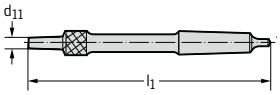
Сборочные детали

	Цанга	ER 20	ER 32
	Зажимная гайка для цанг с внутренним подводом СОЖ	FS1359	FS1360
	Накидной ключ	FS1452	FS1545

G 105 G 116 G 114

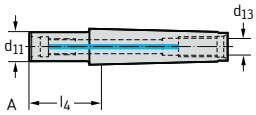
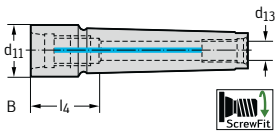
Адаптер с конусом Морзе
Z2311

- для насадных разверток F7133

DIN 217	Обозначение Walter		l_1 мм	kg
Конус Морзе	Z2311-13	13	250	0,6
	Z2311-16	16	261	0,7
	Z2311-19	19	298	1,3
	Z2311-22	22	312	1,6
	Z2311-27	27	359	2,2
	Z2311-32	32	376	4,2
	Z2311-40	40	396	5,5
	Z2311-50	50	416	7,9

Переходная втулка с конусом Морзе
AK 500

- для сменных головок NCT ScrewFit

Инструмент	Обозначение Walter	d_1 мм	d_{11} мм	l_4 мм	d_{13} мм	Исполнение	kg
Хвостовик по DIN 228 A	AK500.M2.T18.015	MK2	T18	15	M10	B	0,3
	AK500.M2.T18.065	MK2	T18	65	M10	B	0,2
	AK500.M3.T22.035	MK3	T22	35	M12	A	0,3
	AK500.M3.T22.065	MK3	T22	65	M12	A	0,4
	AK500.M3.T28.035	MK3	T28	35	M12	B	0,3
	AK500.M3.T28.065	MK3	T28	65	M12	B	0,4
	AK500.M4.T22.100	MK4	T22	100	M16	A	0,7
	AK500.M4.T28.045	MK4	T28	45	M16	A	0,6
	AK500.M4.T28.075	MK4	T28	75	M16	A	0,7

G 105

Адаптер DIN 1835 A
AK 510 / A 510

- для сменныхголовок NCT ScrewFit

Инструмент	Обозначение Walter	d_1 мм	d_{11} мм	l_{16} мм	l_4 мм	l_1 мм	Исполнение	kg
Хвостовик по DIN 1835 A	AK510.Z10.T09.030	10	T09	10	30	70	A	0,1
	AK510.Z10.T09.060	10	T09	20	60	100	A	0,1
	AK510.Z12.T09.060	12	T09	20	60	105	A	0,1
	AK510.Z16.T09.090	16	T09	20	90	140	A	0,2
	AK510.Z16.T14.050	16	T14	45	50	100	A	0,1
	AK510.Z16.T14.110	16	T14	45	110	160	A	0,2
	AK510.Z20.T14.108	20	T14	52	108	160	B	0,3
	AK510.Z20.T18.068	20	T18	50	68	120	A	0,2
	AK510.Z20.T18.128	20	T18	50	128	180	A	0,3
	AK510.Z25.T14.152	25	T14	100	152	210	B	0,6
	AK510.Z25.T18.122	25	T18	62	122	180	B	0,6
	AK510.Z25.T22.072	25	T22	55	72	130	A	0,4
	AK510.Z25.T22.142	25	T22	55	142	200	A	0,6
	AK510.Z25.T28.072	25	T28	55	72	130	C	0,5
	AK510.Z25.T28.142	25	T28	55	142	200	C	0,7
	AK510.Z32.T18.178	32	T18	128	178	240	B	1,1
	AK510.Z32.T22.138	32	T22	95	138	200	B	1,0
	AK510.Z32.T28.138	32	T28	40	138	200	B	1,1
	AK510.Z32.T36.090	32	T36	60	90	150	C	0,9
	AK510.Z32.T36.140	32	T36	60	140	200	C	1,2
	AK510.Z40.T22.228	40	T22	172	228	300	B	2,1
	AK510.Z40.T28.228	40	T28	115	228	300	B	2,6
	AK510.Z40.T36.130	40	T36	60	130	200	A	1,4
	AK510.Z40.T36.230	40	T36	100	230	300	A	2,6
	AK510.Z40.T45.080	40	T45	60	80	150	C	1,5
	AK510.Z40.T45.230	40	T45	100	230	300	C	2,8
Твердосплавный хвостовик по DIN 1835 A без внутреннего подвода СОЖ	A510.Z10.T09.070-CS	10	T09	29	70	120	D	0,1
	A510.Z12.T09.120-CS	12	T09	32	120	170	E	0,3
	A510.Z16.T14.070-CS	16	T14	38	70	120	E	0,3
	A510.Z16.T14.120-CS	16	T14	37	120	170	E	0,4
	A510.Z20.T14.278-CS	20	T14	37	278	330	E	1,4
	A510.Z20.T18.070-CS	20	T18	45	70	120	D	0,4
	A510.Z20.T18.123-CS	20	T18	45	123	175	D	0,7
	A510.Z25.T18.277-CS	25	T18	45	277	335	D	2,2
	A510.Z25.T22.070-CS	25	T22	55	70	130	D	0,7
	A510.Z25.T22.122-CS	25	T22	55	122	180	D	1,1
	A510.Z25.T22.282-CS	25	T22	55	282	340	D	2,2
	A510.Z25.T28.070-CS	25	T28	55	70	130	F	0,8
	A510.Z25.T28.127-CS	25	T28	60	127	185	F	1,2
	A510.Z32.T28.283-CS	32	T28	60	283	345	D	3,7

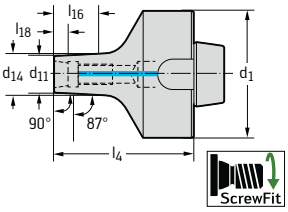
G 105

Адаптеры NCT
AK 520

- для сменных головок NCT ScrewFit

Инструмент

NCT



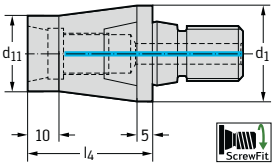
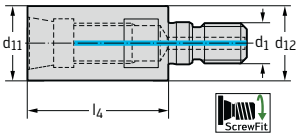
Обозначение Walter	d_1 мм	d_{11} мм	d_{14} мм	l_4 мм	l_{16} мм	l_{18} мм	kg
AK520.N50.T09.050	NCT50	T09	12	50	14	10	0,4
AK520.N50.T09.075	NCT50	T09	12	75	31	10	0,4
AK520.N50.T09.100	NCT50	T09	12	100	31	10	0,5
AK520.N50.T14.055	NCT50	T14	16	55	20	10	0,4
AK520.N50.T14.085	NCT50	T14	16	85	24	10	0,5
AK520.N50.T14.120	NCT50	T14	16	120	24	10	0,6
AK520.N50.T18.060CO*	NCT50	T18	20	60	24	10	0,5
AK520.N50.T18.095	NCT50	T18	20	95	24	10	0,6
AK520.N50.T22.065CO*	NCT50	T22	25	65	33	10	0,5
AK520.N50.T22.115	NCT50	T22	25	115	38	10	0,3
AK520.N63.T18.060CO*	NCT63	T18	20	60	22	10	0,7
AK520.N63.T18.095	NCT63	T18	20	95	24	10	0,8
AK520.N63.T18.145	NCT63	T18	20	145	24	10	1,0
AK520.N63.T22.065CO*	NCT63	T22	25	65	30	10	0,7
AK520.N63.T22.115	NCT63	T22	25	115	38	10	1,0
AK520.N63.T22.165	NCT63	T22	25	165	38	10	1,3
AK520.N63.T22.215	NCT63	T22	25	215	38	10	1,8
AK520.N63.T22.265	NCT63	T22	25	265	38	10	2,3
AK520.N63.T28.085CO*	NCT63	T28	32	85	48	10	0,9
AK520.N63.T28.150	NCT63	T28	32	150	48	10	1,5
AK520.N63.T36.070CO	NCT63	T36	40	70	48	10	0,8
AK520.N63.T36.095	NCT63	T36	40	95	48	10	0,9
AK520.N63.T36.120	NCT63	T36	40	120	48	10	1,1
AK520.N63.T45.080CO	NCT63	T45	50	80	57	10	0,9
AK520.N63.T45.130	NCT63	T45	50	130	57	10	1,1
AK520.N63.T45.180	NCT80	T45	50	180	57	10	1,6
AK520.N80.T28.220	NCT63	T28	32	220	47	10	2,8
AK520.N80.T36.070CO	NCT80	T36	40	70	48	10	1,0
AK520.N80.T36.095	NCT80	T36	40	95	48	10	1,1
AK520.N80.T36.120	NCT80	T36	40	120	48	10	1,3
AK520.N80.T45.080CO	NCT80	T45	50	80	57	10	1,1
AK520.N80.T45.130	NCT80	T45	50	130	57	10	1,3
AK520.N80.T45.180	NCT80	T45	50	180	57	10	1,7

*... CO = Соединение с системой ориентации режущей кромки. Для инструментов B 4030.T и B 3230.T.

G 105 G 116

Переходники на меньший размер
AK 521/AK 522

- для сменных головок NCT ScrewFit

Инструмент	Обозначение Walter	d_1 мм	d_{11} мм	d_{12} мм	l_4 мм	kg
NCT ScrewFit	AK521.T14.25.T09	T14	T9		25	0,1
	AK521.T18.30.T14	T18	T14		30	0,1
	AK521.T22.35.T18	T22	T18		35	0,1
	AK521.T28.40.T22	T28	T22		40	0,2
	AK521.T36.45.T28	T36	T28		45	0,3
	AK521.T45.50.T36	T45	T36		50	0,5
Переходник*	AK522.TC06.25.T09	M6	T9	9,7	25	0,1
	AK522.TC08.30.T14	M8	T14	14,5	30	0,1
	AK522.TC10.35.T18	M10	T18	18,5	35	0,1
	AK522.TC12.40.T22	M12	T22	22	40	0,1
	AK522.TC16.40.T28	M16	T28	28	40	0,2

* Для закрепления инструментов с цилиндрическим хвостовиком в оснастке с модульным соединением ScrewFit.

G 105

Адаптеры DIN 69893/1 A
AK 530
HSK63

- для сменных головок NCT ScrewFit

Инструмент	Обозначение Walter	d_1 мм	d_{11} мм	d_{14} мм	l_4 мм	l_{16} мм	l_{18} мм	kg
HSK DIN 69893/1 A	AK530.H63A.T09.045	HSK-A63	T09	12	45	14	10	0,7
	AK530.H63A.T09.070	HSK-A63	T09	12	70	31	10	0,7
	AK530.H63A.T09.095	HSK-A63	T09	12	95	31	10	0,8
	AK530.H63A.T14.045	HSK-A63	T14	16	45	11	10	0,7
	AK530.H63A.T14.070	HSK-A63	T14	16	70	24	10	0,8
	AK530.H63A.T14.095	HSK-A63	T14	16	95	24	10	0,8
	AK530.H63A.T14.120	HSK-A63	T14	16	120	24	10	0,9
	AK530.H63A.T18.050CO*	HSK-A63	T18	20	50	16	10	0,7
	AK530.H63A.T18.075	HSK-A63	T18	20	75	24	10	0,8
	AK530.H63A.T18.100	HSK-A63	T18	20	100	24	10	0,9
	AK530.H63A.T18.125	HSK-A63	T18	20	125	24	10	0,5
	AK530.H63A.T18.150	HSK-A63	T18	20	150	24	10	1,1
	AK530.H63A.T22.060CO*	HSK-A63	T22	25	60	26	10	0,8
	AK530.H63A.T22.085	HSK-A63	T22	25	85	38	10	0,9
	AK530.H63A.T22.110	HSK-A63	T22	25	110	38	10	1,0
	AK530.H63A.T22.135	HSK-A63	T22	25	135	38	10	1,1
	AK530.H63A.T22.160	HSK-A63	T22	25	160	38	10	1,3
	AK530.H63A.T28.065CO*	HSK-A63	T28	32	65	31	10	0,8
	AK530.H63A.T28.090	HSK-A63	T28	32	90	48	10	1,0
	AK530.H63A.T28.115	HSK-A63	T28	32	115	48	10	1,2
	AK530.H63A.T28.140	HSK-A63	T28	32	140	48	10	1,4
	AK530.H63A.T28.165	HSK-A63	T28	32	165	48	10	1,7
	AK530.H63A.T36.065CO*	HSK-A63	T36	40	65	34	10	0,9
	AK530.H63A.T36.090	HSK-A63	T36	40	90	48	10	1,2
	AK530.H63A.T36.115	HSK-A63	T36	40	115	48	10	1,4
	AK530.H63A.T45.065CO*	HSK-A63	T45	50	65	36	10	1,1
	AK530.H63A.T45.090	HSK-A63	T45	50	90	57	10	1,4

Класс балансировки G 6,3 при n = 25 000 об/мин.

Комплектующие для HSK см. на стр. H 42.

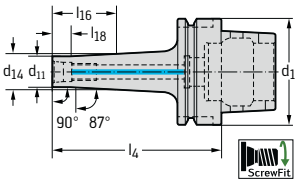
* ... CO = Соединение с системой ориентации режущей кромки. Для инструментов B 4030.T и B 3230.T.

G 105 H 34

Адаптеры DIN 69893/1 A
AK 530
HSK100

- для сменных головок NCT ScrewFit

HSK DIN 69893/1 A



Инструмент Обозначение Walter	d_1 мм	d_{11} мм	d_{14} мм	l_4 мм	l_{16} мм	l_{18} мм	kg
AK530.H100A.T22.055CO*	HSK-A100	T22	25	55	21	10	2,1
AK530.H100A.T22.100	HSK-A100	T22	25	100	38	10	2,3
AK530.H100A.T22.150	HSK-A100	T22	25	150	38	10	2,6
AK530.H100A.T22.200	HSK-A100	T22	25	200	38	10	3,0
AK530.H100A.T28.060CO*	HSK-A100	T28	32	60	26	10	2,2
AK530.H100A.T28.110	HSK-A100	T28	32	110	48	10	2,5
AK530.H100A.T28.160	HSK-A100	T28	32	160	48	10	3,0
AK530.H100A.T28.210	HSK-A100	T28	32	210	48	10	3,5
AK530.H100A.T28.260	HSK-A100	T28	32	260	48	10	4,2
AK530.H100A.T36.070CO*	HSK-A100	T36	40	70	36	10	2,3
AK530.H100A.T36.120	HSK-A100	T36	40	120	48	10	2,8
AK530.H100A.T36.170	HSK-A100	T36	40	170	48	10	3,5
AK530.H100A.T36.220	HSK-A100	T36	40	220	48	10	4,3
AK530.H100A.T36.270	HSK-A100	T36	40	270	48	10	5,3
AK530.H100A.T45.070CO*	HSK-A100	T45	50	70	36	10	2,5
AK530.H100A.T45.120	HSK-A100	T45	50	120	57	10	3,3
AK530.H100A.T45.170	HSK-A100	T45	50	170	57	10	4,3
AK530.H100A.T45.220	HSK-A100	T45	50	220	57	10	5,4
AK530.H100A.T45.270	HSK-A100	T45	50	270	57	10	6,7

Класс балансировки G 6,3 при n = 16 000 об/мин.

Комплектующие для HSK см. на стр. H 42.

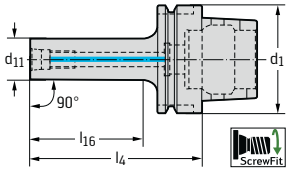
* ... CO = Соединение с системой ориентации режущей кромки. Для инструментов B 4030.T и B 3230.T.

G 105 H 34

Адаптеры DIN 69893/1 A
AK 531
HSK63 + HSK100

- для сменных головок NCT ScrewFit
- с системой ориентации режущей кромки (CO)

Инструмент	Обозначение Walter	d_1 мм	d_{11} мм	l_4 мм	l_{16} мм	kg
HSK DIN 69893/1 A	AK531.H63A.T18.075CO*	HSK-A63	T18	75	41	0,8
	AK531.H63A.T22.110CO*	HSK-A63	T22	110	76	0,9
	AK531.H63A.T28.115CO*	HSK-A63	T28	115	81	1,1
	AK531.H63A.T36.115CO*	HSK-A63	T36	115	84	1,3
	AK531.H63A.T45.090CO*	HSK-A63	T45	90	62	1,3
	AK531.H100A.T22.100CO*	HSK-A100	T22	100	66	2,5
	AK531.H100A.T28.110CO*	HSK-A100	T28	110	76	2,7
	AK531.H100A.T36.120CO*	HSK-A100	T36	120	86	2,9
	AK531.H100A.T45.170CO*	HSK-A100	T45	170	136	3,2



d_1 = 63 мм: класс балансировки G 6,3 при n = 25 000 об/мин., d_1 = 100 мм: класс балансировки G 6,3 при n = 16 000 об/мин.

Комплектующие для HSK см. на стр. H 42.

* ... CO = Соединение с системой ориентации режущей кромки. Для инструментов B 4030.T и B 3230.T.

G 105 H 34

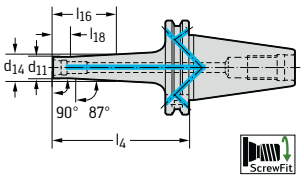
Адаптеры DIN 69871 AD+B
AK 540

SK40

- для сменных головок NCT ScrewFit

Инструмент

SK DIN 69871 AD+B



Обозначение Walter	d_1 мм	d_{11} мм	d_{14} мм	l_4 мм	l_{16} мм	l_{18} мм	kg
AK540.S40.T09.040	SK40	T09	12	40	17	10	0,9
AK540.S40.T09.065	SK40	T09	12	65	31	10	0,9
AK540.S40.T09.090	SK40	T09	12	90	31	10	0,9
AK540.S40.T14.045	SK40	T14	16	45	17	10	0,9
AK540.S40.T14.070	SK40	T14	16	70	24	10	0,9
AK540.S40.T14.095	SK40	T14	16	95	24	10	1,0
AK540.S40.T14.120	SK40	T14	16	120	24	10	1,0
AK540.S40.T18.050CO*	SK40	T18	20	50	22	10	0,9
AK540.S40.T18.075	SK40	T18	20	75	24	10	1,0
AK540.S40.T18.100	SK40	T18	20	100	24	10	1,0
AK540.S40.T18.125	SK40	T18	20	125	24	10	1,2
AK540.S40.T18.150	SK40	T18	20	150	24	10	1,3
AK540.S40.T22.060CO*	SK40	T22	25	60	32	10	0,9
AK540.S40.T22.085	SK40	T22	25	85	38	10	1,0
AK540.S40.T22.110	SK40	T22	25	110	38	10	1,1
AK540.S40.T22.135	SK40	T22	25	135	38	10	1,4
AK540.S40.T22.160	SK40	T22	25	160	38	10	1,5
AK540.S40.T28.040CO*	SK40	T28	32	40	17	10	0,9
AK540.S40.T28.065	SK40	T28	32	65	37	10	1,0
AK540.S40.T28.090	SK40	T28	32	90	48	10	1,2
AK540.S40.T28.115	SK40	T28	32	115	48	10	1,3
AK540.S40.T28.140	SK40	T28	32	140	48	10	1,6
AK540.S40.T28.165	SK40	T28	32	165	48	10	1,9
AK540.S40.T36.040CO*	SK40	T36	40	40	17	10	0,9
AK540.S40.T36.065	SK40	T36	40	65	40	10	1,1
AK540.S40.T36.090	SK40	T36	40	90	48	10	1,4
AK540.S40.T36.115	SK40	T36	40	115	48	10	1,7
AK540.S40.T45.040CO*	SK40	T45	50	40	17	10	1,0
AK540.S40.T45.065	SK40	T45	50	65	42	10	1,3
AK540.S40.T45.090	SK40	T45	50	90	67	10	2,0

Форма AD - базовая. Для изменения способа подачи СОЖ на форму B (через фланец) необходимо вывинтить обе пробки.
Сборочные детали входят в комплект поставки.
Штревельные болты см. на стр. H 42.
* ... CO = Соединение с системой ориентации режущей кромки. Для инструментов B 4030.T и B 3230.T.

Сборочные детали

	d_1 мм	SK40
	Пробка DIN 913	M04X005 DIN 913

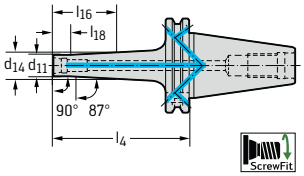
G 105
H 34

Адаптеры DIN 69871 AD+B
AK 540

SK50

- для сменных головок NCT ScrewFit

Инструмент	Обозначение Walter	d_1 мм	d_{11} мм	d_{14} мм	l_4 мм	l_{16} мм	l_{18} мм	kg
SK DIN 69871 AD+B	AK540.S50.T22.050CO*	SK50	T22	25	50	25	10	2,8
	AK540.S50.T22.100	SK50	T22	25	100	38	10	3,0
	AK540.S50.T22.150	SK50	T22	25	150	38	10	3,4
	AK540.S50.T22.200	SK50	T22	25	200	38	10	3,8
	AK540.S50.T28.050CO*	SK50	T28	32	50	25	10	2,9
	AK540.S50.T28.100	SK50	T28	32	100	48	10	3,2
	AK540.S50.T28.150	SK50	T28	32	150	48	10	3,6
	AK540.S50.T28.200	SK50	T28	32	200	48	10	4,8
	AK540.S50.T28.250	SK50	T28	32	250	48	10	4,7
	AK540.S50.T36.050CO*	SK50	T36	40	50	25	10	2,9
	AK540.S50.T36.100	SK50	T36	40	100	48	10	3,4
	AK540.S50.T36.150	SK50	T36	40	150	48	10	4,1
	AK540.S50.T36.200	SK50	T36	40	200	48	10	4,9
	AK540.S50.T36.250	SK50	T36	40	250	48	10	5,7
	AK540.S50.T45.050CO*	SK50	T45	50	50	25	10	3,0
	AK540.S50.T45.100	SK50	T45	50	100	57	10	3,8
	AK540.S50.T45.150	SK50	T45	50	150	57	10	4,7
	AK540.S50.T45.200	SK50	T45	50	200	57	10	5,8
	AK540.S50.T45.250	SK50	T45	50	250	57	10	7,0



Форма AD - базовая. Для изменения способа подачи СОЖ на форму B (через фланец) необходимо вывинтить обе пробки.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Штревельные болты см. на стр. H 42.

*... CO = Соединение с системой ориентации режущей кромки. Для инструментов B 4030.T и B 3230.T.

Сборочные детали

	d_1 мм	SK50
	Пробка DIN 913	M06X006 DIN 913

G 105 H 34

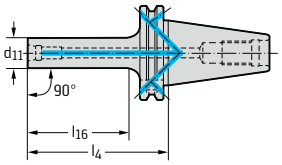
Адаптер DIN 69871 AD+B
AK 541

SK40 + SK50

- для сменных головок NCT ScrewFit
- с системой ориентации режущей кромки (CO)

Инструмент

SK DIN 69871 AD+B



Обозначение Walter	d_1 мм	d_{11} мм	l_4 мм	l_{16} мм	kg
AK541.S40.T18.075CO*	SK40	T18	75	50	1,0
AK541.S40.T22.110CO*	SK40	T22	110	85	1,0
AK541.S40.T28.115CO*	SK40	T28	115	90	1,3
AK541.S40.T36.115CO*	SK40	T36	115	92	1,4
AK541.S40.T45.090CO*	SK40	T45	90	67	1,6
AK541.S50.T22.100CO*	SK50	T22	100	75	2,7
AK541.S50.T28.100CO*	SK50	T28	100	75	2,9
AK541.S50.T36.150CO*	SK50	T36	150	125	3,4
AK541.S50.T45.200CO*	SK50	T45	200	175	4,6

Форма AD - базовая. Для изменения способа подачи СОЖ на форму B (через фланец) необходимо вывинтить обе пробки.
Сборочные детали входят в комплект поставки.
Штревельные болты см. на стр. H 42.
Класс балансировки G 6,3 при n = 25 000 об/мин.
* ... CO = Соединение с системой ориентации режущей кромки. Для инструментов B 4030.T и B 3230.T.

Сборочные детали

	d_1 мм	SK40	SK50
	Пробка по DIN 913	M04X005 DIN 913	M06X006 DIN 913 6 X 6

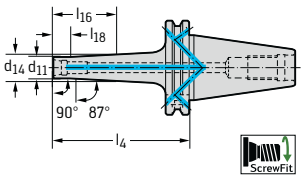
G 105 H 34

Адаптеры MAS-BT JIS B 6339
AK 540

SK40

- для сменных головок NCT ScrewFit

Инструмент	Обозначение Walter	d_1 мм	d_{11} мм	d_{14} мм	l_4 мм	l_{16} мм	l_{18} мм	kg
JIS B 6339	AK540.BT40.T09.050	SK40	T09	12	50	17	10	1,1
	AK540.BT40.T09.075	SK40	T09	12	75	31	10	1,1
	AK540.BT40.T09.100	SK40	T09	12	100	31	10	1,1
	AK540.BT40.T14.055	SK40	T14	16	55	22	10	1,1
	AK540.BT40.T14.080	SK40	T14	16	80	24	10	1,1
	AK540.BT40.T14.105	SK40	T14	16	105	24	10	1,2
	AK540.BT40.T14.130	SK40	T14	16	130	24	10	1,3
	AK540.BT40.T18.060CO*	SK40	T18	20	60	24	10	1,1
	AK540.BT40.T18.085	SK40	T18	20	85	24	10	1,1
	AK540.BT40.T18.110	SK40	T18	20	110	24	10	1,3
	AK540.BT40.T18.135	SK40	T18	20	135	24	10	1,4
	AK540.BT40.T18.160	SK40	T18	20	160	24	10	1,6
	AK540.BT40.T22.070CO*	SK40	T22	25	70	37	10	1,0
	AK540.BT40.T22.095	SK40	T22	25	95	38	10	1,3
	AK540.BT40.T22.120	SK40	T22	25	120	38	10	1,6
	AK540.BT40.T22.145	SK40	T22	25	145	38	10	1,6
	AK540.BT40.T22.170	SK40	T22	25	170	38	10	1,8
	AK540.BT40.T28.050CO*	SK40	T28	32	50	17	10	1,1
	AK540.BT40.T28.075	SK40	T28	32	75	42	10	1,2
	AK540.BT40.T28.100	SK40	T28	32	100	48	10	1,4
	AK540.BT40.T28.125	SK40	T28	32	125	48	10	1,6
	AK540.BT40.T28.150	SK40	T28	32	150	48	10	1,9
	AK540.BT40.T28.175	SK40	T28	32	175	48	10	2,1
	AK540.BT40.T36.075CO*	SK40	T36	40	75	42	10	1,3
	AK540.BT40.T36.100	SK40	T36	40	100	48	10	1,6
	AK540.BT40.T36.125	SK40	T36	40	125	48	10	1,9
	AK540.BT40.T45.075CO*	SK40	T45	50	75	42	10	1,6
	AK540.BT40.T45.100	SK40	T45	50	100	57	10	1,9



Штревельные болты см. на стр. H 42.

* ... CO = Соединение с системой ориентации режущей кромки. Для инструментов B 4030.T и B 3230.T.

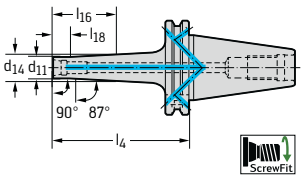
G 105 H 34

Адаптеры MAS-BT JIS B 6339
AK 540

SK50

- для сменных головок NCT ScrewFit

Инструмент	Обозначение Walter	d_1 мм	d_{11} мм	d_{14} мм	l_4 мм	l_{16} мм	l_{18} мм	kg
JIS B 6339	AK540.BT50.T22.070CO*	SK50	T22	25	70	26	10	3,9
	AK540.BT50.T22.120	SK50	T22	25	120	38	10	4,0
	AK540.BT50.T22.170	SK50	T22	25	170	38	10	4,4
	AK540.BT50.T22.220	SK50	T22	25	220	38	10	4,9
	AK540.BT50.T28.070CO*	SK50	T28	32	70	26	10	3,9
	AK540.BT50.T28.120	SK50	T28	32	120	48	10	4,2
	AK540.BT50.T28.170	SK50	T28	32	170	48	10	4,7
	AK540.BT50.T28.220	SK50	T28	32	220	48	10	5,2
	AK540.BT50.T28.270	SK50	T28	32	270	48	10	5,7
	AK540.BT50.T36.070CO*	SK50	T36	40	70	26	10	3,9
	AK540.BT50.T36.120	SK50	T36	40	120	48	10	4,4
	AK540.BT50.T36.170	SK50	T36	40	170	48	10	5,1
	AK540.BT50.T36.220	SK50	T36	40	220	48	10	5,9
	AK540.BT50.T36.270	SK50	T36	40	270	48	10	6,9
	AK540.BT50.T45.070CO*	SK50	T45	50	70	26	10	4,1
	AK540.BT50.T45.120	SK50	T45	50	120	57	10	4,8
	AK540.BT50.T45.170	SK50	T45	50	170	57	10	5,7
	AK540.BT50.T45.220	SK50	T45	50	220	57	10	6,6
	AK540.BT50.T45.270	SK50	T45	50	270	57	10	8,0



Штревельные болты см. на стр. H 42.

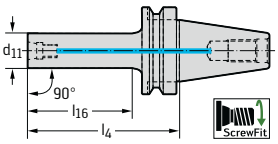
* ... CO = Соединение с системой ориентации режущей кромки. Для инструментов B 4030.T и B 3230.T.

G 105 H 34

Адаптеры MAS-BT JIS B 6339
AK 541
SK40 + SK50

- для сменных головок NCT ScrewFit
- с системой ориентации режущей кромки (CO)

Инструмент	Обозначение Walter	d_1 мм	d_{11} мм	l_4 мм	l_{16} мм	kg
JIS B 6339	AK541.BT40.T18.085CO*	SK40	T18	85	53	1,1
	AK541.BT40.T22.120CO*	SK40	T22	120	88	1,2
	AK541.BT40.T28.125CO*	SK40	T28	125	93	1,4
	AK541.BT40.T36.125CO*	SK40	T36	125	93	1,6
	AK541.BT40.T45.100CO*	SK40	T45	100	68	1,8
	AK541.BT50.T22.120CO*	SK50	T22	120	77	3,9
	AK541.BT50.T28.120CO*	SK50	T28	120	77	4,0
	AK541.BT50.T36.170CO*	SK50	T36	170	127	4,5
	AK541.BT50.T45.220CO*	SK50	T45	220	177	5,7



Класс балансировки G 6,3 при n = 25 000 об/мин.

Штревельные болты см. на стр. H 42.

*... CO = Соединение с системой ориентации режущей кромки. Для инструментов B 4030.T и B 3230.T.

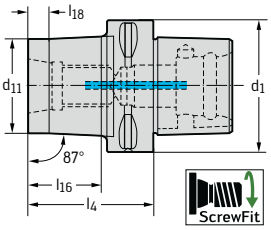
G 103 H 34

Адаптеры Walter Capto™ ISO 26623
AK 580.C

C3 - C6

- для сменных головок NCT ScrewFit

Инструмент	Обозначение Walter	d_1 мм	d_{11} мм	l_4 мм	l_{16} мм	l_{18} мм	kg
Walter Capto™ ISO 26623	AK580.C3.T09.30	C3	T9	30	12,2	10	0,1
	AK580.C3.T14.45	C3	T14	45	27,2	10	0,2
	AK580.C3.T18.45	C3	T18	45	27,2	10	0,2
	AK580.C3.T22.45	C3	T22	45	27,2	10	0,2
	AK580.C3.T28.55	C3	T28	55	40	10	0,3
	AK580.C4.T09.30	C4	T9	30	-	7	0,3
	AK580.C4.T14.45	C4	T14	45	22,2	10	0,3
	AK580.C4.T18.45	C4	T18	45	22,2	10	0,3
	AK580.C4.T22.45	C4	T22	45	22,2	10	0,3
	AK580.C4.T28.55	C4	T28	55	32,2	10	0,4
	AK580.C4.T36.55	C4	T36	55	35	10	0,5
	AK580.C4.T45.55	C4	T45	55	35	10	0,6
	AK580.C5.T09.35	C5	T9	35	12,2	10	0,5
	AK580.C5.T14.45	C5	T14	45	22,2	10	0,3
	AK580.C5.T18.45	C5	T18	45	22,2	10	0,5
	AK580.C5.T22.45	C5	T22	45	22,2	10	0,5
	AK580.C5.T28.55	C5	T28	55	32,2	10	0,6
	AK580.C5.T36.55	C5	T36	55	32,2	10	0,7
	AK580.C5.T45.55	C5	T45	55	35	10	0,8
	AK580.C6.T14.50	C6	T14	50	25,2	10	0,8
	AK580.C6.T18.50	C6	T18	50	25,2	10	0,9
	AK580.C6.T22.50	C6	T22	50	25,2	10	0,9
	AK580.C6.T28.60	C6	T28	60	35,2	10	1,0
	AK580.C6.T36.60	C6	T36	60	35,2	10	1,0
	AK580.C6.T45.60	C6	T45	60	35,2	10	1,2



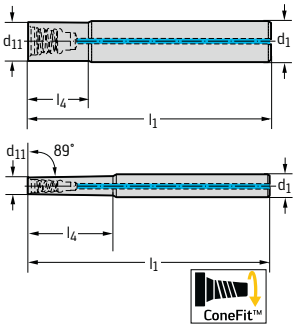
Моменты затяжки для сменных головок см. на стр. F 309.

G 105

Хвостовики по DIN 6335 HA
AK610

- для фрезерных головок ConeFit™

Хвостовик по DIN 6335 HA
с подводом СОЖ



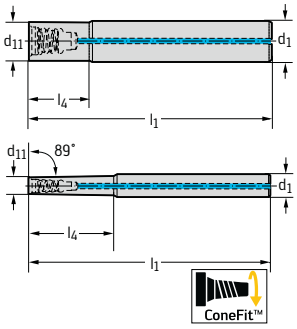
Обозначение Walter	d_1 мм	d_{11} мм	l_4 мм	l_1 мм	kg
AK610.Z10.E10.020	10	E10	20	75	0,1
AK610.Z12.E12.022	12	E12	22	100	0,1
AK610.Z16.E10.005	16	E10	5	65	0,1
AK610.Z16.E10.036	16	E10	36	140	0,2
AK610.Z16.E10.050	16	E10	50	160	0,2
AK610.Z16.E12.005	16	E12	5	65	0,1
AK610.Z16.E12.025	16	E12	25	140	0,2
AK610.Z16.E12.060	16	E12	60	170	0,2
AK610.Z20.E16.005	20	E16	5	70	0,2
AK610.Z20.E16.025	20	E16	25	110	0,2
AK610.Z20.E16.075	20	E16	75	190	0,4
AK610.Z20.E20.030	20	E20	30	120	0,3
AK610.Z25.E16.054	25	E16	54	170	0,6
AK610.Z25.E20.005	25	E20	5	80	0,3
AK610.Z25.E25.040	25	E25	40	140	0,5
AK610.Z32.E20.073	32	E20	73	180	1,0
AK610.Z32.E25.005	32	E25	5	80	0,5
AK610.Z32.E25.045	32	E25	45	200	1,2

G 107

Хвостовики по DIN 6335 HA
AK610

- для фрезерных головок ConeFit™
- с твердосплавным хвостовиком

Хвостовик по DIN 6335 HA
с подводом СОЖ



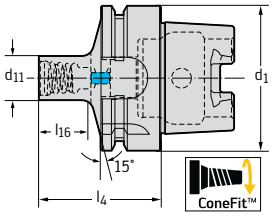
Обозначение Walter	d_1 мм	d_{11} мм	l_4 мм	l_1 мм	kg
AK610.Z10.E10.050C	10	E10	50	100	0,1
AK610.Z12.E12.048C	12	E12	48	100	0,1
AK610.Z16.E10.100C	16	E10	100	155	0,3
AK610.Z16.E12.090C	16	E12	90	150	0,3
AK610.Z16.E16.080C	16	E16	80	135	0,3
AK610.Z20.E16.118C	20	E16	118	175	0,6
AK610.Z20.E20.038C	20	E20	38	95	0,3
AK610.Z25.E25.120C	25	E25	120	200	1,2

G 107

Адаптеры DIN 69893/1 A
AK631
HSK63

- для фрезерных головок ConeFit™

HSK DIN 69893/1 A
с подводом СОЖ



Обозначение Walter	d_1 мм	d_{11} мм	l_4 мм	l_{16} мм	kg
AK631.H63A.E10.049	HSK-A63	E10	49	13,5	0,7
AK631.H63A.E12.051	HSK-A63	E12	51	15,8	0,7
AK631.H63A.E16.056	HSK-A63	E16	56	21,3	0,8
AK631.H63A.E20.053	HSK-A63	E20	53	18,8	0,8
AK631.H63A.E25.059	HSK-A63	E25	59	25,5	0,8

Комплектующие для HSK см. на стр. H 42.

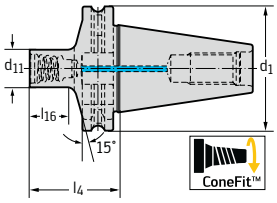
G 107 H 34

Адаптеры DIN 69871
AK641

SK40

- для фрезерных головок ConeFit™

SK DIN 69871
с подводом СОЖ



Обозначение Walter	d_1 мм	d_{11} мм	l_{16} мм	l_4 мм	kg
AK641.S40.E10.041	SK40	E10	12,7	41	0,9
AK641.S40.E12.044	SK40	E12	16	44	0,9
AK641.S40.E16.049	SK40	E16	21,5	49	0,9
AK641.S40.E20.046	SK40	E20	19	46	0,9
AK641.S40.E25.051	SK40	E25	24,6	51	1,0

Штревельные болты см. на стр. H 42.

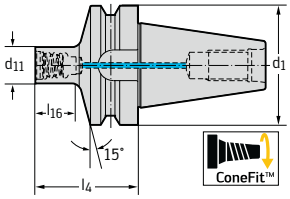
G 107 H 34

Адаптеры MAS-BT JIS B 6339
AK641

SK40

- для фрезерных головок ConeFit™

	Обозначение Walter	d_1 мм	d_{11} мм	l_{16} мм	l_4 мм	kg
JIS B 6339	AK641.BT40.E10.051	SK40	E10	13	51	1,1
	AK641.BT40.E12.054	SK40	E12	16,3	54	1,1
	AK641.BT40.E16.060	SK40	E16	22,8	60	1,1
	AK641.BT40.E20.056	SK40	E20	19,3	56	1,1
	AK641.BT40.E25.062	SK40	E25	26	62	1,3

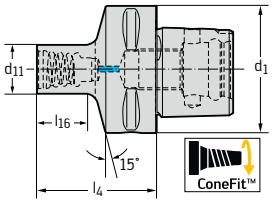


Штревельные болты см. на стр. H 42.

G 107
H 34

Адаптеры Walter Capto ISO 26623
AK681
C5 + C6

- для фрезерных головок ConeFit™

	Обозначение Walter	d_1 мм	d_{11} мм	l_4 мм	l_{16} мм	kg
Walter Capto ISO 23623	AK681.C5.E10.042	C5	E10	42	12,8	0,5
	AK681.C5.E12.045	C5	E12	45	16	0,5
	AK681.C5.E16.050	C5	E16	50	21,5	0,5
	AK681.C5.E20.047	C5	E20	47	19	0,5
	AK681.C5.E25.052	C5	E25	52	24,7	0,6
	AK681.C6.E12.049	C6	E12	49	16,3	0,9
	AK681.C6.E16.054	C6	E16	54	21,8	0,9
	AK681.C6.E20.051	C6	E20	51	19,3	0,9
	AK681.C6.E25.056	C6	E25	56	25	0,9

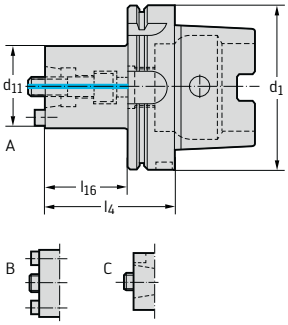
G 107
H 34

Базовые держатели DIN 69893/1, форма A
A 100 M ... HSK
HSK63 + HSK100

- для инструментов с хвостовиком NCT

Инструмент

DIN 69893/1 A



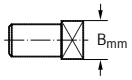
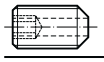
Обозначение Walter	d_1 мм	d_{11} мм	d_{14} мм	l_4 мм	l_{16} мм	Исполнение	kg
A100M.7.063.055.25.HSK	HSK-A63	NCT25	25	55	29	C	0,7
A100M.7.063.055.32.HSK	HSK-A63	NCT32	32	55	29	C	0,8
A100M.7.063.065.40.HSK	HSK-A63	NCT40	40	65	39	C	1,0
A100M.7.063.065.50.HSK	HSK-A63	NCT50	50	65	39	A	1,2
A100M.7.063.075.63.HSK	HSK-A63	NCT63	63	75	49	B	1,7
A100M.7.063.080.25.HSK	HSK-A63	NCT25	25	80	54	C	0,9
A100M.7.063.080.32.HSK	HSK-A63	NCT32	32	80	54	C	1,0
A100M.7.063.080.40.HSK	HSK-A63	NCT40	40	80	54	C	1,1
A100M.7.063.080.50.HSK	HSK-A63	NCT50	50	80	54	A	1,5
A100M.7.063.080.80.HSK	HSK-A63	NCT80	80	80	54	B	2,2
A100M.7.063.100.63.HSK	HSK-A63	NCT63	63	100	74	B	2,2
A100M.7.100.060.25.HSK	HSK-A100	NCT25	25	60	31	C	2,2
A100M.7.100.060.32.HSK	HSK-A100	NCT32	32	60	31	C	2,3
A100M.7.100.080.25.HSK	HSK-A100	NCT25	25	80	51	C	2,3
A100M.7.100.080.32.HSK	HSK-A100	NCT32	32	80	51	C	2,4
A100M.7.100.080.40.HSK	HSK-A100	NCT40	40	80	51	C	2,6
A100M.7.100.080.50.HSK	HSK-A100	NCT50	50	80	51	A	2,8
A100M.7.100.080.63.HSK	HSK-A100	NCT63	63	80	51	B	3,2
A100M.7.100.100.63.HSK	HSK-A100	NCT63	63	100	71	B	3,7
A100M.7.100.100.80.HSK	HSK-A100	NCT80	80	100	71	B	4,5

Сборочные детали входят в комплект поставки.

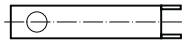
Комплектующие для HSK см. на стр. H 42.

Используется только с переходниками FS1064 (HSK 63) и FS1065 (HSK 100).

Сборочные детали

	d_{11} мм	NCT25	NCT32	NCT40-NCT50	NCT63	NCT80
	Торцовая шпонка			FS554	FS555	FS558
	Винты с головкой под ключ	FS414	FS414	FS415	FS416	FS417
	Фиксирующая гайка	FS410	FS410	FS411	FS412	FS413
	Пробка по ISO 4027	M04X006	M04X008	M05X010	M06X012	M06X016

Комплектующие

	d_{11} мм	NCT25-NCT32	NCT40-NCT50	NCT63	NCT80
	Трубчатый ключ	FS738	FS739	FS740	FS741

G 105 H 34

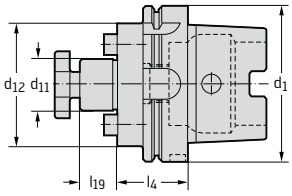
Оправки для насадных фрез DIN 69893/1 A
A 155 ... HSK

HSK63 + HSK100

- для инструментов по DIN 1880

Инструмент

DIN 69893/1 A



Обозначение Walter	d_1 мм	d_{11} мм	d_{12} мм	l_4 мм	l_{19} мм	kg
A155.7.063.050.22.HSK	HSK-A63	22	48	50	19	1,1
A155.7.063.100.22.HSK	HSK-A63	22	48	100	19	0,2
A155.7.063.060.27.HSK	HSK-A63	27	60	60	21	1,5
A155.7.063.100.27.HSK	HSK-A63	27	60	100	21	2,4
A155.7.063.100.32.HSK	HSK-A63	32	78	100	24	3,3
A155.7.063.060.32.HSK	HSK-A63	32	78	60	24	1,8
A155.7.063.060.40.HSK*	HSK-A63	40	89	60	27	2,2
A155.7.100.100.22.HSK	HSK-A100	22	100	100	19	3,2
A155.7.100.050.22.HSK	HSK-A100	22	48	50	19	2,5
A155.7.100.050.27.HSK	HSK-A100	27	60	50	21	2,7
A155.7.100.100.27.HSK	HSK-A100	27	60	100	21	3,8
A155.7.100.050.32.HSK	HSK-A100	32	78	50	24	3,1
A155.7.100.100.32.HSK	HSK-A100	32	78	100	24	5,0
A155.7.100.060.40.HSK*	HSK-A100	40	89	60	27	3,8
A155.7.100.100.40.HSK*	HSK-A100	40	89	100	27	5,7
A155.7.100.075.60.HSK*	HSK-A100	60	128	75	40	6,8
A155.7.100.160.60.HSK*	HSK-A100	60	128	160	40	15,3

Сборочные детали входят в комплект поставки.

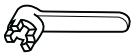
Комплектующие для HSK см. на стр. H 42.

* С 4-мя дополнительными резьбовыми отверстиями для инструментов с соединением DIN 2079.

Сборочные детали

	d_{11} мм	22	27	32	40	60
	Зажимной болт DIN 6367	FS431	FS432	FS433	FS434	FS912

Комплектующие

	d_{11} мм	22	27	32	40	60
	Ключ	FS437	FS438	FS439	FS440	FS913

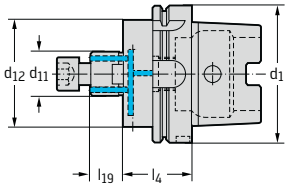
G 105

Оправки для насадных фрез DIN 69893/1 A
AK 155 ... HSK
HSK63 + HSK100

- для инструментов по DIN 1880

Инструмент

DIN 69893/1 A



Обозначение Walter	d_1 мм	d_{11} мм	d_{12} мм	l_4 мм	l_{19} мм	kg
AK155.7.063.050.16.HSK	HSK-A63	16	38	50	17	0,9
AK155.7.063.050.22.HSK	HSK-A63	22	48	50	19	1,1
AK155.7.063.060.27.HSK	HSK-A63	27	60	60	21	1,5
AK155.7.063.060.32.HSK	HSK-A63	32	78	60	24	1,8
AK155.7.063.060.40.HSK*	HSK-A63	40	89	60	27	2,1
AK155.7.100.050.22.HSK	HSK-A100	22	48	50	19	2,5
AK155.7.100.050.27.HSK	HSK-A100	27	60	50	21	3,5
AK155.7.100.050.32.HSK	HSK-A100	32	78	50	24	3,5
AK155.7.100.060.40.HSK*	HSK-A100	40	89	60	27	3,7

Сборочные детали входят в комплект поставки.

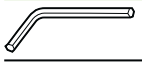
Комплектующие для HSK см. на стр. H 42.

* С 4-мя дополнительными резьбовыми отверстиями для инструментов с соединением DIN 2079.

Сборочные детали

	d_{11} мм	16	22	27	32	40
	Затяжной винт ISO 4762	FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)

Комплектующие

	d_{11} мм	16	22	27	32	40
	Ключ ISO 2936	ISO 2936-6 (SW 6)	ISO 2936-8 (SW 8)	ISO 2936-10 (SW 10)	ISO 2936-14 (SW 14)	ISO 2936-17 (SW 17)

G 105

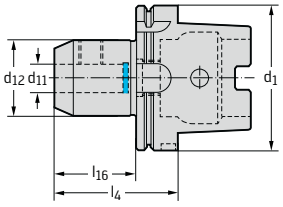
Патроны с креплением Weldon DIN 69893/1 A
A 170 ... HSK

HSK63 + HSK100

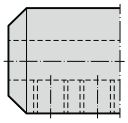
- для инструментов с хвостовиками по DIN 1835, форма B

Инструмент

HSK DIN 69893/1 A



$d_{11} \leq 20$ mm



$d_{11} > 20$ mm

Обозначение Walter	d_1 мм	d_{11} мм	d_{12} мм	l_4 мм	l_{16} мм	kg
A170.7.063.065.06.HSK	HSK-A63	6	25	65	39	0,8
A170.7.063.065.08.HSK	HSK-A63	8	28	65	39	0,8
A170.7.063.065.10.HSK	HSK-A63	10	35	65	39	0,9
A170.7.063.080.12.HSK	HSK-A63	12	42	80	54	1,2
A170.7.063.080.14.HSK	HSK-A63	14	44	80	54	1,2
A170.7.063.080.16.HSK	HSK-A63	16	48	80	54	1,3
A170.7.063.080.18.HSK	HSK-A63	18	50	80	54	1,6
A170.7.063.080.20.HSK	HSK-A63	20	52	80	54	1,4
A170.7.063.110.25.HSK	HSK-A63	25	65	110	84	2,4
A170.7.063.110.32.HSK	HSK-A63	32	72	110	84	2,6
A170.7.100.080.06.HSK	HSK-A100	6	25	80	51	2,3
A170.7.100.080.08.HSK	HSK-A100	8	28	80	51	2,3
A170.7.100.080.10.HSK	HSK-A100	10	35	80	51	2,5
A170.7.100.080.12.HSK	HSK-A100	12	42	80	51	2,6
A170.7.100.080.14.HSK	HSK-A100	14	44	80	51	2,6
A170.7.100.100.16.HSK	HSK-A100	16	48	100	71	3,0
A170.7.100.100.18.HSK	HSK-A100	18	50	100	71	3,0
A170.7.100.100.20.HSK	HSK-A100	20	52	100	71	3,1
A170.7.100.100.25.HSK	HSK-A100	25	65	100	71	3,6
A170.7.100.100.32.HSK	HSK-A100	32	72	100	71	3,8
A170.7.100.105.40.HSK	HSK-A100	40	80	105	76	4,2

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Комплектующие для HSK см. на стр. H 42.

Сборочные детали

d_{11} мм	6	8	10	12-14	16-18	20	25	32-40
Винт DIN 1835-B	M06X010	M08X010	M10X012	M12X016	M14X016	M16X016	M18X2X020	M20X2X020

G 105

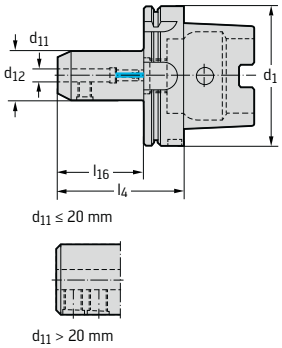
Патроны с креплением Whistle-Notch
A 171 ... HSK

HSK63 + HSK100

- для инструментов с хвостовиками по DIN 1835, форма E

Инструмент

HSK DIN 69893/1 A

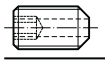


Обозначение Walter	d_1 мм	d_{11} мм	d_{12} мм	l_4 мм	l_{16} мм	kg
A171.7.063.080.06.HSK	HSK-A63	6	25	80	54	0,9
A171.7.063.080.08.HSK	HSK-A63	8	28	80	54	0,9
A171.7.063.080.10.HSK	HSK-A63	10	35	80	54	1,0
A171.7.063.090.12.HSK	HSK-A63	12	42	90	64	1,3
A171.7.063.090.14.HSK	HSK-A63	14	44	90	64	1,3
A171.7.063.100.16.HSK	HSK-A63	16	48	100	74	1,6
A171.7.063.100.18.HSK	HSK-A63	18	50	100	74	1,7
A171.7.063.100.20.HSK	HSK-A63	20	52	100	74	1,7
A171.7.063.110.25.HSK	HSK-A63	25	65	110	84	2,4
A171.7.063.110.32.HSK	HSK-A63	32	72	110	84	2,6
A171.7.100.090.06.HSK	HSK-A100	6	25	90	61	2,4
A171.7.100.090.08.HSK	HSK-A100	8	28	90	61	2,5
A171.7.100.090.10.HSK	HSK-A100	10	35	90	61	2,5
A171.7.100.100.12.HSK	HSK-A100	12	42	100	71	2,8
A171.7.100.100.14.HSK	HSK-A100	14	44	100	71	2,9
A171.7.100.100.16.HSK	HSK-A100	16	48	100	71	3,0
A171.7.100.100.18.HSK	HSK-A100	18	50	100	71	3,0
A171.7.100.110.20.HSK	HSK-A100	20	52	110	81	3,3
A171.7.100.120.25.HSK	HSK-A100	25	65	120	91	4,1
A171.7.100.120.32.HSK	HSK-A100	32	72	120	91	4,6

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Комплектующие для HSK см. на стр. H 42.

Сборочные детали

	d_{11} мм	6	8	10	12-14	16-18	20	25	32
	Регулировочный винт D_1 = 63 мм D_1 = 100 мм	FS1066	FS1067	FS1068 FS1069	FS1070	FS1071	FS1072 FS1073	FS1074	FS1074
	Винт DIN 1835-B	M06X010	M08X010	M10X012	M12X016	M14X016	M16X016	M18X2X020	M20X2X020

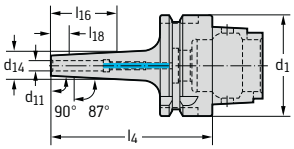
G 105

Патроны с термозажимом DIN 69893/1 A
A 560
HSK63

- для инструментов с цилиндрическим хвостовиком по DIN 1835

Инструмент

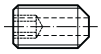
HSK DIN 69893-1 A



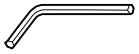
Обозначение Walter	d_1 мм	d_{11} мм	d_{12} мм	l_4 мм	l_{16} мм	l_{17} мм	kg
A560.H63A.05.080	HSK-A63	5	10	80	45	29	0,7
A560.H63A.06.080	HSK-A63	6	12	80	45	37	0,8
A560.H63A.08.080	HSK-A63	8	16	80	45	37	0,8
A560.H63A.10.085	HSK-A63	10	20	85	50	41	0,9
A560.H63A.12.090	HSK-A63	12	24	90	55	46	1,0
A560.H63A.16.095	HSK-A63	16	28	95	60	49	1,0
A560.H63A.20.100	HSK-A63	20	34	100	68	51	1,2
A560.H63A.25.115	HSK-A63	25	39	115	85	57	1,5

Сборочные детали входят в комплект поставки.
Класс балансировки G 6,3 при n = 25 000 об/мин.
Комплектующие для HSK см. на стр. H 42.

Сборочные детали

	d_{11} мм	5	6	8	10	12	16-25
	Пробка	FS1137	FS1138	FS1139	FS1140	FS1141	FS1142

Комплектующие

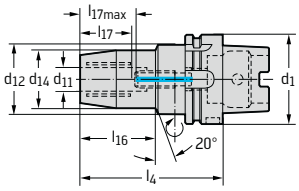
	d_{11} мм	5	6	8	10	12	16-25
	Ключ ISO 2936	ISO 2936-2 (SW 2)	ISO 2936-2,5 (SW 2,5)	ISO 2936-3 (SW 3)	ISO 2936-4 (SW 4)	ISO 2936-5 (SW 5)	ISO 2936-6 (SW 6)

Гидропластовые патроны
AK 180 ... HSK
HSK63 + HSK100

- для инструментов с хвостовиками по DIN 1835, форма A

Инструмент

HSK DIN 69893/1 A



Обозначение Walter	d_1 мм	d_{11} мм	d_{12} мм	l_4 мм	d_{14} мм	l_{16} мм	l_{17} мм	l_{17} макс мм	kg
AK180.7.063.090.12.HSK	HSK-A63	12	50	90	32	44	37	47	1,2
AK180.7.063.100.20.HSK	HSK-A63	20	50	100	42	58	42	52	1,4
AK180.7.100.105.20.HSK	HSK-A100	20	63	105	42	54	42	52	3,0

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Для заказа патронов других размеров обратитесь в поставщику.

Комплектующие для HSK см. на стр. H 42.

Комплектующие

d_4 мм		6	8	10	12	14	16
Переходная втулка	D2 = 12 мм	FS1405	FS1406				
Переходная втулка	D2 = 20 мм	FS1120	FS1121	FS1122	FS1123	FS1124	FS1125

G 105

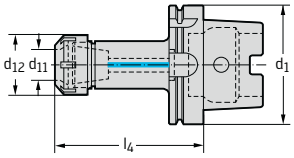
Цанговые патроны ER с внутреним подводом СОЖ AK 300...HSK

HSK63 + HSK100

- для цанг ER по DIN 6499

Инструмент

HSK DIN 69893/1 A



Обозначение Walter	d_1 мм	d_{11} мм	d_{12} мм	l_4 мм	Цанга	kg
AK300.7.063.105.10.HSK	HSK-A63	1-10	28	105	ER 16	1,0
AK300.7.063.105.16.HSK	HSK-A63	1-16	42	105	ER 25	1,1
AK300.7.063.105.20.HSK	HSK-A63	1-20	50	105	ER 32	1,2
AK300.7.063.125.26.HSK	HSK-A63	2-36	63	125	ER 40	1,8
AK300.7.100.105.20.HSK	HSK-A100	1-20	50	105	ER 32	2,6
AK300.7.100.125.26.HSK	HSK-A100	2-26	63	125	ER 40	3,2

Сборочные детали входят в комплект поставки.

При использовании цангового патрона с внутренним подводом СОЖ устанавливайте уплотнительные диски, см. стр. G 102.

При использовании патрона без уплотнительного диска можно повредить зажимную гайку!

Цанги см. на стр. G 99.

Комплектующие для HSK см. на стр. H 42.

Сборочные детали

	Цанга	ER 16	ER 25	ER 32	ER 40
	Зажимная гайка для внутреннего подвода СОЖ	FS1448	FS1449	FS1360	FS1450

Комплектующие

	Цанга	ER 16	ER 25	ER 32	ER 40
	Накидной ключ	FS1539	FS1544	FS1545	FS1546

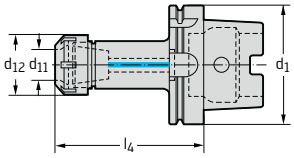
G 105

Цанговые патроны DIN 69893/1 A
AK 300...HSK
HSK63 + HSK100

- для цанг ER по DIN 6499

Инструмент

HSK DIN 69893/1 A



Обозначение Walter	d_1 мм	d_{11} мм	d_{12} мм	l_4 мм	Цанга	kg
AK300.7.063.100.10.HSK	HSK-A63	1-10	28	100	ER 16	1,0
AK300.7.063.100.16.HSK	HSK-A63	1-16	42	100	ER 25	1,1
AK300.7.063.100.20.HSK	HSK-A63	1-20	50	100	ER 32	1,3
AK300.7.063.120.26.HSK	HSK-A63	2-26	63	120	ER 40	1,8
AK300.7.100.100.20.HSK	HSK-A100	1-20	50	100	ER 32	2,6
AK300.7.100.120.26.HSK	HSK-A100	2-26	63	120	ER 40	3,1

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Цанги см. на стр. G 99.

Комплектующие для HSK см. на стр. H 42.

Сборочные детали

	Цанга	ER 16	ER 25	ER 32	ER 40
	Зажимная гайка	FS1537	FS1540	FS1541	FS1542

Комплектующие

	Цанга	ER 16	ER 25	ER 32	ER 40
	Накидной ключ	FS1539	FS1544	FS1545	FS1546

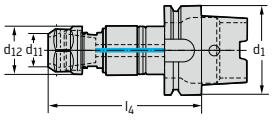
G 105

Резьбовые патроны для станков с синхронизацией Protoflex C

- для цанг ER по DIN 6499

Инструмент

HSK DIN 69893/1 A



Обозначение Walter	d_1 мм	d_{11} мм	d_{12} мм	l_4 мм	Цанга	kg
S9000631-20	63	M4-M12 (#8-1/2")	34	102	ER 20	1,4
S9000631-25	63	M8-M20 (5/16-3/4")	40	122	ER 25	2,0
S9000631-40	63	M16-M30 (7/16-1 1/8")	63	156	ER 40	3,8

Сборочные детали входят в комплект поставки.
При использовании цангового патрона с внутренним подводом СОЖ устанавливайте уплотнительные диски, см. стр. G 102.
При использовании патрона без уплотнительного диска можно повредить зажимную гайку!
Цанги см. на стр. G 101.

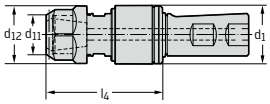
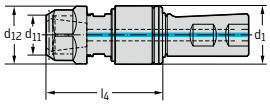
Сборочные детали

	Цанга	ER 20	ER 25	ER 40
	Зажимная гайка для внутреннего подвода СОЖ	S9300ERC-20	S9300ERC-25	FS1450
	Накидной ключ		FS1544	FS1546

Резьбовые патроны для станков с синхронизацией Protoflex C

- для цанг ER по DIN 6499

Инструмент

	Обозначение Walter	d_1 мм	d_{11} мм	d_{12} мм	l_4 мм	Цанга	kg
DIN 1835 B/E	S9018350-11	25	M2-M5 (#2-#10)	19	51	ER 11	0,5
	S9018350-20	25	M4-M12 (#8-1/2")	34	63	ER 20	0,8
	S9018350-25	25	M8-M20 (5/16"-3/4")	40	83	ER 25	1,4
DIN 1835 B/E	S9018351-20	25	M4-M12 (#8-1/2")	34	63	ER 20	0,8
	S9018351-25	25	M8-M20 (5/16-3/4")	40	83	ER 25	1,4
							

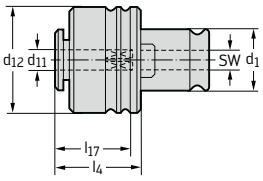
Сборочные детали входят в комплект поставки.
При использовании цангового патрона с внутренним подводом СОЖ устанавливайте уплотнительные диски, см. стр. G 102.
При использовании патрона без уплотнительного диска можно повредить зажимную гайку!
Цанги см. на стр. G 101.

Сборочные детали

	Цанга	ER 11	ER 20	ER 25
	Зажимная гайка	S93000ER-11	S93000ER-20	S93000ER-25
	Зажимная гайка для внутреннего подвода СОЖ		S9300ERC-20	S9300ERC-25
	Накидной ключ			FS1544

Быстросменные метчиковые вставки
A 331

- с предохранительной муфтой



Инструмент Обозначение Walter	d_1 мм	d_{11} мм	d_{12} мм	l_4 мм	l_{17} мм	SW	Размер	kg
A331.0.19.025.03	19	3,5	32	25	21	2,7	1	0,2
A331.0.19.025.04	19	4,5	32	25	23	3,4	1	0,2
A331.0.19.025.05	19	5,5	32	25	24	4,3	1	0,2
A331.0.19.025.06	19	6	32	25	25	4,9	1	0,2
A331.0.19.025.07	19	7	32	25	25	5,5	1	0,2
A331.0.19.025.08	19	8	32	25	26	6,2	1	0,2
A331.0.19.025.09	19	9	32	25	27	7	1	0,2
A331.0.19.025.10	19	10	32	25	28	8	1	0,2
A331.0.31.034.06	31	6	50	34	38	4,9	3	0,5
A331.0.31.034.07	31	7	50	34	38	5,5	3	0,6
A331.0.31.034.08	31	8	50	34	39	6,2	3	0,6
A331.0.31.034.09	31	9	50	34	40	7	3	0,6
A331.0.31.034.10	31	10	50	34	41	8	3	0,5
A331.0.31.034.11	31	11	50	34	42	9	3	0,5
A331.0.31.034.12	31	12	50	34	42	9	3	0,5
A331.0.31.034.14	31	14	50	34	44	11	3	0,5
A331.0.31.034.16	31	16	50	34	45	12	3	0,5
A331.0.48.045.11	48	11	72	45	56	9	4	1,6
A331.0.48.045.12	48	12	72	45	56	9	4	1,6
A331.0.48.045.14	48	14	72	45	58	11	4	1,6
A331.0.48.045.16	48	16	72	45	59	12	4	1,6
A331.0.48.045.18	48	18	72	45	61	14,5	4	1,6
A331.0.48.045.20	48	20	72	45	63	16	4	1,6
A331.0.48.045.22	48	22	72	45	65	18	4	1,5
A331.0.48.045.25	48	25	72	45	67	20	4	1,5
A331.0.60.068.18	60	18	95	68	88	14,5	5	4,0
A331.0.60.068.20	60	20	95	68	90	16	5	4,0
A331.0.60.068.22	60	22	95	68	92	18	5	3,9
A331.0.60.068.25	60	25	95	68	94	20	5	3,9
A331.0.60.068.28	60	28	95	68	96	22	5	3,9
A331.0.60.068.32	60	32	95	68	98	24	5	3,7
A331.0.60.068.36	60	36	95	68	103	29	5	4,0

Для каждого диаметра метчика следует заказывать вставку (в соответствии с D2).

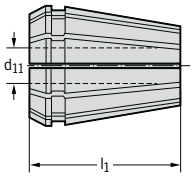
Значения предельного крутящего момента, передаваемого метчиковой вставкой, см. на стр. G 117.

Предельная величина крутящего момента, передаваемого вставкой, предварительно настроена в соответствии с таблицей на стр. G 117.

G 105 G 104

Цанги ER
C 330

- по DIN 6499

Инструмент	Обозначение Walter	Цанга	d_{11} мм	l_1 мм	kg
DIN 6499	C330.06.010	ER 11	1,0-0,5	18	0,02
	C330.06.020	ER 11	2,0-1,5	18	0,01
	C330.06.030	ER 11	3,0-2,5	18	0,02
	C330.06.040	ER 11	4,0-3,5	18	0,01
	C330.06.050	ER 11	5,0-4,5	18	0,01
	C330.06.060	ER 11	5,5-6,0	18	0,01
	C330.10.010	ER 16	1,0-0,5	27,5	0,02
	C330.10.020	ER 16	2,0-1,0	27,5	0,01
	C330.10.030	ER 16	3,0-2,0	27,5	0,01
	C330.10.040	ER 16	4,0-3,0	27,5	0,02
	C330.10.050	ER 16	5,0-4,0	27,5	0,02
	C330.10.060	ER 16	6,0-5,0	27,5	0,02
	C330.10.070	ER 16	7,0-6,0	27,5	0,02
	C330.10.080	ER 16	8,0-7,0	27,5	0,02
	C330.10.090	ER 16	9,0-8,0	27,5	0,01
	C330.10.100	ER 16	10,0-9,0	27,5	0,01
	C330.13.010	ER 20	1,0-0,5	31,5	0,05
	C330.13.020	ER 20	2,0-1,0	31,5	0,05
	C330.13.030	ER 20	3,0-2,0	31,5	0,05
	C330.13.040	ER 20	4,0-3,0	31,5	0,05
	C330.13.050	ER 20	5,0-4,0	31,5	0,05
	C330.13.060	ER 20	6,0-5,0	31,5	0,05
	C330.13.070	ER 20	7,0-6,0	31,5	0,05
	C330.13.080	ER 20	8,0-7,0	31,5	0,04
	C330.13.090	ER 20	9,0-8,0	31,5	0,04
	C330.13.100	ER 20	10,0-9,0	31,5	0,04
	C330.13.110	ER 20	11,0-10,0	31,5	0,03
	C330.13.120	ER 20	12,0-11,0	31,5	0,03
	C330.13.130	ER 20	13,0-12,0	31,5	0,03
	C330.16.020	ER 25	2,0-1,0	34	0,08
	C330.16.030	ER 25	3,0-2,0	34	0,08
	C330.16.040	ER 25	4,0-3,0	34	0,08
	C330.16.050	ER 25	5,0-4,0	34	0,08
	C330.16.060	ER 25	6,0-5,0	34	0,08
	C330.16.070	ER 25	7,0-6,0	34	0,08
	C330.16.080	ER 25	8,0-7,0	34	0,08
	C330.16.090	ER 25	9,0-8,0	34	0,07
	C330.16.100	ER 25	10,0-9,0	34	0,07
	C330.16.110	ER 25	11,0-10,0	34	0,07
	C330.16.120	ER 25	12,0-11,0	34	0,06
	C330.16.130	ER 25	13,0-12,0	34	0,06
	C330.16.140	ER 25	14,0-13,0	34	0,06
	C330.16.150	ER 25	15,0-14,0	34	0,05
	C330.16.160	ER 25	16,0-15,0	34	0,05

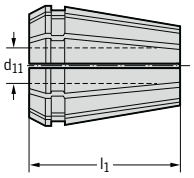
Продолжение

G 114

Цанги ER
C 330

Продолжение

- по DIN 6499

Инструмент	Обозначение Walter	Цанга	d_{11} мм	l_1 мм	kg
DIN 6499	C330.20.020	ER 32	2,0-1,0	40	0,14
	C330.20.030	ER 32	3,0-2,0	40	0,15
	C330.20.040	ER 32	4,0-3,0	40	0,16
	C330.20.050	ER 32	5,0-4,0	40	0,16
	C330.20.060	ER 32	6,0-5,0	40	0,16
	C330.20.070	ER 32	7,0-6,0	40	0,16
	C330.20.080	ER 32	8,0-7,0	40	0,16
	C330.20.090	ER 32	9,0-8,0	40	0,15
	C330.20.100	ER 32	10,0-9,0	40	0,15
	C330.20.110	ER 32	11,0-10,0	40	0,14
	C330.20.120	ER 32	12,0-11,0	40	0,14
	C330.20.130	ER 32	13,0-12,0	40	0,12
	C330.20.140	ER 32	14,0-13,0	40	0,13
	C330.20.150	ER 32	15,0-14,0	40	0,13
	C330.20.160	ER 32	16,0-15,0	40	0,12
	C330.20.170	ER 32	17,0-16,0	40	0,12
	C330.20.180	ER 32	18,0-17,0	40	0,11
	C330.20.190	ER 32	19,0-18,0	40	0,10
	C330.20.200	ER 32	20,0-19,0	40	0,10
	C330.26.030	ER 40	3,0-2,0	46	0,27
	C330.26.040	ER 40	4,0-3,0	46	0,30
	C330.26.050	ER 40	5,0-4,0	46	0,29
	C330.26.060	ER 40	6,0-5,0	46	0,29
	C330.26.070	ER 40	7,0-6,0	46	0,27
	C330.26.080	ER 40	8,0-7,0	46	0,29
	C330.26.090	ER 40	9,0-8,0	46	0,29
	C330.26.100	ER 40	10,0-9,0	46	0,29
	C330.26.110	ER 40	11,0-10,0	46	0,28
	C330.26.120	ER 40	12,0-11,0	46	0,28
	C330.26.130	ER 40	13,0-12,0	46	0,28
	C330.26.140	ER 40	14,0-13,0	46	0,27
	C330.26.150	ER 40	15,0-14,0	46	0,26
	C330.26.160	ER 40	16,0-15,0	46	0,26
	C330.26.170	ER 40	17,0-16,0	46	0,26
	C330.26.180	ER 40	18,0-17,0	46	0,24
	C330.26.190	ER 40	19,0-18,0	46	0,24
	C330.26.200	ER 40	20,0-19,0	46	0,24
	C330.26.210	ER 40	21,0-20,0	46	0,22
	C330.26.220	ER 40	22,0-21,0	46	0,21
	C330.26.230	ER 40	23,0-22,0	46	0,20
	C330.26.240	ER 40	24,0-23,0	46	0,19
	C330.26.250	ER 40	25,0-24,0	46	0,18
	C330.26.260	ER 40	26,0-25,0	46	0,17

G 114

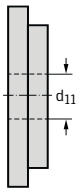
Цанги ER для метчиков
C 340 /
S9200011

- ER - GB по DIN 6499

Инструмент	Обозначение Walter	Цанга	d_{11} мм	l_1 мм	SW	kg
DIN 6499	S9200011-28	ER 11	2,8	18	2,1	0,01
	S9200011-35	ER 11	3,5	18	2,7	0,01
	S9200011-45	ER 11	4,5	18	3,4	0,01
	S9200011-60	ER 11	6,0	18	4,9	0,01
	C340.20.045	ER 20	4,5	31,5	3,4	0,05
	C340.20.060	ER 20	6	31,5	4,9	0,05
	C340.20.070	ER 20	7	31,5	5,5	0,05
	C340.20.080	ER 20	8	31,5	6,3	0,05
	C340.20.090	ER 20	9	31,5	7,1	0,04
	C340.20.100	ER 20	10	31,5	8	0,04
	C340.32.045	ER 32	4,5	40	3,4	0,17
	C340.32.060	ER 32	6	40	4,9	0,16
	C340.32.070	ER 32	7	40	5,5	0,17
	C340.32.080	ER 32	8	40	6,3	0,17
	C340.32.090	ER 32	9	40	7,1	0,16
	C340.32.100	ER 32	10	40	8	0,16
	C340.32.110	ER 32	11	40	9	0,16
	C340.32.120	ER 32	12	40	9	0,16
	C340.32.140	ER 32	14	40	11,2	0,15
	C340.32.160	ER 32	16	40	12	0,13
	C340.40.120	ER 40	12	46	9	0,17
	C340.40.140	ER 40	14	46	11,2	0,16
	C340.40.160	ER 40	16	46	12	0,14
	C340.40.180	ER 40	18	46	14,5	0,15
	C340.40.200	ER 40	20	46	16	0,17
	C340.40.220	ER 40	22	46	18	0,19

G 114

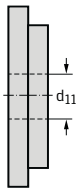
Уплотнительные диски для цанг ER по DIN 6499 с внутренним подводом СОЖ



Обозначение Walter	Размер ER	d_{11} мм
FS 1238	16	3,0–2,5
FS 1239	16	3,5–3,0
FS 1240	16	4,0–3,5
FS 1241	16	4,5–4,0
FS 1242	16	5,0–4,5
FS 1243	16	5,5–5,0
FS 1244	16	6,0–5,5
FS 1245	16	6,5–6,0
FS 1246	16	7,0–6,5
FS 1247	16	7,5–7,0
FS 1248	16	8,0–7,5
FS 1249	16	8,5–8,0
FS 1250	16	9,0–8,5
FS 1251	16	9,5–9,0
FS 1252	16	10,0–9,5
FS 1408	20	3,0–2,5
FS 1409	20	3,5–3,0
FS 1410	20	4,0–3,5
FS 1411	20	4,5–4,0
FS 1412	20	5,0–4,5
FS 1413	20	5,5–5,0
FS 1361	20	6,0–5,5
FS 1414	20	6,5–6,0
FS 1362	20	7,0–6,5
FS 1415	20	7,5–7,0
FS 1363	20	8,0–7,5
FS 1416	20	8,5–8,0
FS 1364	20	9,0–8,5
FS 1417	20	9,5–9,0
FS 1365	20	10,0–9,5
FS 1418	20	10,5–10,0
FS 1419	20	11,0–10,5
FS 1420	20	11,5–11,0
FS 1421	20	12,0–11,5
FS 1422	20	12,5–12,0
FS 1423	20	13,0–12,5
FS 1253	25	3,0–2,5
FS 1254	25	3,5–3,0
FS 1255	25	4,0–3,5

Обозначение Walter	Размер ER	d_{11} мм
FS 1256	25	4,5–4,0
FS 1257	25	5,0–4,5
FS 1258	25	5,5–5,0
FS 1259	25	6,0–5,5
FS 1260	25	6,5–6,0
FS 1261	25	7,0–6,5
FS 1262	25	7,5–7,0
FS 1263	25	8,0–7,5
FS 1264	25	8,5–8,0
FS 1265	25	9,0–8,5
FS 1266	25	9,5–9,0
FS 1267	25	10,0–9,5
FS 1268	25	10,5–10,0
FS 1269	25	11,0–10,5
FS 1270	25	11,5–11,0
FS 1271	25	12,0–11,5
FS 1272	25	12,5–12,0
FS 1273	25	13,0–12,5
FS 1274	25	13,5–13,0
FS 1275	25	14,0–13,5
FS 1276	25	14,5–14,0
FS 1277	25	15,0–14,5
FS 1278	25	15,5–15,0
FS 1279	25	16,0–15,5
FS 1424	32	3,0–2,5
FS 1425	32	3,5–3,0
FS 1426	32	4,0–3,5
FS 1427	32	4,5–4,0
FS 1428	32	5,0–4,5
FS 1429	32	5,5–5,0
FS 1366	32	6,0–5,5
FS 1430	32	6,5–6,0
FS 1367	32	7,0–6,5
FS 1431	32	7,5–7,0
FS 1368	32	8,0–7,5
FS 1432	32	8,5–8,0
FS 1369	32	9,0–8,5
FS 1433	32	9,5–9,0
FS 1370	32	10,0–9,5

Уплотнительные диски для цанг ER по DIN 6499 с внутренним подводом СОЖ



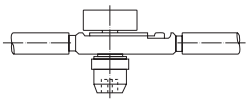
Обозначение Walter	Размер ER	d_{11} мм
FS 1434	32	10,5–10,0
FS 1371	32	11,0–10,5
FS 1435	32	11,5–11,0
FS 1372	32	12,0–11,5
FS 1436	32	12,5–12,0
FS 1373	32	13,0–12,5
FS 1437	32	13,5–13,0
FS 1374	32	14,0–13,5
FS 1438	32	14,5–14,0
FS 1375	32	15,0–14,5
FS 1439	32	15,5–15,0
FS 1376	32	16,0–15,5
FS 1440	32	16,5–16,0
FS 1441	32	17,0–16,5
FS 1442	32	17,5–17,0
FS 1443	32	18,0–17,5
FS 1444	32	18,5–18,0
FS 1445	32	19,0–18,5
FS 1446	32	19,5–19,0
FS 1447	32	20,0–19,5
FS 1280	40	3,0–2,5
FS 1281	40	3,5–3,0
FS 1282	40	4,0–3,5
FS 1283	40	4,5–4,0
FS 1284	40	5,0–4,5
FS 1285	40	5,5–5,0
FS 1286	40	6,0–5,5
FS 1287	40	6,5–6,0
FS 1288	40	7,0–6,5
FS 1289	40	7,5–7,0
FS 1290	40	8,0–7,5
FS 1291	40	8,5–8,0
FS 1292	40	9,0–8,5
FS 1293	40	9,5–9,0
FS 1294	40	10,0–9,5
FS 1295	40	10,5–10,0
FS 1296	40	11,0–10,5
FS 1297	40	11,5–11,0
FS 1298	40	12,0–11,5

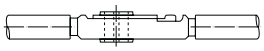
Обозначение Walter	Размер ER	d_{11} мм
FS 1299	40	12,5–12,0
FS 1300	40	13,0–12,5
FS 1301	40	13,5–13,0
FS 1302	40	14,0–13,5
FS 1303	40	14,5–14,0
FS 1304	40	15,0–14,5
FS 1305	40	15,5–15,0
FS 1306	40	16,0–15,5
FS 1307	40	16,5–16,0
FS 1308	40	17,0–16,5
FS 1309	40	17,5–17,0
FS 1310	40	18,0–17,5
FS 1311	40	18,5–18,0
FS 1312	40	19,0–18,5
FS 1313	40	19,5–19,0
FS 1314	40	20,0–19,5
FS 1315	40	20,5–20,0
FS 1316	40	21,0–20,5
FS 1317	40	21,5–21,0
FS 1318	40	22,0–21,5
FS 1319	40	22,5–22,0
FS 1320	40	23,0–22,5
FS 1321	40	23,5–23,0
FS 1322	40	24,0–23,5
FS 1323	40	24,5–24,0
FS 1324	40	25,0–24,5
FS 1325	40	25,5–25,0
FS 1326	40	26,0–25,5

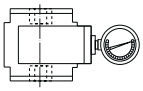
G 114

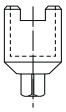
Приспособления для быстросменных метчиковых вставок A 331

Приспособления

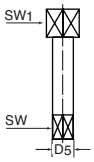




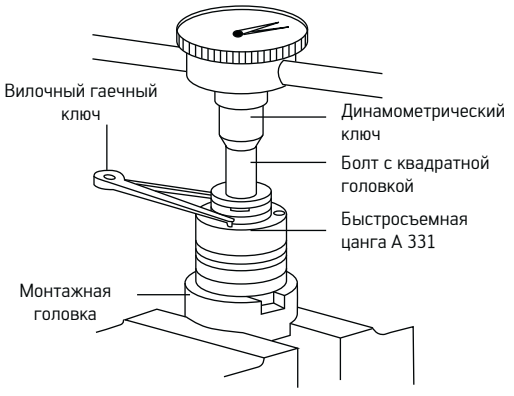




Приспособления	Обозначение Walter	Для вставки размером	Резьба	Момент затяжки Нм	
Динамометрический ключ	FS 518	1	M 3–M 12	30	
	FS 519	3	M 8–M 20	120	
	FS 791	4	M 14–M 33	300	
Храповой механизм	FS 792	5	M 22–M 48		
Устройство регулирования момента затяжки	FS 793	5	M 22–M 48	1000	
Вилочный гаечный ключ	FS 524	1			
	FS 526	3			
	FS 527	4			
	FS 794	5			
Монтажная головка	FS 520	1			
	FS 522	3			
	FS 523	4			
	FS 795	5			



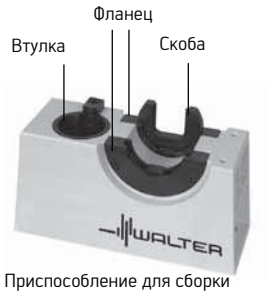
	Обозначение Walter	D_5 мм	SW_1 мм	SW мм	Для размера
Болт с квадратной головкой	FS 779	3,5	13	2,7	1, 3, 4
	FS 536	4,5	13	3,4	1, 3, 4
	FS 538	6,0	13	4,9	1, 3, 4
	FS 539	7,0	13	5,5	1, 3, 4
	FS 540	8,0	13	6,2	1, 3, 4
	FS 541	9,0	13	7,0	1, 3, 4
	FS 542	10,0	13	8,0	1, 3, 4
	FS 543	11,0	13	9,0	1, 3, 4
	FS 544	12,0	13	9,0	1, 3, 4
	FS 545	14,0	13	11,0	1, 3, 4
	FS 546	16,0	13	12,0	1, 3, 4
	FS 547	18,0	13	14,5	1, 3, 4
	FS 548	20,0	13	16,0	1, 3, 4
	FS 549	22,0	13	18,0	1, 3, 4
	FS 550	25,0	13	20,0	1, 3, 4
	FS 780	18,0	25	14,5	5
	FS 781	20,0	25	16,0	5
	FS 782	22,0	25	18,0	5
	FS 783	25,0	25	20,0	5
	FS 784	28,0	25	22,0	5
	FS 785	32,0	25	24,0	5
	FS 786	36,0	25	29,0	5



Значения предельного крутящего момента, передаваемого метчиковой вставкой, см. на стр. G 117.

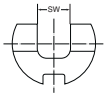
Сборочные детали

Приспособление для сборки, фланец, сменная скоба



Приспособление для сборки

Фланец



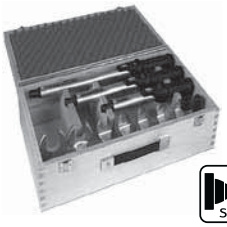
Скоба

Приспособление для сборки		Втулка	Фланец		Скобы для NCT		
Обозначение Walter	Втулка для	Обозначение Walter	Обозначение Walter	Для	Скобы Обозначение Walter	SW мм	D_1 мм
V 500.00.040	SK 40	V540.23.040	V 510.10.040	ISO 40 DIN 2080			
			V 510.23.040	ISO 40 DIN 69871 ANSI B 5.50 und CAT			
			V 510.40.040	ISO 40 MAS BT			
V 500.00.050	SK 50	V540.23.050	V 510.10.050	ISO 50 DIN 2080 (адаптер для скоб NCT)	V 530.22.025 V 530.27.032 V 530.32.040 V 530.41.050 V 530.55.063 V 530.70.080	22 27 32 41 55 70	25 32 40 50 63 80
					скоба подходит к фланцу V 510.10.050		
			V 510.23.050	ISO 50 DIN 69871 ANSI B 5.50 и CAT			
			V 510.24.050	ISO 50 DIN 69871 Часть 2 форма C			
			V 510.40.050	ISO 50 MAS BT			
V 500.00.HSK063	HSK 63	V540.HSK.063AC	V 510.HSK063AC	HSK 63 форма A+C			
V 500.00.HSK100	HSK 100	V540.HSK.100AC	V 510.HSK100AC	HSK 100 форма A+C			

Приспособление для сборки, фланец и сменные скобы следует заказывать отдельно. Приспособление для сборки поставляется в комплекте со втулкой.
В приспособление могут быть установлены не более двух фланцев. Примечание: другие способы сборки Walter Capto™ см. на стр. G 28.

Наборы для сборки

Набор для сборки NCT

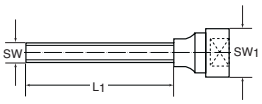


Набор для сборки ScrewFit

Обозначение Walter	Комплектность	
FS 1407	Динамометрический ключ	FS 1385 + 1386
	Торцовый ключ	FS 402–405
	Чистящая головка	все V 520, вариант B
	Скобы	все V 530
	Головки Torx	FS 806–808
	Деревянный ящик	
FS 1395	Динамометрический ключ	FS 1384 – FS 1386
	Вставки	FS 1387 – FS 1393
	Переходник	FS 1394
	Деревянный ящик	

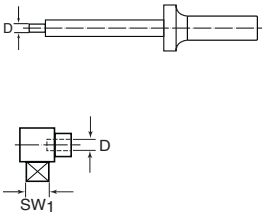
Комплектующие для NCT и ScrewFit

Торцовый ключ для инструментов NCT



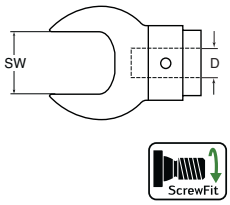
Обозначение Walter	SW мм	SW_1 мм	L_1 мм	Для NCT мм	Для длиннокромочных фрез Walter D_c мм
FS 402	5	9,52	130	25-32	
FS 403	8	12,7	130	40-50	
FS 404	12	12,7	150	63	
FS 405	14	12,7	150	80	
FS 1043	8	12,7	329		63
FS 1044	10	12,7	329		80

Динамометрический ключ с насадками



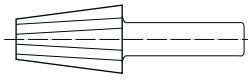
Обозначение Walter	D мм	Диапазон крутящего момента	SW_1 мм	
FS 1384	16	2-25 Нм		
FS 1385	16	10–100 Нм		
FS 1386	16	20–200 Нм		
FS 398	16		9,52	
FS 399	16		12,7	

Вставки для инструментов ScrewFit

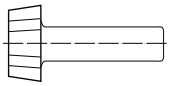


Обозначение Walter	SW мм	Для NCT	D мм	Момент затяжки
FS 1387	SW 8	T 9	16	6 Нм
FS 1388	SW 12	T 14	16	25 Нм
FS 1389	SW 14	T 18	16	50 Нм
FS 1390	SW 17	T 22	16	80 Нм
FS 1391	SW 21	T 28	16	150 Нм
FS 1392	SW 30	T 36	16	200 Нм
FS 1393	SW 36	T 45	16	200 Нм
FS 1394	Переходник для FS 1393 (с D 20 на D 16)		20	200 Нм

Чистящая головка



Исполнение A

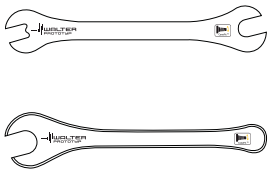


Исполнение B для NCT

Обозначение Walter	Для конического хвостовика	Исполнение	
V 520.40.000	ISO 40	A	
V 520.45.000	ISO 45	A	
V 520.50.000	ISO 50	A	
V 520.25.032	D_2 = 25 + 32	B	
V 520.40.050	D_2 = 40 + 45	B	
V 520.63.000	D_2 = 63	B	
V 520.80.000	D_2 = 80	B	

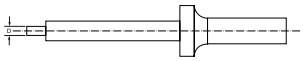
Комплектующие для ConeFit™

Плоский ключ



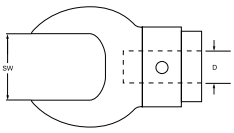
Обозначение Walter	E	SW	Тип
FS2124-E10	10	8 + 6 для Spade	двусторонний
FS2125-E12	12	10 + 8 для Spade	двусторонний
FS2126-E16	16	12 + 10 для Spade	двусторонний
FS2127-E20	20	16	односторонний
FS2128-E25	25	20	односторонний

Динамометрический ключ



Обозначение Walter	D	Диапазон крутящего момента	
FS1384	16	2–25 Нм	
FS1385	16	10–100 Нм	

Вставка для динамометрического ключа



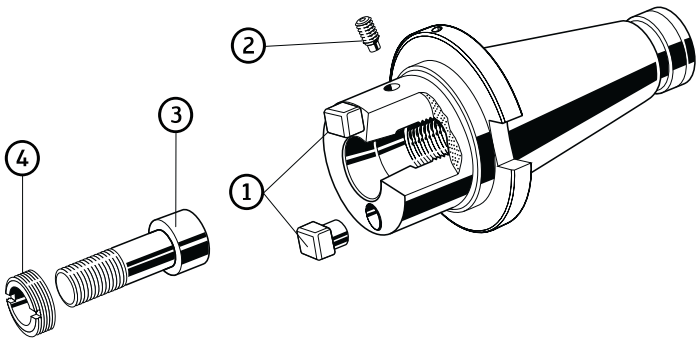
Обозначение Walter	E	SW	D	Нм
FS2135-E10–R	10	8	16	12
FS2136-E12–R	12	10	16	15
FS2137-E16–R	16	12	16	30
FS2138-E20–R	20	16	16	50
FS2141-E25-R	25	20	16	65

Наборы

ConeFit™ SET-E12-MULTI – метрический

Обозначение Walter	E	Комплектность	Примечание
CONEFIT-SET-E12-MULTI	12	H3E82378-E12-12	Головка для черновой обработки Qmax
		H3E21138-E12-12	Головка для чистовой обработки N 50
		H3E21317-E12-12	Tough Guys N50
		H3E58318-E12-12	Головка для обработки фасок 90°
		AK610.Z12.E12.022	Державка, тип A
		AK610.Z16.E12.025	Державка, тип C
		FS2125-E12	Плоский ключ

Сборочные детали и комплектующие для базовых держателей



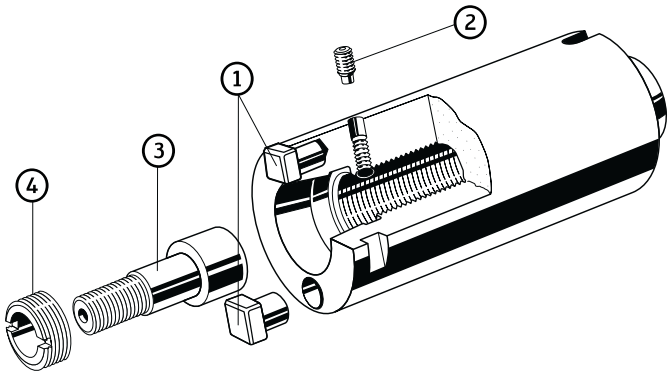
Сборочные детали			d_{11} = 25 мм	d_{11} = 32 мм	d_{11} = 40 мм	d_{11} = 50 мм	d_{11} = 63 мм	d_{11} = 80 мм
①	Торцовая шпонка					FS 554	FS 555 (B = 12) FS 557 (B = 14)	FS 556 (B = 14) FS 558 (B = 16)
②	Резьбовая пробка DIN 914	для SK 40	M 4 x 12	M 4 x 10	M 5 x 10	M 5 x 10	M 6 x 8	M 6 x 16
		для SK 50	M 4 x 12	M 4 x 12	M 5 x 12	M 5 x 12	M 6 x 16	M 6 x 16
③	Винт	для SK 40	FS 414	FS 414	FS 415	FS 415	FS 416	FS 850
		для SK 50	FS 414	FS 414	FS 415	FS 415	FS 416	FS 417
④	Гайка		FS 410	FS 410	FS 411	FS 411	FS 412	FS 413

Комплектующие	d_{11} = 25 мм	d_{11} = 32 мм	d_{11} = 40 мм	d_{11} = 50 мм	d_{11} = 63 мм	d_{11} = 80 мм
Трубчатый ключ	FS 738	FS 738	FS 739	FS 739	FS 740	FS 741

Осевое закрепление

d_{11} мм	③ Резьба	Размер ключа	Динамометрический ключ	Торцовый ключ	Момент затяжки	Предельная частота вращения
25	M 8	5	FS 1385	FS 402	18 Нм	20 000 об/мин
32	M 8	5	FS 1385	FS 402	18 Нм	30 000 об/мин
40	M 12	8	FS 1386	FS 403	80 Нм	30 000 об/мин
50	M 12	8	FS 1386	FS 403	80 Нм	30 000 об/мин
63	M 16	12	FS 1386	FS 404	150 Нм	30 000 об/мин
80	M 20	14	FS 1386	FS 405	200 Нм	30 000 об/мин

Сборочные детали и комплектующие для переходников



Сборочные детали		d_{11} = 25 мм	d_{11} = 32 мм	d_{11} = 40 мм	d_{11} = 50 мм	d_{11} = 63 мм	d_{11} = 80 мм
1	Торцовая шпонка	FK 311	FK 312	FK 313	FS 554	FS 555 (B = 12) FS 557 (B = 14)	FS 556 (B = 14) FS 558 (B = 16)
	Винт торцовой шпонки	FS 502	FS 503	FS 504			
2	Пробка по DIN 914	M 4 x 6	M 4 x 8	M 5 x 10	M 5 x 12	M 6 x 16	M 6 x 16
3	Винт	FS 414	FS 414	FS 415	FS 415	FS 416	FS 417
4	Гайка	FS 410	FS 410	FS 411	FS 411	FS 412	FS 413

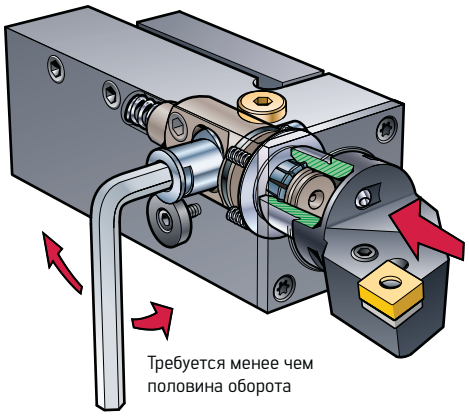
Комплектующие	d_{11} = 25 мм	d_{11} = 32 мм	d_{11} = 40 мм	d_{11} = 50 мм	d_{11} = 63 мм	d_{11} = 80 мм
Трубчатый ключ	FS 738	FS 738	FS 739	FS 739	FS 740	FS 741

Осевое закрепление

d_{11} мм	3 Резьба	Размер ключа	Динамометрический ключ	Торцовый ключ	Момент затяжки	Предельная частота вращения
25	M 8	5	FS 1385	FS 402	18 Нм	20 000 об/мин
32	M 8	5	FS 1385	FS 402	18 Нм	30 000 об/мин
40	M 12	8	FS 1386	FS 403	80 Нм	30 000 об/мин
50	M 12	8	FS 1386	FS 403	80 Нм	30 000 об/мин
63	M 16	12	FS 1386	FS 404	150 Нм	30 000 об/мин
80	M 20	14	FS 1386	FS 405	200 Нм	30 000 об/мин

Инструкция по эксплуатации Walter Capto™

Принцип зажима для типов 2035, 2045, 2055, 2065, 2080, 2085 и 2090 и VDI



**Закрепление лепестковой цангой –
тяга активизируется эксцентриком**

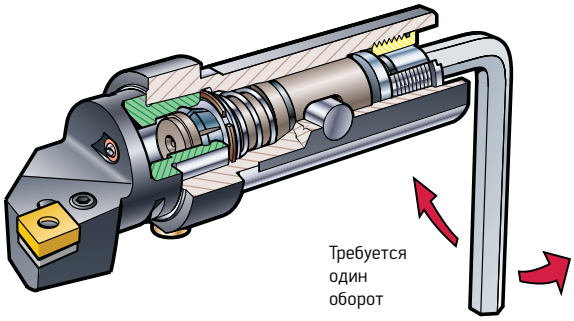
При помощи эксцентрика тяга перемещается в обоих направлениях.
Для зажима/разжима инструмента используется эксцентриковый вал.

Рекомендованный момент:

C3: 35 Нм
C4: 50 Нм
C5: 70 Нм
C6: 90 Нм
C8: 130 Нм

Динамометрический ключ см. на стр. G 28.

Принцип зажима для типа 2000



**Закрепление лепестковой цангой –
тяга активизируется винтом**

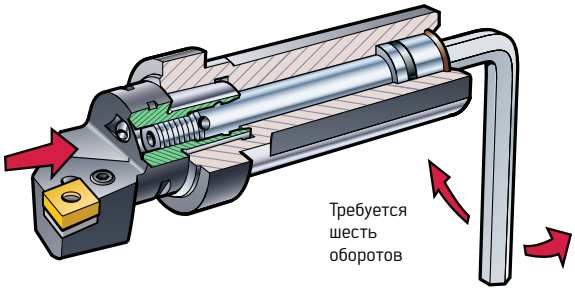
Тяга перемещается при вращении винта, расположенного в хвостовике.

Рекомендованный момент:

C3: 35 Нм
C4: 50 Нм
C5: 70 Нм

Динамометрический ключ см. на стр. G 28.

Принцип зажима для типа 3000



Крепление центральным болтом

Зажим и разжим инструмента производится болтом, расположенным
по оси базового держателя.

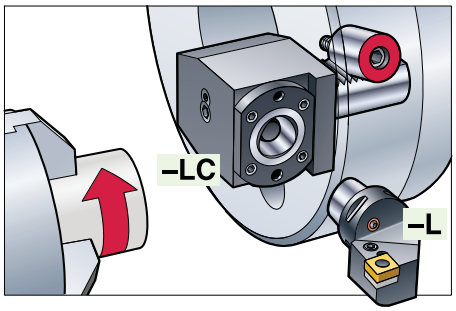
Рекомендованный момент:

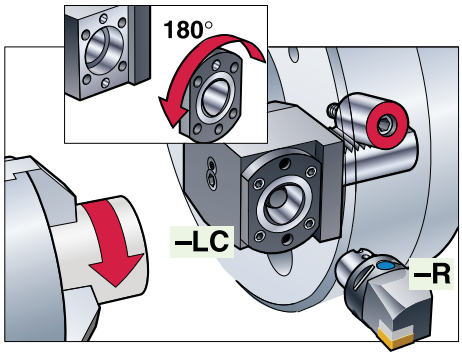
C3: 45 Нм
C4: 55 Нм
C5: 95 Нм
C6: 170 Нм
C8: 170 Нм

Динамометрический ключ см. на стр. G 28.

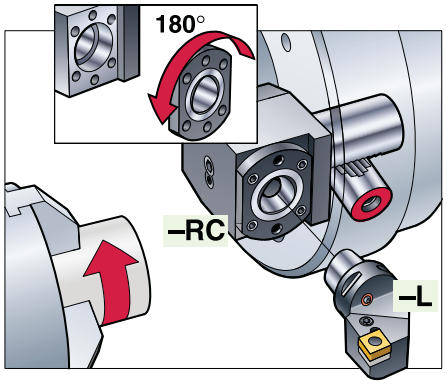
Установка адаптеров Walter Capto™ в револьверные головки
Базовые держатели VDI

Наружная обработка

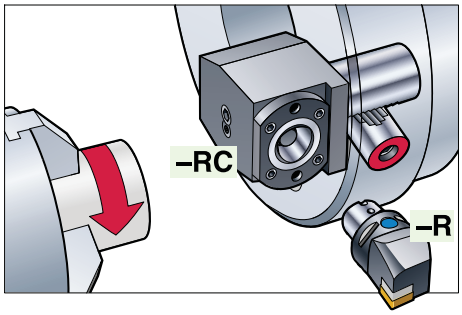




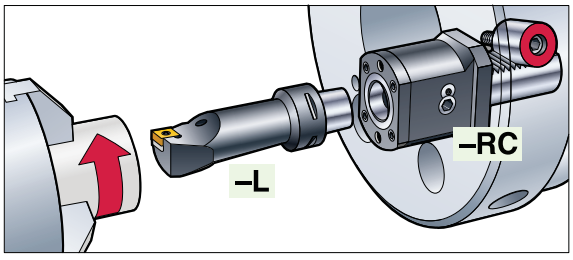
Важно:
Поворот втулки на 180° – см. на стр. G 29.

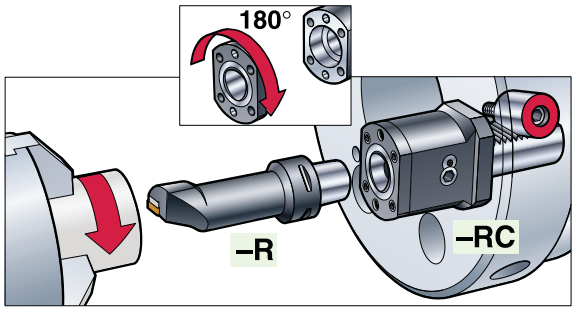


Важно:
Поворот втулки на 180° – см. на стр. G 29.

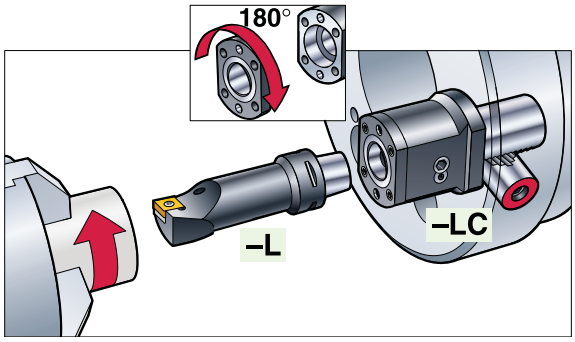


Внутренняя обработка

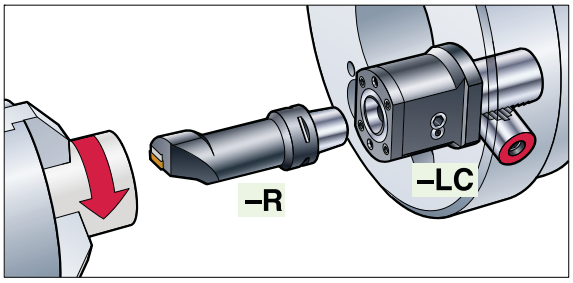




Важно:
Поворот втулки на 180° – см. на стр. G 29.

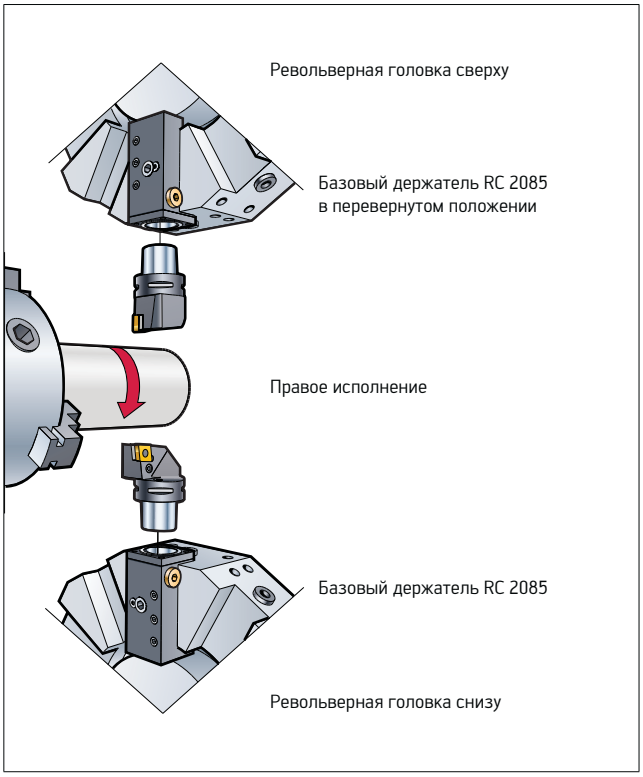


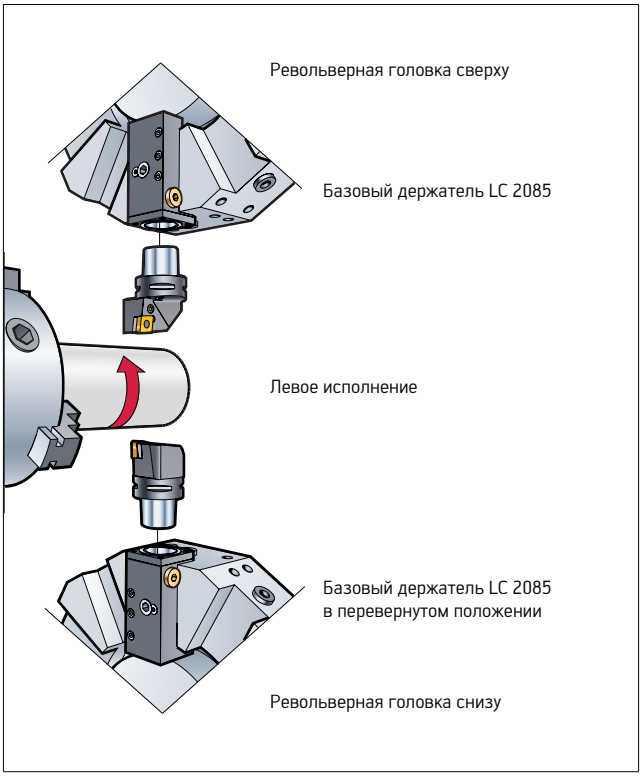
Важно:
Поворот втулки на 180° – см. на стр. G 29.



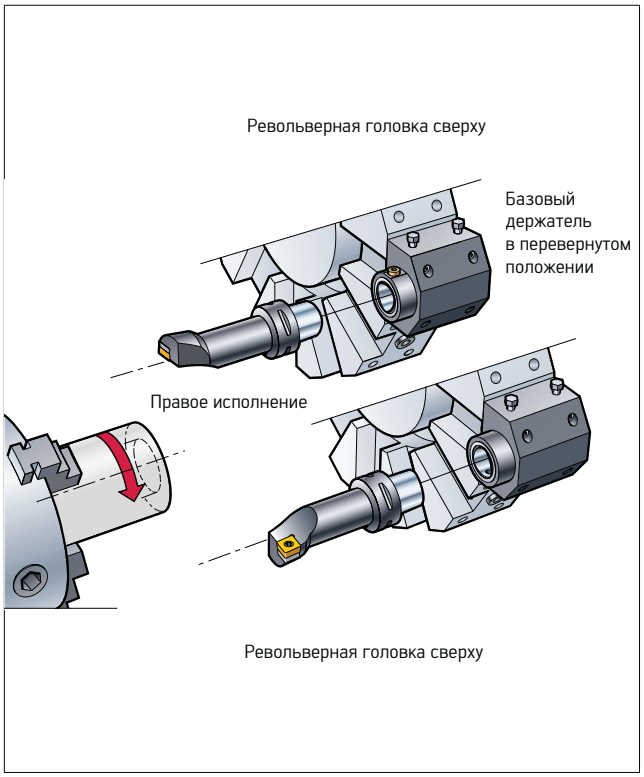
Установка адаптеров Walter Capto™ в револьверные головки
Базовые держатели 2000 / 3000 / 2085

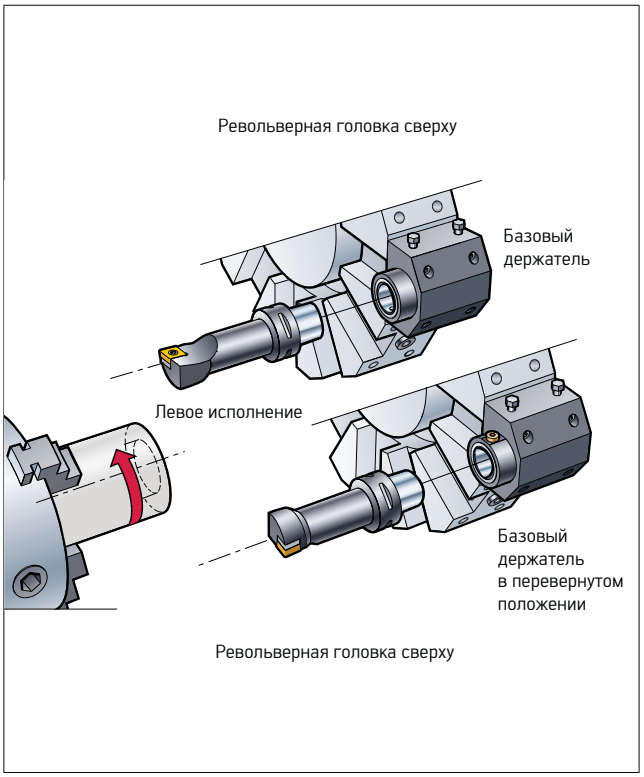
Базовые держатели RC 2085 / LC 2085 для наружной обработки





Внутренняя обработка с базовыми держателями NCT 2000 / 3000 / 2035 / 2045 / 2055 / 2065



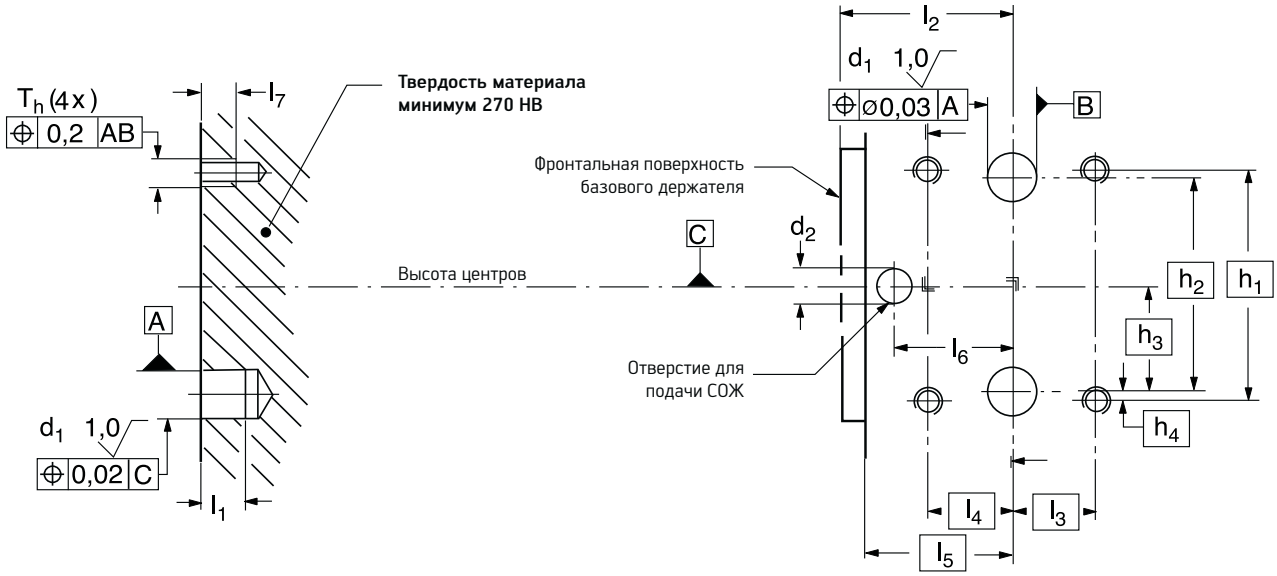


Инструкция по сборке базового держателя RC/LC 2090

Пример

Базовый держатель типа 2090 сконструирован для широкой области применения. Присоединительные размеры для встраивания базовых держателей приводятся ниже.

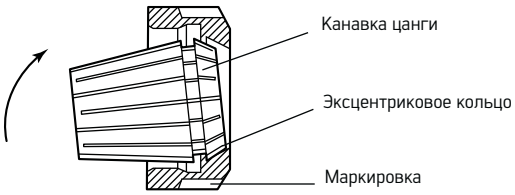
Схема отверстий

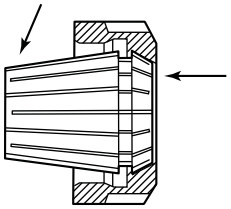


Базовый держатель	d_1/H7 мм	d_2 мм	h_1 мм	h_2 мм	h_3 мм	h_4 мм	l_1 мм	l_2 мм	l_3 мм	l_4 мм	l_5 мм	l_6 мм	l_7 мм	T_h
C3-R/LC2090-19039M	12	5	42	39	19,5	1,5	8,5	39	19	19	33,5	28	7,5	M6
C4-R/LC2090-24043A	16	7	60	55	27,5	2,5	11	43	19	19	36,5	30	11	M8
C5-R/LC2090-32048A	20	7	70	62	31	4	12	48	21	21	39,5	33	13	M10
C6-R/LC2090-42060	25	10	82	71	35,5	5,5	20	60	24,5	24,5	50,5	41	12	M10
C8-R/LC2090-50088	32	11	110	92	46	9	20	88	43	43	76	63	145	M12

Инструкция по сборке цангового патрона с цангами ER (C 330, C 340) и уплотнительными дисками

Сборка цангового патрона





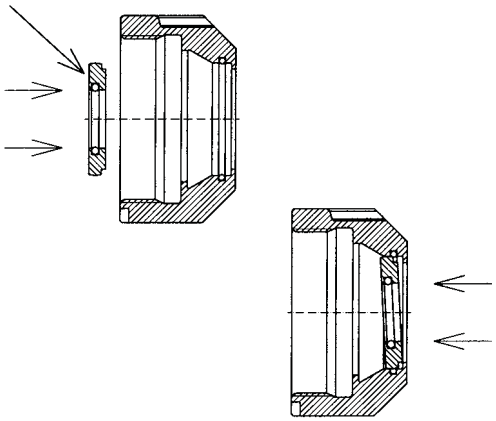
Сборка

1. Канавку цанги установить в отмеченное положение на эксцентриковом кольце зажимной гайки.
2. Откинуть цангу в противоположном направлении до ее фиксации со щелчком.
3. Вставить инструмент.
4. Навинтить зажимную гайку на патрон и затянуть.

Разборка

Вывернуть из патрона, затем одновременно нажать на переднюю часть и конец цанги.

Установка уплотнительного диска



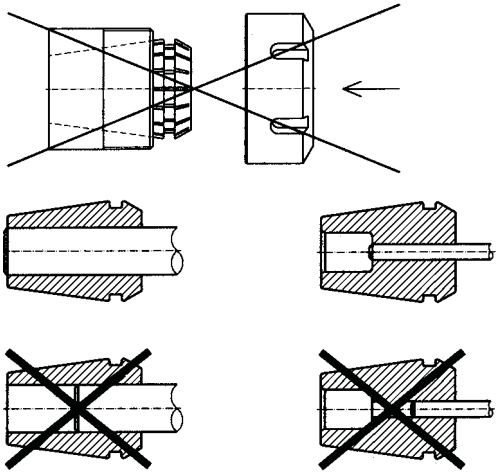
Установка

1. Установить уплотнительный диск в гайку таким образом, чтобы маркировка находилась на задней поверхности.
2. Вставить уплотнительный диск и прижать до фиксации со щелчком.
3. Правильно установленный уплотнительный диск плотно прилегает к гайке.

Разборка

Нажать на диск снаружи, чтобы он выскочил.

Внимание



a. Во время сборки цанга должна быть зафиксирована в зажимной гайке.

b. Ни в коем случае не зажимайте хвостовик инструмента с натягом.
Всегда используйте цангу ближайшего большего размера.
Например, для хвостовика Ø 14,3 цанга Ø 15–14 мм

c. Хвостовик инструмента втавить в цангу мин. на 2/3 длины цанги

Болт крепления для оправок для насадных фрез

Для использования оправок для насадных фрез A150, A155 и AK155 в комбинации с длиннокромочными фрезами и фрезами для обработки наклонных поверхностей с креплением на оправке по DIN 138 следует заменить болт крепления.

Обозначение Walter	Болт крепления для оправок*
F4138.B16.040.Z03.33	M8 x 40 (SW6)
F4138.B16.040.Z03.43	M8 x 50 (SW6)
F4138.B22.050.Z04.43	M10 x 45 (SW8)
F4138.B22.050.Z04.54	M10 x 55 (SW8)
F4138.B27.063.Z05.43	M12 x 45 (SW10)
F4138.B27.063.Z05.54	M12 x 55 (SW10)
F4138.B32.080.Z06.54	M16 x 65 (SW14)
F4138.B32.080.Z06.65	M16 x 70 (SW14)
F4238.B22.050.Z03.43	M10 x 45 (SW8)
F4238.B27.063.Z04.43	M12 x 55 (SW10)
F4238.B27.063.Z04.57	M12 x 70 (SW10)
F4238.B27.066.Z04.57	M12 x 70 (SW10)
F4238.B32.080.Z05.57	M16 x 70 (SW14)
F4238.B32.080.Z05.71	M16 x 90 (SW14)
F4238.B32.085.Z05.71	M16 x 90 (SW14)
F4338.B27.063.Z04.31	M12 x 40 (SW10)
F4338.B27.063.Z04.47	M12 x 50 (SW10)
F4338.B27.063.Z04.63	M12 x 65 (SW10)
F4338.B32.080.Z05.31	M16 x 35 (SW14)
F4338.B32.080.Z05.63	M16 x 70 (SW14)
F4338.B32.080.Z05.78	M16 x 90 (SW14)
F4338.B40.100.Z05.78	M20 x 80 (SW17)
F4338.B40.125.Z06.94	M20 x 90 (SW17)
F2238.B.050.Z02.42	M10 x 40 (SW8)
F2238.B.063.Z03.50	M12 x 35 (SW10)
F2238.B.065.Z03.50	M12 x 35 (SW10)
F2238.B.080.Z03.67	M16 x 60 (SW14)
F2238.B.082.Z03.67	M16 x 60 (SW14)
F2238.B.100.Z04.77	M20 x 70 (SW17)
F2238.B.125.Z05.87	M24 x 80 (SW19)
F3040.B.040.Z03.15	M8 x 40 (SW6)
F3040.B.050.Z04.15	M10 x 35 (SW8)
F3040.B.063.Z05.15	M10 x 35 (SW8)
F3040.B.050.Z03.20	M10 x 40 (SW8)
F3040.B.063.Z04.20	M10 x 35 (SW8)

* Болт с головкой под ключ ISO 4762 (12.9).

Инструкция по сборке инструментальной системы Walter NC

1. Приспособление для сборки с комплектующими

2. Пример комбинации оснастки и инструментов

3. Очистить внутреннюю поверхность конуса и опорную поверхность.

4. Вставить скобу V 530 во фланец V 510.10.050.

5. Вставить удлинитель в скобу.

6. Вручную свинтить вместе удлинитель и адаптер для фрез, используя ключ.

7. Затянуть динамометрическим ключом.

8. Вставить базовый держатель в соответствующий фланец.

9. Свинтить вместе элементы системы NC и базовый держатель.

10. Затянуть динамометрическим ключом.

11. Установить собранный базовый держатель в коническую втулку.

12. Установить и закрепить инструмент.

Моменты затяжки для NCT см. на стр. F 309.

Предельный крутящий момент для резьбонарезания и размеры хвостовиков метчиков

Базовые значения предельного крутящего момента, передаваемого метчиковой вставкой

Вид резьбы	Размер [мм]	Шаг [мм]	Базовый крутящий момент для метчиков	Макс. допустимый крутящий момент	Базовый крутящий момент для раскатников
M, MF	1	≤ 0,25	0,03*	0,03	0,07*
M, MF	1,2	≤ 0,25	0,07*	0,07	0,12
M, MF	1,4	≤ 0,3	0,1*	0,1	0,16
M, MF	1,6	≤ 0,35	0,15*	0,15	0,25
M, MF	1,8	≤ 0,35	0,24*	0,24	0,3
M, MF	2	≤ 0,4	0,3*	0,3	0,4
M, MF	2,5	≤ 0,45	0,5	0,6	0,6
M, MF	3	≤ 0,5	0,7	1	1
M, MF	3,5	≤ 0,6	1,2	1,6	1,5
M, MF	4	≤ 0,7	1,7	2,3	2,4
M, MF	5	≤ 0,8	3	5	4
M, MF	6	≤ 1,0	5,5	8,1	8
M, MF	8	≤ 1,25	12	20	17
M, MF	10	≤ 1,5	20	41	30
M, MF	12	≤ 1,75	35	70	50
M, MF	14	≤ 2,0	50	130	75
M, MF	16	≤ 2,0	60	160	85
M, MF	18	≤ 2,5	100	260	150
M, MF	20	≤ 2,5	110	390	160
M, MF	22	≤ 2,5	125	450	170
M, MF	24	≤ 3,0	190	550	260
M, MF	27	≤ 3,0	220	850	290
M, MF	30	≤ 3,5	320	1100	430
M, MF	33	≤ 3,5	350	1600	470
M, MF	36	≤ 4,0	460	2300	650
M, MF	39	≤ 4,0	500		
M, MF	42	≤ 4,5	700		
M, MF	45	≤ 4,5	750		
M, MF	48	≤ 5,0	900		
M, MF	52	≤ 5,0	1000		
M, MF	56	≤ 5,5	1300		

При введении поправочных коэффициентов допустимый крутящий момент может превышать указанный максимальный крутящий момент.
Базовый расчет: материал 42CrMo4, 1000 Н/мм², глубина резьбы 1,5 x D_C.
* Глубина резьбы не достигается.

Размеры хвостовиков метчиков

Диаметр хвосто-вика мм	DIN 371	DIN 374	DIN 376	Размер квадрата	Размер
3,5 x 2,7	M 3	M 5	M 5	FS 779	1, 3, 4
4,5 x 3,4	M 4	M 6	M 6	FS 536	1, 3, 4
6,0 x 4,9	M 5/M 6	M 8	M 8	FS 538	1, 3, 4
7,0 x 5,5		M 10	M 10	FS 539	1, 3, 4
8,0 x 6,2	M 8			FS 540	1, 3, 4
9,0 x 7,0		M 12	M 12	FS 541	1, 3, 4
10,0 x 8,0	M 10			FS 542	1, 3, 4
11,0 x 9,0		M 14	M 14	FS 543	1, 3, 4
12,0 x 9,0		M 16	M 16	FS 544	1, 3, 4
14,0 x 11,0		M 18	M 18	FS 545	1, 3, 4
16,0 x 12,0		M 20	M 20	FS 546	1, 3, 4
18,0 x 14,5		M 22/M 24	M 22/M 24	FS 547	1, 3, 4
20,0 x 16,0		M 27	M 27	FS 548	1, 3, 4
22,0 x 18,0		M 30	M 30	FS 549	1, 3, 4
25,0 x 20,0		M 33	M 33	FS 550	1, 3, 4
18,0 x 14,5		M 22/M 24	M 22/M 24	FS 780	5
20,0 x 16,0		M 27	M 27	FS 781	5
22,0 x 18,0		M 30	M 30	FS 782	5
25,0 x 20,0		M 33	M 33	FS 783	5
28,0 x 22,0		M 36	M 36	FS 784	5
32,0 x 24,0		M 39/M 42	M 39/M 42	FS 785	5
36,0 x 29,0		M 48	M 48	FS 786	5

Таблица с коэффициентами для других материалов

Материал	Коэффициент
Сталь мягкая	0,7
Сталь 1200 Н/мм²	1,2
Сталь 1600 Н/мм²	1,4
Нерж. сталь	1,3
СЧ/ВЧ	0,6
Алюминий/медь	0,4
Титановые сплавы	1,1
Никелевые сплавы	1,4