

НОВИНКИ

i-PAC
13-2



Торцевое фрезерование

Фреза для чистовой обработки F40XX
Специальное решение

i-PAC
13-2



Фреза для чистовой обработки F40XX

1. Описание

$\kappa = 40^\circ$

Покрытие из твёрдого никеля

Отсутствует комбинация пластин
черновая / зачистная

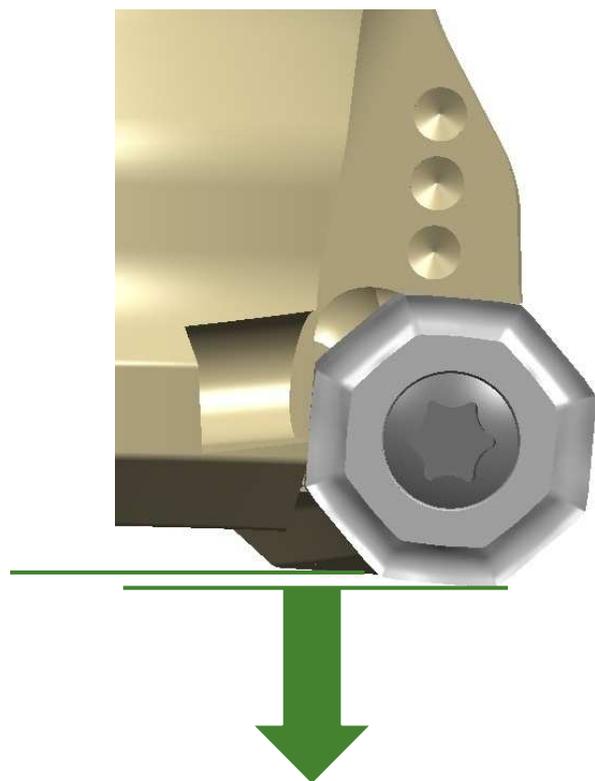
2-х сторонние пластины,
16 режущих кромок



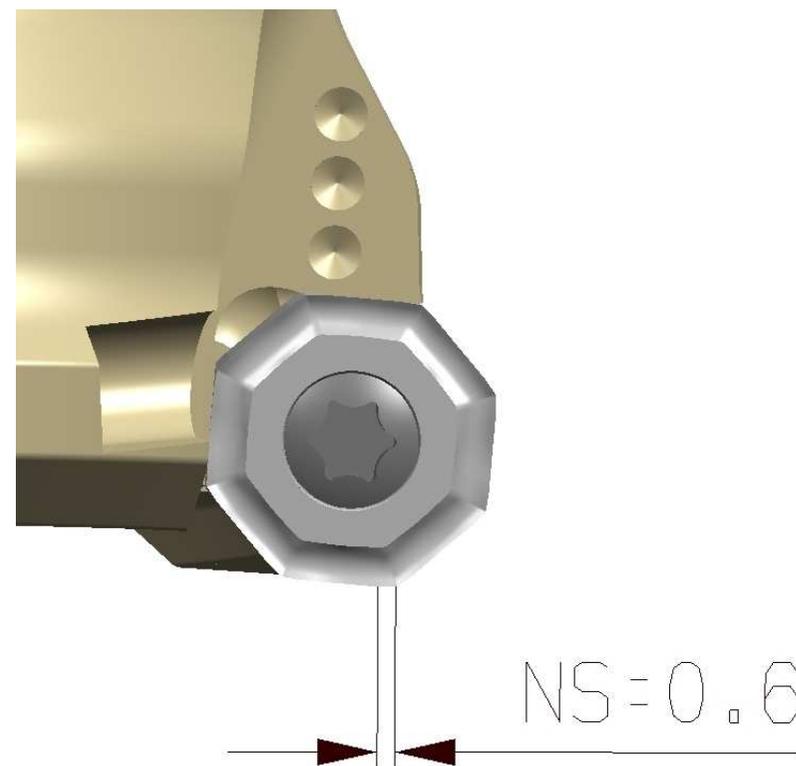
F2001-6312213R

Фреза для чистовой обработки F40XX

1. Описание



0,03 mm

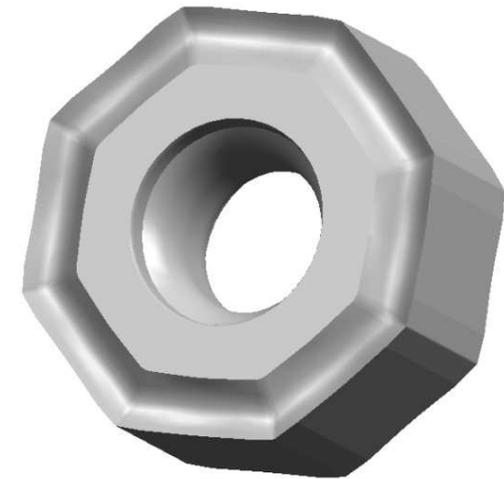


$f \leq 0,6$ mm / оборот

Фреза для чистовой обработки F40XX

1. Описание

- **Пластины с негативной основной формой:**
 - Восьмигранная пластина , 16 режущих кромок
 - IC = 9,52 mm (шлифованная по периферии)
 - Толщина = 3,97 mm (шлифованная)
 - Передний угол = $\sim 25^\circ$
 - Радиус при вершине - 0,3 mm, вспомогательная режущая кромка
 - „Острая” Режущая кромка благодаря финишной обработке поверхности (0,01 mm)
- **Сплавы:**
 - WSP46
 - 3201



Фреза для чистовой обработки F40XX

4. Производственные испытания

Следующие корпуса и пластины доступны для производственных испытаний:

- **Корпуса:**

- Ø40 Z4 F2001-6311363R
- Ø50 Z5 F2001-6237694R
- Ø63 Z6 F2001-6312213R
- Ø80 Z7 F2001-6472109R
- Ø125 Z8 F2001-6367430R

- **Пластины:**

- P2000-5958337 WSP46
- P2000-5958337 3201

- **Контакты:**

- Thomas Schaarschmidt, VGB
- Bernd Holocher, VR



i-PAC 13-2

Новая программа инструмента с Walter Capto

i-PAC
13-2



Новая программа инструмента с Walter Capto

1. Программа инструмента

Обзор:



Новая программа инструмента

3. Преимущества

- **Универсальное крепление**
- **Снижение складских расходов**
- **Снижение времени переналадки благодаря простоте смены инструмента**
- **Одинаково сбалансированный и очень стабильный дизайн**
 - Обеспечивает увеличение стойкости
 - Отсутствуют проблемы на большом вылете инструмента
 - Можно достичь больших параметров резания
- **Высокая повторяемость при смене инструмента**
- **Высвобождается дополнительное машинное время**



i-PAC 13-2

Обновление программы пластин WOxX

i-PAC
13-2

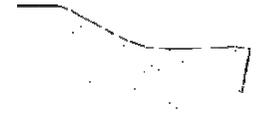


Обновление программы пластин WOxX

1. Описание

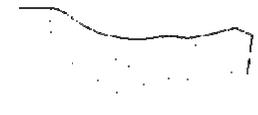
- **WOMX.....-B57**

- Спечённая для нестабильных условий обработки
- Используется в качестве центральной и периферийной пластины
- Для обработки материалов по ISO P, ISO K



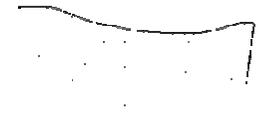
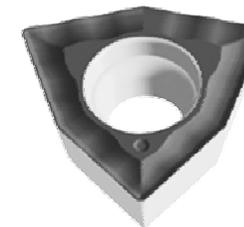
- **WOMX.....-D57**

- Спечённая для «средних» условий обработки
- Используется в качестве центральной и периферийной пластины
- Для обработки материалов по ISO P, ISO K



- **WOEX.....-E57**

- Шлифованная пластина для точных отверстий
- Только в качестве периферийной пластины!



Обновление программы пластин WOXX

1. Описание

- **Замена пластин KOMET Unisix® W29..**
 - Свёрла KOMET KUB Trigon
 - Свёрла KOMET большого диаметра и черновые расточные системы
 - Будьте внимательны при выборе радиуса при вершине
 - Специальные инструменты KOMET
 - Будьте внимательны при выборе радиуса при вершине



_Shoulder milling

Blaxx™ F5241

**i-PAC
13-2**



Blaxx™ F5241

1. Описание

4 режущие кромки,
обработка уступа 90°

LNHU1607..

Обозначение F5241

Корпус с защитным покрытием

NEU
2013

NEU
2013



Blaxx™

Blaxx™ F5241

1. Описание , корпус

- **Обозначение F5241...15**
 - $a_{p\max} = 15 \text{ mm}$
 - $\varnothing 50\text{-}160 \text{ mm}$
 - Средний и частый шаг зубьев
 - Посадка на оправку
 - $\varnothing 2\text{'-}6\text{' inch}$
 - Средний шаг зубьев
 - Посадка на оправку

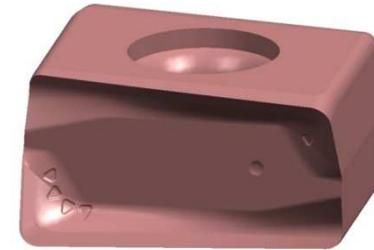


Blaxx™

Blaxx™ F5x41

1. Описание, геометрия L85T для обработки Al сплавов

- **Геометрия L85T**
- **Полностью шлифованная по периферии, острая**
- **Доступные размеры**
 - LNHU090404R-L85T
 - LNHU130608R-L85T
 - LNHU160708R-L85T
- **Сплавы**
 - PVD: WXN15
 - Без покрытия :WK10



_shoulder milling

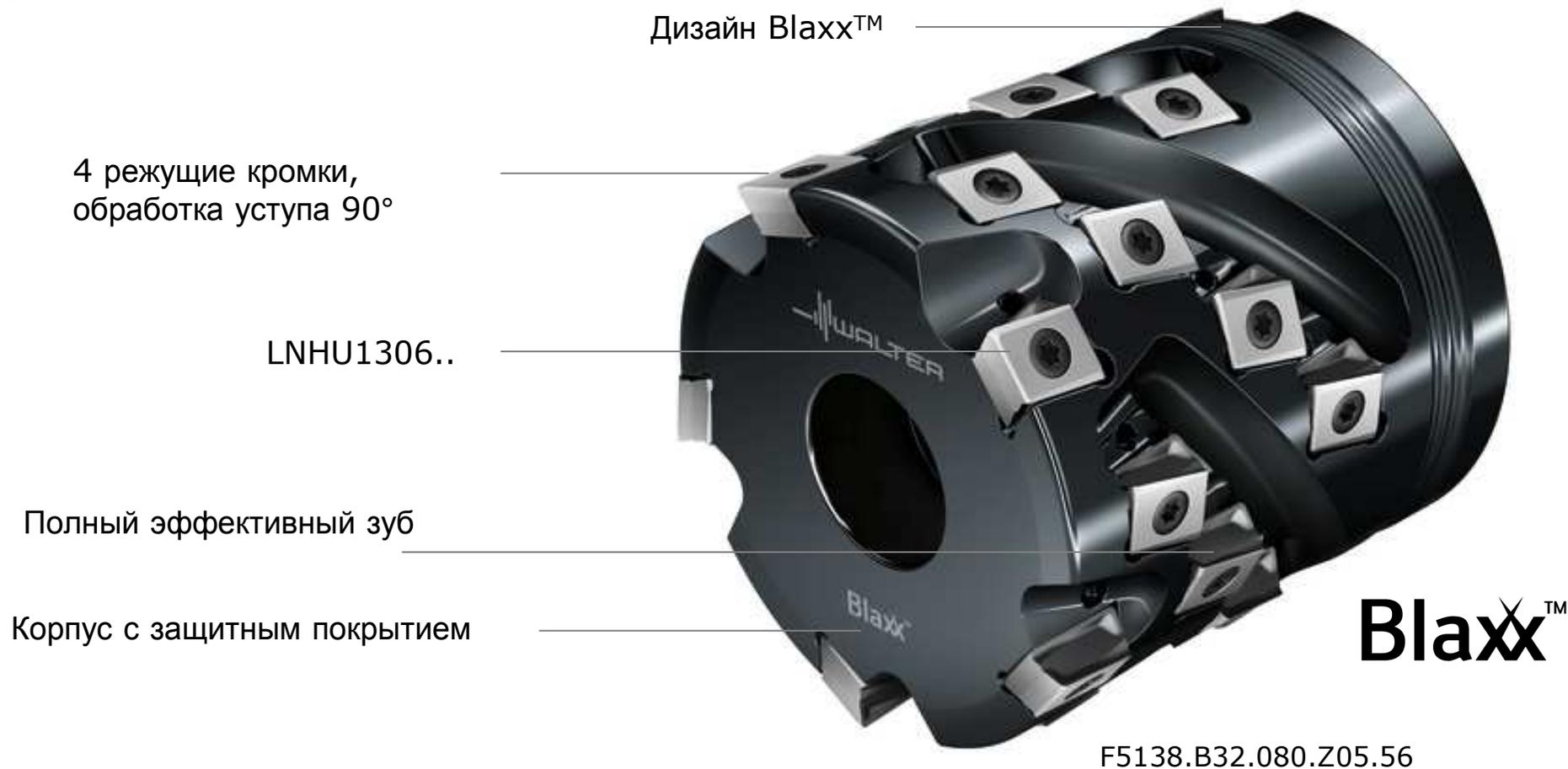
i-PAC
13-2

Длиннокромочная фреза **Blaxx™ F5138**



Длиннокромочная фреза Blaxx™ F5138

1. Описание



Длиннокромочная фреза Blaxx™ F5138

1. Описание, корпус

- **Обозначение F5138..**
 - Ø 40-80 mm
 - Один шаг зубьев
 - Две длины режущей части
 - ScrewFit, Weldon, посадка на оправку
 - Ø 1,5"-3" inch
 - Один шаг зубьев
 - Короткая режущая часть
 - ScrewFit, Weldon, посадка на оправку

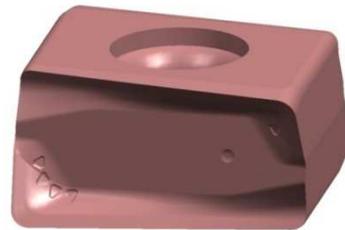


F5138.T36.040.Z02.34

Длиннокромочная фреза Влахх™ F5138

1. Описание, пластины

- Ромбические, с негативной основной формой, 4 режущие кромки
- Пластина с геометрией LNНU1306... также для фрезы F5141
- Полностью шлифованная по периферии
 - Геометрии L55T и L85T



Усиленная сплавами Tiger•tec®
Silver

Milling Indexable

Расширение программы

i-PAC
13-2



Повторный выпуск XDGT

Программа

- **Метрическая**

- XDGT16T3100R-D57
- XDGT2004125R-D57
- XDGT2405150R-D57
- XDGT2506160R-D57
- XDGT3207200R-D57
- XDGT4009250R-D57

- **Inch**

- XDGT16T3095R-D57
- XDGT2004127R-D57
- XDGT2506159R-D57
- XDGT3207191R-D57
- XDGT4009254R-D57

- **Сплавы**

- WKP35S
- WSP45S



Пластина Wiper F4045

Особенности

Направления крепления

Две режущие кромки для правого резания

Две режущие кромки для левого резания

Сплавы

-WAK15

CV

D

-WHH15

PV

D



F4042 с AD.T1606..

Программа

- **$D_c = 25 \text{ mm}$**
 - F4042.W25.025.Z02.15
 - F4042.Z25.025.Z02.15

- **$D_c = 32 \text{ mm}$**
 - F4042.T28.032.Z03.15
 - F4042.W32.032.Z03.15
 - F4042.Z32.032.Z03.15



F4042 – фрезы увеличенных диаметров

Программа

- **ScrewFit**

- F4042.T28.036.Z03.15
- F4042.T36.044.Z03.15

- **Посадка на оправку**

- F4042.B16.044.Z03.15
- F4042.B22.054.Z03.15
- F4042.B27.066.Z04.15
- F4042.B27.084.Z05.15



Динамометрический ключ с цифровой настройкой

Описание

Обозначение **FS2248**



Capto™ Master

Описание

- **Master DIN 69871 Form A**
 - SK40 - C3 to C6
 - SK50 - C3 to C8

- **Master MAS-BT**
 - SK40 - C3 to C6
 - SK50 - C3 to C8



Capto™ Master

Описание

- **Master DIN 69871 Form A
BIG-PLUS SYSTEM**

- SK40 - C3 to C6
- SK50 - C3 to C8

- **Master MAS-BT
BIG-PLUS SYSTEM**

- SK40 - C3 to C6
- SK50 - C3 to C8



Цанговый патрон Carpto™

Описание

- **Без внутренней подачи СОЖ**
 - C8 with ER25
 - C8 with ER32
 - C8 with ER40
- **С внутренней подачей СОЖ**
 - C8 with ER25
 - C8 with ER32
 - C8 with ER40



_New product introduction

Proto-max™_{Inox} + ConeFit™

**i-PAC
13-2**



Proto-max™Inox + ConeFit™

1. Описание – Особенности

Угол наклона канавки 50°
–Для лучшей эвакуации стружки

$$L_c = 0,6 \times D_c$$

Сплав H10F
–10% Co

Неравномерное расположение зубьев

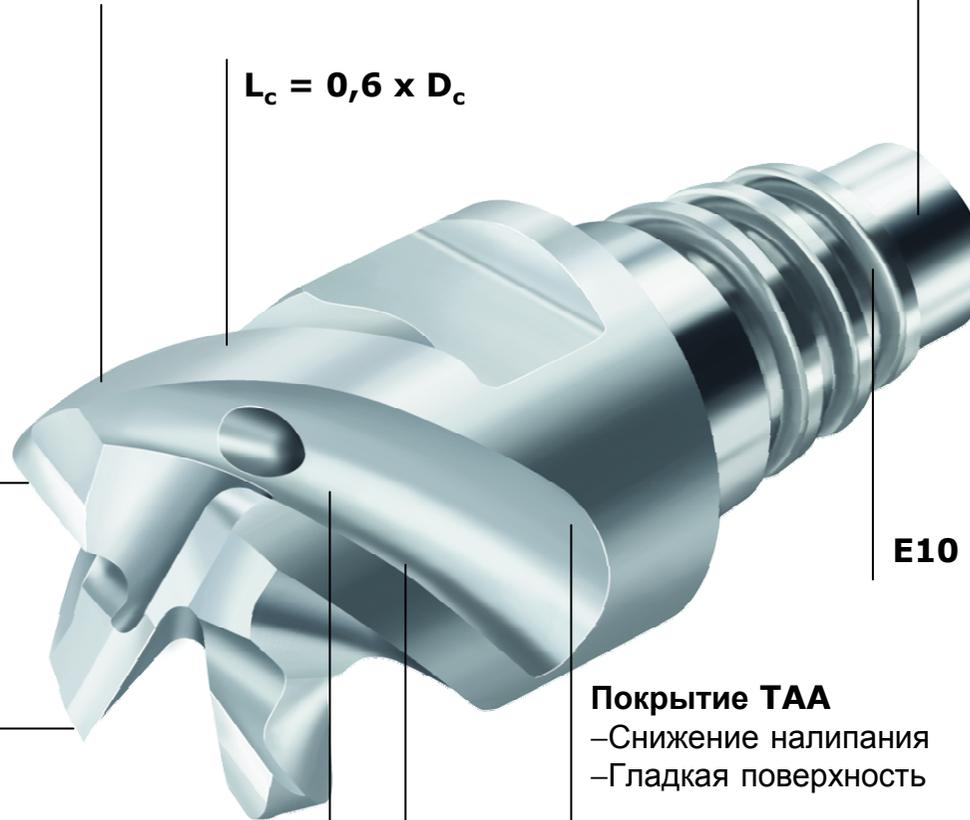
С радиусом при вершине и без-
–R= 0,5 – 4mm

E10 - E25

Покрытие TAA
–Снижение налипания
–Гладкая поверхность

Открытая стружечная канавка
–Больше места для выхода стружки

4 – 5 режущих кромок
–Геометрия для обработки материалов по ISO M и ISO S



Proto-max™Inox + ConeFit™

1. Описание – Особенности – Геометрия Flash



_New product introduction

Новый Proto-max™

**i-PAC
13-2**



Proto·max™

Семейство высокопроизводительных
концевых фрез HPC

Proto·max™

Proto·max™_{ST}

ISO P

Proto·max™_{Ultra}

ISO H

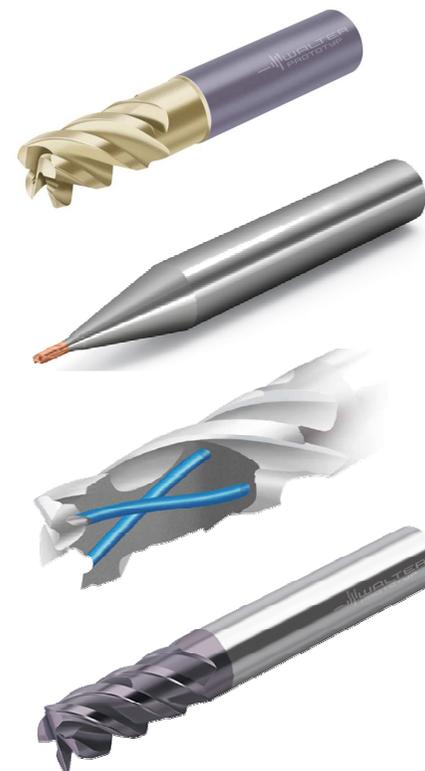
Proto·max™_{Inox}

ISO M

Proto·max™_{TG}

Универсальная , для
ISO P, M, K and S

Proto·max™_{...}



Proto-max™ TG

1. Описание – Особенности

Переменная глубина стружечной канавки
– Открытая стружечная канавка (до $0,9 \times D_c$)
– Стабильная сердцевина

Неравномерный шаг зубьев
– Снижает вибрации

Новое покрытие TAT
– TiAlN, Разработка Walter
– $1,5\mu\text{m}$

Угол наклона канавки 50°

Новый сплав
Увеличение прочности
– H12F \rightarrow 12% Co

Хвостовик по DIN 6535 HA и HB
– h5

C занижение и без-(d_2)

Предварительная обработка режущей кромки
– Оптимизированная микрогеометрия



Proto·max™_{TG}

7. Преимущества

Производительность:

–Увеличение на 50% за счёт режимов резания и нового высокопроизводительного покрытия TAT

Снижение затрат на инструмент:

–За счёт увеличения стойкости от 50% до 100% при работе на тех-же режимах, что и фрезой "Tough Guys, что стало возможным при использовании нового покрытия

Надёжность процесса:

–Снижение вероятности разрушения инструмента благодаря более прочному сплаву и инновационной предварительной обработке режущей кромки

i-PAC

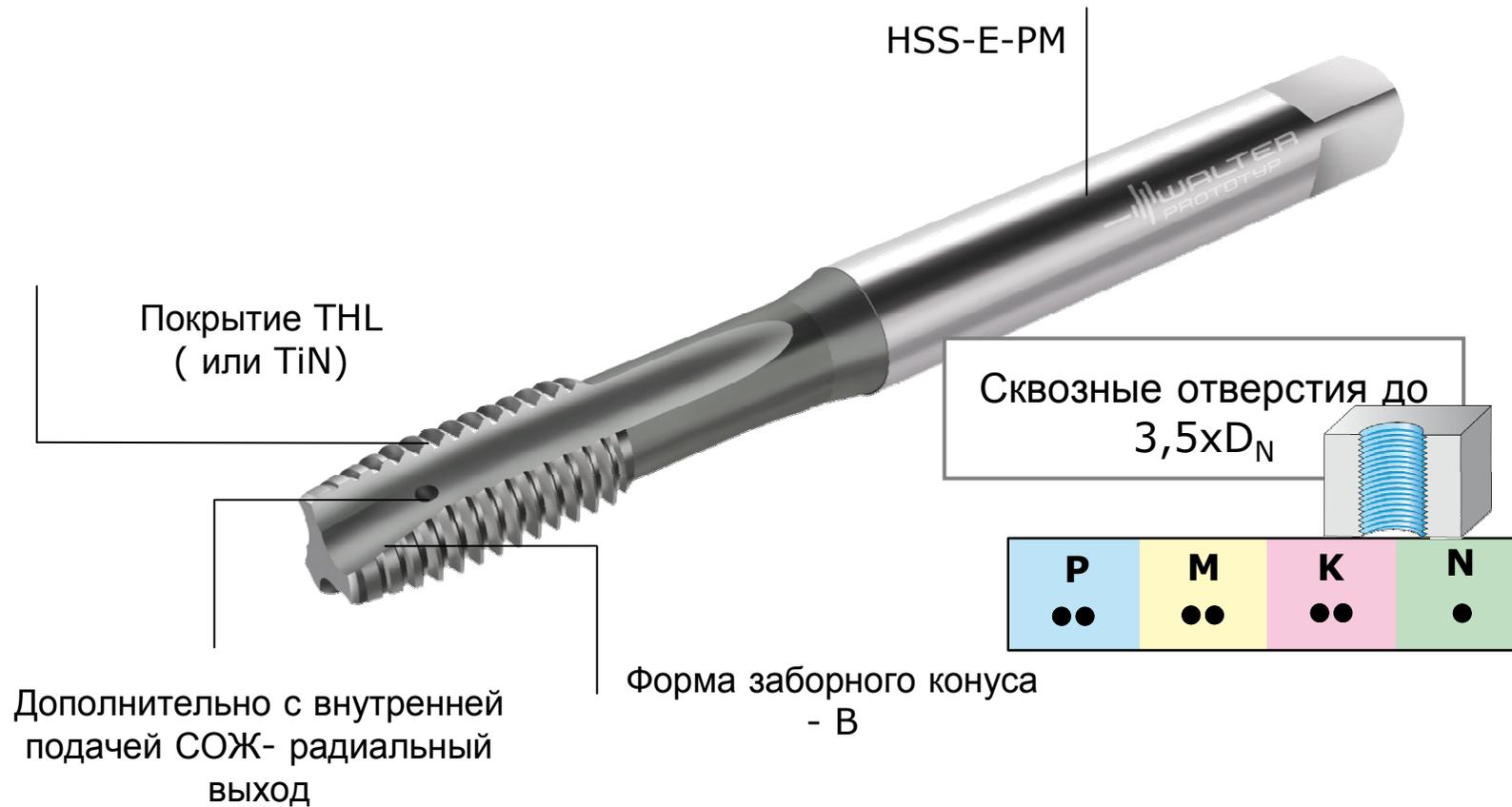
Prototex[®] Eco Plus

**i-PAC
13-2**



Prototex® Eco Plus

1. Описание



Prototex® Eco Plus

6. Преимущества

Снижение затрат:

- Экономия, в основном, за счёт увеличения стойкости от +25% до +60% благодаря
 - улучшенному процессу термообработки
 - оптимизированной геометрии в области заборной части
- **Снижение затрат на инструмент:**
 - универсальное применение для всех материалов
 - снижение количества используемого инструмента
- **Снижение затрат на СОЖ**
 - возможно использовать MQL

Резьбонарезание

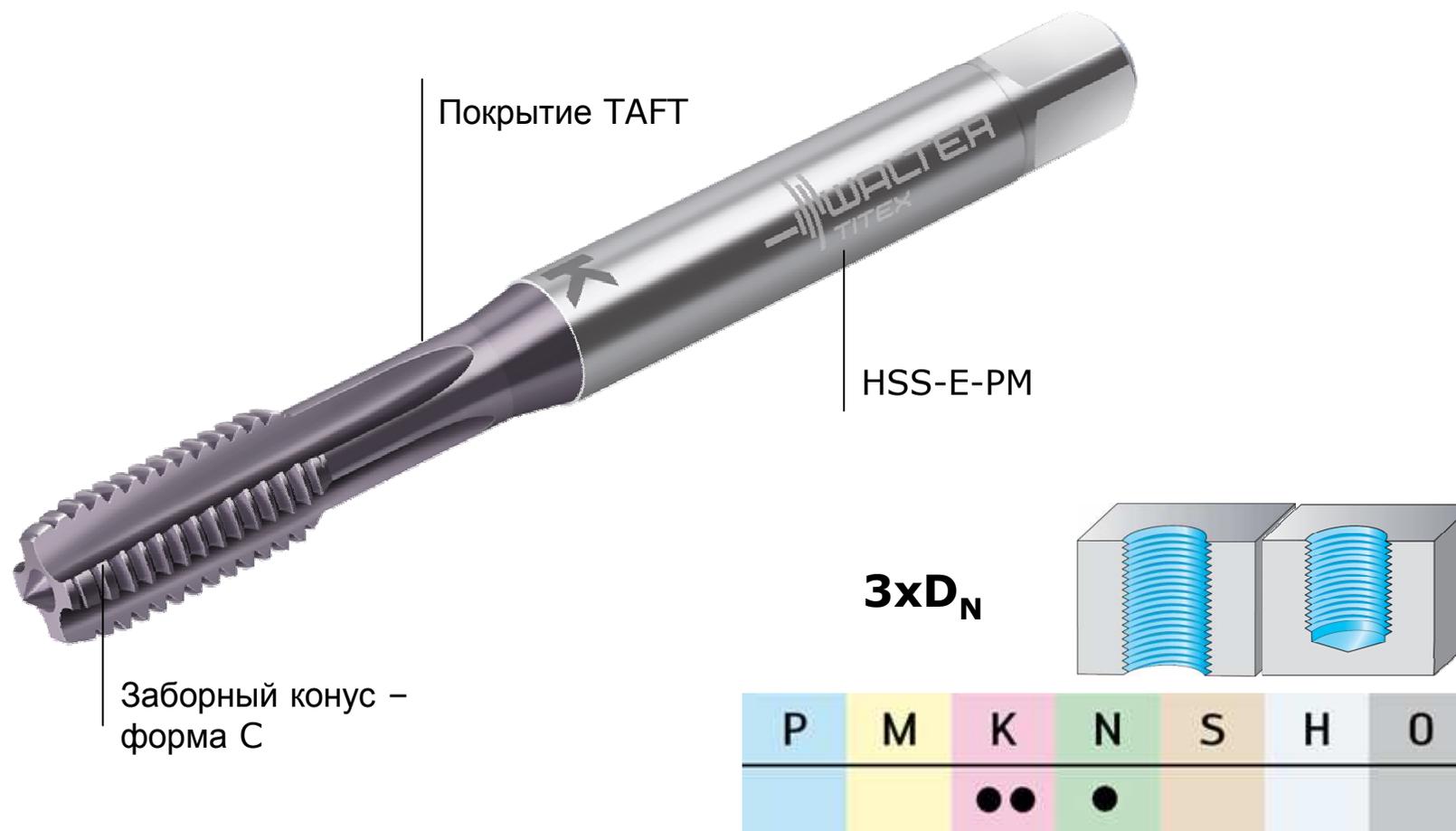
X-pert

**i-PAC
13-2**



Paradur® X-pert K

1. Описание



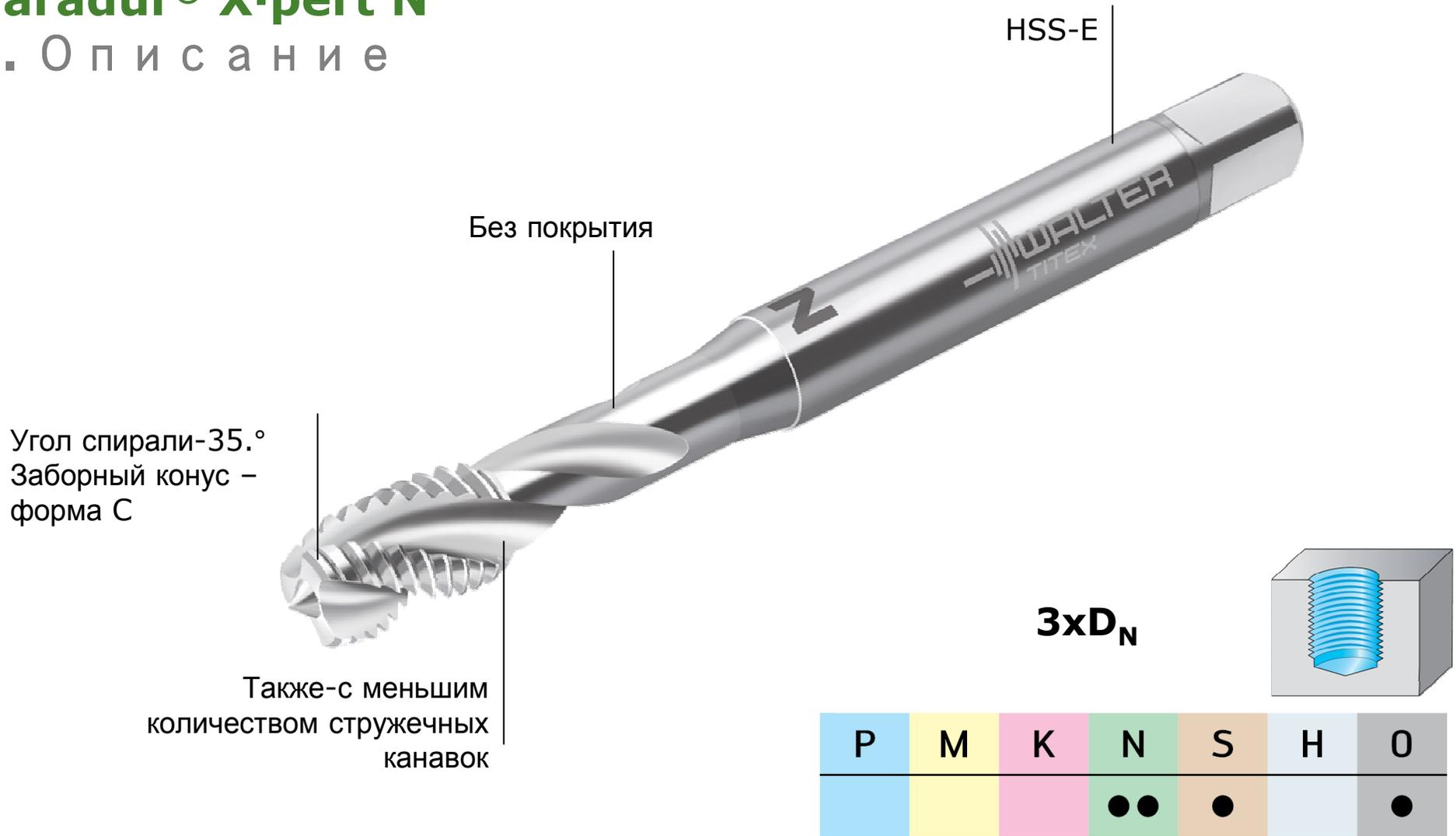
Prototex® X-pert N

1. Описание



Paradur® X-pert N

1. Описание



_i-PAC 13-2

**Высокопроизводительные твёрдосплавные
развёртки - HSC
Специальные решения**



Развёртки -HSC

1. Область применения

High Speed Reamer	Type	ISO-material group							application	
		P	M	K	N	S	H	O		
F2481	left hand spiral fluted	HSC	?		•	••			••	
F2481TMS	left hand spiral fluted	HSC	??		••					
F2482	straight fluted	HSC	?		•	••			••	
F2482TMS	straight fluted	HSC	??		••					
F2483TMS	left hand spiral fluted	HSC - Inox		••				•		
F2484TMS	straight fluted	HSC - Inox		••				•		
F2485AML	straight fluted	HSC - Rc							••	
F2486AML	straight fluted	HSC - Rc							••	
F2487NHC	straight fluted	HSC - AL				••				
F2488NHC	straight fluted	HSC - AL				••				
F2493DCS	left hand spiral fluted	HSC - GFK/CFK							••	
F2494DCS	straight fluted	HSC - GFK/CFK							••	

Доступно в стандарте

Доступно как спец. CAT-design

_i-PAC 13-2

Walter Titex: X-treme D40

i-PAC
13-2



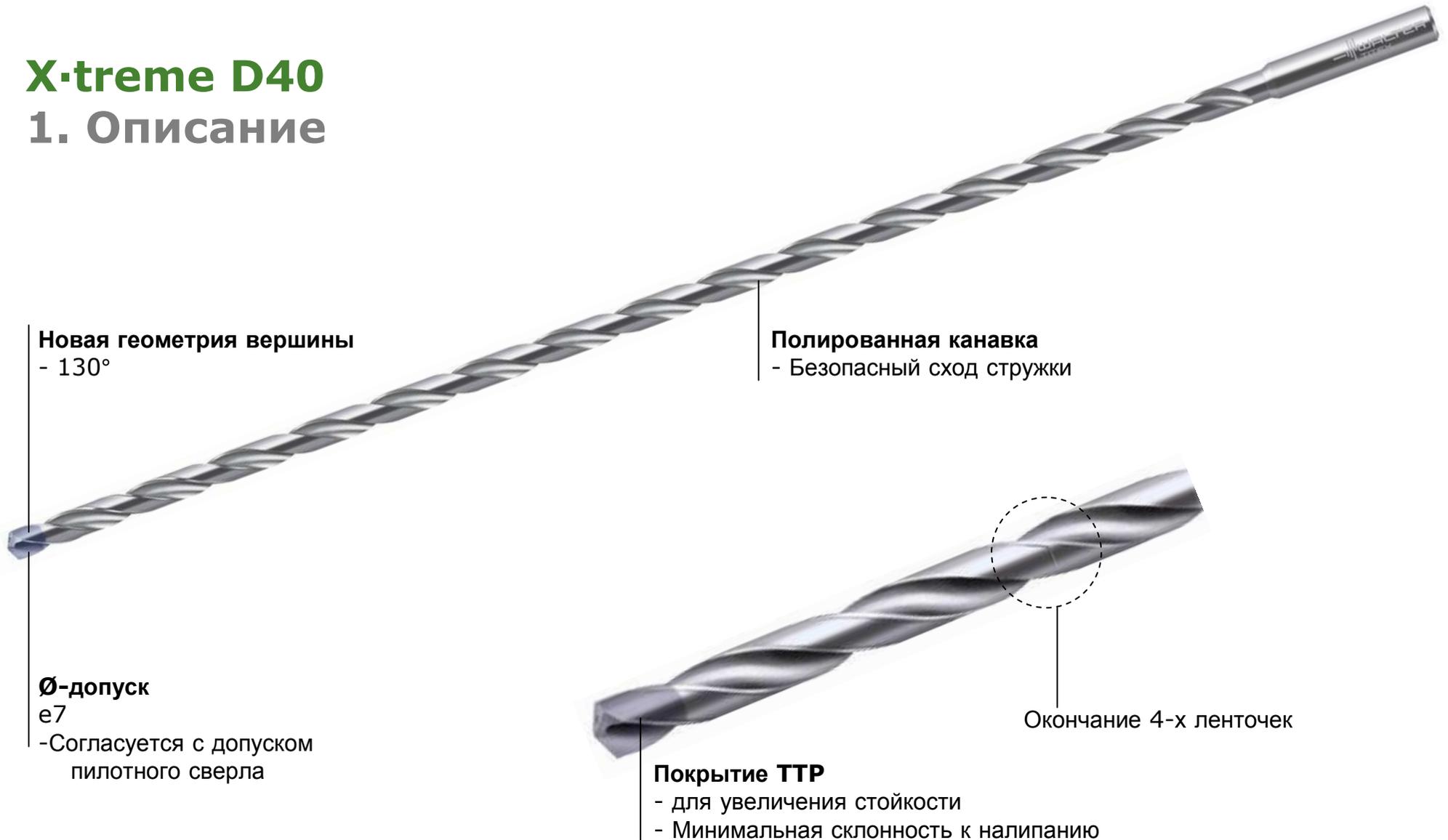
X-treme D40

1. Описание

- **Твёрдосплавное высокопроизводительное сверло для обработки глубоких отверстий**
 - С внутренней подачей СОЖ
- **4-ленточки**
- **Покрытие**
 - ТТР
- **Угол при вершине 130°**
- **Размер**
 - Walter Norm 40xDc
- **Ø- 4,5 - 11 mm**
 - Ø- допуск= e7
- **Хвостовик по DIN 6535 HA**
 - -Ø- допуск = h6

X-treme D40

1. Описание



X-treme D40

6. Преимущества

- **Увеличение производительности**
 - В 10 раз по сравнению с пушечными свёрлами
 - Использование на серийных обрабатывающих центрах
- **Надёжность процесса**
 - Сверление отверстий без прерывания подачи глубиной до 40xD.
 - Высочайшая надёжность процесса, безопасный сход стружки
- **Качество поверхности**
 - Отличное качество поверхности и минимальный увод инструмента

_i-PAC 13-2

Walter Titex: X-treme Micro

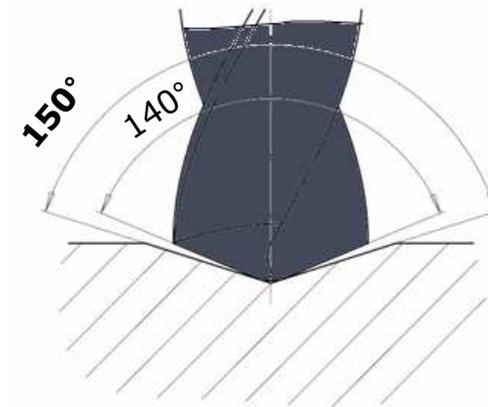
i-PAC
13-2



X-treme Micro

1. Описание

- **Твёрдосплавное высокопроизводительно сверло серии «Micro»**
 - С внутренней подачей СОЖ
- **2-е ленточки**
- **150° - угол при вершине пилотного сверла «X-treme Pilot 150»**
- **140°- угол при вершине свёрл «X-treme M, DM8 to DM30»**
- **Покрытие**
 - AML: покрытие на всей рабочей части
 - AMP: на вершине
- **Размеры согласно Walter Norm**
 - X-treme Pilot 150 → 2xDc
 - X-treme M → 5xDc
 - X-treme D8 → 8xDc
 - X-treme D12 → 12xDc
 - X-treme D16 → 16xDc
 - X-treme D20 → 20xDc
 - X-treme D25 → 25xDc
 - X-treme D30 → 30xDc
- **Ø- 2 – 2,95 mm**



X-treme Micro

6. Преимущества

- **Увеличение производительности**
 - На 50-100% выше производительность по сравнению с обычными твёрдосплавными мелкогазмерными свёрлами.
 - Сверление до 12xDc – без пилотного сверла
- **Надёжность процесса**
 - Сверление без прерывания подачи до 30xDc
 - Высокая надёжность процесса благодаря безопасной эвакуации стружки
 - Использование пилотного сверла для отверстий от 12xDc
- **Качество отверстия**
 - Очень хорошая размерная точность и качество поверхности

i-PAC13-2

Расширение программы токарного инструмента

i-PAC
13-2



Расширение программы токарного инструмента WSM30 для ISO S

- **NMS**

- WSM30



- **Пластины**

- CNMG120404-NMS
- CNMG120408-NMS
- CNMG120412-NMS
- DNMG150608-NMS
- DNMG150408-NMS
- TNMG160404-NMS
- TNMG160408-NMS
- WNMG080404-NMS
- WNMG080408-NMS

- **Область применения:**

- $a_p = 0,5-4,0\text{mm}$; $f = 0,10-0,40\text{mm}$

- **NRS**

- WSM30



- **Пластины**

- CNMG120408-NRS
- CNMG120412-NRS
- CNMG160612-NRS
- SNMG120408-NRS
- SNMG120412-NRS



- **Область применения:**

- $a_p = 1,0-6,0\text{ mm}$; $f = 0,15-0,70\text{ mm}$

- **Применение:**

- Жаропрочные сплавы (например, Inconel 718, Waspalloy)

- **Примечание:** начало продаж - 01 Октября 2013

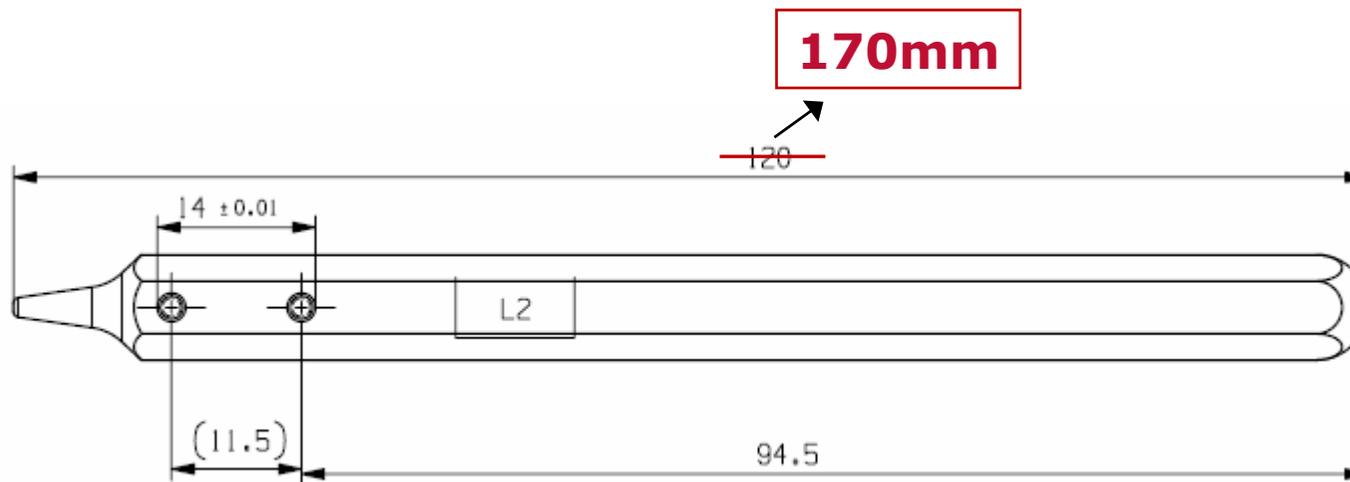
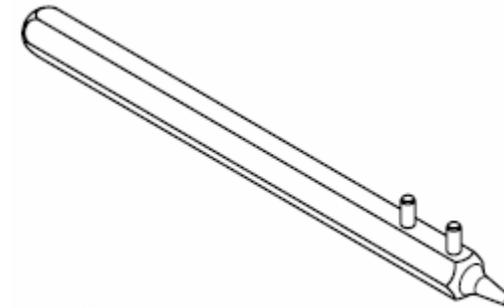
Расширение программы токарного инструмента сборочный ключ FS1494

- **FS1494**

- Изменение размеров

- **преимущество**

- Удобство при установке канавочных пластин типа «SX»



Расширение программы токарного инструмента

Геометрия MP3

- **MP3**

- SNMG120408-MP3 WPP30S

- **Применение:**

- Обработка длинностружечных материалов
 - Запрос от ZF

- **Начало продаж**

- 01st Октября 2013



Расширение программы токарного инструмента

Твёрдосплавные расточные оправки

- **Номенклатура**

- E20S-SCLCL09-R
- E20S-SCLCR09-R
- E20S-SDUCL11-R
- E20S-SDUCR11-R
- E20S-STFCL11-R
- E20S-STFCR11-R
- E25T-SCLCL09-R
- E25T-SCLCR09-R
- E25T-SDUCL11-R
- E25T-SDUCR11-R
- E25T-STFCL16-R
- E25T-STFCR16-R

E2..-SCLCR/L...



E2..-SDUCR/L..



E2..-STFCR/L..

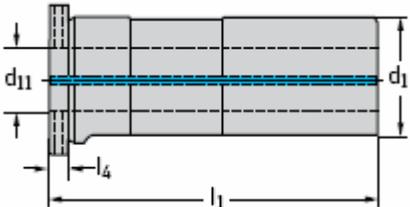


Расширение программы токарного инструмента втулка для расточных оправок АК600...

- **Обозначение:**
 - АК600.40.105.25



$l_1 = 105\text{mm}$

Tool	Designation	d_1 mm	d_{11} mm	l_4 mm	
	★ АК600.40.105.25	40	25	5	

Расширение программы токарного инструмента расточные оправки с большим вылетом

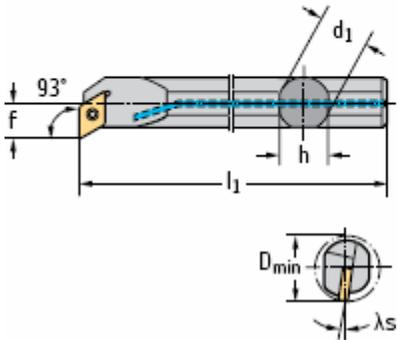
- **Номенклатура**

- A32T-SDUCR11
- A32T-SDUCL11



- **Применение**

- Расточные оправки с большим вылетом инструмента
- Запрос с Австрийского рынка

Tool	Designation		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	λ_s	Type
$\kappa = 93^\circ$ 	A10K-SDUCR/L07	7	13	10	7	9	125	-9°	DC .. 0702 ..
	A12M-SDUCR/L07	7	16	12	9	11	150	-6,5°	
	A16R-SDUCR/L07	7	20	16	11	15	200	-4°	
	A20S-SDUCR/L11	11	25	20	13	18	250	-6°	DC .. 11T3 ..
	A25T-SDUCR/L11	11	32	25	17	23	300	-3°	
	★ A32T-SDUCR/L11	11	40	32	22	30	300	-3°	

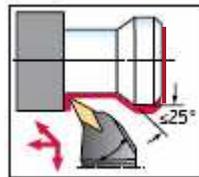
Расширение программы токарного инструмента DVPN-державка для пластин без задних углов с жёстким креплением

- **Номенклатура**

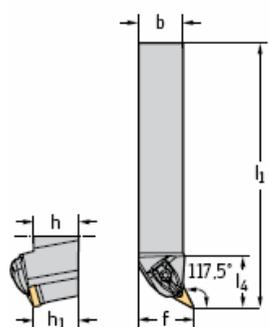
- DVPNL/R2525M16
- DVPNL/R3225P16

- **Применение**

- Копировальное точение
- Подрезка торца
- Карра = 117,5°



Tool	Designation		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _S	Type
κ = 1	★ DVPNR/L2525M16	16	25	25	32	150	39	-4°	-13°	VN..1604..
	★ DVPNR/L3225P16	16	32	25	32	170	39	-4°	-13°	



Расширение программы токарного инструмента

Пластины с геометрией GX

- **UF4**
 - GX16-1E239N02-UF4 WSM33S
 - GX16-1E239N02-UF4 WSM43S
- **Применение**
 - Универсальная геометрия для обработки канавок
- **Примечание**
 - Sales start from stock



_Walter Cut

SX – Новая геометрия для отрезки и фрезерования канавок



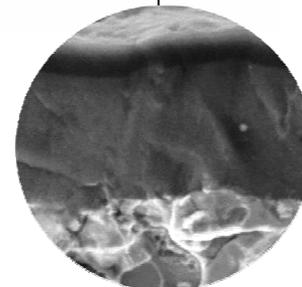
Walter Cut_SX

1. Описание - Пластина

Оптимизированный стружколом
для внутренней подачи СОЖ

Ширина:
2,0 / 3,0 / 4,0 / 5,0 / 6,0

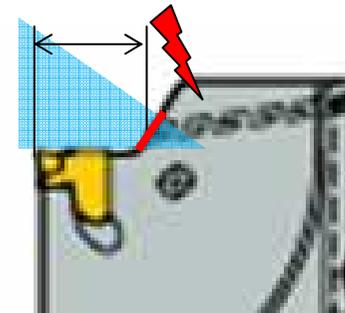
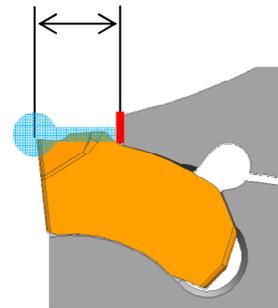
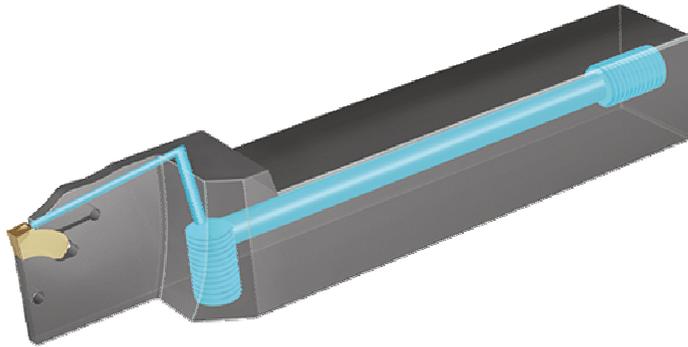
Нет ослабления пластины
из-за отверстия для СОЖ



Tiger-tec[®] Silver

Walter Cut_SX

1. Описание G2012-P



Преимущества для заказчика:

- Нет простоев благодаря отличному стружколоманию:
 - Самое короткое расстояние на рынке инструмента от места выхода СОЖ до режущей кромки!
 - Выход СОЖ без наклона → отсутствует эффект разбрызгивания
 - Снижена высота инструмента для беспрепятственной эвакуации стружки

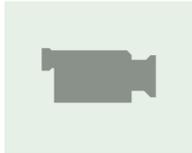
Walter Cut_SX

3.Программа пластин SX

Bezeichnung	s mm	r mm	f mm	s _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P			M			S		
						HC			HC			HC		
						WSM23S	WSM33S	WSM43S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WSM23S	WSM33S	WSM43S
 SX-2E200N02-CE4	2	0,2	0,04 - 0,12	±0,05	±0,01	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	
	SX-3E300N02-CE4	3	0,2	0,09 - 0,30	±0,05	±0,01	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	
	SX-4E400N02-CE4	4	0,2	0,10 - 0,32	±0,05	±0,01	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	
	SX-5E500N04-CE4	5	0,4	0,12 - 0,35	±0,05	±0,01	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	
	SX-6E600N04-CE4	6	0,4	0,12 - 0,40	±0,05	±0,01	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	
 SX-2E200N02-CF5	2	0,2	0,06 - 0,15	±0,05	±0,01	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	
	SX-3E300N02-CF5	3	0,2	0,08 - 0,20	±0,05	±0,01	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	
	SX-4E400N02-CF5	4	0,2	0,10 - 0,22	±0,05	±0,01	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	
	SX-5E500N04-CF5	5	0,4	0,10 - 0,25	±0,05	±0,01	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	
	SX-6E600N04-CF5	6	0,4	0,10 - 0,30	±0,05	±0,01	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	
 SX-2E200N02-CF6	2	0,2	0,03 - 0,12	±0,05	±0,01	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	
	SX-3E300N02-CF6	3	0,2	0,04 - 0,20	±0,05	±0,01	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	

Walter Cut_SX

одна пластина,
разные инструменты



- **G2012**
- Ширина резания 3 и 4mm
- Хвостовик 20x20 и 25x25 с внутренней СОЖ
- Отрезка до $\varnothing 65$ mm



- **G2042 N / R / L**
- Ширина резания 2-6 mm
- 26 и 32mm –высота лезвия
- Нейтральное исполнение – отрезка до $\varnothing 160$ mm
- Усиленные R/L лезвия для отрезки до $\varnothing 65$ mm



- **F5055**
- 2 - 4mm
- $\varnothing 63$ - $\varnothing 250$ mm

**i-PAC
13-2**

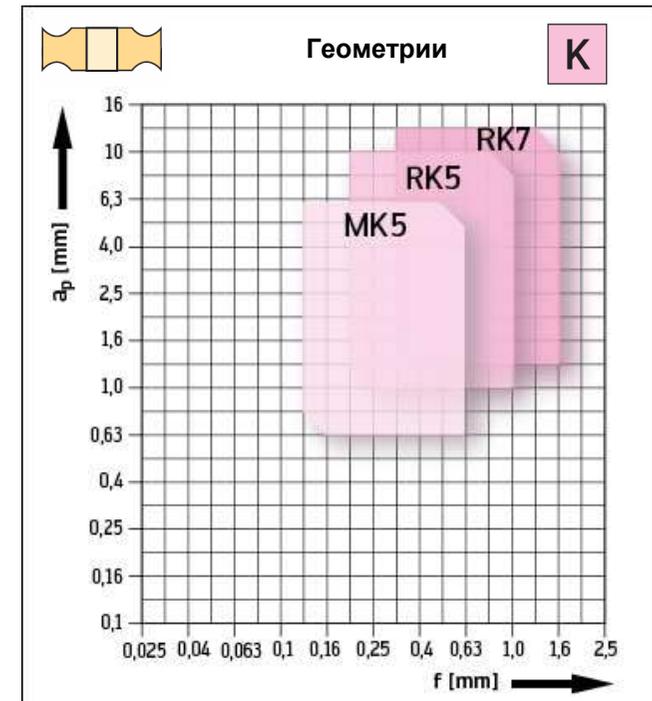
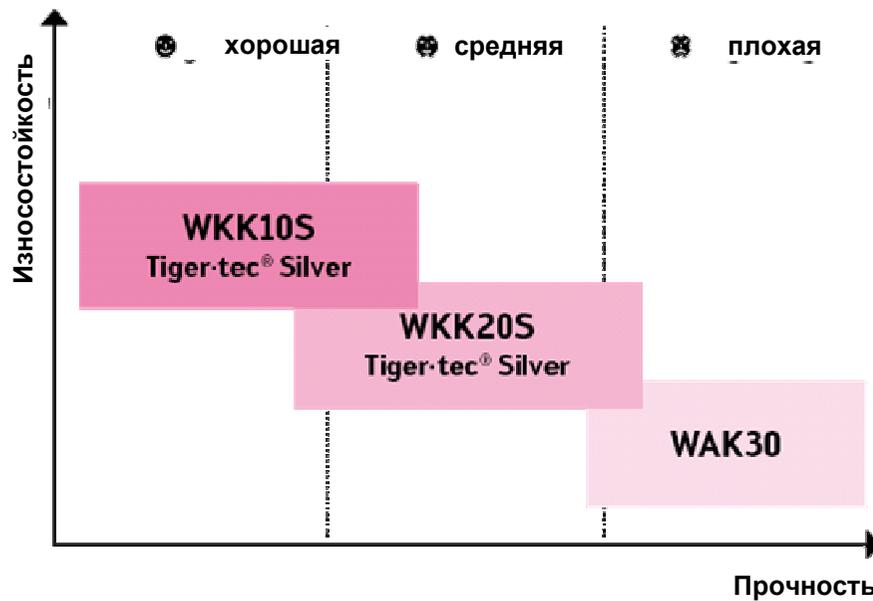
_Fast and safe to the maximum performance

Tiger·tec® Silver – MK5, RK5, RK7



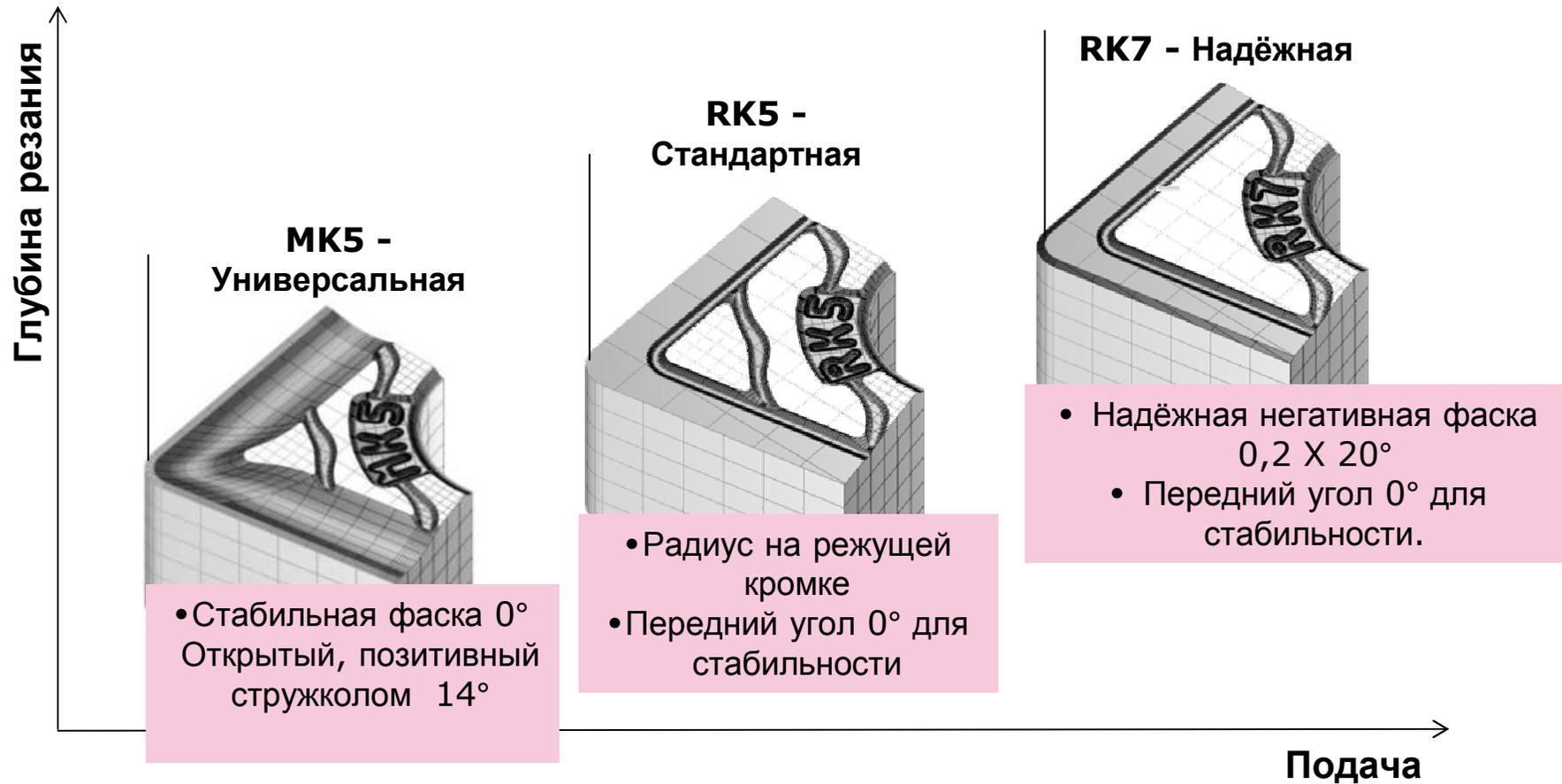
Tiger-tec® Silver – Геометрии МК5, RK5, RK7

Максимальная производительность



Tiger-tec® Silver – Геометрии MK5, RK5, RK7

Описание



Tiger-tec® Silver – Геометрии MK5, RK5, RK7

Преимущества

Увеличение производительности до 75%

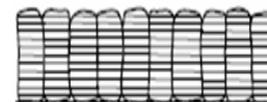
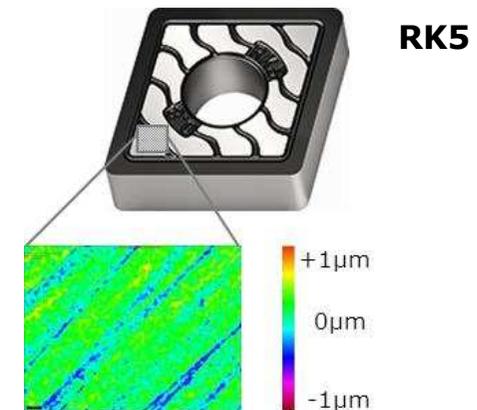
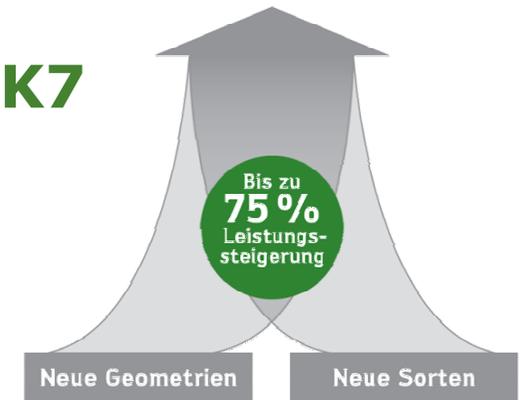
- Новые сплавы Tiger-tec® Silver
- Новые геометрии MK5, RK5, RK7

Массовое производство чугунных деталей с прогнозируемым качеством:

- Надёжность процесса благодаря плоской геометрии .NMA со шлифованным посадочным местом после нанесения покрытия

Увеличение производительности

- Сплав Tiger-tec® Silver с новым покрытием из оксида алюминия с оптимизированной микроструктурой позволяют значительно увеличить скорость резания



Tiger-tec®
Silver

_Tiger-tec® Silver
HU6

**i-PAC
13-2**



Tiger-tec® Silver – HU6

Преимущества

Новое:
Сплав Tiger-tec® Silver

Новое:
Специальный стружколом

Новое:
Стабильная режущая кромка



Ваши преимущества:

- Надёжность процесса, лучше стружколомание
- Снижение затрат на инструмент благодаря увеличению стойкости
- Надёжность процесса при тяжёлом черновом точении и обработке с ударом
- Идеально при обработке по корке



Tiger-tec® Silver – HU6

Область применения

Основное применение

- Тяжёлое точение
- Прерывистое резание
- Точение по корке

Вспомогательное применение

- Обработка чугунов

Промышленность

- Тяжёлая черновая обработка
- Железная дорога: Колёса, оси
- Энергетика: колесо турбины
- Автомобильная промышленность: Кованные заготовки

Режимы резания

- a_p : 1,0 – 15,0mm
- f : 0,10 – 1,60 mm

Tiger-tec® Silver – HU6

Обзор программы

Bezeichnung	r mm	f mm	ap mm	P			M			K			N		S								
				HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HW	HC	HW										
				WPP10S	WPP20S	WPP30S	WPP01	WPP10	WPP20	WPP30	WSM10	WSM20	WSM30	WKK20S	WAK10	WAK20	WXN10	WK1	WSM10	WSM20	WSM30	WS10	
 RCMT10T3M0-HU6	5	0,12 - 0,80	1,0 - 4,0	☺	☹	☹																	
RCMT1204M0-HU6	6	0,12 - 1,20	1,2 - 5,0	☺	☹	☹																	
RCMT1606M0-HU6	8	0,15 - 1,20	1,6 - 7,0	☺	☹	☹								☹									
 RCMX2006M0-HU6	10	0,25 - 1,40	2,0 - 9,0	☺	☹	☹								☹									
RCMX2507M0-HU6	12,5	0,30 - 1,60	2,5 - 11,0	☺	☹	☹								☹									
RCMX3209M0-HU6	16	0,30 - 1,70	3,2 - 15,0	☺	☹	☹								☹									

i-PAC
13-2

_Walter Tiger•tec®Silver - WMP20S

**Универсальные пластины из сплава WMP20S
для обработки материалов по ISO P и ISO M**



Tiger-tec® Silver – WMP20S

о п и с а н и е

Известные геометрии ISO M
NF4 / NM4 / NR4



Новое: «Серебряная»
задняя поверхность
Индикатор износа

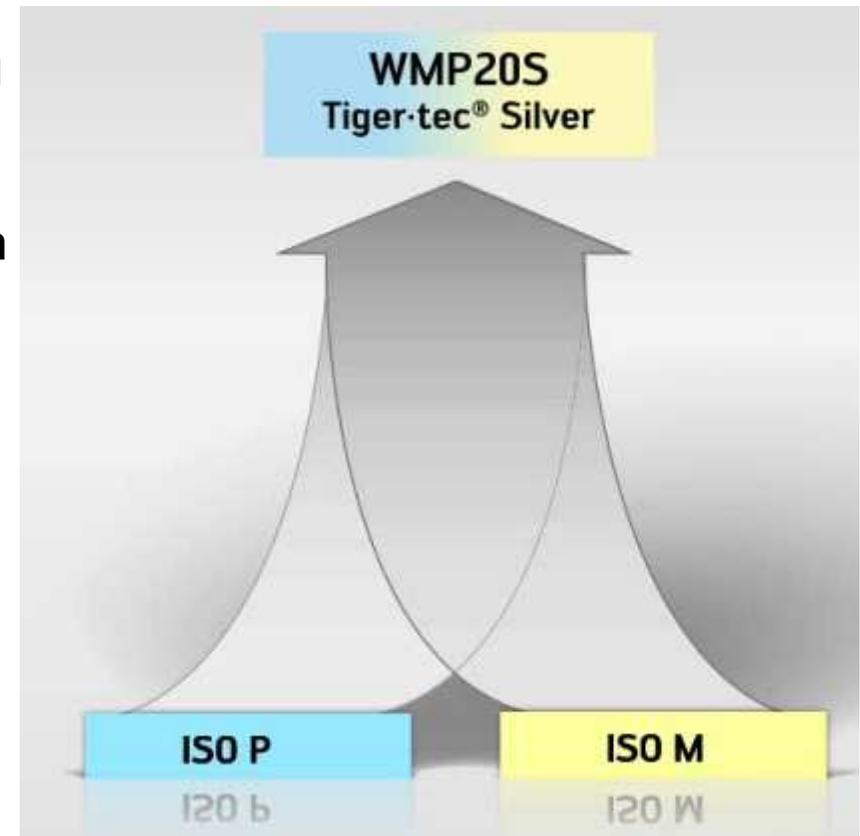
Новое: механическая постобработка
→ Увеличение прочности
→ Благоприятные остаточные напряжения



Tiger-tec® Silver – WMP20S

Преимущества

- **Универсальное использование для ISO M и ISO P**
- **Снижение количества инструмента на складе**
- **Высокая надёжность процесса благодаря механической постобработке**
- **Применение универсального сплава позволяет снизить время простоя, связанное с выбором инструмента**



Thank you.

**i-PAC
13-2**

