

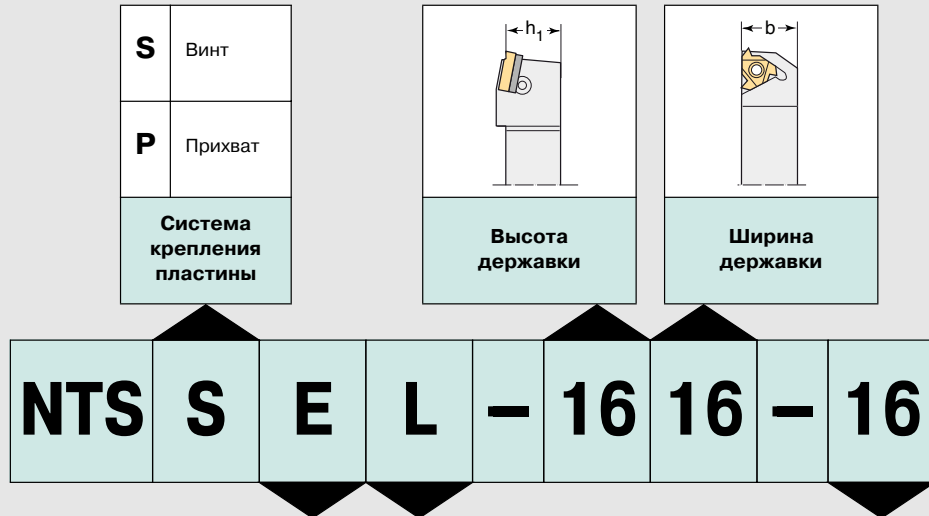
Обзор программы WALTER THREAD SYSTEM / WALTER CAPTO



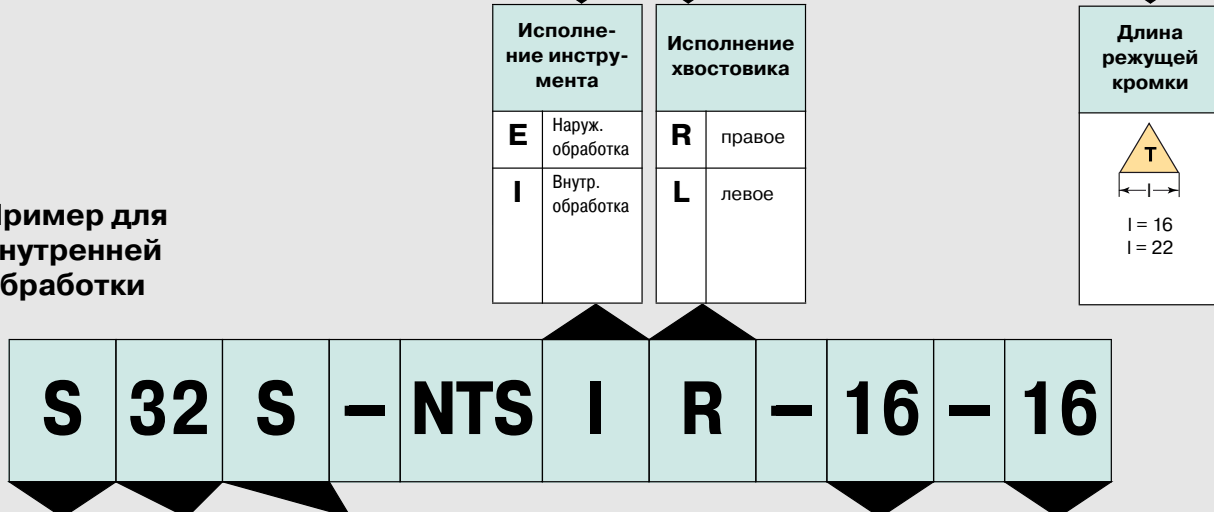
Резьбонарезание		
	<p>Наружное резьбонарезание WALTER THREAD SYSTEM</p>	<p>NTSSE с. 202</p>
	<p>Наружное резьбонарезание, стандартное положение WALTER CAPTO</p>	<p>NTSSE с. 202</p>
	<p>Наружное резьбонарезание, перевернутое положение WALTER CAPTO</p>	<p>NTSOE с. 202</p>
	<p>Внутреннее резьбонарезание WALTER THREAD SYSTEM</p>	<p>NTSI с. 203</p>
	<p>Внутреннее резьбонарезание, стандартное положение WALTER CAPTO</p>	<p>NTSSI с. 204</p>
	<p>Внутреннее резьбонарезание, перевернутое положение WALTER CAPTO</p>	<p>NTSOI с. 205</p>

Код обозначения

Пример для наружной обработки



Пример для внутренней обработки



Способ крепления пластины	Диаметр хвостовика	Длина инструмента	Длина режущей кромки	Размер f
S Винтовой зажим через отверстие	Диаметр хвостовика в мм. Цифры после запятой не учитываются. Перед однозначным и числами ставится »0«. 	32 = A 40 = B 50 = C 60 = D 70 = E 80 = F 100 = H 110 = J 125 = K 140 = L 150 = M 160 = N 170 = P 180 = Q 200 = R 250 = S 300 = T 350 = U 400 = V 450 = W специальная длина = X 	 l = 16 l = 22	

Contents

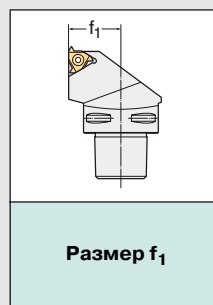
Державки WALTER THREAD SYSTEM / WALTER CAPTO



Пример для
WALTER CAPTO

S	Стандартное положение
O	Перевернутое положение
Положение инструмента	

R	правое
L	левое
Исполнение хвостовика	



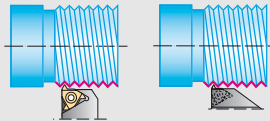
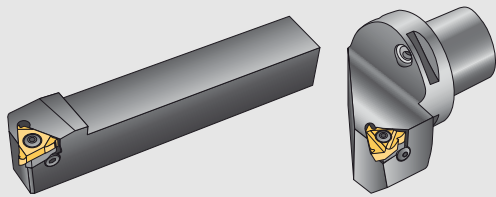
T
$l = 16$
$l = 22$
Длина режущей кромки

C4 – NTS S E R – 27 050 – 16

Размер соединения
C = WALTER CAPTO dm = размер соединения
C3 → dm = 32
C4 → dm = 40
C5 → dm = 50
C6 → dm = 63

Исполнение инструмента
E Наруж. обработка
I Внутр. обработка

Длина инструмента



WALTER NTS WALTER NTS Capto

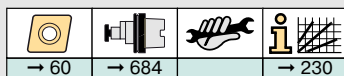
Резьбонарезание – Наружная резьба

Инструмент	Обозначение		h=h ₁ =b мм	d _m мм	f ₁ мм	l ₁ мм	l ₂ мм	Диапазон шагов резьбы мм / G*	Тип пластины для резьбонарезания		
Стандартное положение 	C3-NTS SE R/L 22040-16		16	32	22	40		0,5–3,0 / 48–8	NTS E...-16		
	C4-NTS SE R/L 27050-16		16	40	27	50					
	C5-NTS SE R/L 35060-16		16	50	35	60					
	C6-NTS SE R/L 45065-16		16	63	45	65					
	C4-NTS SE R/L 27050-22		22	40	27	50				3,5–6,0 / 7–5	NTS E...-22
	C5-NTS SE R/L 35060-22		22	50	35	60					
C6-NTS SE R/L 45065-22		22	63	45	65						
Перевернутое положение 	C3-NTS OE R/L 22040-16		16	32	22	40		0,5–3,0 / 48–8	NTS E...-16		
	C4-NTS OE R/L 27050-16		16	40	27	50					
	C5-NTS OE R/L 35060-16		16	50	35	60					
	C6-NTS OE R/L 45065-16		16	63	45	65					
	C4-NTS OE R/L 27050-22		22	40	27	50				3,5–6,0 / 7–5	NTS E...-22
	C5-NTS OE R/L 35060-22		22	50	35	60					
C6-NTS OE R/L 45065-22		22	63	45	65						
 	NTS SE R/L 1216-16		16	12	16	83,2	22	0,5–3,0 / 48–8	NTS E...-16		
	NTS SE R/L 1616-16		16	16	16	100	22				
	NTS SE R/L 2020-16		16	20	20	128,6	30				
	NTS SE R/L 2525-16		16	25	25	153,6	30				
	NTS SE R/L 3232-16		16	32	32	173,6	30	3,5–6,0 / 7–5	NTS E...-22		
	NTS SE R/L 2525-22		22	25	25	155,7	36				
	NTS SE R/L 3232-22		22	32	32	175,7	36				
	NTS SE R/L 4040-22		22	40	40	205,7	36				

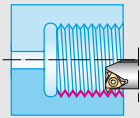
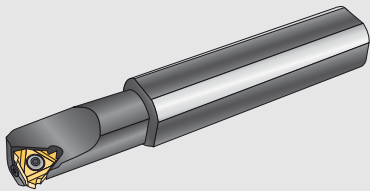
Державка без пластины и сборочные детали входят в комплект поставки.
Угол наклона указанных державок составляет 1,5°.

Другие опорные пластины для коррекции угла наклона см. на с. 231.

Сборочные детали			
	Зажимной винт к пластине для резьбонарезания	SA 3 T (Torx 10)	SA 4 T (Torx 20)
	Стопорный винт + шайба для опорной пластины	SY 3 T	SY 4 T
	Опорная пластина		
	правая	YE 3	YE 4
	левая	YI 3	YI 4
	Ключ	K 3 T (Torx 10)	K 4 T (Torx 20)



Contents



WALTER NTS

Резьбонарезание – Внутренняя резьба

Инструмент	Обозначение	Геометрические параметры								Тип пластины для резьбонарезания
	S 16 M – NTS I R/L 16-20	16	20	16	11,3	16,0	150	32	15,2	NTS I...-16
	S 20 Q – NTS I R/L 16-17	16	17	20	10,3	12,7	180	32	18,0	
	S 20 Q – NTS I R/L 16-20	16	20	20	11,5	16,0	180	40	18,0	
	S 20 Q – NTS I R/L 16-24	16	24	20	13,4	20,0	180	40	18,0	
	S 25 R – NTS I R/L 16-29	16	29	25	16,1	24,6	200	45	22,6	
	S 32 S – NTS I R/L 16-29	16	29	32	16,3	25,0	250	60	29,0	
	S 32 S – NTS I R/L 16-36	16	36	32	19,6	32,0	250	60	29,0	
S 40 T – NTS I R/L 16-44	16	44	40	23,8	40,0	300	60	36,0	NTS I...-22	
S 20 Q – NTS I R/L 22-27	22	27	20	15,6	20,0	180	50	18,0		
S 25 R – NTS I R/L 22-32	22	32	25	17,2	24,6	200	45	22,6		
S 32 S – NTS I R/L 22-32	22	32	32	17,4	25,0	250	60	29,0		
S 32 S – NTS I R/L 22-39	22	39	32	21,5	32,0	250	60	29,0		
S 40 T – NTS I R/L 22-47	22	47	40	25,8	40,0	300	60	36,0		

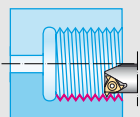
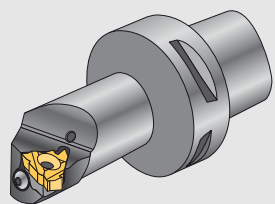
Державка без пластины и сборочные детали входят в комплект поставки.
Угол наклона указанных державок составляет 1,5°.

Другие опорные пластины для коррекции угла наклона см. на с. 231.

Сборочные детали					
	Зажимной винт к пластине для резьбонарезания	SN 3 T (Torx 10)	SA 3 T (Torx 10)	SN 4 T (Torx 20)	SA 4 T (Torx 20)
	Стопорный винт + шайба для опорной пластины	—	SY 3 T	—	SY 4 T
	Опорная пластина	—	YI 3	—	YI 4
	правая		YE 3		YE 4
	Ключ	K 3 T (Torx 10)	K 3 T (Torx 10)	K 4 T (Torx 20)	K 4 T (Torx 20)

Contents

→ 60	→ 684	→ 230	



WALTER NTS Capto

Резьбонарезание – Внутренняя резьба –
Стандартное положение

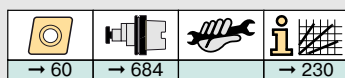
Инструмент	Обозначение		a мин мм	d мм	d _m мм	f ₁ мм	l ₁ мм	l ₃ мм	Диапазон шагов резьбы мм / G"	Тип пластины для резьбо- нарезания
Стандартное положение 	C3-NTS SI R/L 22085-16		16	40	32	32	22	85	0,5-3,0 / 48-8	NTS 1...-16
	C4-NTS SI R/L 22090-16		16	40	32	40	22	90		
	C4-NTS SI R/L 27080-16		16	50	39,5	40	27	80		
	C5-NTS SI R/L 22090-16		16	40	32	50	22	90		
	C5-NTS SI R/L 27105-16		16	50	40	50	27	105		
	C6-NTS SI R/L 22090-16		16	40	32	63	22	90		
	C6-NTS SI R/L 27105-16		16	50	40	63	27	105	3,5-6,0 / 7-5	NTS 1...-22
	C4-NTS SI R/L 22090-22		22	40	31,5	40	22	90		
	C4-NTS SI R/L 27080-22		22	50	39,5	40	27	80		
	C5-NTS SI R/L 22090-22		22	40	31,5	50	22	90		
	C5-NTS SI R/L 27105-22		22	50	40	50	27	105		
	C6-NTS SI R/L 22090-22		22	40	31,5	63	22	90		
C6-NTS SI R/L 27105-22		22	50	40	63	27	105			

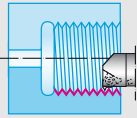
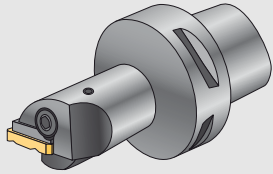
Державка без пластины и сборочные детали входят в комплект поставки.

Угол наклона указанных державок составляет 1,5°.

Другие опорные пластины для коррекции угла наклона см. на с. 231.

Сборочные детали			
	Зажимной винт к пластине для резьбонарезания	SA 3 T (Torx 10)	SA 4 T (Torx 20)
	Стопорный винт + шайба для опорной пластины	SY 3 T	SY 4 T
	Опорная пластина		
	правая	Y1 3	Y1 4
	левая	YE 3	YE 4
	Ключ	K 3 T (Torx 10)	K 4 T (Torx 20)





WALTER NTS Capto

Резьбонарезание – Внутренняя резьба –
Перевернутое положение

Инструмент	Обозначение		a мин мм	d мм	d _m мм	f ₁ мм	l ₁ мм	l ₃ мм	Диапазон шагов резьбы мм / G"	Тип пластины для резьбо- нарезания
Перевернутое положение 	C3-NTS OI R/L 22085-16	16	40	32	32	22	85	70	0,5-3,0 / 48-8	NTS 1...-16
	C4-NTS OI R/L 22090-16	16	40	32	40	22	90	69		
	C4-NTS OI R/L 27080-16	16	50	39,5	40	27	80	60		
	C5-NTS OI R/L 22090-16	16	40	32	50	22	90	68		
	C5-NTS OI R/L 27105-16	16	50	40	50	27	105	84		
	C6-NTS OI R/L 22090-16	16	40	32	63	22	90	64		
	C6-NTS OI R/L 27105-16	16	50	40	63	27	105	80	3,5-6,0 / 7-5	NTS 1...-22
	C4-NTS OI R/L 22090-22	22	40	31,5	40	22	90	69		
	C4-NTS OI R/L 27080-22	22	50	39,5	40	27	80	60		
	C5-NTS OI R/L 22090-22	22	40	31,5	50	22	90	68		
	C5-NTS OI R/L 27105-22	22	50	40	50	27	105	84		
	C6-NTS OI R/L 22090-22	22	40	31,5	63	22	90	64		
C6-NTS OI R/L 27105-22	22	50	40	63	27	105	80			

Державка без пластины и сборочные детали входят в комплект поставки.
Угол наклона указанных державок составляет 1,5°.

Другие опорные пластины для коррекции угла наклона см. на с. 231.

Сборочные детали			
	Зажимной винт к пластине для резьбонарезания	SA 3 T (Torx 10)	SA 4 T (Torx 20)
	Стопорный винт + шайба для опорной пластины	SY 3 T	SY 4 T
	Опорная пластина		
	правая	Y1 3	Y1 4
	левая	YE 3	YE 4
	Ключ	K 3 T (Torx 10)	K 4 T (Torx 20)

