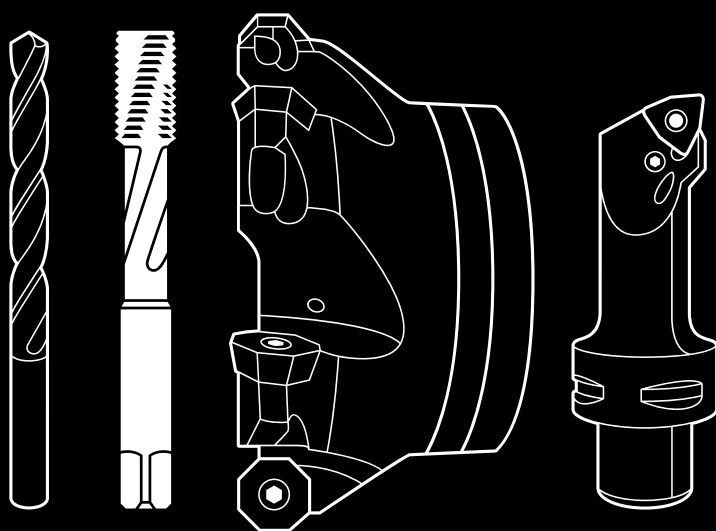


_ METAL TO NASZ ŚWIAT

Narzędzia do obróbki gwintów



W ten sposób można znaleźć i zamówić odpowiednie rozwiązanie narzędziowe:



Osobiście – na całym świecie

Można skontaktować się z nami telefonicznie, za pomocą faksu lub poczty elektronicznej. Dane kontaktowe lokalnej osoby kontaktowej można znaleźć na naszej stronie internetowej: walter-tools.com



Hybrydowe katalogi i broszury firmy Walter

odzwierciedlają kompletną ofertę standardową naszych marek specjalistycznych Walter, Walter Titex, Walter Prototyp i Walter Multiply – w wersji drukowanej lub elektronicznej: ze schematami programu, danymi produktów, parametrami skrawania i innymi informacjami. Z linkami do naszej nawigacji w zakresie obróbki skrawaniem Walter GPS lub do Walter TOOLSHOP z możliwością bezpośredniego zamawiania.

Pod adresem walter-tools.com można szybko i komfortowo wyszukiwać w trybie online produkty Walter i zamówić je – poprzez smartfon, tablet lub komputer.

Zalety: bezpośredni dostęp z każdego urządzenia końcowego z optymalnym sposobem wyświetlania – w każdej chwili!

Katalog online produktów Walter



Wyszukiwanie według narzędzia

W internetowym katalogu Walter produkty można znaleźć w oparciu o tradycyjną strukturę naszego katalogu produktów, a także z wykorzystaniem funkcji filtrowania i wyszukiwania. Zintegrowano również: funkcję zakupów oraz linki do rysunków i modeli.

Walter GPS



Wyszukiwanie według zastosowania

Walter GPS pozwala w kilku krokach znaleźć rozwiązanie w zakresie obróbki skrawaniem w odniesieniu do danego elementu, zarówno w trybie on- jak i offline – a w razie potrzeby przetransferować go do Walter TOOLSHOP!

Walter Innotime®



Wyszukiwanie według elementu

Walter Innotime® umożliwia znalezienie najbardziej ekonomicznego rozwiązania w zakresie obróbki danego elementu: z uwzględnieniem wszystkich niezbędnych narzędzi, etapów obróbki i parametrów. Wystarczy załadować model 3D.

Cyfrowe metody składania zamówień



TOOLSHOP



EDI B2B

Walter TOOLSHOP & EDI

Walter TOOLSHOP zapewnia klientom możliwość szybkiego pozyskiwania informacji i dokonywania zamówień. Za pośrednictwem EDI (Electronic Data Interchange) możliwa jest ponadto wymiana dokumentów (np. zamówień) – łącznie z możliwością zamawiania narzędzi specjalnych.

C - Gwintowanie

C1 - Gwintowanie

Gwintowniki HSS-E (-PM)	Program	Strony z informacjami zamówieniowymi
Gwintowniki HSS-E (-PM)	C 10	
M – gwint metryczny		C 23
MF – gwint metryczny dokładny		C 140
UNC / UNF / UNEF / UN-8 / UNS		C 192
MJ / UNJC / UNJF		C 239
G / Rc / Rp		C 249
NPT / NPTF		C 268
Pg / BSW / Tr		C 276
Gwint do wkładek		C 281

Gwintowniki pełnowęglkowe	Program	Strony z informacjami zamówieniowymi
Gwintowniki pełnowęglkowe	C 306	
M – gwint metryczny		C 308
MF – gwint metryczny dokładny		C 318
UNC, UNF		C 323
G		C 325

C2 - Wygniatanie

Wygniatki HSS-E (-PM) i pełnowęglkowe	Program	Strony z informacjami zamówieniowymi
Wygniatki HSS-E (-PM) i pełnowęglkowe	C 326	
M – gwint metryczny		C 330
MF – gwint metryczny dokładny		C 370
UNC, UNF		C 383
G		C 385

C3 - Frezowanie gwintów

Frezy do gwintów bez pogłębiacza	Program	Strony z informacjami zamówieniowymi
Frezy do gwintów bez pogłębiacza	C 388	C 390

Frezy do gwintów z pogłębiaczem	Program	Strony z informacjami zamówieniowymi
Frezy do gwintów z pogłębiaczem	C 429	C 430

Frezowanie gwintów	Program	Strony z informacjami zamówieniowymi
Frezy wierzące do gwintów	C 434	C 435

Frezy obwiedniowe do gwintów	Program	Strony z informacjami zamówieniowymi
Pełnowęglkowe frezy obwiedniowe do gwintów	C 444	C 445

Skrawanie gwintów z płytkami	Program	Strony z informacjami zamówieniowymi
Frezy do gwintów z płytkami skrawającymi	C 469	C 470

C4 - Narzynki

Narzynki	Strony z informacjami zamówieniowymi
Narzynki	C 489

Technologie w firmie Walter

(((Accure-tec®

Opatentowana przez firmę Walter technologia Accure-tec®, stosowana w wytaczadłach oraz oprawkach do frezowania, zapewnia maksymalne tłumienie drgań. To idealne rozwiązanie w przypadku prac związanych z toczeniem, frezowaniem i wierceniem przy dużym wysięgu narzędzia.

Drion-tec®

Drion-tec® to nazwa nadana rozwiązaniom firmy Walter w zakresie narzędzi wiertarskich z wymienną krawędzią skrawającą – z płytkami skrawającymi oraz z płytkami wymiennymi. Wiertła Drion-tec® wyróżniają się efektywnością kosztową, wysoką precyzją i uniwersalnym zastosowaniem. Dzięki szerokiej gamie produktów idealnie nadają się do specjalistycznej produkcji masowej, a także do specyficznych zastosowań i mieszanych procesów produkcyjnych.

Groov-tec™

Groov-tec™ to najnowsza generacja wysokowydajnych narzędzi skrawających firmy Walter. Charakteryzują się one maksymalną stabilnością, która umożliwia uzyskanie wysokich parametrów skrawania i prowadzi do maksymalnego wydłużenia żywotności oprawki i płytek skrawających. Jednocześnie systemy te maksymalizują niezawodność procesu dzięki kontrolowanemu łamaniu wiórów.

Krato-tec®

Krato-tec® to unikalna technologia powlekania firmy Walter do narzędzi pełnowęglkowych. Jej rdzeń stanowi wyjątkowo odporna na złamanie wielowarstwowa powłoka AlTiN z teksturowaną warstwą wierzchnią. Specjalna architektura warstw jest wysoce odporna na zużycie i przyleganie, nawet przy wysokich prędkościach skrawania, dzięki czemu narzędzia mają uniwersalne zastosowanie.

Tiger-tec® Gold

Tiger-tec® Gold, nowa generacja unikalnych powłok płytek skrawających Walter, umożliwia maksymalny okres użytkowania i bezpieczeństwo procesów. Nowe gatunki są oparte na technologii PVD, CVD lub ULP, w zależności od zastosowania. Unikalne właściwości pokrycia, chronione wieloma patentami, gwarantują najlepszą ochronę przed formami zużycia, mają decydujący wpływ na trwałość i zapewniają wyjątkową wydajność.

Tiger-tec® Silver

W postaci Tiger-tec® Silver firma Walter oferuje jedyną w swoim rodzaju technologię pokrywania płytek skrawających. Specjalna warstwa tlenku aluminium o zoptymalizowanej strukturze redukuje zużycie podczas toczenia, frezowania i wiercenia, a także zwiększa wytrzymałość i odporność na działanie temperatury – w celu zapewnienia wyższych parametrów skrawania.

Thread-tec™

Thread-tec™ odnosi się do narzędzi do gwintowania firmy Walter, charakteryzujących się wysoką wydajnością i niezawodnością procesu. Thread-tec™ łączy w sobie najnowsze osiągnięcia techniczne i sprawdzone właściwości w zakresie geometrii narzędzi i pokryć, tworząc kompleksową gamę produktów o wszystkich wymiarach i tolerancjach. Odpowiednie do każdego zastosowania – gwintowania, wygniatania czy frezowania gwintów.

Thrill-tec™

Wiertła cyrkulacyjne / frezy do gwintów Thrill-tec™ łączą trzy funkcje w jednym narzędziu i operacji: fazowanie, wiercenie otworów pod gwint i gwintowanie. Specjalne połączenie substratu, pokrycia i geometrii zapewnia narzędziom długą trwałość. Połączenie kilku etapów obróbki umożliwia ekstremalne skrócenie czasu obróbki i oszczędza zarówno narzędzia, jak i przestrzeń magazynową.

Walter BLAXX

Walter BLAXX to wzór frezów nowej generacji: dzięki specjalnej obróbce powierzchni korpusy frezów są niezwykle wytrzymałe. Systemy frezowania ze stycznymi gniazdami są wyposażone w płytki skrawające Tiger-tec®. Narzędzia oznaczone jako „Walter BLAXX” stanowią połączenie wysokiej odporności na ścieranie z niedoścignionymi parametrami wydajności.

Walter Xpress

Walter Xpress to niewiarygodnie szybka usługa zamawiania i dostarczania wysokiej jakości narzędzi specjalnych, którą oferuje Walter MultiPLY. Dostępność ok 10 000 wariantów narzędzi; Czas dostawy maks. 2–4 tygodnie od przyjęcia zamówienia. Proces zamawiania jest jasny i gwarantuje pełne bezpieczeństwo planowania. W przypadku wszystkich zapytań przygotowujemy kalkulację i udzielamy odpowiedzi w ciągu 24 godzin.

Walter Precision XT

Narzędzia do wytaczania precyzyjnego są stosowane zawsze wtedy, gdy istniejący otwór wymaga wykończenia lub konieczna jest optymalizacja precyzji jego wykonania: np. przez korektę pozycjonowania, zawężenie tolerancji wiercenia lub poprawę jakości powierzchni. Wytaczanie precyzyjne jest najczęściej wykonywane przy głębokościach skrawania < 0,5 mm (0,020 cala).

Walter Boring XT

Narzędzia do wytaczania zgrubnego są używane do poszerzania istniejącego otworu. W tym przypadku chodzi przede wszystkim o usuwanie materiału. Poszerzony otwór zostaje poddany wcześniej obróbce mechanicznej lub powstaje w wyniku odlewania lub kucia. Narzędzi do wytaczania zgrubnego można używać także do wytaczania z przemieszczeniem promieniowym lub wytaczania stopniowego.

Technologia XD

Pełnowęglkowe narzędzia wiertarskie Walter Titex są uznawane za dokładne, wydajne i ekonomiczne podczas wiercenia w niemal wszystkich materiałach. Technologia XD Walter Titex umożliwia wiercenie głębokich otworów bez wycofywania do $70 \times D_c$, przy najwyższej precyzji i opłacalności ekonomicznej.

Xill-tec®

Xill-tec®, frezy pełnowęglkowe z serii produktów MC230 Advance, są elementem niezwykle szerokiego asortymentu firmy Walter: z różnorodnymi wymiarami, liczbą zębów i wariantami chwytu. Oznacza to, że użytkownik jest doskonale przygotowany na wszystkie możliwe operacje frezowania i materiały ISO. Uniwersalne zastosowanie z zachowaniem najwyższej jakości.

Xtra-tec®

Frezy i wiertła z płytkami skrawającymi Xtra-tec® umożliwiają niezwykle miękkie przejście narzędzia i najlepszą jakość powierzchni – w niemal każdym materiale. Płytki skrawające o superpozytywowej geometrii oraz z pokryciem Tiger-tec® mają wyjątkowo korzystny stosunek twardości do wytrzymałości. W celu zapewnienia maksymalnej wydajności produkcji i bezpieczeństwa procesu.

Xtra-tec® XT

Xtra-tec® XT to najnowsza generacja narzędzi frezarskich Walter. Jako technologia „Xtended” Xtra-tec® otwiera całkowicie nową perspektywę wydajności produkcji oraz bezpieczeństwa procesu. Obejmuje to niemal wszystkie operacje frezarskie we wszystkich standardowych grupach materiałów. Zaskakująco duża stabilność, wydajność produkcji i efektywność ekonomiczna – i dzięki Walter Green z kompensacją emisji CO₂.

X-treme Evo

Wiertła pełnowęglkowe X-treme Evo DC260 i DC160 Advance, a także X-treme Evo Plus DC180 Supreme i X-treme Evo 3 DC183 Supreme zapewniają „wiercenie nowej generacji”, o którym mówi firma Walter. Wszechstronne zastosowanie do różnych materiałów i koncepcji maszyn – z wyjątkową trwałością, wydajnością produkcji i bezpieczeństwem procesu.

Technologie w firmie Walter (ciąg dalszy)



Walter Capto™ to modułowy system oprawek narzędziowych. Nadaje się do wszelkich prac – toczenia, frezowania, wiercenia i gwintowania. Wieloboczny stożek zgodny z normą ISO bardzo dobrze przyjmuje momenty skręcające i zginające, zapewniając optymalną powtarzalność.



Walter ConeFit to niezwykle elastyczny, pełnowęglkowy system frezowania, obejmujący szerokie spektrum wysokowydajnych głowic wymiennych oraz różne warianty chwytów. Stożkowy gwint centruje się samoczynnie, zapewniając najwyższą stabilność i dokładność ruchu obrotowego.



Użytkownicy Walter ScrewFit korzystają z zalet maksymalnej elastyczności. Modułowe złącze nadaje się do różnych oprawek, a także różnych średnic i długości narzędzi do frezowania i wiercenia.



Precyzyjnie szlifowane złącze QuadFit z powierzchnią stożkową i pomocniczą wyróżniają wykonane w technologii Walter Accure-tec® wytaczadła z tłumieniem drgań, przeznaczone do toczenia oraz toczenia gwintów. Obracany o 180° system wymiennych głowic umożliwia szybką wymianę narzędzia z maksymalną dokładnością.



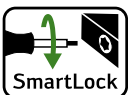
Podczas operacji toczenia i rowkowania w punkcie powstawania wiórów działa precyzyjne chłodzenie firmy Walter. Podwójny strumień chłodziwa trafia dokładnie na powierzchnię przyłożenia i powierzchnię natarcia. W przypadku operacji wiercenia wylot strumienia chłodziwa przesuwają się w pobliżu krawędzi skrawającej. Zapewnia to dłuższą trwałość, lepsze łamanie wióra, odprowadzanie wiórów oraz większą efektywność i wyższą jakość.



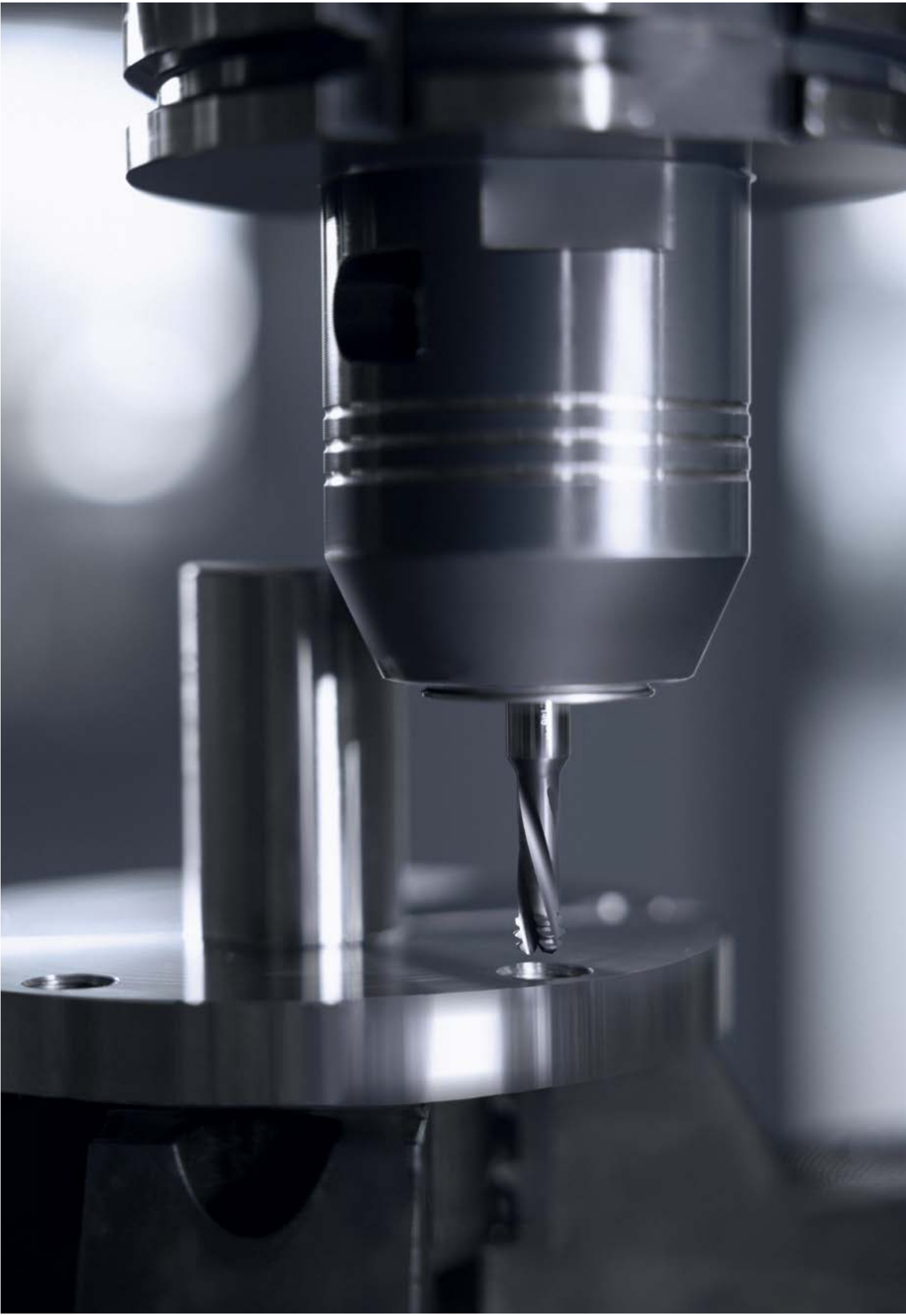
Walter DeVibe to technologia antywibracyjna dla frezów do gwintów. U jej podstaw leży „faza uspokajająca”, która zmniejsza kąt przyłożenia na powierzchni czołowej. To wspiera narzędzie poprzez zminimalizowanie wibracji. DeVibe zapewnia wyższą jakość powierzchni i parametrów skrawania, szczególnie w przypadku metrycznych gwintów drobnozwojnych - niezależnie od warunków mocowania, zmieniających się parametrów skrawania lub strategii frezowania.



„Flash” oznacza specjalne frezy pełnowęglkowe do frezowania z dużym posuwem. Geometria czołowa zmniejsza grubość wióra „h” i umożliwia bardzo wysokie posuwy na ostrze. Występujące siły są skierowane osiowo w kierunku mocowania narzędzia, co stabilizuje proces obróbki.



W przypadku oprawek tokarskich Walter z opcją „SmartLock” śruba zaciskowa może być obsługiwana z boku. Umożliwia to łatwą i szybką wymianę płytek w maszynie. Czasy wymiany ulegają znacznemu skróceniu. Oprawki są polecane do stosowania w maszynach do toczenia wzdłużnego i wielowrzecionowych.



Struktura nowego katalogu zbiorczego Walter

Nowy katalog zbiorczy firmy Walter w formie e-papieru przejrzysto prezentuje informacje o produktach i zastosowaniach i zawiera bezpośredni link do katalogu online.

C1


Tapping

HSS-E (-PM) taps



Machining



Thread depth	3 x D _N	3 x D _N	3,5 x D _N	3,5 x D _N	1,5 x D _N
					
Designation	Prototex® X-pert P	Prototex® X-pert P AZ	Prototex® Eco Plus	TC216 Perform	Paradur® H
Thread type					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓		✓	✓	✓
UNC / UNF / UN-8	✓		✓	✓	
G / Rc / Rp	✓		✓		✓
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr	✓				
Thread insert					
	✓				
Tolerance	2B / 3B / 4H / 6G / 6H / 6HMOD / 7G / MEDIUM / NORMAL	6H	2B / 5G / 6H / 6H / NORMAL	2B / 6H	6H / NORMAL
Coolant supply	External	External	External / radial	External	External
Chamfer form	B	B	B	B	C
Coating / grade	TiCN / TiN		THL / TiN	WY80AA / WY80FC	TiN
Cutting tool material	HSS-E	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E
P Steel	●●	●●	●●	●●	●●
M Stainless steel	●●	●●	●●	●●	●●
K Cast iron	●●	●●	●●	●●	●●
N NF metals	●●	●●	●●	●●	●●
S Materials with difficult cutting properties	●●	●●	●●	●●	●●
H Hard materials					
O Other	●	●			
Page in catalogue	16	17	18	19	
QR code					
www.walter-tools.com/woc/	prototex-xpert-p	prototex-xpert-p-az	prototex-eco-plus	TC216	paradur-h

WALTER SELECT

●● Primary application
● Other application

8
HSS-E (-PM) taps

Szybki przegląd produktów, z zastosowaniami, materiałami i kodami QR

W przeglądzie produktów znajdują się ikony zastosowań, zdjęcia produktów i spektrum materiałów, do których można je stosować, a także warianty chwytu, systemy mocowania oraz inne ważne informacje. W ten sposób można szybko sprawdzić, który produkt jest potrzebny, i uzyskać szczegółowe informacje na jego temat bezpośrednio po zeskanowaniu odpowiedniego kodu QR lub po wklejeniu podanego linku do przeglądarki internetowej.

NEW

Narzędzia z tym oznaczeniem należą do innowacji produktowych i są uwzględnione w przeglądzie produktów.



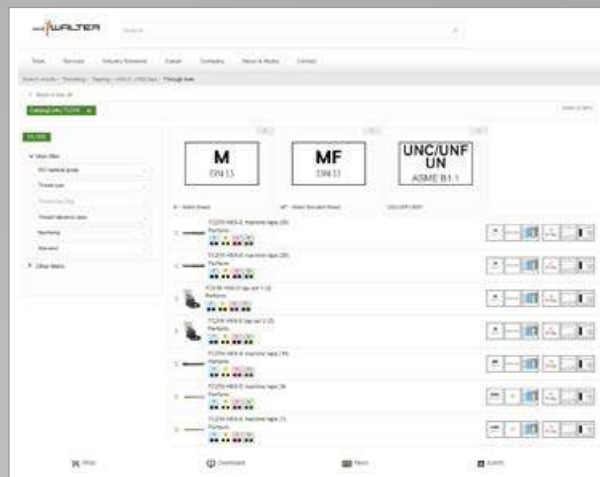
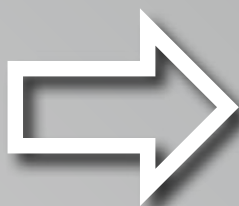
Płytki skrawające i narzędzia oznaczone czerwonymi symbolami stanowią nowość w programie i są wyróżnione tym oznaczeniem.

Zeskanowanie kodu QR

powoduje przejście bezpośrednio do podstrony danego produktu w katalogu online firmy Walter. W krótkim przeglądzie można zobaczyć obraz narzędzia/produktu, ikony zastosowania oraz inne symbole, a także główne i dodatkowe zastosowania w zakresie materiałów ISO.



TC216

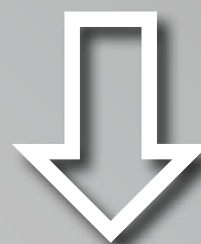


Bezpośredni link

Alternatywnie do skanowania kodu QR można również wpisać link bezpośrednio w przeglądarce internetowej:

www.walter-tools.com/woc/TC216.

W przypadku e-papieru możliwe jest oczywiście bezpośrednie klikanie w linki.



Szczegółowy przegląd danych produktu

W zależności od produktu, na tej lub na następnej stronie ze szczegółowymi informacjami na temat produktu, można znaleźć informacje o wymiarach, odpowiednich płytkach skrawających, adapterach i wyposażeniu, a także bezpośrednie linki do dalszych informacji, np. zalecenia dotyczące parametrów skrawania za pośrednictwem programu Walter GPS lub informacje techniczne, takie jak instrukcje montażu, graniczne prędkości obrotowe i wiele innych.

HSS-E machine taps
TC216



UNC 2B
3 x DN
30-HRC
1000 A/min

For long-chipping materials:
SPSMA-TM

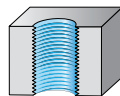
Key (explanation of symbols)

Switch to inch values

DIN 371	Designation	D _h -F	D _h	l ₁	l ₂	l ₃
		mm	mm	mm	mm	mm
Perform - S3 8x3 - UNC2B - DIN 371 - Suitable for through hole (S)	None	3.505 - 9.525	56 - 100	11 - 20	20 - 39	
TC216/UNC2B-CO-WY80AA	Availability	UNC #5-32	3.505	56	11	20
TC216/UNC2B-CO-WY80AA	Availability	UNC #6-32	4.150	63	12	21
TC216/UNC2B-CO-WY80AA	Availability	UNC #10-24	4.825	70	13	23
TC216/UNC2B-CO-WY80AA	Availability	UNC 1/4-20	9.35	80	15	30
TC216/UNC2B-CO-WY80AA	Availability	UNC 5/16-18	7.938	90	18	35
TC216/UNC2B-CO-WY80AA	Availability	UNC 3/8-16	9.525	100	20	39

Gwintownik HSS-E (-PM)

Obróbka



Głębokość gwintu

1 x D_N

1 x D_N

1 x D_N

1 x D_N

2 x D_N


Oznaczenie

AMB

MMB

Protostep Inox

Prototex® OS

Prototex® TiNi

Rodzaj gwintu

M

✓

✓

✓

✓

✓

MF

✓

UNC / UNF / UN-8

✓

G / Rc / Rp

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

Kształt bazy wymiennej płytki skrawającej

✓

Tolerancja

7G

6H

6HX

6H

2B / 3B / 4H / 4HX
/ 6HX

Doprowadzanie chłodziwa

zewewnętrzne

zewewnętrzne

zewewnętrzne

zewewnętrzne

zewewnętrzne

Forma nakroju

18 P

NA

B

B

Pokrycie / gatunek

TIN

niepowlekany

VAP

niepowlekany

TICN / niepowlekany

Materiał skrawający

HSS-E

HSS-E

HSS-E

HSS-E

HSS-E-PM

P Stal

●●

●●

●●

●●

M Stal nierdzewna

●●

●●

K Żeliwo

N Metale nieżelazne

●

●

S Materiały trudnoskrawalne

●●

H Materiały twarde

O Inne

Strona w katalogu

C 71

C 70

C 72

C 42

C 58

Kod QR



www.walter-tools.com/woc/

amb

mmb

protostep-inox

prototex-os

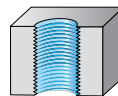
prototex-tini

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Gwintownik HSS-E (-PM)

Obróbka



Głębokość gwintu

2 x D_N2 x D_N3 x D_N3 x D_N3 x D_N

Oznaczenie	Prototex® TiNi Plus	TMB	KMB H	Paradur® N	Prototex® Megasprint

Rodzaj gwintu

M

✓

✓

✓

✓

MF

✓

UNC / UNF / UN-8

G / Rc / Rp

MJ / UNJC / UNJF

✓

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

✓

✓

Kształt bazowy wymiennej płytki skrawającej

Tolerancja

3B / 4H / 6HX

7H

6H / NORMAL

6H

6H

Doprowadzanie chłodziwa

zewnątrzne

zewnątrzne

zewnątrzne

zewnątrzne

promieniowe

Forma nakroju

B

24 P

B

D

B

Pokrycie / gatunek

ACN

niepowlekany

niepowlekany

niepowlekany

TIN

Materiał skrawający

HSS-E-PM

HSS-E

HSS-E

HSS-E

HSS-E-PM

P Stal

●●

●●

●●

●

M Stal nierdzewna

●●

●●

●●

●

K Żeliwo

●●

●●

●●

●

N Metale nieżelazne

●●

●●

●●

●

S Materiały trudnoskrawalne

●●

H Materiały twarde

O Inne

●

●

Strona w katalogu

C 60

C 279

C 69

C 43

C 62

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

prototex-tini-plus

tmb

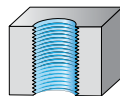
kmb-h

paradur-n

prototex-megasprint

Gwintownik HSS-E (-PM)

Obróbka



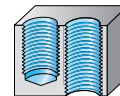
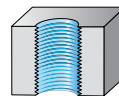
Głębokość gwintu

 $3 \times D_N$
 $3 \times D_N$
 $3 \times D_N$
 $3 \times D_N$
 $3 \times D_N$


Oznaczenie	Prototex® Sprint	Prototex® Synchrospeed	Prototex® X-pert M	Prototex® X-pert N	Prototex® X-pert P
Rodzaj gwintu					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓	✓	✓		✓
UNC / UNF / UN-8			✓		✓
G / Rc / Rp			✓		✓
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					✓
Kształt bazy wymiennej płytki skrawającej			✓		✓
Tolerancja	6H	6HX	2B / 3B / 5HX / 6GX / 6HMOD / 6HX / NORMAL	6H	2B / 3B / 4H / 6G / 6H / 6HMOD / 7G / MEDIUM / NORMAL
Doprowadzanie chłodziwa	zewnątrzne	zewnątrzne	zewnątrzne	zewnątrzne	zewnątrzne
Forma nakroju	B	B	B	B	B
Pokrycie / gatunek	TICN / TIN	THL / TIN	TICN / TIN / VAP	niepowlekany	TICN / TIN / niepowlekany
Materiał skrawający	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
P Stal	●	●●	●		●●
M Stal nierdzewna	●	●●	●●		
K Żeliwo		●●			●●
N Metale nieżelazne	●	●●		●●	●●
S Materiały trudnoskrawalne		●●		●	
H Materiały twarde					
O Inne		●●		●	●
Strona w katalogu	C 61	C 41	C 55	C 57	C 44
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	prototex-sprint	prototex-synchrospeed	prototex-xpert-m	prototex-xpert-n	prototex-xpert-p

Gwintownik HSS-E (-PM)

Obróbka



Głębokość gwintu

3 x D_N3 x D_N3,5 x D_N3,5 x D_N1,5 x D_N

NEW

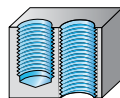


Oznaczenie	Prototex® X-pert P AZ	TD217 Advance	Prototex® Eco Plus	TC216 Perform	Paradur® H
Rodzaj gwintu					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF		✓	✓	✓	✓
UNC / UNF / UN-8			✓	✓	
G / Rc / Rp			✓		✓
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Kształt bazowy wymiennej płytki skrawającej					
Tolerancja	6H	4HX / 5HX / 6G / 6GX / 6H / 6HX / 7GX	2B / 6GX / 6HX / NORMAL	2B / 6H	6H / NORMAL
Doprowadzanie chłodziwa	zewnątrzne	zewnątrzne	zewnątrzne / promieniowe	zewnątrzne	zewnątrzne
Forma nakroju	B	B	B	B	C
Pokrycie / gatunek	niewpłakany	WY80AA / WY80FC / WY80RG	THL / TIN	WY80AA / WY80FC	TIN / niewpłakany
Materiał skrawający	HSS-E	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E
P Stal	●●	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●●	●●	●●	●●	●●
K Żeliwo	●●	●●	●●	●●	●
N Metale nieżelazne	●●	●●	●●	●●	●●
S Materiały trudnoskrawalne					
H Materiały twarde					
O Inne	●				●
Strona w katalogu	C 51	C 27	C 23	C 38	C 91
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	prototex-xpert-p-az	TD217	prototex-eco-plus	TC216	paradur-h

C1

Gwintownik HSS-E (-PM)

Obróbka



Głębokość gwintu

 $2 \times D_N$
 $2 \times D_N$
 $2 \times D_N$
 $2 \times D_N$
 $2 \times D_N$


Oznaczenie

HGB

HGB Inox

HGB Ti

Paradur® AP

Paradur® FT

Rodzaj gwintu

M

✓

✓

✓

✓

✓

MF

UNC / UNF / UN-8

G / Rc / Rp

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

Kształt bazy wymiennej płytki skrawającej

Tolerancja

6H

6HX

6HX

6HX

6H

Doprowadzanie chłodziwa

zewnątrzne

zewnątrzne

zewnątrzne

zewnątrzne

zewnątrzne

Forma nakroju

C

C

C

C

D

Pokrycie / gatunek

niepowlekany

VAP

NID

NIT

niepowlekany

Materiał skrawający

HSS

HSS-E

HSS-E

HSS-E

HSS-E-PM

P Stal

●

●

M Stal nierdzewna

●

K Żeliwo

●

N Metale nieżelazne

●

●●

S Materiały trudnoskrawalne

●

●

●

H Materiały twarde

O Inne

●

Strona w katalogu

C 64

C 65

C 66

C 131

C 137

Kod QR



www.walter-tools.com/woc/

hgb

hgb-inox

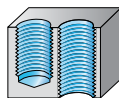
hgb-ti

paradur-ap

paradur-ft

Gwintownik HSS-E (-PM)

Obróbka



Głębokość gwintu

3 x D_N3 x D_N3 x D_N

Oznaczenie	KMB Ms	Paradur® Eco CI	Paradur® X-pert K	Paradur Inox®	Paradur Inox® 40

Rodzaj gwintu

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

Kształt bazowy wymiennej płytki skrawającej

Tolerancja	6H / NORMAL	2B / 6HX / NORMAL	6HX	NORMAL	NORMAL

Doprowadzanie chłodziwa	zewnątrzne	zewnątrzne	zewnątrzne	zewnątrzne	zewnątrzne

Forma nakroju	E / F	C / E	C	C	C

Pokrycie / gatunek	niewpękany	NiD / TiCN	TAFT	THL / VAP	niewpękany

Materiał skrawający	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E

P Stal				●●	●●
M Stal nierdzewna				●●	●●
K Żeliwo		●●	●●	●	●
N Metale nieżelazne	●●	●●	●		●
S Materiały trudnoskrawalne					
H Materiały twarde					
O Inne	●	●●			

Strona w katalogu	C 68	C 120	C 126	C 270	C 271

Kod QR



www.walter-tools.com/woc/

kmb-ms

paradur-eco-ci

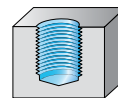
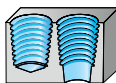
paradur-xpert-k

paradur-inox

paradur-inox-40

Gwintownik HSS-E (-PM)

Obróbka



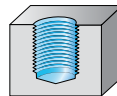
Głębokość gwintu

 $1,5 \times D_N$
 $1,5 \times D_N$


Oznaczenie	Paradur® H	Paradur® N	Paradur® Ni	Paradur Inox® 25	Paradur® HN
Rodzaj gwintu					
M				✓	
MF				✓	✓
UNC / UNF / UN-8					
G / Rc / Rp	✓			✓	
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF	✓	✓	✓		
Pg / BSW / Tr					
Kształt bazy wymiennej płytki skrawającej					
Tolerancja	NORMAL	NORMAL	NORMAL	6HX / NORMAL	6HX
Doprowadzanie chłodziwa	zewnątrzne	zewnątrzne	zewnątrzne	zewnątrzne	zewnątrzne
Forma nakroju	C	C	C	E	E
Pokrycie / gatunek	niepowlakany	VAP	TICN / niepowlakany	TIN	niepowlakany
Materiał skrawający	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
P Stal		●●	●	●●	●●
M Stal nierdzewna				●●	
K Żeliwo	●	●●			●●
N Metale nieżelazne	●●	●●			●●
S Materiały trudnoskrawalne			●●		
H Materiały twarde					
O Inne	●				
Strona w katalogu	C 266	C 269	C 272	C 90	C 171
Kod QR					
	paradur-h	paradur-n	paradur-ni	paradur-inox-25	paradur-hn

Gwintownik HSS-E (-PM)

Obróbka



Głębokość gwintu

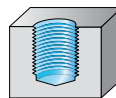
1,5 x D_N1,5 x D_N1,5 x D_N1,5 x D_N2 x D_N

Oznaczenie	Paradur® N	Paradur® Ni	Paradur® Ni 10	TC122 Supreme	Paradur® Ti
Rodzaj gwintu					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓		✓		✓
UNC / UNF / UN-8	✓	✓			✓
G / Rc / Rp	✓				
MJ / UNJC / UNJF			✓		✓
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Kształt bazowy wymiennej płytki skrawającej		✓			✓
Tolerancja	2B / 3B / 6G / 6H / NORMAL	2B / 3B / 4H / 4HX / 6HX	3B / 4H / 6HX	6HX	2B / 3B / 4H / 6HX
Doprowadzanie chłodziwa	zewnątrzne	zewnątrzne	zewnątrzne	zewnątrzne	zewnątrzne
Forma nakroju	C	C	C	C	C
Pokrycie / gatunek	TICN / TIN / niepowlekany	TICN / niepowlekany	TIN / niepowlekany	WW60BC	TICN / niepowlekany
Materiał skrawający	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E-PM
P Stal	●●	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna					
K Żeliwo	●●	●●		●	
N Metale nieżelazne	●●	●	●		●
S Materiały trudnoskrawalne		●●	●●		●●
H Materiały twarde					
O Inne					
Strona w katalogu	C 95	C 132	C 134	C 102	C 135
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	paradur-n	paradur-ni	paradur-ni-10	TC122	paradur-ti

C1

Gwintownik HSS-E (-PM)

Obróbka



Głębokość gwintu

 $2 \times D_N$
 $2,5 \times D_N$
 $2,5 \times D_N$
 $2,5 \times D_N$
 $2,5 \times D_N$


Oznaczenie	Paradr® Ti Plus	Paradr® STE	Paradr® Synchrospeed	Paradr® X-pert M	TC121 Supreme
Rodzaj gwintu					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓	✓	✓	✓	
UNC / UNF / UN-8				✓	
G / Rc / Rp		✓	✓	✓	
MJ / UNJC / UNJF	✓				
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Kształt bazowy wymiennej płytki skrawającej				✓	
Tolerancja	3B / 4H / 6HX	6HX / NORMAL	6HX / NORMAL	2B / 3B / 6GX / 6HMOD / 6HX / NORMAL	6HX
Doprowadzanie chłodziwa	zewnątrzne	zewnątrzne	zewnątrzne / osiowy	zewnątrzne	zewnątrzne / osiowy
Forma nakroju	C	E	C	C	C
Pokrycie / gatunek	ACN	THL / niepowlekany	THL / TIN/VAP	THL / TiCN / TIN / VAP	WW60RG / WY80BD
Materiał skrawający	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E-PM
P Stal		●	●●	●	●●
M Stal nierdzewna		●	●●	●●	●
K Żeliwo		●	●●		●
N Metale nieżelazne		●	●		●
S Materiały trudnoskrawalne	●●		●		
H Materiały twarde					
O Inne			●		

Strona w katalogu

C 136

C 114

C 89

C 116

C 100

Kod QR



www.walter-tools.com/woc/

paradr-ti-plus

paradr-ste

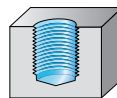
paradr-synchrospeed

paradr-xpert-m

TC121

Gwintownik HSS-E (-PM)

Obróbka



Głębokość gwintu

2,5 x D_N2,5 x D_N2,5 x D_N3 x D_N3 x D_N

NEW

NEW



Oznaczenie

TC122 Supreme

TD117 Advance

Thread-tec™

KMB WST

Paradur® Eco CI

Rodzaj gwintu

M

✓

✓

✓

✓

✓

MF

✓

✓

✓

UNC / UNF / UN-8

G / Rc / Rp

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

Kształt bazowy wymiennej płytki skrawającej

✓

Tolerancja

6HX

6GX / 6HX

6GX / 6HMOD / 6HX

6H

6HX

Doprowadzanie chłodziwa

osiowy

zewnątrzne

zewnątrzne

zewnątrzne

osiowy / promieniowe

Forma nakroju

C

C / E

C / E

C

C / E

Pokrycie / gatunek

WW60BC

WY80AA / WY80FC /
WY80RGWY80AA / WY80FC /
WY80RG

niepowlekany

TICN

Materiał skrawający

HSS-E-PM

HSS-E

HSS-E

HSS-E

HSS-E-PM

P Stal

●●

●●

●●

●●

M Stal nierdzewna

●●

●●

K Żeliwo

●

●●

●●

●

●●

N Metale nieżelazne

●●

●●

●

●●

S Materiały trudnoskrawalne

H Materiały twarde

O Inne

●●

Strona w katalogu

C 102

C 80

C 80

C 67

C 121

Kod QR



www.walter-tools.com/woc/

TC122

TD117

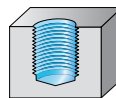
TD117

kmb-wst

paradur-eco-ci

Gwintownik HSS-E (-PM)

Obróbka



Głębokość gwintu

 $3 \times D_N$
 $3 \times D_N$
 $3 \times D_N$
 $3 \times D_N$
 $3 \times D_N$


Oznaczenie

Paradrur® Eco Plus

Paradrur® Uni

Paradrur® WLM
Synchrospeed

Paradrur® X-pert N

Paradrur® X-pert P

Rodzaj gwintu

M

✓

✓

✓

✓

✓

MF

✓

✓

✓

✓

UNC / UNF / UN-8

✓

✓

✓

G / Rc / Rp

✓

✓

✓

✓

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

✓

Kształt bazy wymiennej płytki skrawającej

✓

✓

Tolerancja

2B / 6GX / 6HX /
NORMAL

6G / 6H / NORMAL

6H

2B / 3B / 6G / 6H /
6HMOD / NORMAL

2B / 3B / 4H / 6G /
6H / 6HMOD / 7G /
MEDIUM / NORMAL

Doprowadzanie chłodziwa

zewnątrzne / osiowy
/ promieniowe

zewnątrzne

zewnątrzne

zewnątrzne

zewnątrzne

Forma nakroju

C / E

C

C

C

C

Pokrycie / gatunek

THL / TIN

TIN / VAP /
niepowlekany

CRN / niepowlekany

niepowlekany

THL / TIN /
niepowlekany

Materiał skrawający

HSS-E-PM

HSS-E

HSS-E

HSS-E

HSS-E

P Stal

●●

●●

●

●●

M Stal nierdzewna

●●

●●

●

●●

K Żeliwo

●●

●

●●

●●

●

N Metale nieżelazne

●●

●

●●

●●

●

S Materiały trudnoskrawalne

●●

●●

●●

●

H Materiały twarde

●●

●●

●●

●

O Inne

●●

●●

●●

●

●

Strona w katalogu

C 73

C 138

C 130

C 127

C 104

Kod QR



www.walter-tools.com/woc/

paradrur-eco-plus

paradrur-uni

paradrur-wlm-
synchrospeed

paradrur-xpert-n

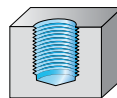
paradrur-xpert-p

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Gwintownik HSS-E (-PM)

Obróbka



Głębokość gwintu

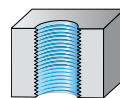
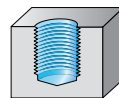
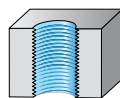
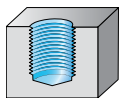
3 x D_N3 x D_N3 x D_N3 x D_N3,5 x D_N

Oznaczenie	Paradur® X-pert P AZ	TC115 Perform	TC120 Supreme	TC142 Supreme	Paradur® NH
Rodzaj gwintu					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF		✓		✓	
UNC / UNF / UN-8		✓			
G / Rc / Rp				✓	
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Kształt bazowy wymiennej płytki skrawającej					
Tolerancja	6H	2B / 6H	6HX	6HX / NORMAL	6H
Doprowadzanie chłodziwa	zewnątrzne	zewnątrzne	zewnątrzne / osiowy	zewnątrzne	osiowy
Forma nakroju	C	C / E	C	C	C
Pokrycie / gatunek	niepowlekany	WY80AA / WY80FC	WW60AG	WW60RB / WY80FC	TIN / niepowlekany
Materiał skrawający	HSS-E	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E / HSS-E-PM	HSS-E
P Stal	●●	●●	●●	●	●●
M Stal nierdzewna		●●		●●	
K Żeliwo		●●			●●
N Metale nieżelazne	●	●	●		●
S Materiały trudnoskrawalne					
H Materiały twarde					
O Inne	●				●
Strona w katalogu	C 110	C 85	C 98	C 115	C 97
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	paradur-xpert-p-az	TC115	TC120	TC142	paradur-nh

C1

Gwintownik HSS-E (-PM)

Obróbka



Głębokość gwintu

 $3,5 \times D_N$
 $3,5 \times D_N$
 $1,5 \times D_N$
 $3 \times D_N$
 $3 \times D_N$


Oznaczenie	Paradur® Short Chip HT	TC130 Supreme	Paradur® Combi	TC115 Perform	TC216 Perform
Rodzaj gwintu					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓	✓			
UNC / UNF / UN-8		✓			
G / Rc / Rp					
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Kształt bazy wymiennej płytki skrawającej					
Tolerancja	6HX	2B / 6HX	6H	6H	6H
Doprowadzanie chłodziwa	osiowy	osiowy	zewnątrzne	zewnątrzne	zewnątrzne
Forma nakroju	C	C	C	C	B
Pokrycie / gatunek	THL / niepowlekany	WY80AA / WY80EH	niepowlekany	WY80AA / WY80FC	WY80AA / WY80FC
Materiał skrawający	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
P Stal	●●	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna				●●	●●
K Żeliwo	●	●●	●	●●	●●
N Metale nieżelazne	●	●	●	●	●●
S Materiały trudnoskrawalne					
H Materiały twarde					
O Inne		●			
Strona w katalogu	C 113	C 93	C 63	C 87	C 39
Kod QR					
	www.walter-tools.com/woc/paradur-short-chip-ht	TC130	paradur-combi	TC115	TC216

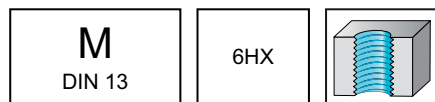
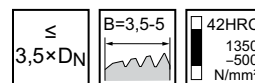
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Prototex® Eco Plus

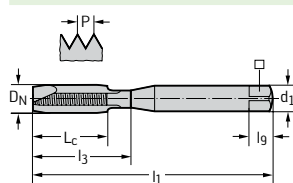


– Do materiałów dających długi wiór



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

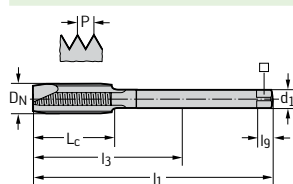
DIN 371



Parallel shank

Oznaczenie THL	Oznaczenie TIN	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
EP2021302-M2	EP2021305-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	3
EP2021302-M2.5	EP2021305-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3
EP2021302-M3	EP2021305-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
EP2021302-M4	EP2021305-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
EP2021302-M5	EP2021305-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
EP2021302-M6	EP2021305-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
EP2021302-M8	EP2021305-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
EP2021302-M10	EP2021305-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376



Parallel shank

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

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

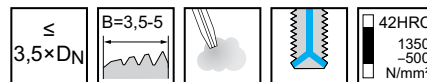
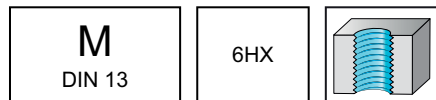
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Prototex® Eco Plus

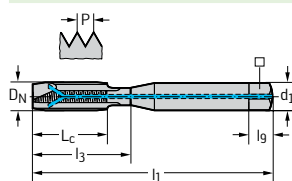


– Do materiałów dających długie wióry



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

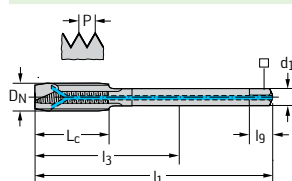
DIN 371



Parallel shank

Oznaczenie THL	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
EP2021342-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
EP2021342-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
EP2021342-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376



Parallel shank

Oznaczenie THL	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
EP2026342-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
EP2026342-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

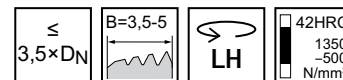
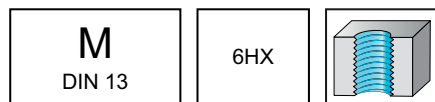
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Prototex® Eco Plus

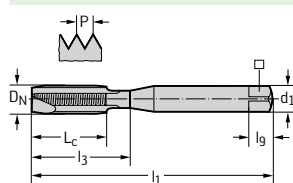


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

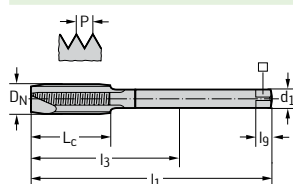
DIN 371



Parallel shank

Oznaczenie THL	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
EP2021382-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
EP2021382-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
EP2021382-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
EP2021382-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
EP2021382-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
EP2021382-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376



Parallel shank

Oznaczenie THL	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
EP2026382-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
EP2026382-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
EP2026382-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

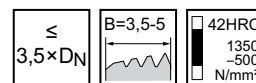
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Prototex® Eco Plus

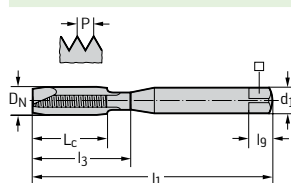


– Do materiałów dających długi wiór



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

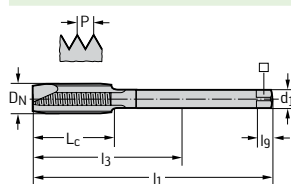
DIN 371



Parallel shank

Oznaczenie THL	Oznaczenie TIN	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
EP2023302-M2	EP2023305-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	3
EP2023302-M2.5	EP2023305-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3
EP2023302-M3	EP2023305-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
EP2023302-M4	EP2023305-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
EP2023302-M5	EP2023305-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
EP2023302-M6	EP2023305-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
EP2023302-M8	EP2023305-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
EP2023302-M10	EP2023305-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376



Parallel shank

Oznaczenie THL	Oznaczenie TIN	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
EP2028302-M12	EP2028305-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
EP2028302-M14	EP2028305-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
EP2028302-M16	EP2028305-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

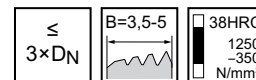
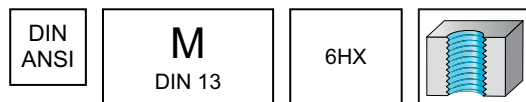
Gwintownik maszynowy HSS-E

TD217 Advance inch

Thread-tec™ Omni



– Uniwersalny gwintownik



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

DIN-ANSI

	Oznaczenie	D _N -P	D _N inch	l ₁ inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₁ h ₉ inch	inch	l ₉ inch	N	WY80FC
	★ TD217.M3-C0-	M 3	0,118	2,205	0,354	0,638	0,141	0,110	0,19	2	✗
	★ TD217.M4-C0-	M 4	0,157	2,48	0,472	0,756	0,168	0,131	0,250	3	✗
	★ TD217.M5-C0-	M 5	0,197	2,756	0,512	0,890	0,194	0,152	0,250	3	✗
	★ TD217.M6-C0-	M 6	0,236	3,150	0,591	1,063	0,255	0,191	0,313	3	✗
	★ TD217.M8-C0-	M 8	0,315	3,543	0,709	1,299	0,318	0,238	0,380	3	✗
	★ TD217.M10-C0-	M 10	0,394	3,937	0,787	1,457	0,381	0,286	0,437	3	✗

Przykład zamówienia dla gatunku WY80FC: TD217.M10-C0-WY80FC

DIN-ANSI

	Oznaczenie	D _N -P	D _N inch	l ₁ inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₁ h ₉ inch	inch	l ₉ inch	N	WY80FC
	★ TD217.M12-L0-	M 12	0,472	4,331	0,906	1,535	0,367	0,275	0,437	3	✗
	★ TD217.M16-L0-	M 16	0,630	4,331	0,984	1,890	0,480	0,360	0,563	4	✗
	★ TD217.M20-L0-	M 20	0,787	5,512	1,181	2,362	0,652	0,489	0,69	4	✗

Przykład zamówienia dla gatunku WY80FC: TD217.M12-L0-WY80FC

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

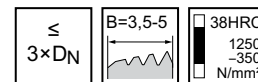
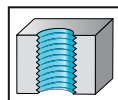
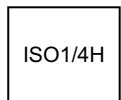
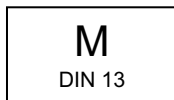
Gwintownik maszynowy HSS-E

TD217 Advance

Thread-tec™ Omni

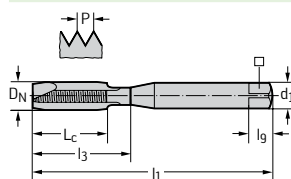


- Zredukowana liczba rowków wiórowych
- Do materiałów dających długi wiór



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

DIN 371



Parallel shank

Oznaczenie	D _N -P	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80FC
★ TD217-M1.6-BN-	M 1.6	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2	✖
★ TD217-M2-BN-	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	2	✖
★ TD217-M2.2-BN-	M 2.2	0,45	45	7	12	2,8	2,1	5	2	✖
★ TD217-M2.5-BN-	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2	✖
★ TD217-M3-BN-	M 3	0,5	56	9	16,2	3,5	2,7	6	2	✖
★ TD217-M3.5-BN-	M 3.5	0,6	56	11	18,2	4	3	6	2	✖
★ TD217-M4-BN-	M 4	0,7	63	12	19,2	4,5	3,4	6	2	✖
★ TD217-M5-BN-	M 5	0,8	70	13	22,6	6	4,9	8	2	✖
★ TD217-M6-BN-	M 6	1	80	15	27	6	4,9	8	2	✖
★ TD217-M8-BN-	M 8	1,25	90	18	32	8	6,2	9	3	✖
★ TD217-M10-BN-	M 10	1,5	100	20	35	10	8	11	3	✖

Przykład zamówienia dla gatunku WY80FC: TD217-M1.6-BN-WY80FC

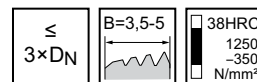
WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

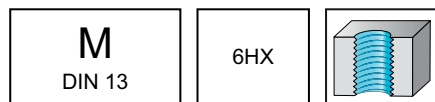
Gwintownik maszynowy HSS-E

TD217 Advance

Thread-tec™ Omni

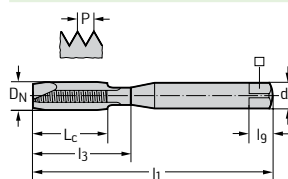


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●	●●	●			
WY80FC	●●	●●	●●	●●			
WY80RG	●	●●	●	●●			

DIN 371



Parallel shank

Oznaczenie	D _N -P	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AA	WY80FC	WY80RG
★ TD217-M1.7-C0-	M 1.7	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2		✗	
★ TD217-M1.8-C0-	M 1.8	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2		✗	
★ TD217-M2-C0-	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	3	✗	✗	✗
★ TD217-M2.3-C0-	M 2.3	0,4	45	7	12	2,8	2,1	5	2		✗	
★ TD217-M2.6-C0-	M 2.6	0,45	50	8	11,4	2,8	2,1	5	3		✗	
★ TD217-M2.2-C0-	M 2.2	0,45	45	7	12	2,8	2,1	5	2	✗	✗	
★ TD217-M2.5-C0-	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3	✗	✗	
★ TD217-M3-C0-	M 3	0,5	56	9	16,2	3,5	2,7	6	3	✗	✗	✗
★ TD217-M3.5-C0-	M 3.5	0,6	56	11	18,2	4	3	6	3	✗	✗	
★ TD217-M4-C0-	M 4	0,7	63	12	19,2	4,5	3,4	6	3	✗	✗	✗
★ TD217-M4.5-C0-	M 4.5	0,75	70	13	22,6	6	4,9	8	3		✗	
★ TD217-M5-C0-	M 5	0,8	70	13	22,6	6	4,9	8	3	✗	✗	✗
★ TD217-M6-C0-	M 6	1	80	15	27	6	4,9	8	3	✗	✗	✗
★ TD217-M7-C0-	M 7	1	80	15	27	7	5,5	8	3	✗	✗	
★ TD217-M8-C0-	M 8	1,25	90	18	32	8	6,2	9	3	✗	✗	✗
★ TD217-M10-C0-	M 10	1,5	100	20	35	10	8	11	3	✗	✗	✗

Przykład zamówienia dla gatunku WY80FC: TD217-M1.7-C0-WY80FC

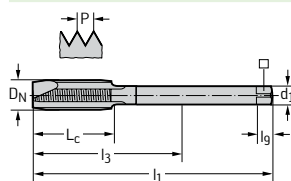
C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

DIN 376



Oznaczenie	D _N -P	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WY80AA	WY80FC	WY80RG
★ TD217-M2-L0-	M 2	0,4	45	6	8,4	1,4	1,1	4	3		✖	
★ TD217-M2.5-L0-	M 2.5	0,45	50	8	11,6	1,8	1,4	4	3		✖	
★ TD217-M3-L0-	M 3	0,5	56	9	16,2	2,2	1,8	4	3		✖	
★ TD217-M4-L0-	M 4	0,7	63	12	19,2	2,8	2,1	5	3		✖	
★ TD217-M5-L0-	M 5	0,8	70	13	22,6	3,5	2,7	6	3	✖	✖	
★ TD217-M6-L0-	M 6	1	80	15	27	4,5	3,4	6	3	✖	✖	
★ TD217-M7-L0-	M 7	1	80	15	28	5,5	4,3	7	3		✖	
★ TD217-M8-L0-	M 8	1,25	90	18	33	6	4,9	8	3	✖	✖	
★ TD217-M9-L0-	M 9	1,25	90	18	33	7	5,5	8	3		✖	
★ TD217-M10-L0-	M 10	1,5	100	20	37	7	5,5	8	3	✖	✖	
★ TD217-M12-L0-	M 12	1,75	110	23	37	9	7	10	3	✖	✖	✖
★ TD217-M14-L0-	M 14	2	110	25	44	11	9	12	4	✖	✖	✖
★ TD217-M16-L0-	M 16	2	110	25	48	12	9	12	4	✖	✖	✖
★ TD217-M18-L0-	M 18	2,5	125	30	54	14	11	14	4	✖	✖	
★ TD217-M20-L0-	M 20	2,5	140	30	60	16	12	15	4	✖	✖	
★ TD217-M22-L0-	M 22	2,5	140	30	60	18	14,5	17	4		✖	
★ TD217-M24-L0-	M 24	3	160	36	69	18	14,5	17	4	✖	✖	
★ TD217-M27-L0-	M 27	3	160	36	69	20	16	19	4	✖	✖	
★ TD217-M30-L0-	M 30	3,5	180	42	78	22	18	21	4	✖	✖	
★ TD217-M33-L0-	M 33	3,5	180	42	78	25	20	23	4		✖	
★ TD217-M36-L0-	M 36	4	200	48	87	28	22	25	4	✖	✖	
★ TD217-M39-L0-	M 39	4	200	48	69	32	24	27	4		✖	
★ TD217-M42-L0-	M 42	4,5	200	54	72	32	24	27	4		✖	
★ TD217-M45-L0-	M 45	4,5	220	54	76	36	29	32	4		✖	
★ TD217-M48-L0-	M 48	5	250	60	86	36	29	32	4		✖	
★ TD217-M52-L0-	M 52	5	250	60	86	40	32	35	4		✖	
★ TD217-M56-L0-	M 56	5,5	250	66	90	40	32	35	4		✖	

Przykład zamówienia dla gatunku WY80AA: TD217-M10-L0-WY80AA

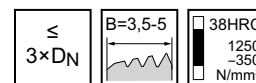
Gwintownik maszynowy HSS-E

TD217 Advance

Thread-tec™ Omni

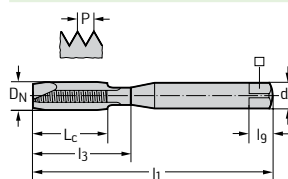


- Zredukowana liczba rowków wiórowych
- Do materiałów dających długi wiór



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

DIN 371



Parallel shank

Oznaczenie	D _N -P	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AA	WY80FC
★ TD217-M1-CN-	M 1	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	2		✖
★ TD217-M1.2-CN-	M 1.2	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	2	✖	✖
★ TD217-M1.4-CN-	M 1.4	0,3	40	7	6,5	2,5	2,1	5	2	✖	✖
★ TD217-M1.6-CN-	M 1.6	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2	✖	✖
★ TD217-M2-CN-	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	2	✖	✖
★ TD217-M2.6-CN-	M 2.6	0,45	50	8	11,4	2,8	2,1	5	2		✖
★ TD217-M2.5-CN-	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2	✖	✖
★ TD217-M3-CN-	M 3	0,5	56	9	16,2	3,5	2,7	6	2	✖	✖
★ TD217-M3.5-CN-	M 3.5	0,6	56	11	18,2	4	3	6	2	✖	
★ TD217-M4-CN-	M 4	0,7	63	12	19,2	4,5	3,4	6	2	✖	✖
★ TD217-M4.5-CN-	M 4.5	0,75	70	13	22,6	6	4,9	8	2		✖
★ TD217-M5-CN-	M 5	0,8	70	13	22,6	6	4,9	8	2	✖	✖
★ TD217-M6-CN-	M 6	1	80	15	27	6	4,9	8	2	✖	✖

Przykład zamówienia dla gatunku WY80FC: TD217-M1-CN-WY80FC

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

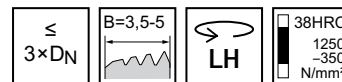
Gwintownik maszynowy HSS-E

TD217 Advance mm

Thread-tec™ Omni

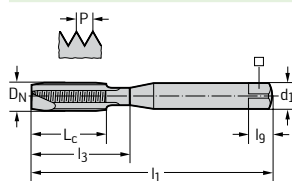


– Do materiałów dających długi wiór



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

DIN 371

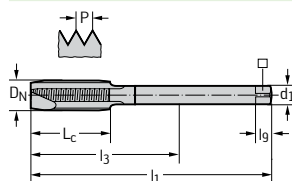


Parallel shank

Oznaczenie	D _N -P	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N	WY80FC
★ TD217-M2-CL-	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	2	✗
★ TD217-M3-CL-	M 3	0,5	56	9	16,2	3,5	2,7	6	2	✗
★ TD217-M4-CL-	M 4	0,7	63	12	19,2	4,5	3,4	6	3	✗
★ TD217-M5-CL-	M 5	0,8	70	13	22,6	6	4,9	8	3	✗
★ TD217-M6-CL-	M 6	1	80	15	27	6	4,9	8	3	✗
★ TD217-M8-CL-	M 8	1,25	90	18	32	8	6,2	9	3	✗
★ TD217-M10-CL-	M 10	1,5	100	20	35	10	8	11	3	✗

Przykład zamówienia dla gatunku WY80FC: TD217-M10-CL-WY80FC

DIN 376



Parallel shank

Oznaczenie	D _N -P	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N	WY80FC
★ TD217-M12-LL-	M 12	1,75	110	23	37	9	7	10	3	✗
★ TD217-M16-LL-	M 16	2	110	25	48	12	9	12	4	✗
★ TD217-M20-LL-	M 20	2,5	140	30	60	16	12	15	4	✗

Przykład zamówienia dla gatunku WY80FC: TD217-M12-LL-WY80FC

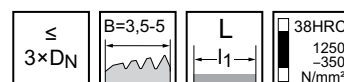
Gwintownik maszynowy HSS-E

TD217 Advance mm

Thread-tec™ Omni

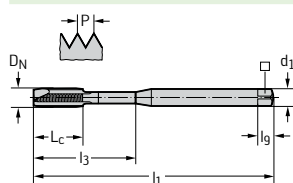


– Do materiałów dających długi wiór



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

~DIN 371 L

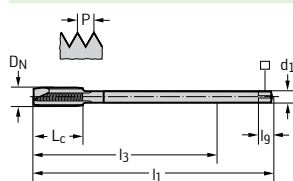


Parallel shank

Oznaczenie	DN-P	P mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	mm	l9 mm	N	WY80AA	WY80FC
★ TD217-M3-CG-	M 3	0,5	112	9	16,2	3,5	2,7	6	3	✖	✖
★ TD217-M4-CG-	M 4	0,7	112	12	19,2	4,5	3,4	6	3	✖	✖
★ TD217-M5-CG-	M 5	0,8	125	13	22,6	6	4,9	8	3	✖	✖
★ TD217-M6-CG-	M 6	1	125	15	27	6	4,9	8	3	✖	✖
★ TD217-M8-CG-	M 8	1,25	140	18	33	8	6,2	9	3	✖	✖
★ TD217-M10-CG-	M 10	1,5	160	20	38	10	8	11	3	✖	✖

Przykład zamówienia dla gatunku WY80AA: TD217-M10-CG-WY80AA

~DIN 376 L



Parallel shank

Oznaczenie	DN-P	P mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	mm	l9 mm	N	WY80AA	WY80FC
★ TD217-M3-LG-	M 3	0,5	112	9	16,2	2,2	1,8	4	3		✖
★ TD217-M4-LG-	M 4	0,7	112	12	19,2	2,8	2,1	5	3		✖
★ TD217-M5-LG-	M 5	0,8	125	13	22,6	3,5	2,7	6	3	✖	✖
★ TD217-M6-LG-	M 6	1	125	15	27	4,5	3,4	6	3	✖	✖
★ TD217-M8-LG-	M 8	1,25	140	18	38	6	4,9	8	3	✖	✖
★ TD217-M10-LG-	M 10	1,5	160	20	47	7	5,5	8	3	✖	✖
★ TD217-M12-LG-	M 12	1,75	180	23	37	9	7	10	3	✖	✖
★ TD217-M14-LG-	M 14	2	180	25	43	11	9	12	4	✖	✖
★ TD217-M16-LG-	M 16	2	200	25	48	12	9	12	4	✖	✖
★ TD217-M20-LG-	M 20	2,5	224	30	60	16	12	15	4	✖	✖

Przykład zamówienia dla gatunku WY80AA: TD217-M10-LG-WY80AA

**WALTER
SELECT**

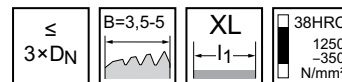
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintownik maszynowy HSS-E

TD217 Advance mm

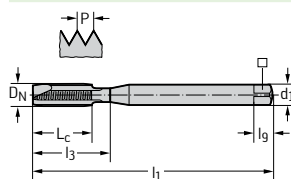
Thread-tec™ Omni

– Do materiałów dających długie wióry



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

~DIN 371 XL

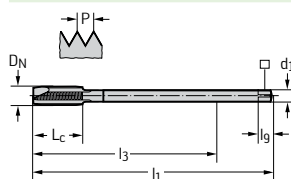


Parallel shank

Oznaczenie	D _N -P	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80FC
★ TD217-M4-CH-	M 4	0,7	125	12	19,2	4,5	3,4	6	3	✗
★ TD217-M5-CH-	M 5	0,8	140	13	22,6	6	4,9	8	3	✗
★ TD217-M6-CH-	M 6	1	160	15	27	6	4,9	8	3	✗

Przykład zamówienia dla gatunku WY80FC: TD217-M4-CH-WY80FC

~DIN 376 XL



Parallel shank

Oznaczenie	D _N -P	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80FC
★ TD217-M8-LH-	M 8	1,25	180	18	33	6	4,9	8	3	✗
★ TD217-M10-LH-	M 10	1,5	200	20	37	7	5,5	8	3	✗
★ TD217-M12-LH-	M 12	1,75	220	23	37	9	7	10	3	✗
★ TD217-M14-LH-	M 14	2	220	25	43	11	9	12	4	✗
★ TD217-M16-LH-	M 16	2	220	25	48	12	9	12	4	✗
★ TD217-M20-LH-	M 20	2,5	280	30	60	16	12	15	4	✗

Przykład zamówienia dla gatunku WY80FC: TD217-M10-LH-WY80FC

**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

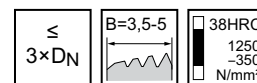
Gwintownik maszynowy HSS-E

TD217 Advance mm

Thread-tec™ Omni

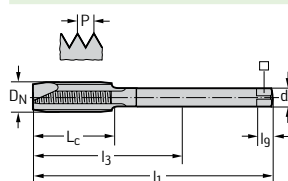


– Do materiałów dających długi wiór



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

DIN 376

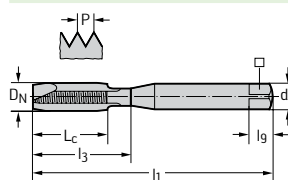


Parallel shank

Oznaczenie	D _N -P	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80FC
★ TD217-M5-N0-	M 5	0,8	70	13	22,6	3,5	2,7	6	3	✖
★ TD217-M6-N0-	M 6	1	80	15	27	4,5	3,4	6	3	✖
★ TD217-M8-N0-	M 8	1,25	90	18	33	6	4,9	8	3	✖
★ TD217-M10-N0-	M 10	1,5	100	20	37	7	5,5	8	3	✖
★ TD217-M12-N0-	M 12	1,75	110	23	37	9	7	10	3	✖
★ TD217-M14-N0-	M 14	2	110	25	44	11	9	12	4	✖
★ TD217-M16-N0-	M 16	2	110	25	48	12	9	12	4	✖
★ TD217-M20-N0-	M 20	2,5	140	30	60	16	12	15	4	✖
★ TD217-M24-N0-	M 24	3	160	36	69	18	14,5	17	4	✖

Przykład zamówienia dla gatunku WY80FC: TD217-M10-N0-WY80FC

DIN 371



Parallel shank

Oznaczenie	D _N -P	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AA	WY80FC
★ TD217-M2.5-E0-	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3		✖
★ TD217-M3-E0-	M 3	0,5	56	9	16,2	3,5	2,7	6	3	✖	✖
★ TD217-M3.5-E0-	M 3.5	0,6	56	11	18,2	4	3	6	3		✖
★ TD217-M4-E0-	M 4	0,7	63	12	19,2	4,5	3,4	6	3	✖	✖
★ TD217-M5-E0-	M 5	0,8	70	13	22,6	6	4,9	8	3	✖	✖
★ TD217-M6-E0-	M 6	1	80	15	27	6	4,9	8	3	✖	✖
★ TD217-M7-E0-	M 7	1	80	15	27	7	5,5	8	3	✖	✖
★ TD217-M8-E0-	M 8	1,25	90	18	32	8	6,2	9	3	✖	✖
★ TD217-M10-E0-	M 10	1,5	100	20	35	10	8	11	3	✖	✖

Przykład zamówienia dla gatunku WY80AA: TD217-M10-E0-WY80AA

**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

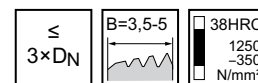
Gwintownik maszynowy HSS-E

TD217 Advance

Thread-tec™ Omni

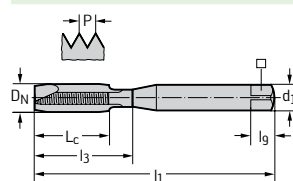


- Zredukowana liczba rowków wiórowych
- Do materiałów dających długi wiór



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

DIN 371



Parallel shank

Oznaczenie	DN-P	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WY80AA	WY80FC
★ TD217-M2-EN-	M 2	0,4	45	6	10	2,8	2,1	5	2	✖	✖
★ TD217-M2.3-EN-	M 2.3	0,4	45	7	11,4	2,8	2,1	5	2		✖
★ TD217-M2.5-EN-	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2	✖	✖
★ TD217-M2.6-EN-	M 2.6	0,45	50	8	12,8	2,8	2,1	5	2		✖
★ TD217-M3-EN-	M 3	0,5	56	9	16,2	3,5	2,7	6	2	✖	✖
★ TD217-M3.5-EN-	M 3.5	0,6	56	11	18,2	4	3	6	2	✖	✖
★ TD217-M4-EN-	M 4	0,7	63	12	19,2	4,5	3,4	6	2	✖	✖
★ TD217-M5-EN-	M 5	0,8	70	13	22,6	6	4,9	8	2	✖	✖

Przykład zamówienia dla gatunku WY80AA: TD217-M2-EN-WY80AA

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

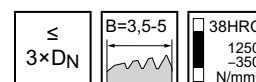
Gwintownik maszynowy HSS-E

TD217 Advance mm

Thread-tec™ Omni

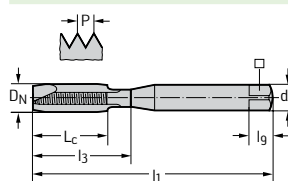


– Do materiałów dających długi wiór



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

DIN 371

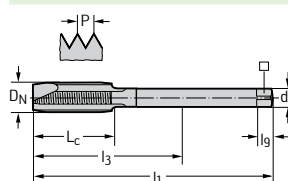


Parallel shank

Oznaczenie	D _N -P	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WY80AA	WY80FC
★ TD217-M2-F0-	M 2	0,4	45	6	10	2,8	2,1	5	2	✗	✗
★ TD217-M2.5-F0-	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3	✗	✗
★ TD217-M2.6-F0-	M 2.6	0,45	50	8	12,8	2,8	2,1	5	2		✗
★ TD217-M3-F0-	M 3	0,5	56	9	16,2	3,5	2,7	6	3	✗	✗
★ TD217-M3.5-F0-	M 3.5	0,6	56	11	18,2	4	3	6	2	✗	✗
★ TD217-M4-F0-	M 4	0,7	63	12	19,2	4,5	3,4	6	3	✗	✗
★ TD217-M5-F0-	M 5	0,8	70	13	22,6	6	4,9	8	3	✗	✗
★ TD217-M6-F0-	M 6	1	80	15	27	6	4,9	8	3	✗	✗
★ TD217-M8-F0-	M 8	1,25	90	18	32	8	6,2	9	3	✗	✗
★ TD217-M10-F0-	M 10	1,5	100	20	35	10	8	11	3	✗	✗

Przykład zamówienia dla gatunku WY80AA: TD217-M10-F0-WY80AA

DIN 376



Parallel shank

Oznaczenie	D _N -P	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WY80AA	WY80FC
★ TD217-M12-P0-	M 12	1,75	110	23	37	9	7	10	3	✗	✗
★ TD217-M16-P0-	M 16	2	110	25	48	12	9	12	4	✗	✗
★ TD217-M20-P0-	M 20	2,5	140	30	60	16	12	15	4	✗	✗

Przykład zamówienia dla gatunku WY80AA: TD217-M12-P0-WY80AA

**WALTER
SELECT**

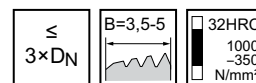
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintownik maszynowy HSS-E

TC216 Perform

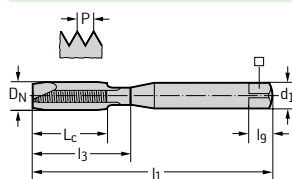


– Do materiałów dających długi wiór



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

DIN 371

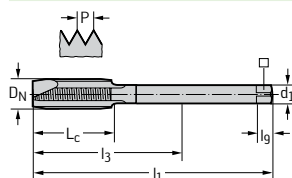


Parallel shank

Oznaczenie	DN	P mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	mm	l9 mm	N	WY80AA	WY80FC
TC216-M1.6-C0-	M 1.6	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2	●●	●●
TC216-M2-C0-	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	2	●●	●●
TC216-M2.5-C0-	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2	●●	●●
TC216-M3-C0-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	2	●●	●●
TC216-M4-C0-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3	●●	●●
TC216-M5-C0-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3	●●	●●
TC216-M6-C0-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	●●	●●
TC216-M8-C0-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	●●	●●
TC216-M10-C0-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	●●	●●

Przykład zamówienia dla gatunku WY80AA: TC216-M1.6-C0-WY80AA

DIN 376



Parallel shank

Oznaczenie	DN	P mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	mm	l9 mm	N	WY80AA	WY80FC
TC216-M12-L0-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3	●●	●●
TC216-M14-L0-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4	●●	●●
TC216-M16-L0-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4	●●	●●
TC216-M20-L0-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4	●●	●●

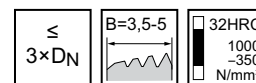
Przykład zamówienia dla gatunku WY80AA: TC216-M12-L0-WY80AA

Gwintowniki HSS-E – zestaw 1

TC216 Perform



– Zestaw gwintowników uniwersalnych



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

Narzędzie



Oznaczenie	D _N	Liczba sztuk	WY80AA	WY80FC
TC216-SET1-M3-M12-	M 3 – M 12	7	✱	
TC216-SET1-M3-M12-	M 3 – M 12	7		✱

C1

**WALTER
SELECT**

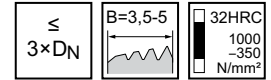
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintowniki HSS-E – zestaw 2 TC216 Perform



- Zestaw gwintowników uniwersalnych
- Wraz z wiertłem do otworów pod gwint



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

Narzędzie



Oznaczenie	D _N	Zestawy Ø mm	Zestawy Ø mm	Liczba sztuk	WY80AA	WY80FC
TC216-SET2-M3-M12-	M 3 – M 12	2,5	10,2	14	●●	●●
TC216-SET2-M3-M12-	M 3 – M 12	2,5	10,2	14	●●	●●

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

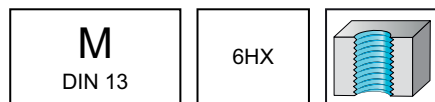
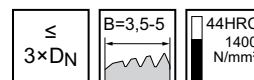
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Prototex® Synchrospeed



- Do materiałów dających długi wiór
- Tylko do obróbki synchronicznej (Rigid Tapping)



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

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

~DIN 376		Oznaczenie THL	Oznaczenie TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l ₉ mm	N
		S2026302-M12	S2026305-M12	M 12	1,75	110	18	42	12	9	12	3
		S2026302-M14	S2026305-M14	M 14	2	110	20	49	14	11	14	3
		S2026302-M16	S2026305-M16	M 16	2	110	20	55	16	12	15	4
		S2026302-M20	S2026305-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
		S2026302-M24	S2026305-M24	M 24	3	160	30	97	20	16	19	4

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

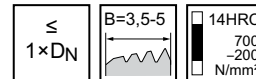
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Prototex® OS


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●			●			

DIN 371

Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
20211-M1	M 1	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	2
20211-M1.2	M 1.2	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	2
20211-M1.4	M 1.4	0,3	40	7	6,5	2,5	2,1	5	2
20211-M1.6	M 1.6	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2
20211-M1.7	M 1.7	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2
20211-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	2
20211-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
20211-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	2
20211-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	2
20211-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	2
20211-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
20211-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
20211-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

≤ M 1,4: 5H

≤ M 1,8: bez wytoczenia za gwintem

**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

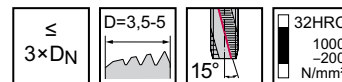
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Paradur® N

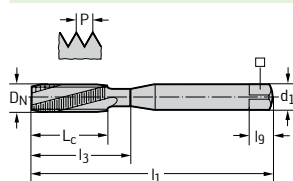


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

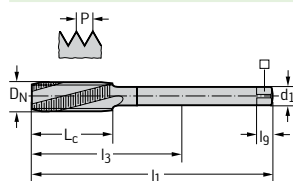
DIN 371



Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
20411-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
20411-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
20411-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
20411-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3

DIN 376



Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
20461-M6	M 6	1	80	15	59	4,5	3,4	6	3
20461-M8	M 8	1,25	90	18	67	6	4,9	8	3
20461-M10	M 10	1,5	100	20	77	7	5,5	8	3
20461-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

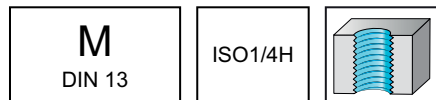
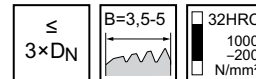
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Prototex® X-pert P

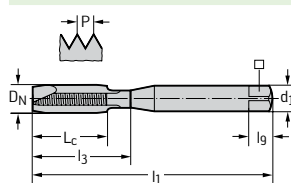


- Zredukowana liczba rowków wiórowych
- Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●			●			●

DIN 371



Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
P20200-M1.6	M 1.6	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2
P20200-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	2
P20200-M2.2	M 2.2	0,45	45	7	12	2,8	2,1	5	2
P20200-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
P20200-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	2
P20200-M3.5	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	2
P20200-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	2
P20200-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	2
P20200-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	2
P20200-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
P20200-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

M 1,6: bez wytoczenia za gwintem

WALTER
SELECT

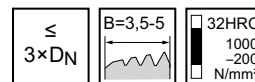
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Prototex® X-pert P

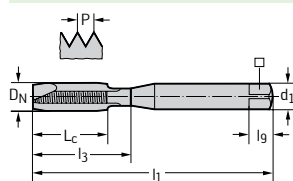


– Do materiałów dających długi wiór



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

DIN 371



Parallel shank

Oznaczenie TICN	Oznaczenie TIN	Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
P2031006-M2	P2031005-M2	P20310-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	3
	P2031005-M2.2	P20310-M2.2	M 2.2	0,45	45	7	12	2,8	2,1	5	3
P2031006-M2.5	P2031005-M2.5	P20310-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3
P2031006-M3	P2031005-M3	P20310-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
		P20310-M3.5	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	3
P2031006-M4	P2031005-M4	P20310-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
P2031006-M5	P2031005-M5	P20310-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
P2031006-M6	P2031005-M6	P20310-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
	P2031005-M7	P20310-M7	M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	3
P2031006-M8	P2031005-M8	P20310-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
P2031006-M10	P2031005-M10	P20310-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

Wymiar l_g zgodny z DIN 10

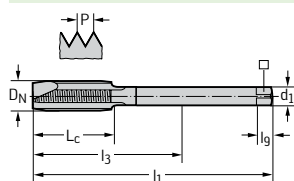
C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

DIN 376



Oznaczenie TICN	Oznaczenie TIN	Oznaczenie bez powłoki	D _N	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
		P20360-M2	M 2	45	6	26	1,4	1,1	4	3
		P20360-M2.5	M 2.5	50	8	31	1,8	1,4	4	3
		P20360-M3	M 3	56	9	37	2,2	1,8	4	3
		P20360-M4	M 4	63	12	43	2,8	2,1	5	3
		P20360-M5	M 5	70	13	49	3,5	2,7	6	3
P2036006-M6	P2036005-M6	P20360-M6	M 6	80	15	59	4,5	3,4	6	3
		P20360-M7	M 7	80	15	58	5,5	4,3	7	3
P2036006-M8	P2036005-M8	P20360-M8	M 8	90	18	67	6	4,9	8	3
		P20360-M9	M 9	90	18	67	7	5,5	8	3
P2036006-M10	P2036005-M10	P20360-M10	M 10	100	20	77	7	5,5	8	3
P2036006-M12	P2036005-M12	P20360-M12	M 12	110	23	83	9	7	10	3
	P2036005-M14	P20360-M14	M 14	110	25	81	11	9	12	3
P2036006-M16	P2036005-M16	P20360-M16	M 16	110	25	68	12	9	12	3
	P2036005-M18	P20360-M18	M 18	125	30	81	14	11	14	4
P2036006-M20	P2036005-M20	P20360-M20	M 20	140	30	95	16	12	15	4
		P20360-M22	M 22	140	30	93	18	14,5	17	4
P2036006-M24	P2036005-M24	P20360-M24	M 24	160	36	113	18	14,5	17	4
	P2036005-M27	P20360-M27	M 27	160	36	97	20	16	19	4
P2036006-M30	P2036005-M30	P20360-M30	M 30	180	42	115	22	18	21	4
		P20360-M33	M 33	180	42	113	25	20	23	4
	P2036005-M36	P20360-M36	M 36	200	48	131	28	22	25	4
		P20360-M39	M 39	200	48	102	32	24	27	4
		P20360-M42	M 42	200	54	102	32	24	27	4
		P20360-M45	M 45	220	54	117	36	29	32	4
		P20360-M48	M 48	250	60	147	36	29	32	4
		P20360-M52	M 52	250	60	120	40	32	35	4
		P20360-M56	M 56	250	66	120	40	32	35	4

Wymiar l_g zgodny z DIN 10

C1

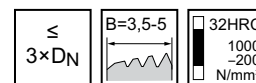
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Prototex® X-pert P

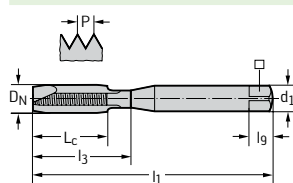


- Zredukowana liczba rowków wiórowych
- Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●			●			●
TIN	●●			●			●

DIN 371



Parallel shank

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

≤ M 1.4: 5H

≤ M 1.8: bez wytoczenia za gwintem

≤ M 1.6: bez wytoczenia za gwintem

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

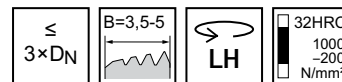
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Prototex® X-pert P

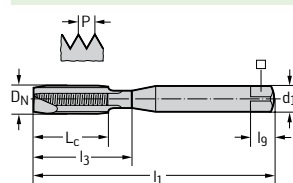


– Do materiałów dających długie wióry



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●			●			●

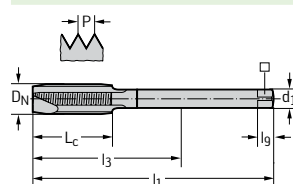
DIN 371



Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
P202108-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	2
P202108-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	2
P202108-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	2
P202108-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	2
P202108-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
P202108-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
P202108-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376



Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
P202608-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3
P202608-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	3
P202608-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	3

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

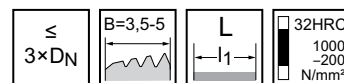
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Prototex® X-pert P



– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●	●	●	●	●	●	●
bez powłoki	●	●	●	●	●	●	●

~DIN 371 L	Oznaczenie TIN	Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	P2031035-M3	P203103-M3	M 3	0,5	112	9	18	3,5	2,7	6	3
	P2031035-M4	P203103-M4	M 4	0,7	112	12	21	4,5	3,4	6	3
	P2031035-M5	P203103-M5	M 5	0,8	125	13	25	6	4,9	8	3
	P2031035-M6	P203103-M6	M 6	1	125	15	30	6	4,9	8	3
	P2031035-M8	P203103-M8	M 8	1,25	140	18	40	8	6,2	9	3
	P2031035-M10	P203103-M10	M 10	1,5	160	20	50	10	8	11	3

Parallel shank

~DIN 376 L	Oznaczenie TIN	Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
		P203603-M3	M 3	0,5	112	9	86	2,2	1,8	4	3
		P203603-M4	M 4	0,7	112	12	92	2,8	2,1	5	3
	P2036035-M5	P203603-M5	M 5	0,8	125	13	104	3,5	2,7	6	3
	P2036035-M6	P203603-M6	M 6	1	125	15	104	4,5	3,4	6	3
	P2036035-M8	P203603-M8	M 8	1,25	140	18	117	6	4,9	8	3
	P2036035-M10	P203603-M10	M 10	1,5	160	20	137	7	5,5	8	3
	P2036035-M12	P203603-M12	M 12	1,75	180	23	153	9	7	10	3
	P2036035-M14	P203603-M14	M 14	2	180	25	151	11	9	12	3
	P2036035-M16	P203603-M16	M 16	2	200	25	158	12	9	12	3
	P2036035-M20	P203603-M20	M 20	2,5	224	30	179	16	12	15	4

Parallel shank

C1

WALTER
SELECT

● ● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

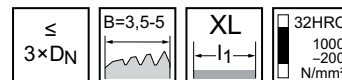
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

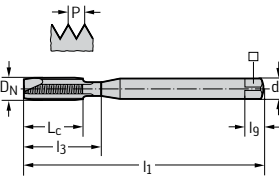
Prototex® X-pert P



– Do materiałów dających długie wióry



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●			●			●

~DIN 371 XL											
		Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _C mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	 mm	l ₉ mm	N
		P202103-M4	M 4	0,7	125	12	21	4,5	3,4	6	3
		P202103-M5	M 5	0,8	140	13	25	6	4,9	8	3
		P202103-M6	M 6	1	160	15	30	6	4,9	8	3
Parallel shank											

Parallel shank

~DIN 376 L

Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
P202603-M8	M 8	1,25	180	18	157	6	4,9	8	3
P202603-M10	M 10	1,5	200	20	177	7	5,5	8	3
P202603-M12	M 12	1,75	220	23	193	9	7	10	3
P202603-M14	M 14	2	220	25	191	11	9	12	3
P202603-M16	M 16	2	220	25	178	12	9	12	3
P202603-M20	M 20	2,5	280	30	235	16	12	15	4

Parallel shank

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

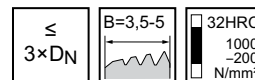
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Prototex® X-pert P AZ

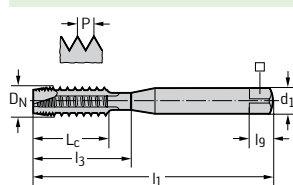


- Do materiałów dających długi wiór
- Do detali obrabianych o cienkich ściankach



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●	●	●●	●●	●	●	●

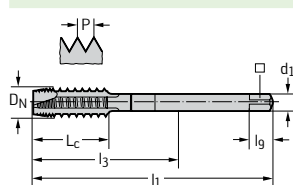
DIN 371



Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
P40310-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
P40310-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
P40310-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
P40310-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
P40310-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
P40310-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376



Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
P40360-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3
P40360-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	3
P40360-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	3
P40360-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

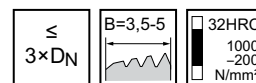
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Prototex® X-pert P

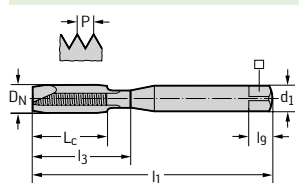


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●			●			●
bez powłoki	●●			●			●

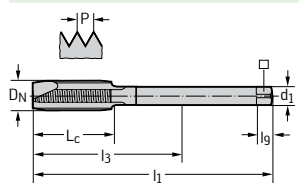
DIN 371



Parallel shank

Oznaczenie TIN	Oznaczenie bez powłoki	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
	P20330-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3
	P20330-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
	P20330-M3.5	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	3
	P20330-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	P20330-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
P2033005-M6	P20330-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
	P20330-M7	M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	3
P2033005-M8	P20330-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
P2033005-M10	P20330-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376



Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
P20380-M5	M 5	0,8	70	13	49	3,5	2,7	6	3
P20380-M6	M 6	1	80	15	59	4,5	3,4	6	3
P20380-M8	M 8	1,25	90	18	67	6	4,9	8	3
P20380-M10	M 10	1,5	100	20	77	7	5,5	8	3
P20380-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3
P20380-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	3
P20380-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	3
P20380-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4
P20380-M24	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	4

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

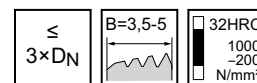
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Prototex® X-pert P

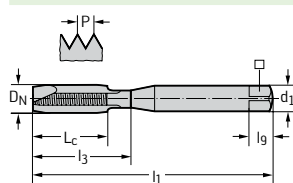


- Zredukowana liczba rowków wiórowych
- Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●			●			●
bez powłoki	●●			●			●

DIN 371



Parallel shank

Oznaczenie TIN	Oznaczenie bez powłoki	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
P2023005-M2	P20230-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	2
	P20230-M2.3	M 2.3	0,4	45	7	12	2,8	2,1	5	2
P2023005-M2.5	P20230-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
	P20230-M2.6	M 2.6	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
P2023005-M3	P20230-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	2
P2023005-M3.5	P20230-M3.5	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	2
P2023005-M4	P20230-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	2
P2023005-M5	P20230-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	2

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

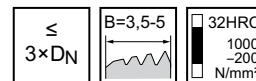
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Prototex® X-pert P

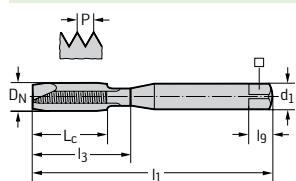


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●			●			●
bez powłoki	●●			●			●

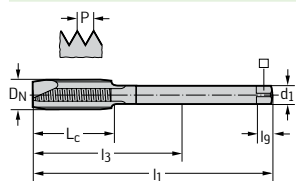
DIN 371



Parallel shank

Oznaczenie TIN	Oznaczenie bez powłoki	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
P2034005-M2	P20340-M2	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3
P2034005-M2.5	P20340-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3
	P20340-M2.6	M 2.6	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3
P2034005-M3	P20340-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
P2034005-M3.5	P20340-M3.5	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	3
P2034005-M4	P20340-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
P2034005-M5	P20340-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
P2034005-M6	P20340-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
P2034005-M8	P20340-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
P2034005-M10	P20340-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376



Parallel shank

Oznaczenie TIN	Oznaczenie bez powłoki	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
P2039005-M12	P20390-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3
P2039005-M16	P20390-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	3
P2039005-M20	P20390-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

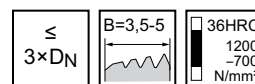
WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

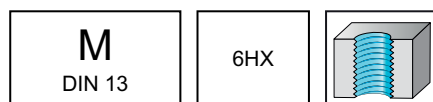
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Prototex® X-pert M

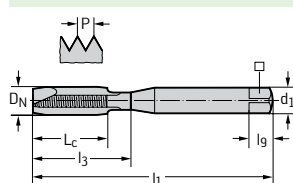


– Do materiałów dających długi wiór



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

DIN 371



Parallel shank

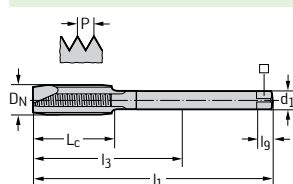
Oznaczenie TICN	Oznaczenie TIN	Oznaczenie VAP	D _N	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
		M20213-M1	M 1	40	5	5	2,5	2,1	5	2
		M20213-M1.2	M 1.2	40	5	5	2,5	2,1	5	2
		M20213-M1.4	M 1.4	40	7	6,5	2,5	2,1	5	2
		M20213-M1.6	M 1.6	40	7	7	2,5	2,1	5	2
		M20213-M1.7	M 1.7	40	7	7	2,5	2,1	5	2
		M20213-M1.8	M 1.8	40	7	7	2,5	2,1	5	2
M2021306-M2	M2021305-M2	M20213-M2	M 2	45	6	9	2,8	2,1	5	2
		M20213-M2.2	M 2.2	45	7	12	2,8	2,1	5	2
		M20213-M2.3	M 2.3	45	7	12	2,8	2,1	5	2
M2021306-M2.5	M2021305-M2.5	M20213-M2.5	M 2.5	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
		M20213-M2.6	M 2.6	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
M2021306-M3	M2021305-M3	M20213-M3	M 3	56	9	18	3,5	2,7	6	2
M2021306-M3.5	M2021305-M3.5	M20213-M3.5	M 3.5	56	11	20	4	3	6	2
M2021306-M4	M2021305-M4	M20213-M4	M 4	63	12	21	4,5	3,4	6	3
		M20213-M4.5	M 4.5	70	13	25	6	4,9	8	3
M2021306-M5	M2021305-M5	M20213-M5	M 5	70	13	25	6	4,9	8	3
M2021306-M6	M2021305-M6	M20213-M6	M 6	80	15	30	6	4,9	8	3
		M20213-M7	M 7	80	15	30	7	5,5	8	3
M2021306-M8	M2021305-M8	M20213-M8	M 8	90	18	35	8	6,2	9	3
M2021306-M10	M2021305-M10	M20213-M10	M 10	100	20	39	10	8	11	3

≤ M 1,4: 5HX

≤ M 1,8: bez wytoczenia za gwintem

Wymiar l₉ zgodny z DIN 10

DIN 376



Parallel shank

Oznaczenie TICN	Oznaczenie TIN	Oznaczenie VAP	D _N	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
M2026306-M5		M20263-M5	M 5	70	13	49	3,5	2,7	6	3
M2026306-M6		M20263-M6	M 6	80	15	59	4,5	3,4	6	3
M2026306-M8		M20263-M8	M 8	90	18	67	6	4,9	8	3
M2026306-M10		M20263-M10	M 10	100	20	77	7	5,5	8	3
M2026306-M12	M2026305-M12	M20263-M12	M 12	110	23	83	9	7	10	4
M2026306-M14	M2026305-M14	M20263-M14	M 14	110	25	81	11	9	12	4
M2026306-M16	M2026305-M16	M20263-M16	M 16	110	25	68	12	9	12	4
		M20263-M18	M 18	125	30	81	14	11	14	4
M2026306-M20	M2026305-M20	M20263-M20	M 20	140	30	95	16	12	15	4
		M20263-M22	M 22	140	30	93	18	14,5	17	4
M2026306-M24		M20263-M24	M 24	160	36	113	18	14,5	17	4
		M20263-M27	M 27	160	36	97	20	16	19	4
		M20263-M30	M 30	180	42	115	22	18	21	4
		M20263-M33	M 33	180	42	113	25	20	23	5
		M20263-M36	M 36	200	48	131	28	22	25	5

Wymiar l₉ zgodny z DIN 10WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

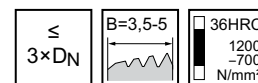
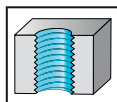
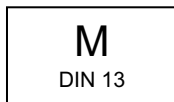
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Prototex® X-pert M

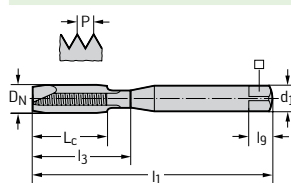


– Do materiałów dających długi wiór



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

DIN 371



Parallel shank

Oznaczenie TICN	Oznaczenie VAP	DN	P mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	mm	lg mm	N
M2023306-M3	M20233-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	2
M2023306-M4	M20233-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
M2023306-M5	M20233-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
M2023306-M6	M20233-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
M2023306-M7	M20233-M7	M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	3
M2023306-M8	M20233-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
M2023306-M10	M20233-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

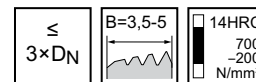
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Prototex® X-pert N

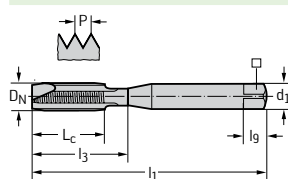


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki				●●	●		●

DIN 371



Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
N20219-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	2
N20219-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
N20219-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	2
N20219-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	2
N20219-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	2
N20219-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
N20219-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
N20219-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

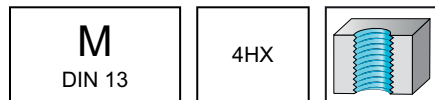
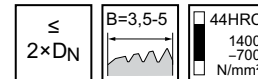
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi



- Zalecenie z olejem
- Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●	●●	●	●	●●	●	●

~DIN 371	Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
 Parallel shank	202061-M2	M 2	0,4	45	8	8	2,8	2,1	5	2
	202061-M2.5	M 2.5	0,45	50	9	9	2,8	2,1	5	2
	202061-M3	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	2
	202061-M3.5	M 3.5	0,6	56	12	12	4	3	6	3
	202061-M4	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	202061-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
	202061-M6	M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
	202061-M8	M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	202061-M10	M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	3

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

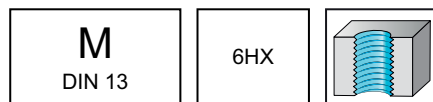
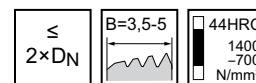
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi



- Zalecenie z olejem
- Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
bez powłoki	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

~DIN 371		Oznaczenie TICN	Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
Parallel shank			202161-M1	M 1	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	2
			202161-M1.2	M 1.2	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	2
			202161-M1.4	M 1.4	0,3	40	5	5	2,5	2,1	5	2
			202161-M1.6	M 1.6	0,35	40	5	5	2,5	2,1	5	2
			202161-M1.8	M 1.8	0,35	40	5	5	2,5	2,1	5	2
			2021616-M2	202161-M2	M 2	0,4	45	8	2,8	2,1	5	2
			202161-M2.2	M 2.2	0,45	45	8	8	2,8	2,1	5	2
			2021616-M2.5	202161-M2.5	M 2.5	0,45	50	9	2,8	2,1	5	2
			2021616-M3	202161-M3	M 3	0,5	56	10	3,5	2,7	6	2
			2021616-M3.5	202161-M3.5	M 3.5	0,6	56	12	4	3	6	3
			2021616-M4	202161-M4	M 4	0,7	63	13	4,5	3,4	6	3
			202161-M4.5	M 4.5	0,75	70	13	13	6	4,9	8	3
			2021616-M5	202161-M5	M 5	0,8	70	16	6	4,9	8	3
			2021616-M6	202161-M6	M 6	1	80	15	6	4,9	8	3
			2021616-M8	202161-M8	M 8	1,25	90	18	8	6,2	9	3
			2021616-M10	202161-M10	M 10	1,5	100	20	10	8	11	3

≤ M 1,4: 5HX

DIN 376		Oznaczenie TICN	Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
Parallel shank			2026616-M12	202661-M12	M 12	1,75	110	23	9	7	10	4
			2026616-M14	202661-M14	M 14	2	110	25	11	9	12	4
			2026616-M16	202661-M16	M 16	2	110	25	12	9	12	4
			2026616-M20	202661-M20	M 20	2,5	140	30	16	12	15	4
			2026616-M24	202661-M24	M 24	3	160	36	18	14,5	17	4

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

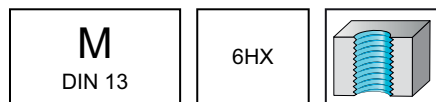
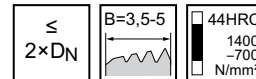
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi Plus



- Zalecenie z emulsją
- Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

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

DIN 376	Oznaczenie ACN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
Parallel shank	2026763-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
	2026763-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
	2026763-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

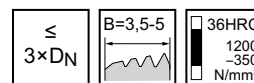
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Prototex® Sprint

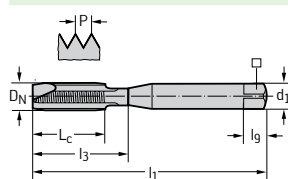


– Do materiałów dających długi wiór



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

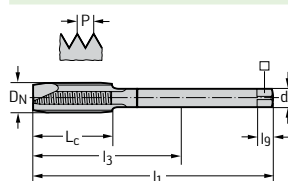
DIN 371



Parallel shank

Oznaczenie TICN	Oznaczenie TIN	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
7021366-M3	7021365-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
7021366-M4	7021365-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
7021366-M5	7021365-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
7021366-M6	7021365-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
7021366-M8	7021365-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
7021366-M10	7021365-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376



Parallel shank

Oznaczenie TIN	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
7026365-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3
7026365-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	3
7026365-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	3
7026365-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	3

C1

WALTER
SELECT

● ● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

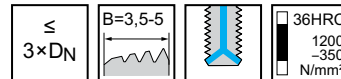
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Prototex® Megasprint

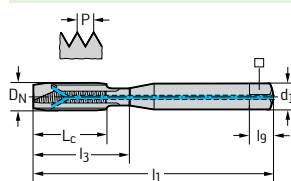


– Do materiałów dających długie wióry



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●	●	●	●	●	●	●

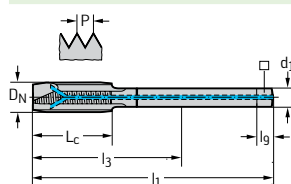
DIN 371



Parallel shank

Oznaczenie TIN	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
7021345-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
7021345-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
7021345-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376



Parallel shank

Oznaczenie TIN	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
7026345-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	3
7026345-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	3

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

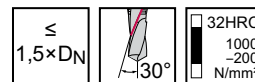
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Paradur® Combi



– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●	●	●	●	●	●	●

Narzędzie	Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	d _s mm	l _s mm	l ₃ mm	d ₁ mm	mm	l _g mm	N
	20417-M3	M 3	0,5	65	11	2,5	63	21	4	2,7	6	2
Parallel shank												

Narzędzie	Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	d _s mm	l _s mm	l ₃ mm	d ₁ mm	mm	l _g mm	N
	20467-M10	M 10	1,5	100	17	8,5	100	77	7	5,5	8	4
Parallel shank												

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

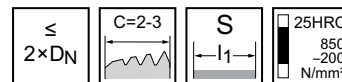
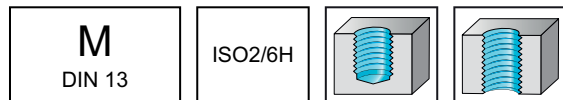
Zestaw gwintowników ręcznych HSS

mm

HGB

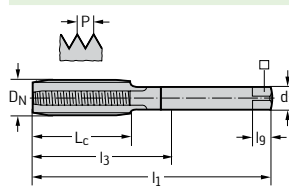


– Do materiałów dających długi i krótki wiór



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●	●	●	●	●	●	●

DIN 352



Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	DN	P mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	mm	l9 mm	N
30060-M2	M 2	0,4	36	8	8	2,8	2,1	5	3
30060-M2.5	M 2.5	0,45	40	9	9	2,8	2,1	5	3
30060-M3	M 3	0,5	40	9	13,5	3,5	2,7	6	3
30060-M4	M 4	0,7	45	11	16,5	4,5	3,4	6	3
30060-M5	M 5	0,8	50	13	19	6	4,9	8	3
30060-M6	M 6	1	56	15	27	6	4,9	8	3
30060-M8	M 8	1,25	63	19	40	6	4,9	8	3
30060-M10	M 10	1,5	70	22	47	7	5,5	8	3
30060-M12	M 12	1,75	75	25	48	9	7	10	4
30060-M16	M 16	2	80	25	38	12	9	12	4
30060-M20	M 20	2,5	95	32	50	16	12	15	4
30060-M24	M 24	3	110	34	63	18	14,5	17	4
30060-M30	M 30	3,5	125	40	60	22	18	21	4

Kod zamówienia obejmuje gwintownik wstępny, jak również gwintownik środkowy i końcowy.
≤ M 2,5: bez wytoczenia za gwintem

WALTER
SELECT

● ● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

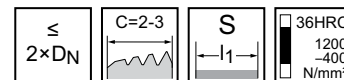
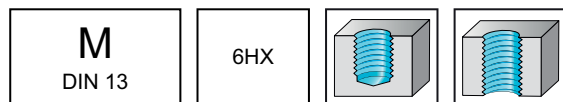
Zestaw gwintowników ręcznych HSS-E

mm

HGB Inox

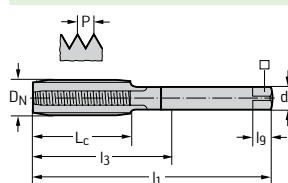


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●					

DIN 352



Parallel shank

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

Kod zamówienia obejmuje gwintownik wstępny, jak również gwintownik środkowy i końcowy.
 ≤ M 2,5: bez wytoczenia za gwintem

C1

WALTER
SELECT

● ● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

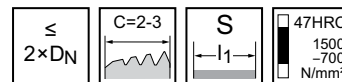
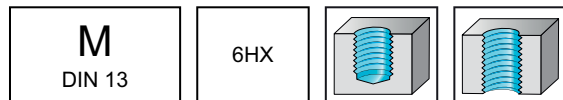
Zestaw gwintowników ręcznych HSS-E

mm

HGB Ti

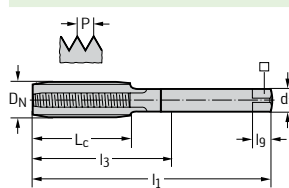


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
NID					●		

DIN 352



Parallel shank

Oznaczenie NID	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
30016-M3	M 3	0,5	40	9	7,8	3,5	2,7	6	3
30016-M4	M 4	0,7	45	11	9,3	4,5	3,4	6	3
30016-M5	M 5	0,8	50	13	11	6	4,9	8	3
30016-M6	M 6	1	56	15	12,5	6	4,9	8	3
30016-M8	M 8	1,25	63	19	15,9	6	4,9	8	4
30016-M10	M 10	1,5	70	22	18,3	7	5,5	8	4
30016-M12	M 12	1,75	75	25	20,6	9	7	10	4

Kod zamówienia obejmuje gwintownik wstępny, jak również gwintownik środkowy i końcowy.

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

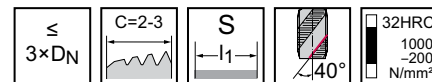
Gwintownik HSS-E, krótki

mm

KMB WST

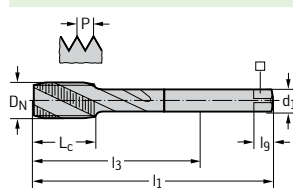


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●		●	●			

DIN 2184-2



Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
20167-M3	M 3	0,5	40	6	13,5	3,5	2,7	6	3
20167-M4	M 4	0,7	45	7	16,5	4,5	3,4	6	3
20167-M5	M 5	0,8	50	8	19	6	4,9	8	3
20167-M6	M 6	1	56	10	27	6	4,9	8	3
20167-M8	M 8	1,25	63	12	40	6	4,9	8	3
20167-M10	M 10	1,5	70	15	47	7	5,5	8	3
20167-M12	M 12	1,75	75	16	48	9	7	10	3

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

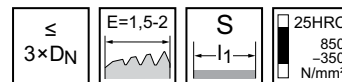
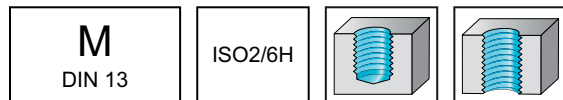
Gwintownik HSS-E, krótki

mm

KMB Ms

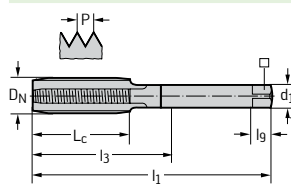


– Do materiałów dających krótki wiór



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki				●●			●

DIN 2184-2



Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
20165-M2	M 2	0,4	36	8	8	2,8	2,1	5	3
20165-M2.5	M 2.5	0,45	40	9	9	2,8	2,1	5	3
20165-M3	M 3	0,5	40	9	13,5	3,5	2,7	6	3
20165-M3.5	M 3.5	0,6	45	10	15	4	3	6	3
20165-M4	M 4	0,7	45	11	16,5	4,5	3,4	6	3
20165-M5	M 5	0,8	50	13	19	6	4,9	8	3
20165-M6	M 6	1	56	15	27	6	4,9	8	3
20165-M8	M 8	1,25	63	19	40	6	4,9	8	3

≤ M 2,5: bez wytoczenia za gwintem

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

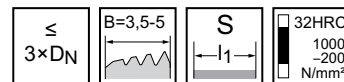
Gwintownik HSS-E, krótki

mm

KMB H

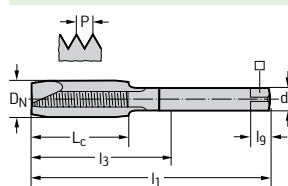


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●	●	●●	●●	●	●	●

DIN 2184-2



Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
20160-M3	M 3	0,5	40	9	13,5	3,5	2,7	6	3
20160-M4	M 4	0,7	45	11	16,5	4,5	3,4	6	3
20160-M5	M 5	0,8	50	13	19	6	4,9	8	3
20160-M6	M 6	1	56	15	27	6	4,9	8	3
20160-M8	M 8	1,25	63	19	40	6	4,9	8	3
20160-M10	M 10	1,5	70	22	47	7	5,5	8	3
20160-M12	M 12	1,75	75	25	48	9	7	10	3

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

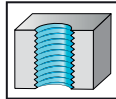
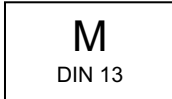
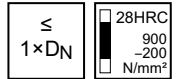
Gwintownik HSS-E do nakrętek

mm

MMB

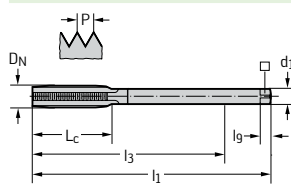


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●						

DIN 357



Oznaczenie bez powłoki	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h12 mm	mm	l _g mm	N
20890-M2	M 2	0,4	66	16	47	1,4	1,1	4	3
20890-M2.5	M 2.5	0,45	70	20	51	1,7	1,3	4	3
20890-M3	M 3	0,5	70	22	51	2,2	1,8	4	3
20890-M4	M 4	0,7	90	25	70	2,8	2,1	5	3
20890-M5	M 5	0,8	100	28	79	3,5	2,7	6	3
20890-M6	M 6	1	110	32	89	4,5	3,4	6	3
20890-M8	M 8	1,25	125	40	102	6	4,9	8	3
20890-M10	M 10	1,5	140	45	117	7	5,5	8	3
20890-M12	M 12	1,75	180	50	153	9	7	10	3
20890-M16	M 16	2	200	63	158	12	9	12	3

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintownik automatyczny HSS-E

mm

AMB



– Do materiałów dających długi wiór

M
DIN 13

7G

$\leq 1 \times D_N$

18xP

28HRC
900
~200
N/mm²

TIN

P

M

K

N

S

H

O

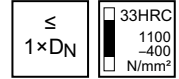
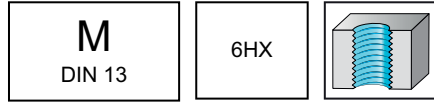
AMB-NORM							
	Oznaczenie TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	d ₁ h12 mm	N
	2084805-M5	M 5	0,8	271	19	3,9	5
	2084805-M6	M 6	1	271	24	4,6	5
	2084805-M8	M 8	1,25	271	30	6,1	5
	2084805-M10	M 10	1,5	271	36	8	5
Cylindrical shank							
MAS 14, T-STAR 10							

Stopniowy gwintownik zespołowy HSS-E AMB

mm

Protostep Inox

- Do materiałów dających długi wiór
- Trzostopniowy



	P	M	K	N	S	H	O
VAP		●●					

AMB-NORM

Oznaczenie VAP	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	d ₁ h12 mm	N
20944-M5	M 5	0,8	271	19	3,9	3
20944-M6	M 6	1	271	24	4,6	3
20944-M8	M 8	1,25	271	30	6,1	3
20944-M10	M 10	1,5	271	36	8	3
20944-M12	M 12	1,75	271	42	9,4	4

Cylindrical shank

MAS 14, T-STAR 10

AMB-NORM

Oznaczenie VAP	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	d ₁ h12 mm	N
20954-M14	M 14	2	435	48	11,1	4
20954-M16	M 16	2	435	48	13,2	4

Cylindrical shank

MAS 20, T-STAR 20

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

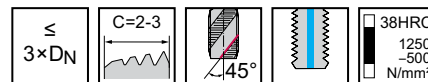
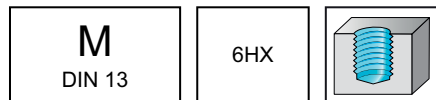
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus



– Do materiałów dających długi wiór



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

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

Parallel shank

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

Parallel shank

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

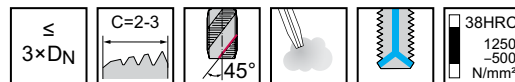
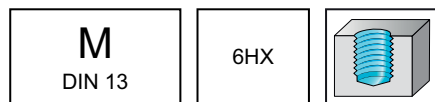
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus

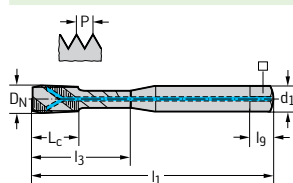


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

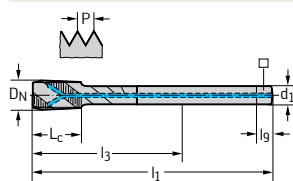
DIN 371



Parallel shank

Oznaczenie THL	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
EP2051342-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
EP2051342-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376



Parallel shank

Oznaczenie THL	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
EP2056342-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
EP2056342-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

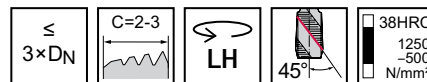
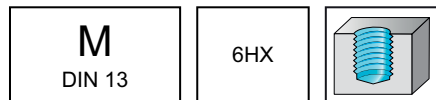
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus



– Do materiałów dających długie wióry



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

~DIN 371	Oznaczenie THL	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
	EP2051382-M3	M 3	0,5	56	6	11	3,5	2,7	6	3
	EP2051382-M4	M 4	0,7	63	7	14,8	4,5	3,4	6	3
	EP2051382-M5	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3
	EP2051382-M6	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3
	EP2051382-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
	EP2051382-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

Parallel shank

DIN 376	Oznaczenie THL	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
	EP2056382-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
	EP2056382-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	4
	EP2056382-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
	EP2056382-M18	M 18	2,5	125	25	81	14	11	14	4
	EP2056382-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4

Parallel shank

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

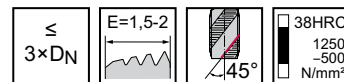
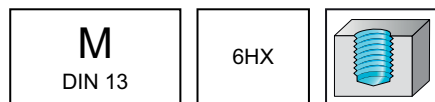
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus



– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

~DIN 371		Oznaczenie THL	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
		EP2051362-M4	M 4	0,7	63	7	14,8	4,5	3,4	6	3
		EP2051362-M5	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3
		EP2051362-M6	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3
		EP2051362-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	4
		EP2051362-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	4

Parallel shank

DIN 376		Oznaczenie THL	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
		EP2056362-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
		EP2056362-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
		EP2056362-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
		EP2056362-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	5

Parallel shank

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

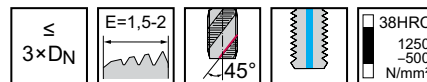
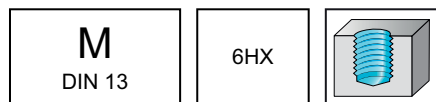
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus



– Do materiałów dających długi wiór



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

~DIN 371	Oznaczenie THL	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	EP2051352-M4	M 4	0,7	63	7	14,8	4,5	3,4	6	3
	EP2051352-M5	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3
	EP2051352-M6	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3
	EP2051352-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	4
	EP2051352-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	4

Parallel shank

DIN 376	Oznaczenie THL	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	EP2056352-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
	EP2056352-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
	EP2056352-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4

Parallel shank

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

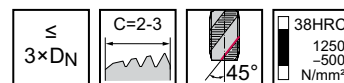
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus



– Do materiałów dających długi wiór



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

~DIN 371	Oznaczenie THL	Oznaczenie TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h ₉ mm	mm	l _g mm	N
	EP2053302-M2	EP2053305-M2	M 2	0,4	45	4	7,6	2,8	2,1	5	3
	EP2053302-M2.5	EP2053305-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	9,3	2,8	2,1	5	3
	EP2053302-M3	EP2053305-M3	M 3	0,5	56	6	11	3,5	2,7	6	3
	EP2053302-M4	EP2053305-M4	M 4	0,7	63	7	14,8	4,5	3,4	6	3
	EP2053302-M5	EP2053305-M5	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3
	EP2053302-M6	EP2053305-M6	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3
	EP2053302-M8	EP2053305-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
	EP2053302-M10	EP2053305-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

≤ M 2,5: bez fazowania gwintu

DIN 376	Oznaczenie THL	Oznaczenie TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h ₉ mm	mm	l _g mm	N
	EP2058302-M12	EP2058305-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
	EP2058302-M14	EP2058305-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	4
	EP2058302-M16	EP2058305-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4

Parallel shank

C1

WALTER
SELECT

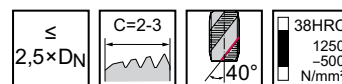
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

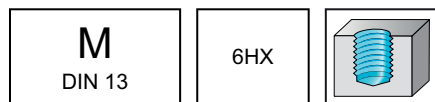
Gwintownik maszynowy HSS-E

TD117 Advance mm

Thread-tec™ Omni

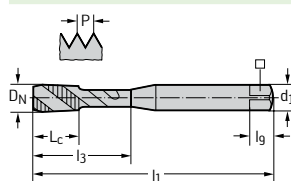


– Uniwersalny gwintownik



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●	●●	●			
WY80FC	●●	●●	●●	●●			
WY80RG	●	●●	●	●●			

DIN 371

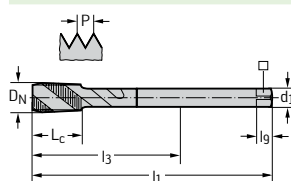


Parallel shank

Oznaczenie	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	N	WY80AA	WY80FC	WY80RG
★ TD117-M1.6-C0-	M 1.6	0,35	40	6	6	2,5	2,1	3		✖	
★ TD117-M1.7-C0-	M 1.7	0,35	40	6	6	2,5	2,1	3		✖	
★ TD117-M1.8-C0-	M 1.8	0,35	40	6	6	2,5	2,1	3		✖	
★ TD117-M2-C0-	M 2	0,4	45	4	8	2,8	2,1	3	✖	✖	
★ TD117-M2.5-C0-	M 2.5	0,45	50	4	11	2,8	2,1	3	✖	✖	
★ TD117-M3-C0-	M 3	0,5	56	6	16	3,5	2,7	3	✖	✖	✖
★ TD117-M3.5-C0-	M 3.5	0,6	56	6,5	17	4	3	3		✖	
★ TD117-M4-C0-	M 4	0,7	63	7	18	4,5	3,4	3	✖	✖	✖
★ TD117-M4.5-C0-	M 4.5	0,7	70	8	22	6	4,9	3		✖	
★ TD117-M5-C0-	M 5	0,8	70	8	22	6	4,9	3	✖	✖	✖
★ TD117-M6-C0-	M 6	1	80	10	26	6	4,9	3	✖	✖	✖
★ TD117-M7-C0-	M 7	1	80	10	26	7	5,5	3		✖	
★ TD117-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	30	8	6,2	3	✖	✖	✖
★ TD117-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	34	10	8	3	✖	✖	✖

Przykład zamówienia dla gatunku WY80FC: TD117-M1.6-C0-WY80FC

DIN 371



Parallel shank

Oznaczenie	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	N	WY80AA	WY80FC	WY80RG
★ TD117-M6-L0-	M 6	1	80	10	26	4,5	3,4	3	✖	✖	
★ TD117-M8-L0-	M 8	1,25	90	12	30	6	4,9	3	✖	✖	
★ TD117-M10-L0-	M 10	1,5	100	15	34	10	8	3	✖	✖	
★ TD117-M12-L0-	M 12	1,75	110	16	37	9	7	4	✖	✖	✖
★ TD117-M14-L0-	M 14	2	110	20	43	11	9	4		✖	
★ TD117-M16-L0-	M 16	2	110	20	48	12	9	4	✖	✖	✖
★ TD117-M18-L0-	M 18	2,5	125	25	55	14	11	4		✖	
★ TD117-M20-L0-	M 20	2,5	140	25	61	16	12	4	✖	✖	✖
★ TD117-M22-L0-	M 22	2,5	140	25	61	18	14,5	4		✖	
★ TD117-M24-L0-	M 24	3	160	30	70	18	14,5	4	✖	✖	✖
★ TD117-M27-L0-	M 27	3	160	30	70	20	16	5		✖	
★ TD117-M30-L0-	M 30	3,5	180	35	79	22	18	5	✖	✖	
★ TD117-M33-L0-	M 33	3,5	180	35	79	25	20	5		✖	
★ TD117-M36-L0-	M 36	4	200	40	88	28	22	5		✖	
★ TD117-M42-L0-	M 42	4,5	200	45	89	32	24	5		✖	

Przykład zamówienia dla gatunku WY80AA: TD117-M10-L0-WY80AA

**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

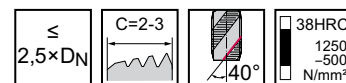
Gwintownik maszynowy HSS-E

TD117 Advance

Thread-tec™ Omni

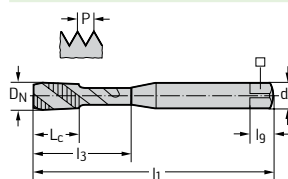


– Uniwersalny gwintownik



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

DIN 371



Parallel shank

Oznaczenie	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	N	WY80AA	WY80FC
★ TD117-M3-E0-	M 3	0,5	56	6	16	3,5	2,7	3	✗	✗
★ TD117-M4-E0-	M 4	0,7	63	7	18	4,5	3,4	3	✗	✗
★ TD117-M5-E0-	M 5	0,8	70	8	22	6	4,9	3	✗	✗
★ TD117-M6-E0-	M 6	1	80	10	26	6	4,9	3	✗	✗
★ TD117-M8-E0-	M 8	1,25	90	12	30	8	6,2	3	✗	✗
★ TD117-M10-E0-	M 10	1,5	100	15	34	10	8	3	✗	✗

Przykład zamówienia dla gatunku WY80AA: TD117-M10-E0-WY80AA

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

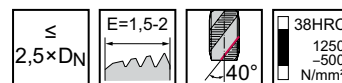
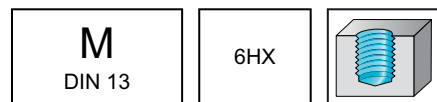
Gwintownik maszynowy HSS-E

TD117 Advance mm

Thread-tec™ Omni

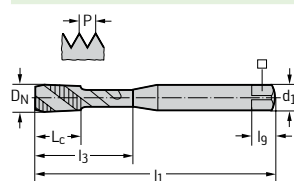


– Uniwersalny gwintownik



	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
WY80RG	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

DIN 371

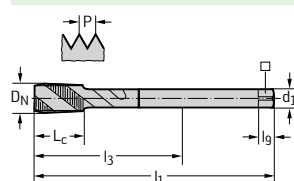


Oznaczenie	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	N	WY80FC	WY80RG
★ TD117-M3-CE-	M 3	0,5	56	6	16	3,5	2,7	3	✗	✗
★ TD117-M4-CE-	M 4	0,7	63	7	18	4,5	3,4	3	✗	✗
★ TD117-M5-CE-	M 5	0,8	70	8	22	6	4,9	3	✗	✗
★ TD117-M6-CE-	M 6	1	80	10	26	6	4,9	3	✗	✗
★ TD117-M8-CE-	M 8	1,25	90	12	30	8	6,2	3	✗	✗
★ TD117-M10-CE-	M 10	1,5	100	15	34	10	8	3	✗	✗

Parallel shank

Przykład zamówienia dla gatunku WY80FC: TD117-M10-CE-WY80FC

DIN 371



Oznaczenie	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	N	WY80RG
★ TD117-M10-CE-	M 10	1,5	100	15	34	10	8	3	✗
★ TD117-M12-LE-	M 12	1,75	110	16	37	9	7	4	✗
★ TD117-M16-LE-	M 16	2	110	20	48	12	9	4	✗
★ TD117-M20-LE-	M 20	2,5	140	25	61	16	12	4	✗
★ TD117-M24-LE-	M 24	3	160	30	70	18	14,5	4	✗

Parallel shank

Przykład zamówienia dla gatunku WY80RG: TD117-M10-CE-WY80RG

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

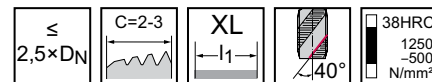
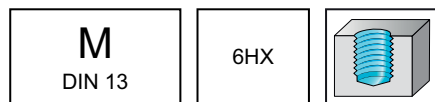
Gwintownik maszynowy HSS-E

TD117 Advance

Thread-tec™ Omni

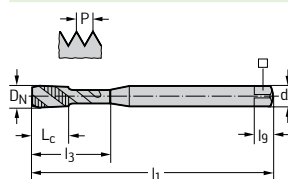


– Uniwersalny gwintownik



	P	M	K	N	S	H	O
WY80RG	●	●●	●	●●			

DIN2184R-X

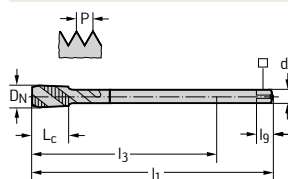


Oznaczenie	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	N	WY80RG
★ TD117-M4-CH-	M 4	0,7	125	7	18	4,5	3,4	3	✖
★ TD117-M5-CH-	M 5	0,8	140	8	22	6	4,9	3	✖
★ TD117-M6-CH-	M 6	1	160	10	26	6	4,9	3	✖

Parallel shank

Przykład zamówienia dla gatunku WY80RG: TD117-M4-CH-WY80RG

DIN2184T-X



Oznaczenie	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	N	WY80RG
★ TD117-M8-LH-	M 8	1,25	180	12	30	6	4,9	3	✖
★ TD117-M10-LH-	M 10	1,5	200	15	34	7	5,5	3	✖
★ TD117-M12-LH-	M 12	1,75	220	16	37	9	7	4	✖
★ TD117-M16-LH-	M 16	2	220	20	49	12	9	4	✖
★ TD117-M20-LH-	M 20	2,5	280	25	61	16	12	4	✖

Parallel shank

Przykład zamówienia dla gatunku WY80RG: TD117-M10-LH-WY80RG

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

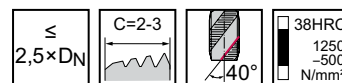
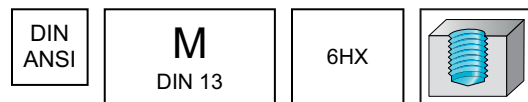
Gwintownik maszynowy HSS-E

TD117 Advance inch

Thread-tec™ Omni

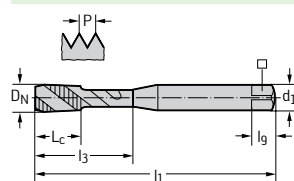


– Uniwersalny gwintownik



	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
WY80RG	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

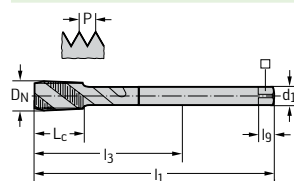
DIN-ANSI



Oznaczenie	DN-P	DN inch	l1 inch	lC inch	l3 inch	d1 h9 inch	inch	N	WY80FC	WY80RG
★ TD117.M3-C0-	M 3	0,118	2,205	0,236	0,630	0,141	0,110	3	✖	✖
★ TD117.M4-C0-	M 4	0,157	2,48	0,276	0,709	0,168	0,131	3	✖	✖
★ TD117.M5-C0-	M 5	0,197	2,756	0,315	0,866	0,194	0,152	3	✖	✖
★ TD117.M6-C0-	M 6	0,236	3,150	0,394	1,024	0,255	0,191	3	✖	✖
★ TD117.M8-C0-	M 8	0,315	3,543	0,472	1,181	0,318	0,238	3	✖	✖
★ TD117.M10-C0-	M 10	0,394	3,937	0,591	1,339	0,381	0,286	3	✖	✖

Przykład zamówienia dla gatunku WY80FC: TD117.M10-C0-WY80FC

DIN-ANSI



Oznaczenie	DN-P	DN inch	l1 inch	lC inch	l3 inch	d1 h9 inch	inch	N	WY80FC	WY80RG
★ TD117.M12-L0-	M 12	0,472	4,331	0,630	1,457	0,367	0,275	4	✖	✖
★ TD117.M16-L0-	M 16	0,630	4,331	0,787	1,890	0,480	0,360	4	✖	✖
★ TD117.M20-L0-	M 20	0,787	5,512	0,984	2,402	0,652	0,489	4	✖	✖

Przykład zamówienia dla gatunku WY80FC: TD117.M12-L0-WY80FC

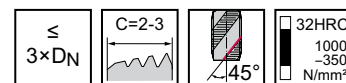
**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintownik maszynowy HSS-E

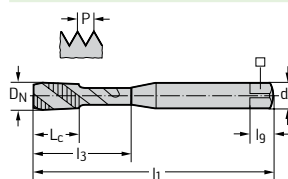
TC115 Perform 

– Do materiałów dających długi wiór



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

DIN 371

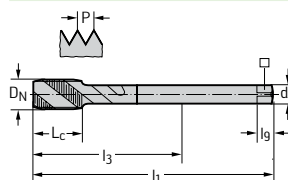


Parallel shank

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

Przykład zamówienia dla gatunku WY80AA: TC115-M1.6-C0-WY80AA

DIN 376



Parallel shank

Oznaczenie	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AA	WY80FC
TC115-M12-L0-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3	☒	☒
TC115-M14-L0-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3	☒	☒
TC115-M16-L0-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3	☒	☒
TC115-M20-L0-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4	☒	☒

Przykład zamówienia dla gatunku WY80AA: TC115-M12-L0-WY80AA

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

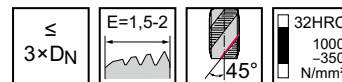
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☒ warunków obróbki

Gwintownik maszynowy HSS-E

TC115 Perform mm



– Do materiałów dających długi wiór



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

DIN 371

Oznaczenie	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WY80AA
TC115-M3-CE-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3	✖
TC115-M4-CE-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3	✖
TC115-M5-CE-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3	✖
TC115-M6-CE-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3	✖
TC115-M8-CE-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	✖
TC115-M10-CE-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	✖

Parallel shank

Przykład zamówienia dla gatunku WY80AA: TC115-M10-CE-WY80AA

DIN 376

Oznaczenie	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WY80AA
TC115-M12-LE-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3	✖
TC115-M14-LE-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3	✖
TC115-M16-LE-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3	✖
TC115-M20-LE-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4	✖

Parallel shank

Przykład zamówienia dla gatunku WY80AA: TC115-M12-LE-WY80AA

**WALTER
SELECT**

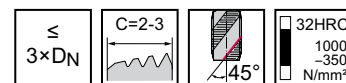
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintowniki HSS-E – zestaw 1

TC115 Perform



– Zestaw gwintowników uniwersalnych



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

Narzędzie



Oznaczenie	D _N	Liczba sztuk	WY80AA	WY80FC
TC115-SET1-M3-M12-	M 3 – M 12	7	✱	
TC115-SET1-M3-M12-	M 3 – M 12	7		✱

C1

**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

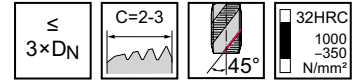
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintowniki HSS-E – zestaw 2

TC115 Perform



- Zestaw gwintowników uniwersalnych
- Wraz z wiertłem do otworów pod gwint



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

Narzędzie



Oznaczenie	D _N	Zestawy Ø mm	Zestawy Ø mm	Liczba sztuk	WY80AA	WY80FC
TC115-SET2-M3-M12-	M 3 – M 12	2,5	10,2	14	●	
TC115-SET2-M3-M12-	M 3 – M 12	2,5	10,2	14		●

**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

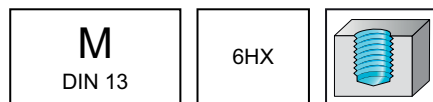
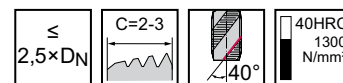
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Paradur® Synchrospeed



- Do materiałów dających długi wiór
- Tylko do obróbki synchronicznej (Rigid Tapping)



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

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

~DIN 376		Oznaczenie THL	Oznaczenie TIN/VAP	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l _g mm	N
		S2056302-M12	S2056305-M12	M 12	1,75	110	18,5	42	12	9	12	3
		S2056302-M14	S2056305-M14	M 14	2	110	21	49	14	11	14	3
		S2056302-M16	S2056305-M16	M 16	2	110	21	55	16	12	15	4
		S2056302-M20	S2056305-M20	M 20	2,5	140	26,5	95	16	12	15	4
		S2056302-M24	S2056305-M24	M 24	3	160	32	97	20	16	19	4
Parallel shank												

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

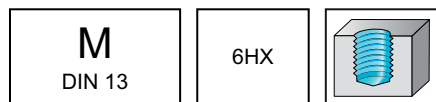
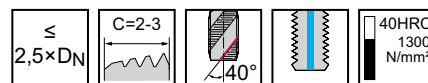
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Paradur® Synchrospeed



- Do materiałów dających długi wiór
- Tylko do obróbki synchronicznej (Rigid Tapping)



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

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

Parallel shank

~DIN 376	Oznaczenie THL	Oznaczenie TIN/VAP	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	mm	l ₉ mm	N
	S2056312-M12	S2056315-M12	M 12	1,75	110	18,5	42	12	9	12	3
	S2056312-M14	S2056315-M14	M 14	2	110	21	49	14	11	14	3
	S2056312-M16	S2056315-M16	M 16	2	110	21	55	16	12	15	4
	S2056312-M20	S2056315-M20	M 20	2,5	140	26,5	95	16	12	15	4

Parallel shank

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

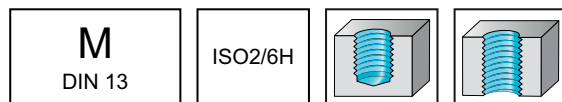
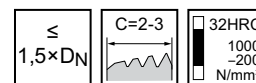
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Paradur® H

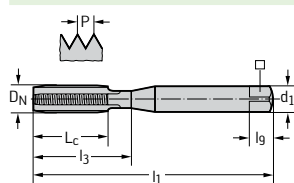


– Do materiałów dających długi i krótki wiór



	P	M	K	N	S	H	O
TIN			●	●			●
bez powłoki			●	●			●

DIN 371



Parallel shank

Oznaczenie TIN	Oznaczenie bez powłoki	DN	P mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	mm	lg mm	N
	20311-M1	M 1	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	3
	20311-M1.2	M 1.2	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	3
	20311-M1.4	M 1.4	0,3	40	6,5	6,5	2,5	2,1	5	3
	20311-M1.6	M 1.6	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	3
	20311-M1.7	M 1.7	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	3
	20311-M1.8	M 1.8	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	3
	20311-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	3
	20311-M2.3	M 2.3	0,4	45	7	12	2,8	2,1	5	3
	20311-M2.2	M 2.2	0,45	45	7	12	2,8	2,1	5	3
	20311-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3
	20311-M2.6	M 2.6	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3
203115-M3	20311-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
203115-M3.5	20311-M3.5	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	3
203115-M4	20311-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
203115-M5	20311-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
203115-M6	20311-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
203115-M7	20311-M7	M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	3
203115-M8	20311-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
203115-M10	20311-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

≤ M 1,4: 5H

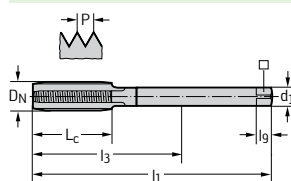
≤ M 1,8: bez wytoczenia za gwintem

C1

**WALTER
SELECT**

● ● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

DIN 376

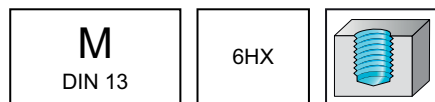
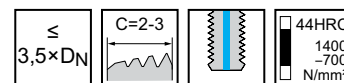


Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
20361-M2	M 2	0,4	45	6	26	1,4	1,1	4	3
20361-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	31	1,8	1,4	4	3
20361-M3	M 3	0,5	56	9	37	2,2	1,8	4	3
20361-M4	M 4	0,7	63	12	43	2,8	2,1	5	3
20361-M5	M 5	0,8	70	13	49	3,5	2,7	6	3
20361-M6	M 6	1	80	15	59	4,5	3,4	6	3
20361-M8	M 8	1,25	90	18	67	6	4,9	8	3
20361-M10	M 10	1,5	100	20	77	7	5,5	8	3
20361-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3
20361-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	3
20361-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	3
20361-M18	M 18	2,5	125	30	81	14	11	14	4
20361-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4
20361-M24	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	4
20361-M27	M 27	3	160	36	97	20	16	19	4
20361-M30	M 30	3,5	180	42	115	22	18	21	4
20361-M33	M 33	3,5	180	42	113	25	20	23	4
20361-M36	M 36	4	200	48	131	28	22	25	4
20361-M42	M 42	4,5	200	54	102	32	24	27	4

Gwintownik maszynowy HSS-E

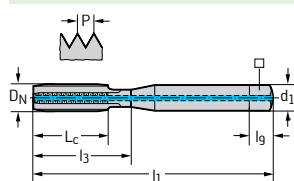
TC130 Supreme 

- WY80AA: Dobra skuteczność
- WY80EH: wyjątkowa wydajność



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

DIN 371

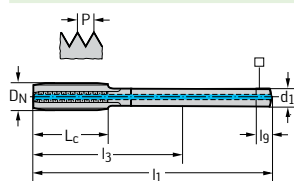


Parallel shank

Oznaczenie	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AA	WY80EH
TC130-M4-C1-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3	✖	✖
TC130-M5-C1-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3	✖	✖
TC130-M6-C1-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	✖	✖
TC130-M8-C1-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	✖	✖
TC130-M10-C1-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	✖	✖

Przykład zamówienia dla gatunku WY80AA: TC130-M10-C1-WY80AA

DIN 376



Parallel shank

Oznaczenie	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AA	WY80EH
TC130-M12-L1-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3	✖	✖
TC130-M14-L1-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	3	✖	✖
TC130-M16-L1-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	3	✖	✖
TC130-M20-L1-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	3	✖	✖
TC130-M22-L1-	M 22	2,5	140	30	93	18	14,5	17	3	✖	✖
TC130-M24-L1-	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	4	✖	✖
TC130-M27-L1-	M 27	3	160	36	97	20	16	19	4	✖	✖
TC130-M30-L1-	M 30	3,5	180	42	115	22	18	21	4	✖	✖
TC130-M36-L1-	M 36	4	200	48	131	28	22	25	5	✖	✖
TC130-M42-L1-	M 42	4,5	200	54	102	32	24	27	5	✖	✖

Przykład zamówienia dla gatunku WY80AA: TC130-M12-L1-WY80AA

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

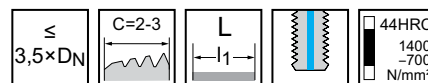
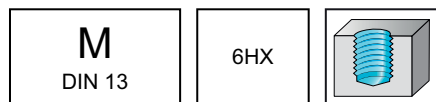
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintownik maszynowy HSS-E

TC130 Supreme



- WY80AA: Dobra skuteczność
- WY80EH: wyjątkowa wydajność



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

~DIN 376 L

Parallel shank

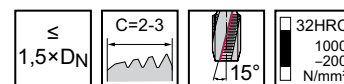
Oznaczenie	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AA	WY80EH
TC130-M8-LG-	M 8	1,25	110	18	87	6	4,9	8	3	☒	☒
TC130-M10-LG-	M 10	1,5	125	20	102	7	5,5	8	3	☒	☒
TC130-M12-LG-	M 12	1,75	140	23	113	9	7	10	3	☒	☒
TC130-M14-LG-	M 14	2	140	25	111	11	9	12	3	☒	
TC130-M16-LG-	M 16	2	160	25	118	12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

Przykład zamówienia dla gatunku WY80AA: TC130-M10-LG-WY80AA

Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Paradur® N

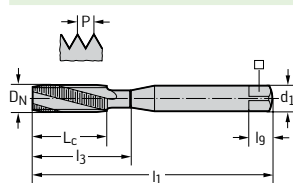


– Do materiałów dających długi wiór



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

DIN 371

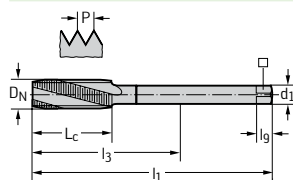


Parallel shank

Oznaczenie TICN	Oznaczenie TIN	Oznaczenie bez powłoki	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
		20410-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
		20410-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
	204105-M3	20410-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
		20410-M3.5	M 3.5	0,6	56	6,5	20	4	3	6	3
2041006-M4	204105-M4	20410-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
2041006-M5	204105-M5	20410-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
2041006-M6	204105-M6	20410-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
		20410-M7	M 7	1	80	10	30	7	5,5	8	3
2041006-M8	204105-M8	20410-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
2041006-M10	204105-M10	20410-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

Wymiar l_g zgodny z DIN 10

DIN 376



Parallel shank

Oznaczenie TICN	Oznaczenie TIN	Oznaczenie bez powłoki	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
		20460-M3	M 3	0,5	56	6	37	2,2	1,8	4	3
		20460-M4	M 4	0,7	63	7	43	2,8	2,1	5	3
		20460-M5	M 5	0,8	70	8	49	3,5	2,7	6	3
		20460-M6	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	3
		20460-M8	M 8	1,25	90	13	67	6	4,9	8	3
		20460-M10	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	3
2046006-M12	204605-M12	20460-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
2046006-M14	204605-M14	20460-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
2046006-M16	204605-M16	20460-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3
		20460-M18	M 18	2,5	125	25	81	14	11	14	4
2046006-M20	204605-M20	20460-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
		20460-M22	M 22	2,5	140	25	93	18	14,5	17	4
		20460-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4
		20460-M30	M 30	3,5	180	35	115	22	18	21	4
		20460-M36	M 36	4	200	40	131	22	22	25	4

Wymiar l_g zgodny z DIN 10WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

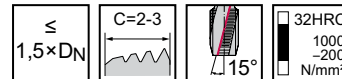
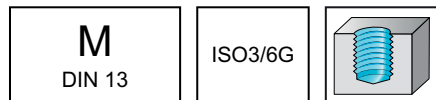
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

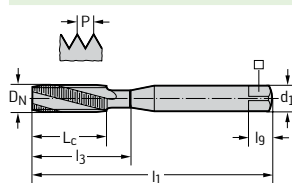
Paradur® N


– Do materiałów dających długie wióry



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●	●	●●	●●	●	●	●

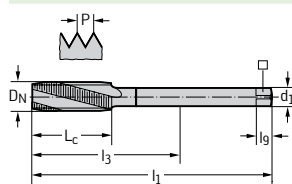
DIN 371



Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
20430-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
20430-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
20430-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
20430-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
20430-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
20430-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
20430-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
20430-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376



Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
20480-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
20480-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3

**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

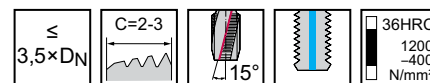
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Paradur® NH

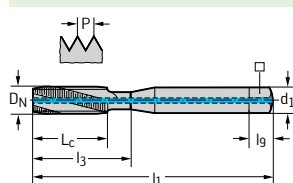


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●	●	●●	●	●	●	●
bez powłoki	●●	●	●●	●	●	●	●

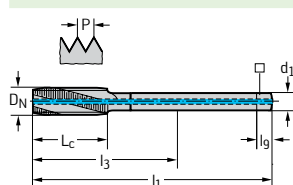
DIN 371



Parallel shank

Oznaczenie TIN	Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
2041215-M4		M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
2041215-M5	2041210-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
2041215-M6	2041210-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
2041215-M8		M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
2041215-M10	2041210-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376



Parallel shank

Oznaczenie TIN	Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
2046215-M12	2046210-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

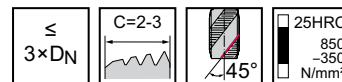
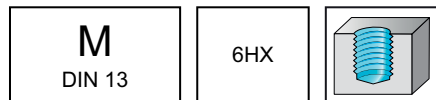
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

TC120 Supreme

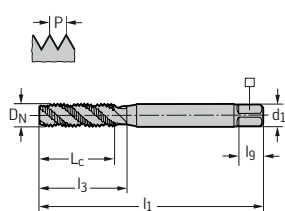


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AG	●●			●			

DIN 371

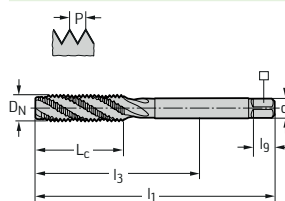


Parallel shank

Oznaczenie	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N	WW60AG
TC120-M3-C0-	M 3	0,5	56	10	18	3,5	2,7	6	3	✖
TC120-M4-C0-	M 4	0,7	63	13,5	21	4,5	3,4	6	3	✖
TC120-M5-C0-	M 5	0,8	70	16,5	25	6	4,9	8	3	✖
TC120-M6-C0-	M 6	1	80	20	30	6	4,9	8	3	✖
TC120-M8-C0-	M 8	1,25	90	26,5	35	8	6,2	9	3	✖
TC120-M10-C0-	M 10	1,5	100	33	39	10	8	11	3	✖

Przykład zamówienia dla gatunku WW60AG: TC120-M10-C0-WW60AG

DIN 376



Parallel shank

Oznaczenie	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N	WW60AG
TC120-M12-L0-	M 12	1,75	110	39,5	83	9	7	10	4	✖
TC120-M16-L0-	M 16	2	120	52	78	12	9	12	4	✖
TC120-M20-L0-	M 20	2,5	140	65	95	16	12	15	4	✖
TC120-M24-L0-	M 24	3	160	78	113	18	14,5	17	4	✖
TC120-M30-L0-	M 30	3,5	205	97	140	22	18	21	4	✖

Przykład zamówienia dla gatunku WW60AG: TC120-M12-L0-WW60AG

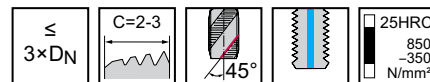
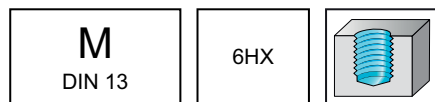
**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

TC120 Supreme mm

– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AG	●●			●			

DIN 371

	Oznaczenie	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WW60AG
	TC120-M8-C1-	M 8	1,25	90	26,5	35	8	6,2	9	3	☒
	TC120-M10-C1-	M 10	1,5	100	33	39	10	8	11	3	☒

Parallel shank

Przykład zamówienia dla gatunku WW60AG: TC120-M10-C1-WW60AG

DIN 376

	Oznaczenie	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WW60AG
	TC120-M12-L1-	M 12	1,75	110	39,5	83	9	7	10	4	☒
	TC120-M16-L1-	M 16	2	120	52	78	12	9	12	4	☒

Parallel shank

Przykład zamówienia dla gatunku WW60AG: TC120-M12-L1-WW60AG

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

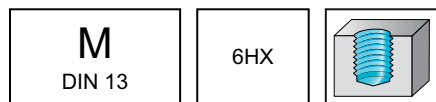
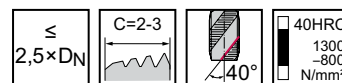
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☒ warunków obróbki

Gwintowniki maszynowe HSS-E (-PM)

TC121 Supreme mm

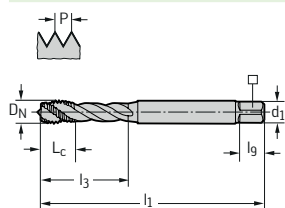


- WW60RG = HSS-E-PM + TiAlN
- WY80BD = HSS-E + TiCN



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

DIN 371

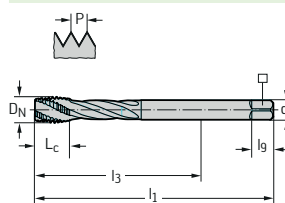


Parallel shank

Oznaczenie	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WW60RG	WY80BD
TC121-M2-C0-	M 2	0,4	45	4	7,6	2,8	2,1	5	3	●●	●●
TC121-M3-C0-	M 3	0,5	56	6	11	3,5	2,7	6	3	●●	●●
TC121-M4-C0-	M 4	0,7	63	7	14,8	4,5	3,4	6	3	●●	●●
TC121-M5-C0-	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3	●●	●●
TC121-M6-C0-	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3	●●	●●
TC121-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	●●	●●
TC121-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	●●	●●

Przykład zamówienia dla gatunku WW60RG: TC121-M10-C0-WW60RG

DIN 376



Parallel shank

Oznaczenie	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WW60RG	WY80BD
TC121-M12-L0-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4	●●	●●
TC121-M14-L0-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	4	●●	●●
TC121-M16-L0-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4	●●	●●
TC121-M20-L0-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4	●●	●●

Przykład zamówienia dla gatunku WW60RG: TC121-M12-L0-WW60RG

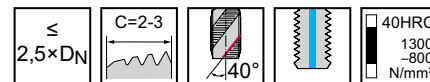
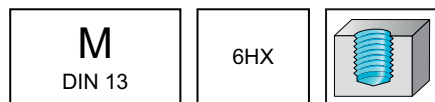
WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintowniki maszynowe HSS-E (-PM)

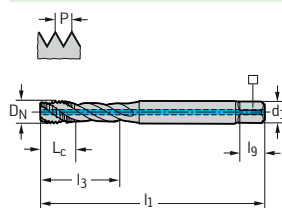
TC121 Supreme 

– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
WW60RG	●●	●	●	●			

DIN 371

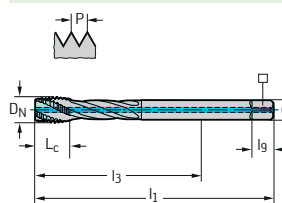


Parallel shank

Oznaczenie	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WW60RG
TC121-M5-C1-	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3	✖
TC121-M6-C1-	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3	✖
TC121-M8-C1-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	✖
TC121-M10-C1-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	✖

Przykład zamówienia dla gatunku WW60RG: TC121-M10-C1-WW60RG

DIN 376



Parallel shank

Oznaczenie	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WW60RG
TC121-M12-L1-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4	✖
TC121-M14-L1-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	4	✖
TC121-M16-L1-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4	✖
TC121-M20-L1-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4	✖

Przykład zamówienia dla gatunku WW60RG: TC121-M12-L1-WW60RG

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

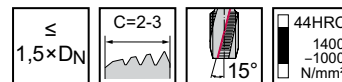
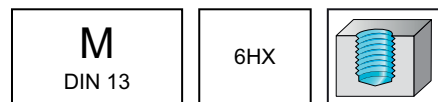
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

TC122 Supreme mm

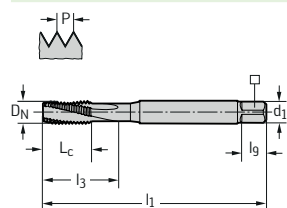


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
WW60BC	●●		●				

DIN 371

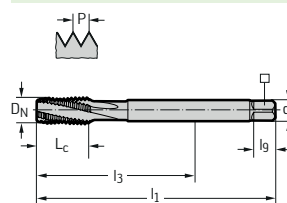


Oznaczenie	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N	WW60BC
TC122-M3-C0-	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	3	✖
TC122-M4-C0-	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3	✖
TC122-M5-C0-	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3	✖
TC122-M6-C0-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	✖
TC122-M8-C0-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	✖
TC122-M10-C0-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	✖

Parallel shank

Przykład zamówienia dla gatunku WW60BC: TC122-M10-C0-WW60BC

DIN 376



Oznaczenie	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N	WW60BC
TC122-M12-L0-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4	✖
TC122-M14-L0-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4	✖
TC122-M16-L0-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4	✖
TC122-M20-L0-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4	✖

Parallel shank

Przykład zamówienia dla gatunku WW60BC: TC122-M12-L0-WW60BC

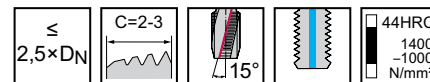
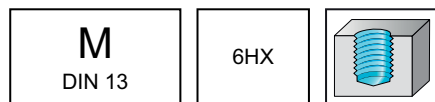
**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

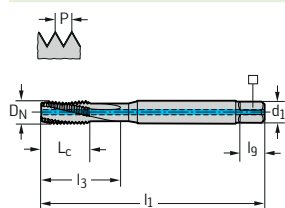
TC122 Supreme mm

– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
WW60BC	●●		●				

DIN 371

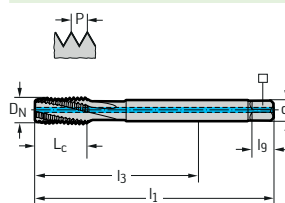


Parallel shank

Oznaczenie	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N	WW60BC
TC122-M5-C1-	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3	✱
TC122-M6-C1-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	✱
TC122-M8-C1-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	✱
TC122-M10-C1-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	✱

Przykład zamówienia dla gatunku WW60BC: TC122-M10-C1-WW60BC

DIN 376



Parallel shank

Oznaczenie	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N	WW60BC
TC122-M12-L1-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4	✱
TC122-M14-L1-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4	✱
TC122-M16-L1-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4	✱
TC122-M20-L1-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4	✱

Przykład zamówienia dla gatunku WW60BC: TC122-M12-L1-WW60BC

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

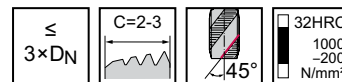
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Paradur® X-pert P



– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●			●			●

DIN 371	Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
	P20509-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
	P20509-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
	P20509-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	P20509-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	P20509-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
	P20509-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
	P20509-M7	M 7	1	80	10	30	7	5,5	8	3
	P20509-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
	P20509-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

Parallel shank

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

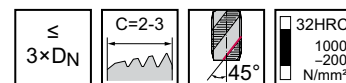
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Paradur® X-pert P

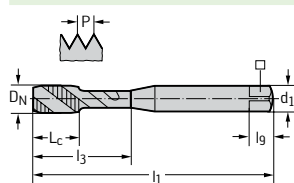


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●			●			●
bez powłoki	●●			●			●

DIN 371



Parallel shank

Oznaczenie TIN	Oznaczenie bez powłoki	DN	P mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	mm	l9 mm	N
	P20519-M1.6	M 1.6	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	2
P2051905-M2	P20519-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
	P20519-M2.2	M 2.2	0,45	45	4	12	2,8	2,1	5	3
P2051905-M2.5	P20519-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
	P20519-M2.6	M 2.6	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
P2051905-M3	P20519-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
P2051905-M3.5	P20519-M3.5	M 3.5	0,6	56	6,5	20	4	3	6	3
P2051905-M4	P20519-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	P20519-M4.5	M 4.5	0,75	70	8	25	6	4,9	8	3
P2051905-M5	P20519-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
P2051905-M6	P20519-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
	P20519-M7	M 7	1	80	10	30	7	5,5	8	3
P2051905-M8	P20519-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
P2051905-M10	P20519-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

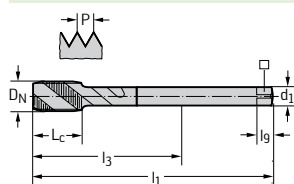
C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

DIN 376



Parallel shank

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

C1

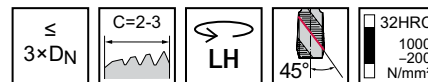
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Paradur® X-pert P

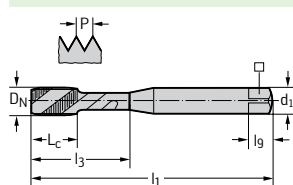


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●	●	●	●	●	●	●

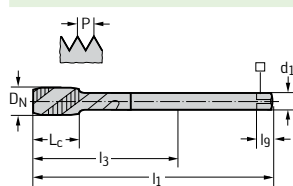
DIN 371



Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
P205198-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
P205198-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
P205198-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
P205198-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
P205198-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
P205198-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376



Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
P205698-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
P205698-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
P205698-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3
P205698-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
P205698-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4
P205698-M30	M 30	3,5	180	35	115	22	18	21	4

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

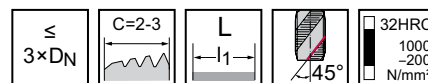
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Paradur® X-pert P



– Do materiałów dających długą wiór



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

~DIN 371 L	Oznaczenie THL	Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
	P2051832-M3	P205183-M3	M 3	0,5	112	6	18	3,5	2,7	6	3
	P2051832-M4	P205183-M4	M 4	0,7	112	7	21	4,5	3,4	6	3
	P2051832-M5	P205183-M5	M 5	0,8	125	8	25	6	4,9	8	3
	P2051832-M6	P205183-M6	M 6	1	125	10	30	6	4,9	8	3
	P2051832-M8	P205183-M8	M 8	1,25	140	13	40	8	6,2	9	3
	P2051832-M10	P205183-M10	M 10	1,5	160	15	50	10	8	11	3
Parallel shank											

~DIN 376 L	Oznaczenie THL	Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
	P2056832-M8	P205683-M8	M 8	1,25	140	12	117	6	4,9	8	3
	P2056832-M10	P205683-M10	M 10	1,5	160	15	137	7	5,5	8	3
	P2056832-M12	P205683-M12	M 12	1,75	180	16	153	9	7	10	3
	P2056832-M14	P205683-M14	M 14	2	180	20	151	11	9	12	3
	P2056832-M16	P205683-M16	M 16	2	200	20	158	12	9	12	3
	P2056832-M20	P205683-M20	M 20	2,5	224	25	179	16	12	15	4
Parallel shank											

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

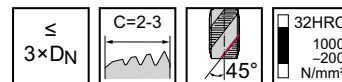
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Paradur® X-pert P AZ

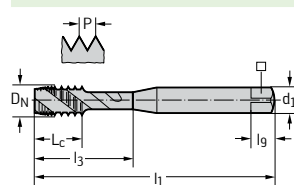


- Do materiałów dających długi wiór
- Do detali obrabianych o cienkich ściankach



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●			●			●

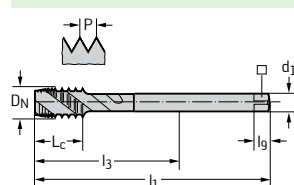
DIN 371



Oznaczenie bez powłoki	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
P40519-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
P40519-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
P40519-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
P40519-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
P40519-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
P40519-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

Parallel shank

DIN 376



Oznaczenie bez powłoki	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
P40569-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3

Parallel shank

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

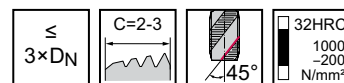
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Paradur® X-pert P

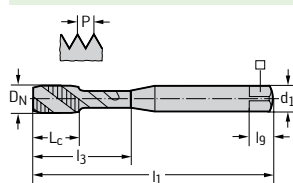


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●			●			●
bez powłoki	●●			●			●

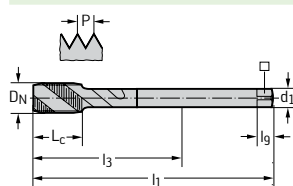
DIN 371



Parallel shank

Oznaczenie TIN	Oznaczenie bez powłoki	DN	P mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	mm	lg mm	N
	P20539-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
	P20539-M2.3	M 2.3	0,4	45	4	12	2,8	2,1	5	3
P2053905-M2.5	P20539-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
P2053905-M3	P20539-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	P20539-M3.5	M 3.5	0,6	56	6,5	20	4	3	6	3
P2053905-M4	P20539-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
P2053905-M5	P20539-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
P2053905-M6	P20539-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
P2053905-M8	P20539-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
P2053905-M10	P20539-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376



Parallel shank

Oznaczenie TIN	Oznaczenie bez powłoki	DN	P mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	mm	lg mm	N
	P20589-M5	M 5	0,8	70	8	49	3,5	2,7	6	3
	P20589-M6	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	3
	P20589-M8	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	3
	P20589-M10	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	3
P2058905-M12	P20589-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
	P20589-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
P2058905-M16	P20589-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

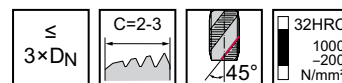
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Paradur® X-pert P

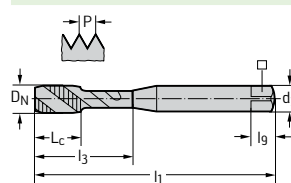


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●	●	●	●	●	●	●
bez powłoki	●●	●	●	●	●	●	●

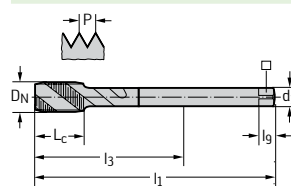
DIN 371



Parallel shank

Oznaczenie TIN	Oznaczenie bez powłoki	DN	P mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	mm	l9 mm	N
	P20549-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
	P20549-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
P2054905-M3	P20549-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
P2054905-M4	P20549-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
P2054905-M5	P20549-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
P2054905-M6	P20549-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
P2054905-M8	P20549-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
P2054905-M10	P20549-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376



Parallel shank

Oznaczenie TIN	Oznaczenie bez powłoki	DN	P mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	mm	l9 mm	N
	P20599-M8	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	3
	P20599-M10	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	3
P2059905-M12	P20599-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
P2059905-M16	P20599-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3
P2059905-M20	P20599-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
P2059905-M24		M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

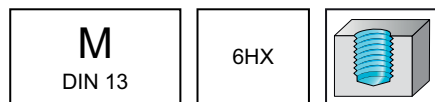
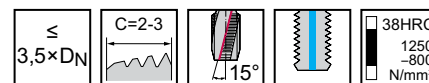
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Paradur® Short Chip HT

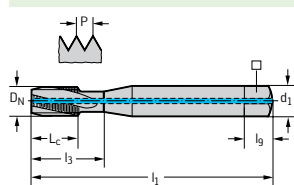


- Rozwiązanie problemów związanych z materiałami stalowymi. Brak zwijania wiórów
- THL: dobra kontrola wióra i dobra odporność na zużycie



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

DIN 371

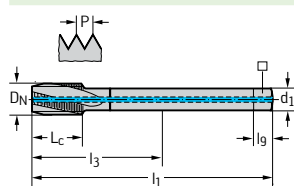


Parallel shank

Oznaczenie THL	Oznaczenie bez powłoki	DN	P mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	mm	l9 mm	N
20410T2-M5	20410TR-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
20410T2-M6	20410TR-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
20410T2-M8	20410TR-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
20410T2-M10	20410TR-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

20410TR: początek wióra bez pokrycia

DIN 376



Parallel shank

Oznaczenie THL	Oznaczenie bez powłoki	DN	P mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	mm	l9 mm	N
20460T2-M12	20460TR-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3

20460TR: początek wióra bez pokrycia

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

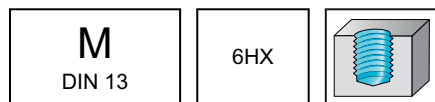
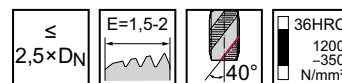
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Paradur® STE

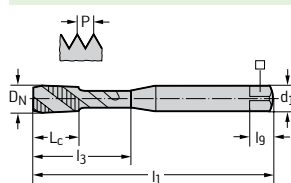


– Do materiałów dających długi wiór



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

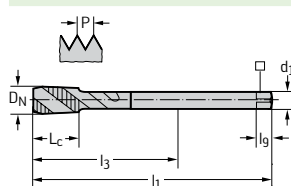
DIN 371



Parallel shank

Oznaczenie THL	Oznaczenie bez powłoki	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
2051062-M3	205106-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
2051062-M4	205106-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
2051062-M5	205106-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
2051062-M6	205106-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
2051062-M8	205106-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	4
2051062-M10	205106-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	4

DIN 376



Parallel shank

Oznaczenie THL	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
2056062-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
2056062-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	5
2056062-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	5
2056062-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	5

WALTER
SELECT

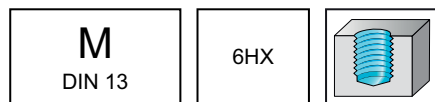
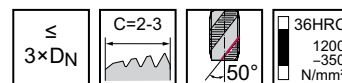
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintownik maszynowy HSS-E (-PM)

TC142 Supreme mm

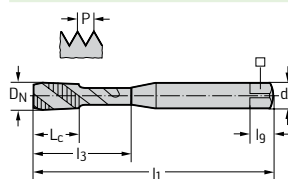


- WY80FC: dobra kontrola wióra
- WW60RB: najwyższa odporność na ścieranie



	P	M	K	N	S	H	O
WW60RB	●	●●	■	■	■	■	■
WY80FC	●	●●	■	■	■	■	■

DIN 371

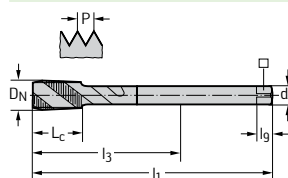


Parallel shank

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

Przykład zamówienia dla gatunku WY80FC: TC142-M1.6-C0-WY80FC

DIN 376



Parallel shank

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

Przykład zamówienia dla gatunku WW60RB: TC142-M10-L0-WW60RB

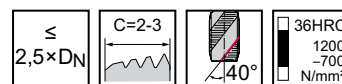
**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

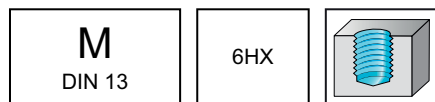
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Paradur® X-pert M

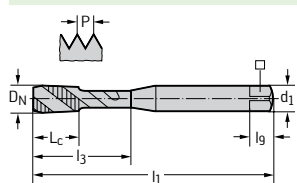


– Do materiałów dających długi wiór



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

DIN 371



Parallel shank

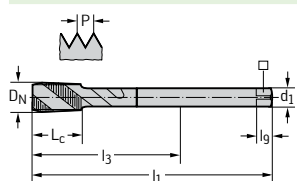
Oznaczenie TICN	Oznaczenie TIN	Oznaczenie VAP	DN	P mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	□ mm	l9 mm	N
		M20513-M1.6	M 1.6	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	3
		M20513-M1.7	M 1.7	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	3
		M20513-M1.8	M 1.8	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	3
M2051306-M2	M2051305-M2	M20513-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
M2051306-M2.5	M2051305-M2.5	M20513-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
M2051306-M3	M2051305-M3	M20513-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
		M20513-M3.5	M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	3
M2051306-M4	M2051305-M4	M20513-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
		M20513-M4.5	M 4.5	0,75	70	8	25	6	4,9	8	3
M2051306-M5	M2051305-M5	M20513-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
M2051306-M6	M2051305-M6	M20513-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
		M20513-M7	M 7	1	80	10	30	7	5,5	8	3
M2051306-M8	M2051305-M8	M20513-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
M2051306-M10	M2051305-M10	M20513-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

≤ M 2,5: bez fazowania gwintu

≤ M 1,8: bez wytoczenia za gwintem

Wymiar l9 zgodny z DIN 10

DIN 376



Parallel shank

Oznaczenie TICN	Oznaczenie TIN	Oznaczenie VAP	DN	P mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	□ mm	l9 mm	N
M2056306-M6		M20563-M6	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	3
M2056306-M8		M20563-M8	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	3
M2056306-M10		M20563-M10	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	3
M2056306-M12	M2056305-M12	M20563-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
		M20563-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	4
M2056306-M16	M2056305-M16	M20563-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
		M20563-M18	M 18	2,5	125	25	81	14	11	14	4
M2056306-M20	M2056305-M20	M20563-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
		M20563-M22	M 22	2,5	140	25	93	18	14,5	17	4
M2056306-M24		M20563-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4
		M20563-M27	M 27	3	160	30	97	20	16	19	5
M2056306-M30		M20563-M30	M 30	3,5	180	35	115	22	18	21	5
		M20563-M33	M 33	3,5	180	35	113	25	20	23	5
		M20563-M36	M 36	4	200	40	131	28	22	25	5
		M20563-M42	M 42	4,5	200	45	102	32	24	27	5

Wymiar l9 zgodny z DIN 10

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

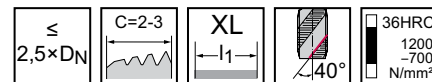
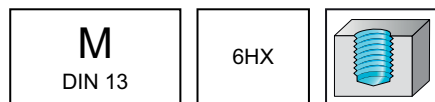
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Paradur® X-pert M

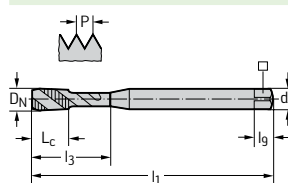


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●	●●	●	●	●	●	●

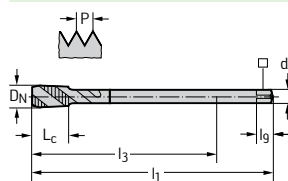
~DIN 371 XL



Parallel shank

Oznaczenie THL	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
M2051332-M4	M 4	0,7	125	7	21	4,5	3,4	6	3
M2051332-M5	M 5	0,8	140	8	25	6	4,9	8	3
M2051332-M6	M 6	1	160	10	30	6	4,9	8	3

~DIN 376 XL



Parallel shank

Oznaczenie THL	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
M2056332-M8	M 8	1,25	180	12	157	6	4,9	8	3
M2056332-M10	M 10	1,5	200	15	177	7	5,5	8	3
M2056332-M12	M 12	1,75	220	16	193	9	7	10	4
M2056332-M16	M 16	2	220	20	178	12	9	12	4
M2056332-M20	M 20	2,5	280	25	235	16	12	15	4

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

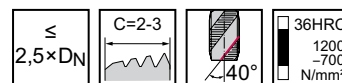
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Paradur® X-pert M

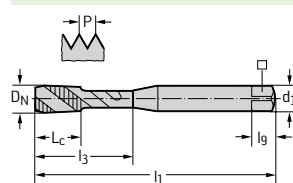


– Do materiałów dających długi wiór



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

DIN 371



Parallel shank

Oznaczenie TICN	Oznaczenie VAP	DN	P mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	mm	l9 mm	N
M2053306-M3	M20533-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
M2053306-M4	M20533-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
M2053306-M5	M20533-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
M2053306-M6	M20533-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
M2053306-M8	M20533-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
M2053306-M10	M20533-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

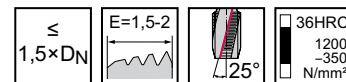
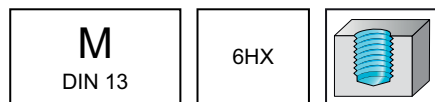
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Paradur Inox® 25

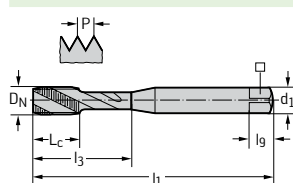


– Do materiałów dających długi wiór



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

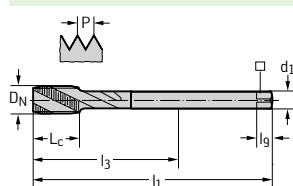
~DIN 371



Parallel shank

Oznaczenie TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
2051315-M5	M 5	0,8	70	8	19	6	4,9	8	4
2051315-M6	M 6	1	80	10	22	6	4,9	8	4
2051315-M8	M 8	1,25	90	13	28	8	6,2	9	5
2051315-M10	M 10	1,5	100	15	32	10	8	11	5

DIN 376



Parallel shank

Oznaczenie TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
2056315-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	5
2056315-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	5
2056315-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	5
2056315-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	5

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

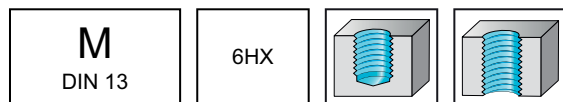
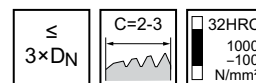
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco CI

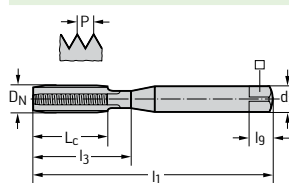


- Do materiałów dających krótki wiór
- Azotowany



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

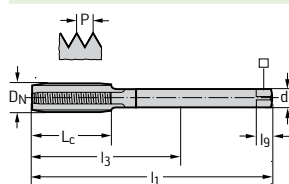
DIN 371



Parallel shank

Oznaczenie NID	Oznaczenie TICN	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
E20314-M3	E2031406-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
E20314-M4	E2031406-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
E20314-M5	E2031406-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	4
E20314-M6	E2031406-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	4
E20314-M7	E2031406-M7	M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	4
E20314-M8	E2031406-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	4
	E2031406-M9	M 9	1,25	90	18	35	9	7	10	4
E20314-M10	E2031406-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	4

DIN 376



Parallel shank

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

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

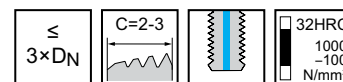
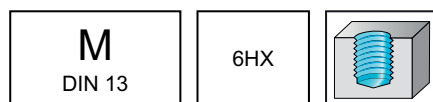
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco CI

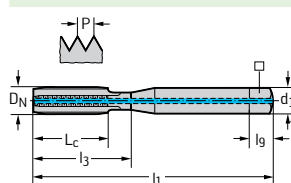


- Do materiałów dających krótki wiór
- Azotowany



	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●●	●●			●●

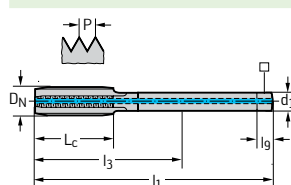
DIN 371



Parallel shank

Oznaczenie TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
E2031416-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
E2031416-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	4
E2031416-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	4
E2031416-M7	M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	4
E2031416-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	4
E2031416-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	4

DIN 376



Parallel shank

Oznaczenie TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
E2036416-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
E2036416-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
E2036416-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
E2036416-M18	M 18	2,5	125	30	81	14	11	14	4
E2036416-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4
E2036416-M24	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	5

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

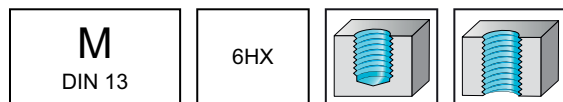
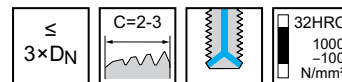
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco CI

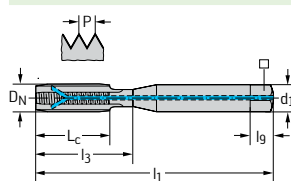


- Do materiałów dających krótki wiór
- Azotowany



TICN	P	M	K	N	S	H	O
			●●	●●			●●

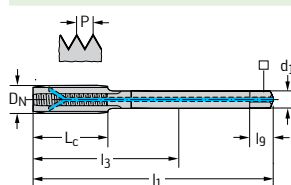
DIN 371



Parallel shank

Oznaczenie TICN	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	lg mm	N
E2031446-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	4
E2031446-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	4
E2031446-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	4

DIN 376



Parallel shank

Oznaczenie TICN	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	lg mm	N
E2036446-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
E2036446-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

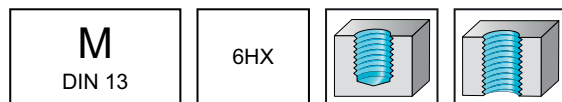
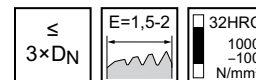
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco CI

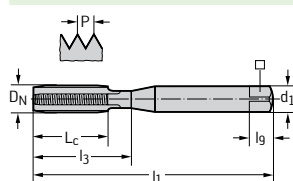


- Do materiałów dających krótki wiór
- Azotowany



	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●●	●●			●●

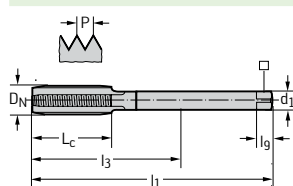
DIN 371



Parallel shank

Oznaczenie TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
E2031466-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
E2031466-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	4
E2031466-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	4
E2031466-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	4
E2031466-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	4

DIN 376



Parallel shank

Oznaczenie TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
E2036466-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
E2036466-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
E2036466-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4
E2036466-M24	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	5

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

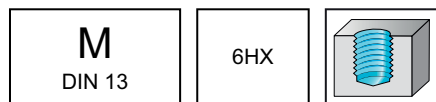
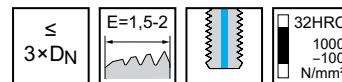
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco CI

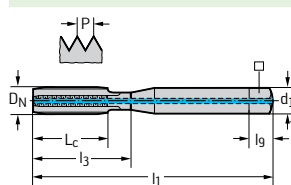


- Do materiałów dających krótki wiór
- Azotowany



TICN	P	M	K	N	S	H	O
			●●	●●			●●

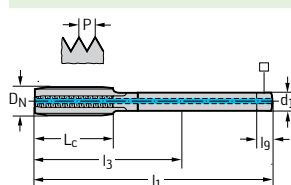
DIN 371



Oznaczenie TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
E2031456-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
E2031456-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	4
E2031456-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	4
E2031456-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	4
E2031456-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	4

Parallel shank

DIN 376



Oznaczenie TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
E2036456-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
E2036456-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
E2036456-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

Parallel shank

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

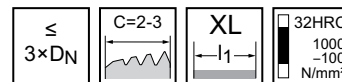
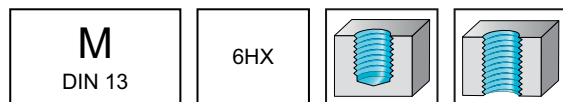
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco CI

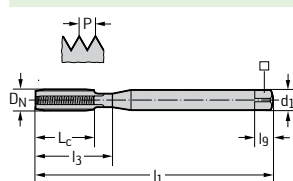


- Do materiałów dających krótki wiór
- Azotowany



	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●●	●●			●●

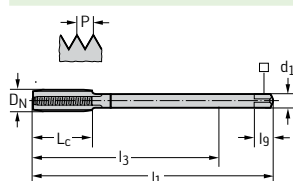
~DIN 371 XL



Parallel shank

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

~DIN 376 XL



Parallel shank

Oznaczenie TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
E2036436-M12	M 12	1,75	220	23	193	9	7	10	4
E2036436-M16	M 16	2	220	25	178	12	9	12	4
E2036436-M20	M 20	2,5	280	30	235	16	12	15	4

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

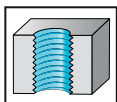
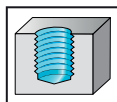
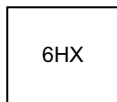
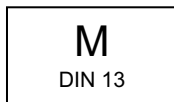
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Paradur® X-pert K

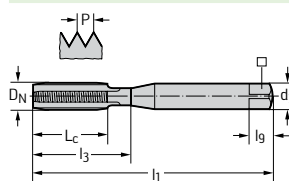


– Do materiałów dających krótki wiór



	P	M	K	N	S	H	O
TAFT			●●	●			

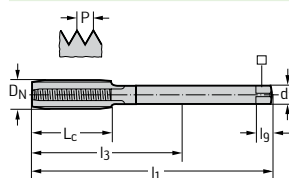
DIN 371



Parallel shank

Oznaczenie TAFT	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
K2031407-M3	M 3	0,5	56	9	17	3,5	2,7	6	3
K2031407-M4	M 4	0,7	63	11	19	4,5	3,4	6	3
K2031407-M5	M 5	0,8	70	13	23	6	4,9	8	4
K2031407-M6	M 6	1	80	15	27	6	4,9	8	4
K2031407-M8	M 8	1,25	90	18	31	8	6,2	9	4
K2031407-M10	M 10	1,5	100	20	35	10	8	11	4

DIN 376



Parallel shank

Oznaczenie TAFT	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
K2036407-M12	M 12	1,75	110	23	78	9	7	10	4
K2036407-M14	M 14	2	110	25	75	11	9	12	4
K2036407-M16	M 16	2	110	25	62	12	9	12	4
K2036407-M20	M 20	2,5	140	30	88	16	12	15	4

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

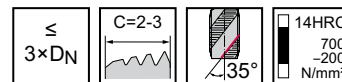
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Paradur® X-pert N

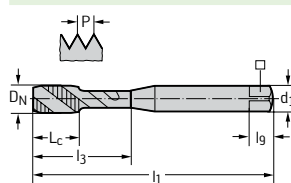


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki				●	●		●

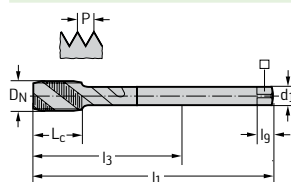
DIN 371



Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
N20516-M1.6	M 1.6	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	2
N20516-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	2
N20516-M2.3	M 2.3	0,4	45	4	12	2,8	2,1	5	2
N20516-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	2
N20516-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	2
N20516-M3.5	M 3.5	0,6	56	6,5	20	4	3	6	2
N20516-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	2
N20516-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	2
N20516-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	2
N20516-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	2
N20516-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	2

DIN 376



Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
N20566-M6	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	2
N20566-M8	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	2
N20566-M10	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	2
N20566-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
N20566-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
N20566-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3
N20566-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	3

WALTER
SELECT

● ● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

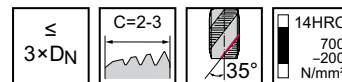
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Paradur® X-pert N



- Zwiększona ilość rowków
- Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki				●●	●		●

DIN 371	Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	N205166-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	N205166-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	N205166-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
	N205166-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
	N205166-M7	M 7	1	80	10	30	7	5,5	8	3
	N205166-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
	N205166-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3
Parallel shank										

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

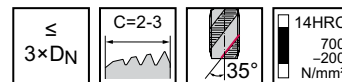
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Paradur® X-pert N

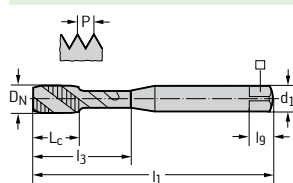


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki				●●	●		●

DIN 371



Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
N20536-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	2
N20536-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	2
N20536-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	2
N20536-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	2
N20536-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	2
N20536-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	2
N20536-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	2

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

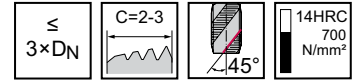
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Paradur® WLM Synchrospeed



- Do materiałów dających długi wiór
- Tylko do obróbki synchronicznej (Rigid Tapping)



	P	M	K	N	S	H	O
CRN	●	●	●	●	●	●	●
bez powłoki	●	●	●	●	●	●	●

~DIN 371	Oznaczenie CRN	Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	mm	l ₉ mm	N
		S20516-M3	M 3	0,5	70	6	18	6	4,9	8	2
	S2051604-M4	S20516-M4	M 4	0,7	70	7	21	6	4,9	8	2
	S2051604-M5	S20516-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	2
	S2051604-M6	S20516-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	2
	S2051604-M8	S20516-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	2
	S2051604-M10	S20516-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	2

Parallel shank

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

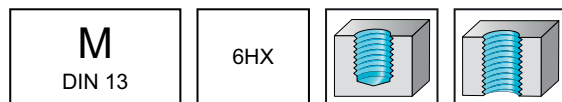
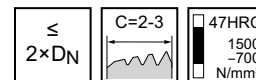
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Paradur® AP

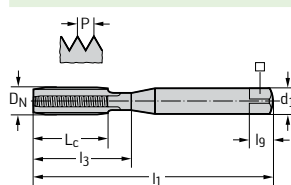


- Do materiałów dających krótki wiór
- Do Ampco



	P	M	K	N	S	H	O
NIT				●●	●		

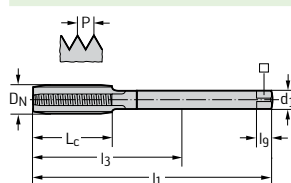
DIN 371



Parallel shank

Oznaczenie NIT	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
20312-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
20312-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
20312-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
20312-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
20312-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
20312-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376



Parallel shank

Oznaczenie NIT	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
20362-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
20362-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
20362-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

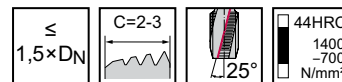
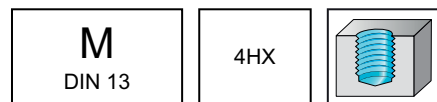
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Paradur® Ni



– Do materiałów dających długie wióry



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●				●●		

~DIN 371	Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
	204104-M2	M 2	0,4	45	8	8	2,8	2,1	5	3
	204104-M3	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	3
	204104-M3.5	M 3.5	0,6	56	12	12	4	3	6	3
	204104-M4	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	204104-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
	204104-M6	M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
Parallel shank	204104-M8	M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	204104-M10	M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	4

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

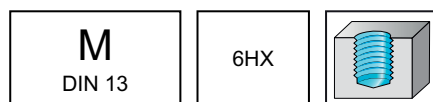
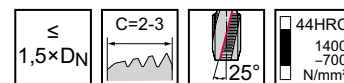
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Paradur® Ni



– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●	●	●	●	●	●	●
bez powłoki	●	●	●	●	●	●	●

~DIN 371	Oznaczenie TICN	Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	20410206-M2	204102-M2	M 2	0,4	45	8	8	2,8	2,1	5	3
	20410206-M2.5	204102-M2.5	M 2.5	0,45	50	9	30	2,8	2,1	5	3
	20410206-M3	204102-M3	M 3	0,5	56	10	35	3,5	2,7	6	3
	20410206-M4	204102-M4	M 4	0,7	63	13	42	4,5	3,4	6	3
	20410206-M5	204102-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
	20410206-M6	204102-M6	M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
	20410206-M8	204102-M8	M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	20410206-M10	204102-M10	M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	4

DIN 376	Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	204602-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
	204602-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
	204602-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
	204602-M18	M 18	2,5	125	30	81	14	11	14	5
	204602-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	5

C1

WALTER
SELECT

● ● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

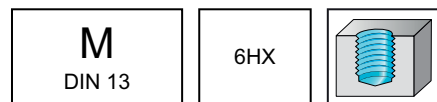
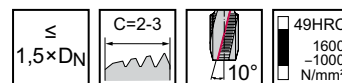
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Paradur® Ni 10



– Do materiałów dających długi i krótki wior



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●			●	●●		
bez powłoki	●●			●	●●		

~DIN 371

Parallel shank

Oznaczenie TIN	Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
2041015-M3	204101-M3	M 3	0,5	56	8	35	3,5	2,7	6	3
2041015-M4	204101-M4	M 4	0,7	63	10,5	42	4,5	3,4	6	3
2041015-M5	204101-M5	M 5	0,8	70	13	47	6	4,9	8	3
2041015-M6	204101-M6	M 6	1	80	16	57	6	4,9	8	3
2041015-M8	204101-M8	M 8	1,25	90	20,5	66	8	6,2	9	3
2041015-M10	204101-M10	M 10	1,5	100	25,5	72	10	8	11	3
2041015-M12	204101-M12	M 12	1,75	110	30,5	68	12	9	12	4
2041015-M16	204101-M16	M 16	2	110	39,5	65	16	12	15	4

Parallel shank

Brak przewężenia za gwintem

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

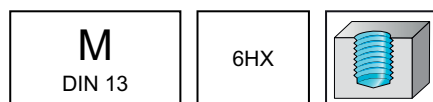
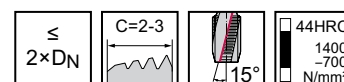
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

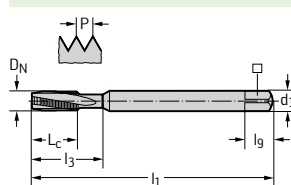
Paradur® Ti

- Zalecenie z olejem
- Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●			●	●●		
bez powłoki	●●			●	●●		

~DIN 371

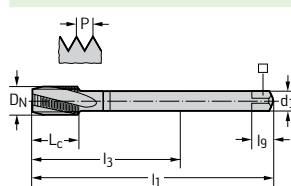


Parallel shank

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

≤ M 1,4: 5HX

DIN 376



Parallel shank

Oznaczenie TICN	Oznaczenie bez powłoki	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
2046606-M12	20466-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
	20466-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
2046606-M16	20466-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
	20466-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4
	20466-M24	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	5
	20466-M30	M 30	3,5	180	42	115	22	18	21	5
	20466-M36	M 36	4	200	48	131	28	22	25	5

**WALTER
SELECT**

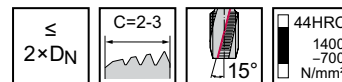
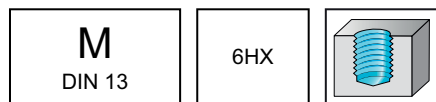
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti Plus

- Zalecenie z emulsją
- Do materiałów dających długi wiór



ACN	P	M	K	N	S	H	O
					●●		

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

DIN 376	Oznaczenie ACN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
	2046663-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
	2046663-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
	2046663-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

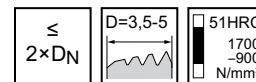
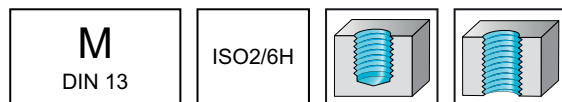
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

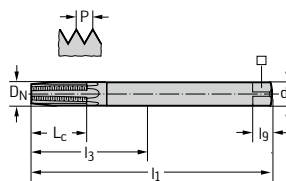
Paradur® FT



– Do materiałów dających krótki wior



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki					●		●

~DIN 371	Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	20316-M3	M 3	0,5	56	11	3,5	2,7	6	3
	20316-M4	M 4	0,7	63	13	4,5	3,4	6	5
	20316-M5	M 5	0,8	70	16	6	4,9	8	5
	20316-M6	M 6	1	80	20	6	4,9	8	5
	20316-M8	M 8	1,25	90	25	8	6,2	9	5
	20316-M10	M 10	1,5	100	30	10	8	11	5

Parallel shank

Brak przewężenia za gwintem

C1

WALTER
SELECT

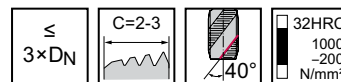
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Paradur® Uni

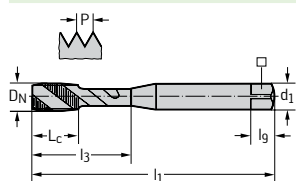


– Do materiałów dających długi wiór



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

DIN 371

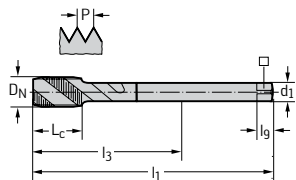


Parallel shank

Oznaczenie TIN	Oznaczenie VAP	Oznaczenie bez powłoki	DN	P mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	mm	l9 mm	N
		7051770-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
		7051770-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
		7051770-M2.6	M 2.6	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
7051775-M3	7051773-M3	7051770-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
		7051770-M3.5	M 3.5	0,6	56	6,5	20	4	3	6	3
7051775-M4	7051773-M4	7051770-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
7051775-M5	7051773-M5	7051770-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
7051775-M6	7051773-M6	7051770-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
7051775-M7		7051770-M7	M 7	1	80	10	30	7	5,5	8	3
7051775-M8	7051773-M8	7051770-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
7051775-M10	7051773-M10	7051770-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

Wymiar l9 zgodny z DIN 10

DIN 376



Parallel shank

Oznaczenie TIN	Oznaczenie VAP	Oznaczenie bez powłoki	DN	P mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	mm	l9 mm	N
		7056770-M3	M 3	0,5	56	6	34	2,2	1,8	4	3
		7056770-M4	M 4	0,7	63	7	43	2,8	2,1	5	3
		7056770-M5	M 5	0,8	70	8	49	3,5	2,7	6	3
		7056770-M6	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	3
		7056770-M8	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	3
		7056770-M10	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	3
7056775-M12	7056773-M12	7056770-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
7056775-M14	7056773-M14	7056770-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
7056775-M16	7056773-M16	7056770-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
7056775-M18		7056770-M18	M 18	2,5	125	25	81	14	11	14	4
7056775-M20		7056770-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
		7056770-M22	M 22	2,5	140	25	93	18	14,5	17	4
		7056770-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4
		7056770-M27	M 27	3	160	30	97	20	16	19	4
		7056770-M30	M 30	3,5	180	35	115	22	18	21	4
		7056770-M33	M 33	3,5	180	35	113	25	20	23	4
		7056770-M36	M 36	4	200	40	131	28	22	25	4

Wymiar l9 zgodny z DIN 10

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

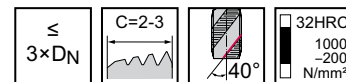
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Paradur® Uni

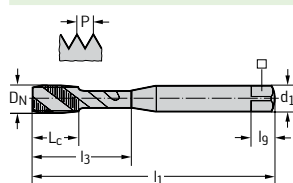


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●	●	●	●	●	●	●

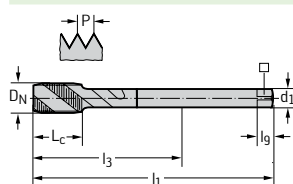
DIN 371



Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
7053770-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
7053770-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
7053770-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
7053770-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
7053770-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
7053770-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
7053770-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376



Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
7058770-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
7058770-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
7058770-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
7058770-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

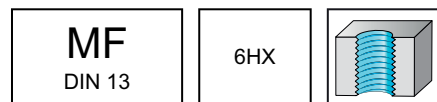
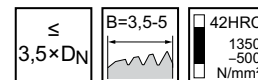
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Prototex® Eco Plus

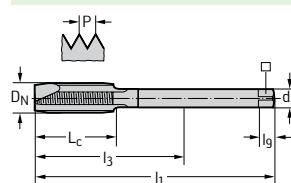


– Do materiałów dających długie wióry



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

DIN 374



Parallel shank

Oznaczenie THL	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
EP2126302-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	59	4,5	3,4	6	3
EP2126302-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	3
EP2126302-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3
EP2126302-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3
EP2126302-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
EP2126302-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
EP2126302-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
EP2126302-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
EP2126302-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
EP2126302-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
EP2126302-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
EP2126302-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	4

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

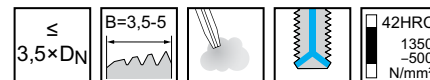
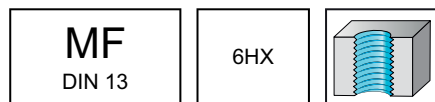
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Prototex® Eco Plus

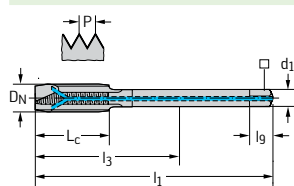


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

DIN 374



Parallel shank

Oznaczenie THL	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
EP2126342-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	3
EP2126342-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3
EP2126342-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3
EP2126342-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
EP2126342-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
EP2126342-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
EP2126342-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
EP2126342-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
EP2126342-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
EP2126342-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4

C1

WALTER
SELECT

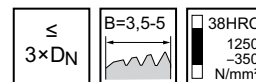
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

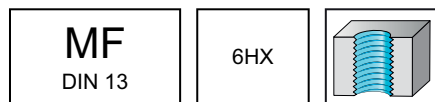
Gwintownik maszynowy HSS-E

TD217 Advance mm

Thread-tec™ Omni

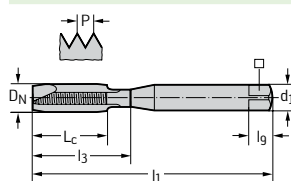


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●	●●	●			
WY80FC	●●	●●	●●	●●			
WY80RG	●	●●	●	●●			

DIN 371



Parallel shank

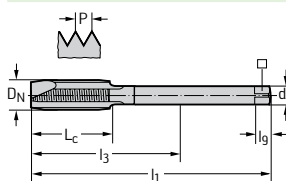
Oznaczenie	D _N -P	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WY80AA	WY80FC
★ TD217-M2X0.25-C0-	MF 2x0.25	0,25	45	6	9	2,8	2,1	5	2		✖
★ TD217-M2.2X.25-C0-	MF 2.2x0.25	0,25	45	7	12	2,8	2,1	5	2		✖
★ TD217-M2.3X.25-C0-	MF 2.3x0.25	0,25	45	7	12	2,8	2,1	5	2		✖
★ TD217-M2.5X.35-C0-	MF 2.5x0.35	0,35	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2		✖
★ TD217-M3X0.25-C0-	MF 3x0.25	0,25	56	6	15,6	3,5	2,7	6	2		✖
★ TD217-M3X0.35-C0-	MF 3x0.35	0,35	56	9	16,2	3,5	2,7	6	2		✖
★ TD217-M3.5X.35-C0-	MF 3.5x0.35	0,35	56	11	18,2	4	3	6	2		✖
★ TD217-M4X0.35-C0-	MF 4x0.35	0,35	63	12	19,2	4,5	3,4	6	2		✖
★ TD217-M4X0.5-C0-	MF 4x0.5	0,5	63	12	19,2	4,5	3,4	6	2		✖
★ TD217-M4.5X0.5-C0-	MF 4.5x0.5	0,5	70	13	22,6	6	4,9	8	3		✖
★ TD217-M5X0.5-C0-	MF 5x0.5	0,5	70	13	22,6	6	4,9	8	3	✖	✖
★ TD217-M6X0.5-C0-	MF 6x0.5	0,5	80	15	27	6	4,9	8	3	✖	✖
★ TD217-M5X0.75-C0-	MF 5x0.75	0,75	70	13	22,6	6	4,9	8	3		✖
★ TD217-M6X0.75-C0-	MF 6x0.75	0,75	80	15	27	6	4,9	8	3	✖	✖
★ TD217-M7X0.75-C0-	MF 7x0.75	0,75	80	15	27	7	5,5	8	3		✖
★ TD217-M8X1-C0-	MF 8x1	1	90	18	32	8	6,2	9	3		✖
★ TD217-M10X1-C0-	MF 10x1	1	90	20	35	10	8	11	3		✖

Przykład zamówienia dla gatunku WY80FC: TD217-M10X1-C0-WY80FC

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

DIN 374

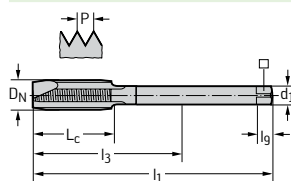


Parallel shank

Oznaczenie	D _N -P	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N	WY80AA	WY80FC	WY80RG
★ TD217-M5X0.5-L0-	MF 5x0.5	0,5	70	13	22,6	3,5	2,7	6	3	✖	✖	
★ TD217-M6X0.5-L0-	MF 6x0.5	0,5	80	15	27	4,5	3,4	6	3	✖	✖	
★ TD217-M6X0.75-L0-	MF 6x0.75	0,75	80	15	27	4,5	3,4	6	3	✖	✖	✖
★ TD217-M8X0.5-L0-	MF 8x0.5	0,5	80	15	33	6	4,9	8	3	✖	✖	
★ TD217-M8X0.75-L0-	MF 8x0.75	0,75	80	15	33	6	4,9	8	3	✖	✖	
★ TD217-M8X1-L0-	MF 8x1	1	90	18	33	6	4,9	8	3	✖	✖	✖
★ TD217-M10X0.5-L0-	MF 10x0.5	0,5	90	20	37	7	5,5	8	3		✖	
★ TD217-M10X0.75-L0-	MF 10x0.75	0,75	90	20	37	7	5,5	8	3		✖	
★ TD217-M9X1-L0-	MF 9x1	1	90	18	33	7	5,5	8	3		✖	
★ TD217-M10X1-L0-	MF 10x1	1	90	20	37	7	5,5	8	3	✖	✖	✖
★ TD217-M10X1.25-L0-	MF 10x1.25	1,25	100	20	37	7	5,5	8	3	✖	✖	✖
★ TD217-M12X0.5-L0-	MF 12x0.5	0,5	100	21	37	9	7	10	4		✖	
★ TD217-M12X1-L0-	MF 12x1	1	100	21	37	9	7	10	4	✖	✖	✖
★ TD217-M12X1.25-L0-	MF 12x1.25	1,25	100	21	37	9	7	10	4		✖	✖
★ TD217-M12X1.5-L0-	MF 12x1.5	1,5	100	21	37	9	7	10	4	✖	✖	✖
★ TD217-M14X1-L0-	MF 14x1	1	100	21	42	11	9	12	4		✖	
★ TD217-M14X1.25-L0-	MF 14x1.25	1,25	100	21	42	11	9	12	4		✖	
★ TD217-M14X1.5-L0-	MF 14x1.5	1,5	100	21	42	11	9	12	4	✖	✖	✖
★ TD217-M16X1-L0-	MF 16x1	1	100	21	43	12	9	12	4		✖	
★ TD217-M16X1.5-L0-	MF 16x1.5	1,5	100	21	43	12	9	12	4	✖	✖	✖
★ TD217-M18X1-L0-	MF 18x1	1	110	24	47	14	11	14	4		✖	
★ TD217-M18X1.5-L0-	MF 18x1.5	1,5	110	24	47	14	11	14	4	✖	✖	✖
★ TD217-M18X2-L0-	MF 18x2	2	125	30	54	14	11	14	4		✖	
★ TD217-M20X1-L0-	MF 20x1	1	125	24	52	16	12	15	4		✖	
★ TD217-M20X1.5-L0-	MF 20x1.5	1,5	125	24	52	16	12	15	4	✖	✖	✖
★ TD217-M20X2-L0-	MF 20x2	2	140	30	60	16	12	15	4		✖	
★ TD217-M22X1-L0-	MF 22x1	1	125	24	53	18	14,5	17	4		✖	
★ TD217-M24X1-L0-	MF 24x1	1	140	26	59	18	14,5	17	4		✖	
★ TD217-M22X1.5-L0-	MF 22x1.5	1,5	125	24	53	18	14,5	17	4	✖	✖	✖
★ TD217-M24X1.5-L0-	MF 24x1.5	1,5	140	26	59	18	14,5	17	4	✖	✖	
★ TD217-M25X1.5-L0-	MF 25x1.5	1,5	140	26	59	18	14,5	17	4		✖	
★ TD217-M26X1.5-L0-	MF 26x1.5	1,5	140	26	59	18	14,5	17	4		✖	
★ TD217-M22X2-L0-	MF 22x2	2	140	26	59	18	14,5	17	4		✖	
★ TD217-M24X2-L0-	MF 24x2	2	140	26	59	18	14,5	17	4	✖	✖	
★ TD217-M27X1-L0-	MF 27x1	1	140	26	59	20	16	19	4		✖	

Przykład zamówienia dla gatunku WY80FC: TD217-M10X0.5-L0-WY80FC

DIN 374



Parallel shank

Oznaczenie	D _N -P	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WY80AA	WY80FC	WY80RG
★ TD217-M27X1.5-L0-	MF 27x1.5	1,5	140	26	59	20	16	19	4		✖	
★ TD217-M28X1.5-L0-	MF 28x1.5	1,5	140	26	59	20	16	19	4		✖	
★ TD217-M27X2-L0-	MF 27x2	2	140	26	59	20	16	19	4	✖	✖	
★ TD217-M30X1-L0-	MF 30x1	1	150	26	63	22	18	21	4		✖	
★ TD217-M30X1.5-L0-	MF 30x1.5	1,5	150	26	63	22	18	21	4	✖	✖	
★ TD217-M32X1.5-L0-	MF 32x1.5	1,5	150	26	63	22	18	21	4		✖	
★ TD217-M30X2-L0-	MF 30x2	2	150	26	63	22	18	21	4	✖	✖	
★ TD217-M32X2-L0-	MF 32x2	2	150	26	63	22	18	21	4		✖	
★ TD217-M33X1.5-L0-	MF 33x1.5	1,5	160	28	67	25	20	23	5		✖	
★ TD217-M33X2-L0-	MF 33x2	2	160	28	67	25	20	23	5		✖	
★ TD217-M38X1.5-L0-	MF 38x1.5	1,5	170	28	51	28	22	25	5		✖	
★ TD217-M35X1.5-L0-	MF 35x1.5	1,5	170	28	71	28	22	25	5		✖	
★ TD217-M36X1.5-L0-	MF 36x1.5	1,5	170	28	71	28	22	25	5		✖	
★ TD217-M36X2-L0-	MF 36x2	2	170	28	71	28	22	25	5		✖	
★ TD217-M36X3-L0-	MF 36x3	3	200	39	85	28	22	25	5		✖	
★ TD217-M40X1.5-L0-	MF 40x1.5	1,5	170	28	51	32	24	27	5		✖	
★ TD217-M42X1.5-L0-	MF 42x1.5	1,5	170	28	51	32	24	27	5		✖	
★ TD217-M39X2-L0-	MF 39x2	2	170	28	51	32	24	27	5		✖	
★ TD217-M40X2-L0-	MF 40x2	2	170	28	51	32	24	27	5		✖	
★ TD217-M42X2-L0-	MF 42x2	2	170	28	51	32	24	27	5		✖	
★ TD217-M42X3-L0-	MF 42x3	3	200	42	65	32	24	27	5		✖	
★ TD217-M45X1.5-L0-	MF 45x1.5	1,5	180	28	53	36	29	32	5		✖	
★ TD217-M48X1.5-L0-	MF 48x1.5	1,5	190	28	55	36	29	32	6		✖	
★ TD217-M50X1.5-L0-	MF 50x1.5	1,5	190	28	55	36	29	32	6		✖	
★ TD217-M48X3-L0-	MF 48x3	3	225	45	72	36	29	32	6		✖	

Przykład zamówienia dla gatunku WY80FC: TD217-M10X0.5-L0-WY80FC

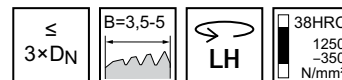
Gwintownik maszynowy HSS-E

TD217 Advance

Thread-tec™ Omni

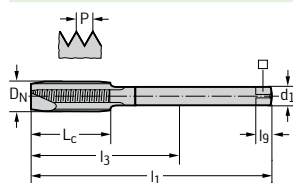


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN 374



Parallel shank

Oznaczenie	D _N -P	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WY80FC
★ TD217-M8X1-LL-	MF 8x1	1	90	18	33	6	4,9	8	3	✖
★ TD217-M10X1-LL-	MF 10x1	1	90	20	37	7	5,5	8	3	✖
★ TD217-M12X1-LL-	MF 12x1	1	100	21	37	9	7	10	4	✖
★ TD217-M12X1.5-LL-	MF 12x1.5	1,5	100	21	37	9	7	10	4	✖
★ TD217-M14X1.5-LL-	MF 14x1.5	1,5	100	21	42	11	9	12	4	✖
★ TD217-M16X1-LL-	MF 16x1	1	100	21	43	12	9	12	4	✖
★ TD217-M16X1.5-LL-	MF 16x1.5	1,5	100	21	43	12	9	12	4	✖
★ TD217-M18X1.5-LL-	MF 18x1.5	1,5	110	24	47	14	11	14	4	✖
★ TD217-M20X1.5-LL-	MF 20x1.5	1,5	125	24	52	16	12	15	4	✖

Przykład zamówienia dla gatunku WY80FC: TD217-M10X1-LL-WY80FC

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

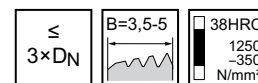
Gwintownik maszynowy HSS-E

TD217 Advance

Thread-tec™ Omni

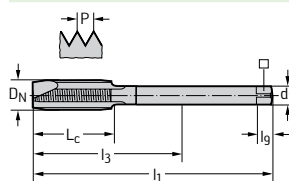


– Do materiałów dających długi wiór



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

DIN 374



Parallel shank

Oznaczenie	D _N -P	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₂ mm	N	WY80AA	WY80FC
★ TD217-M4X0.5-N0-	MF 4x0.5	0,5	63	12	19,2	2,8	2,1	5	3		✖
★ TD217-M5X0.5-N0-	MF 5x0.5	0,5	70	13	22,6	3,5	2,7	6	3		✖
★ TD217-M6X0.5-N0-	MF 6x0.5	0,5	80	15	27	4,5	3,4	6	3		✖
★ TD217-M6X0.75-N0-	MF 6x0.75	0,75	80	15	27	4,5	3,4	6	3		✖
★ TD217-M8X0.75-N0-	MF 8x0.75	0,75	80	15	33	6	4,9	8	3		✖
★ TD217-M8X1-N0-	MF 8x1	1	90	18	33	6	4,9	8	3	✖	✖
★ TD217-M10X1-N0-	MF 10x1	1	90	20	37	7	5,5	8	3	✖	✖
★ TD217-M10X1.25-N0-	MF 10x1.25	1,25	100	20	37	7	5,5	8	3		✖
★ TD217-M12X1-N0-	MF 12x1	1	100	21	37	9	7	10	4	✖	✖
★ TD217-M12X1.25-N0-	MF 12x1.25	1,25	100	21	37	9	7	10	4		✖
★ TD217-M12X1.5-N0-	MF 12x1.5	1,5	100	21	37	9	7	10	4	✖	✖
★ TD217-M14X1.5-N0-	MF 14x1.5	1,5	100	21	42	11	9	12	4	✖	✖
★ TD217-M16X1.5-N0-	MF 16x1.5	1,5	100	21	43	12	9	12	4	✖	✖
★ TD217-M18X1.5-N0-	MF 18x1.5	1,5	110	24	47	14	11	14	4		✖
★ TD217-M20X1.5-N0-	MF 20x1.5	1,5	125	24	52	16	12	15	4	✖	✖
★ TD217-M22X1.5-N0-	MF 22x1.5	1,5	125	24	53	18	14,5	17	4		✖
★ TD217-M24X1.5-N0-	MF 24x1.5	1,5	140	26	59	18	14,5	17	4	✖	✖

Przykład zamówienia dla gatunku WY80AA: TD217-M10X1-N0-WY80AA

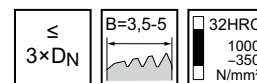
WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintownik maszynowy HSS-E

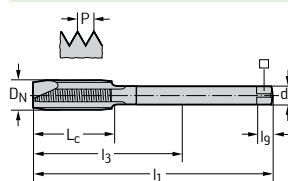
TC216 Perform 

– Do materiałów dających długi wiór



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

DIN 374



Parallel shank

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

Przykład zamówienia dla gatunku WY80AA: TC216-M10X1-L0-WY80AA

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☒ warunków obróbki

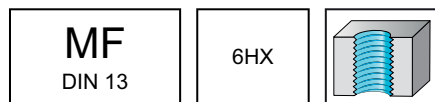
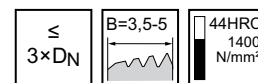
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Prototex® Synchrospeed



- Do materiałów dających długi wiór
- Tylko do obróbki synchronicznej (Rigid Tapping)



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

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

Parallel shank

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

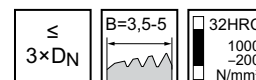
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Prototex® X-pert P

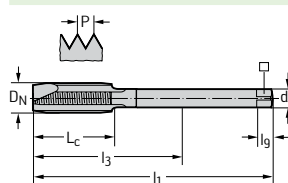


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●			●			●
bez powłoki	●●			●			●

DIN 374



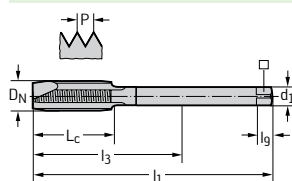
Parallel shank

Oznaczenie TIN	Oznaczenie bez powłoki	DN	P mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	mm	l2 mm	N
	P21360-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	12	43	2,8	2,1	5	3
P2136005-M5X0.5	P21360-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	13	49	3,5	2,7	6	3
P2136005-M6X0.5	P21360-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	15	59	4,5	3,4	6	3
P2136005-M6X0.75	P21360-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	59	4,5	3,4	6	3
P2136005-M8X0.5	P21360-M8X0.5	MF 8x0.5	0,5	80	15	57	6	4,9	8	3
P2136005-M8X0.75	P21360-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	15	57	6	4,9	8	3
P2136005-M8X1	P21360-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	3
	P21360-M9X1	MF 9x1	1	90	18	67	7	5,5	8	3
	P21360-M10X0.5	MF 10x0.5	0,5	90	20	67	7	5,5	8	3
	P21360-M10X0.75	MF 10x0.75	0,75	90	20	67	7	5,5	8	3
P2136005-M10X1	P21360-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3
P2136005-M10X1.25	P21360-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3
	P21360-M12X0.5	MF 12x0.5	0,5	100	21	73	9	7	10	4
P2136005-M12X1	P21360-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
	P21360-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
P2136005-M12X1.5	P21360-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
	P21360-M14X1	MF 14x1	1	100	21	71	11	9	12	4
	P21360-M14X1.25	MF 14x1.25	1,25	100	21	71	11	9	12	4
P2136005-M14X1.5	P21360-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
	P21360-M16X1	MF 16x1	1	100	21	58	12	9	12	4
P2136005-M16X1.5	P21360-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
	P21360-M18X1	MF 18x1	1	110	24	66	14	11	14	4
P2136005-M18X1.5	P21360-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
	P21360-M18X2	MF 18x2	2	125	30	81	14	11	14	4
	P21360-M20X1	MF 20x1	1	125	24	80	16	12	15	4
P2136005-M20X1.5	P21360-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
	P21360-M20X2	MF 20x2	2	140	30	95	16	12	15	4
	P21360-M22X1	MF 22x1	1	125	24	78	18	14,5	17	4
P2136005-M22X1.5	P21360-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	4
	P21360-M22X2	MF 22x2	2	140	26	93	18	14,5	17	4
	P21360-M24X1	MF 24x1	1	140	26	93	18	14,5	17	4
P2136005-M24X1.5	P21360-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4
P2136005-M24X2	P21360-M24X2	MF 24x2	2	140	26	93	18	14,5	17	4
	P21360-M25X1.5	MF 25x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4
	P21360-M26X1.5	MF 26x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4

**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

DIN 374



Parallel shank

Oznaczenie TiN	Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	P21360-M27X1	MF 27x1	1	140	26	77	20	16	19	4
	P21360-M27X1.5	MF 27x1.5	1.5	140	26	77	20	16	19	4
P2136005-M27X2	P21360-M27X2	MF 27x2	2	140	26	77	20	16	19	4
	P21360-M28X1.5	MF 28x1.5	1.5	140	26	77	20	16	19	4
	P21360-M30X1	MF 30x1	1	150	26	85	22	18	21	4
P2136005-M30X1.5	P21360-M30X1.5	MF 30x1.5	1.5	150	26	85	22	18	21	4
P2136005-M30X2	P21360-M30X2	MF 30x2	2	150	26	85	22	18	21	4
	P21360-M32X1.5	MF 32x1.5	1.5	150	26	85	22	18	21	4
	P21360-M32X2	MF 32x2	2	150	26	85	22	18	21	4
	P21360-M33X1.5	MF 33x1.5	1.5	160	28	93	25	20	23	4
	P21360-M33X2	MF 33x2	2	160	28	93	25	20	23	4
	P21360-M35X1.5	MF 35x1.5	1.5	170	28	101	28	22	25	4
	P21360-M36X1.5	MF 36x1.5	1.5	170	28	101	28	22	25	4
	P21360-M36X2	MF 36x2	2	170	28	101	28	22	25	4
	P21360-M36X3	MF 36x3	3	200	39	131	28	22	25	4
	P21360-M38X1.5	MF 38x1.5	1.5	170	28	101	28	22	25	5
	P21360-M39X2	MF 39x2	2	170	28	72	32	24	27	4
	P21360-M40X1.5	MF 40x1.5	1.5	170	28	72	32	24	27	5
	P21360-M40X2	MF 40x2	2	170	28	72	32	24	27	4
	P21360-M42X1.5	MF 42x1.5	1.5	170	28	72	32	24	27	5
	P21360-M42X2	MF 42x2	2	170	28	72	32	24	27	4
	P21360-M42X3	MF 42x3	3	200	42	102	32	24	27	4
	P21360-M45X1.5	MF 45x1.5	1.5	180	28	77	36	29	32	5
	P21360-M48X1.5	MF 48x1.5	1.5	190	28	87	36	29	32	5
	P21360-M48X3	MF 48x3	3	225	45	122	36	29	32	4
	P21360-M50X1.5	MF 50x1.5	1.5	190	28	87	36	29	32	5

C1

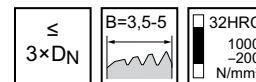
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Prototex® X-pert P

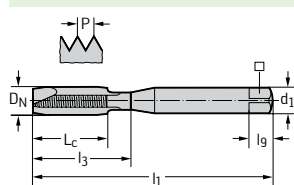


- Zredukowana liczba rowków wiórowych
- Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●			●			●

DIN 371



Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
P21210-M2X0.25	MF 2x0.25	0,25	45	6	9	2,8	2,1	5	2
P21210-M2.2X0.25	MF 2.2x0.25	0,25	45	7	12	2,8	2,1	5	2
P21210-M2.3X0.25	MF 2.3x0.25	0,25	45	7	12	2,8	2,1	5	2
P21210-M2.5X0.35	MF 2.5x0.35	0,35	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
P21210-M3X0.25	MF 3x0.25	0,25	56	6	18	3,5	2,7	6	2
P21210-M3X0.35	MF 3x0.35	0,35	56	9	18	3,5	2,7	6	2
P21210-M3.5X0.35	MF 3.5x0.35	0,35	56	11	20	4	3	6	2
P21210-M4X0.35	MF 4x0.35	0,35	63	12	21	4,5	3,4	6	2
P21210-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	12	21	4,5	3,4	6	2
P21210-M4.5X0.5	MF 4.5x0.5	0,5	70	13	25	6	4,9	8	2
P21210-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	13	25	6	4,9	8	3
P21210-M5X0.75	MF 5x0.75	0,75	70	13	25	6	4,9	8	3
P21210-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	15	30	6	4,9	8	3
P21210-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	30	6	4,9	8	3
P21210-M7X0.75	MF 7x0.75	0,75	80	15	30	7	5,5	8	3
P21210-M8X1	MF 8x1	1	90	18	35	8	6,2	9	3
P21210-M10X1	MF 10x1	1	90	20	39	10	8	11	3

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

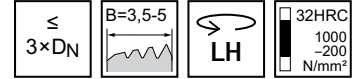
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Prototex® X-pert P

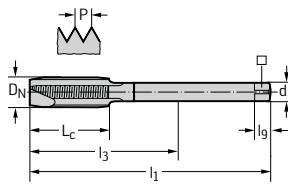


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●			●			●

DIN 374



Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
P212608-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	3
P212608-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3
P212608-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
P212608-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
P212608-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
P212608-M16X1	MF 16x1	1	100	21	58	12	9	12	4
P212608-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
P212608-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
P212608-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

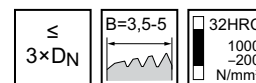
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Prototex® X-pert P

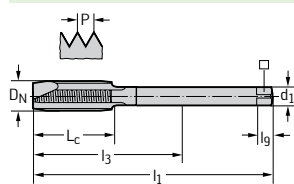


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●			●			●
bez powłoki	●●			●			●

DIN 374



Parallel shank

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

C1

**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

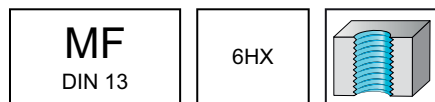
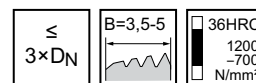
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Prototex® X-pert M

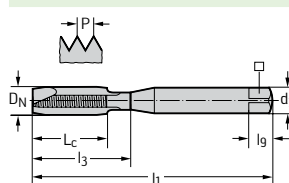


– Do materiałów dających długi wiór



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

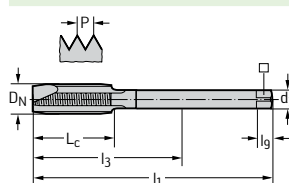
DIN 371



Parallel shank

Oznaczenie TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
M2121305-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	13	25	6	4,9	8	3
M2121305-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	15	30	6	4,9	8	3
M2121305-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	30	6	4,9	8	3

DIN 374



Parallel shank

Oznaczenie TIN	Oznaczenie VAP	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
M2126305-M8X0.5	M21263-M8X0.5	MF 8x0.5	0,5	80	15	57	6	4,9	8	3
M2126305-M8X0.75	M21263-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	15	57	6	4,9	8	3
M2126305-M8X1	M21263-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	3
	M21263-M10X0.75	MF 10x0.75	0,75	90	20	67	7	5,5	8	3
M2126305-M10X1	M21263-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3
M2126305-M10X1.25	M21263-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3
	M21263-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
	M21263-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
M2126305-M12X1.5	M21263-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
	M21263-M14X1	MF 14x1	1	100	21	71	11	9	12	4
M2126305-M14X1.5	M21263-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
	M21263-M16X1	MF 16x1	1	100	21	58	12	9	12	4
M2126305-M16X1.5	M21263-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
M2126305-M18X1.5	M21263-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
M2126305-M20X1.5	M21263-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
	M21263-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	4
	M21263-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

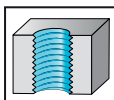
Prototex® X-pert M



– Do materiałów dających długi wiór

MF
DIN 13

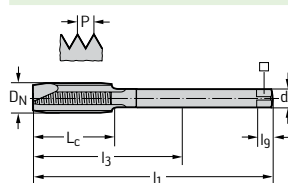
6GX


 $\leq$
 $3 \times D_N$
 $B=3,5-5$

 36HRC
 1200
 -700
 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●	●●	●	●	●	●	●

DIN 374



Parallel shank

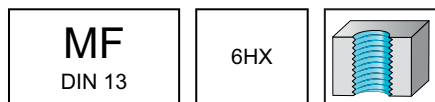
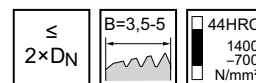
Oznaczenie TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	$\square$ mm	l_g mm	N
M2128305-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
M2128305-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
M2128305-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
M2128305-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
M2128305-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4

C1

WALTER
SELECT
 ●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

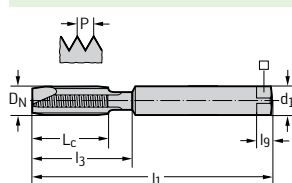
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi


	P	M	K	N	S	H	O
TiCN	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
bez powłoki	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

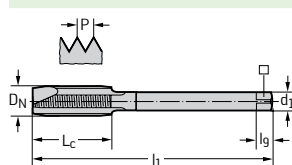
~DIN 371



Parallel shank

Oznaczenie TiCN	Oznaczenie bez powłoki	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
21216106-M8X0.75	212161-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	10	29	8	6,2	9	3
21216106-M8X1	212161-M8X1	MF 8x1	1	90	12	29	8	6,2	9	3
	212161-M10X1	MF 10x1	1	90	14	33	10	8	11	3

DIN 374



Parallel shank

Oznaczenie TiCN	Oznaczenie bez powłoki	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
21266106-M10X1.25	212661-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3
21266106-M12X1	212661-M12X1	MF 12x1	1	100	16	73	9	7	10	4
21266106-M12X1.25	212661-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
21266106-M12X1.5	212661-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
21266106-M14X1	212661-M14X1	MF 14x1	1	100	16	71	11	9	12	4
21266106-M14X1.5	212661-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
21266106-M16X1	212661-M16X1	MF 16x1	1	100	18	58	12	9	12	4

**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

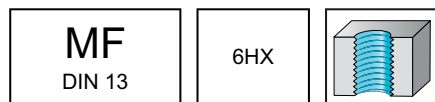
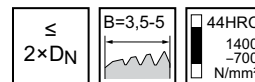
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi Plus



- Zalecenie z emulsją
- Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

~DIN 371		Oznaczenie ACN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
		2121763-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	23	6	4,9	8	3
		2121763-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	90	18	29,5	8	6,2	9	3
		2121763-M8X1	MF 8x1	1	90	18	29,5	8	6,2	9	3
		2121763-M10X1	MF 10x1	1	100	20	33,5	10	8	11	3

Parallel shank

DIN 374		Oznaczenie ACN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
		2126763-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
		2126763-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
		2126763-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4

Parallel shank

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

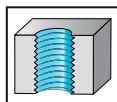
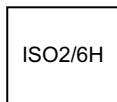
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Prototex® Sprint

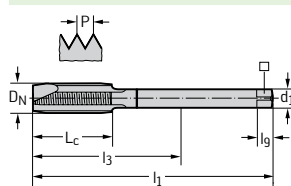


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●	●	●	●	●	●	●

DIN 374



Parallel shank

Oznaczenie TIN	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
7126365-M8X1	MF 8x1	1	90	18	62	6	4,9	8	3
7126365-M10X1	MF 10x1	1	90	20	62	7	5,5	8	3
7126365-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	67	9	7	10	4
7126365-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	66	9	7	10	4
7126365-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	64	11	9	12	4
7126365-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	51	12	9	12	4
7126365-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	73	16	12	15	4

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

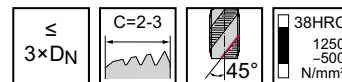
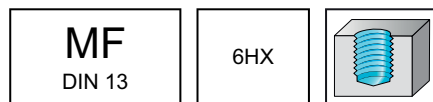
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus



– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

DIN 374

Parallel shank

Oznaczenie THL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	 mm	l_9 mm	N
EP2156302-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	10	59	4,5	3,4	6	3
EP2156302-M7X1	MF 7x1	1	80	10	58	5,5	4,3	7	3
EP2156302-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3
EP2156302-M9X1	MF 9x1	1	90	13	67	7	5,5	8	3
EP2156302-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
EP2156302-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3
EP2156302-M11X1	MF 11x1	1	90	15	66	8	6,2	9	3
EP2156302-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4
EP2156302-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	4
EP2156302-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
EP2156302-M14X1.25	MF 14x1.25	1,25	100	15	71	11	9	12	4
EP2156302-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
EP2156302-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4
EP2156302-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4
EP2156302-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	17	80	16	12	15	4
EP2156302-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	18	78	18	14,5	17	4

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

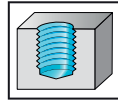
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus

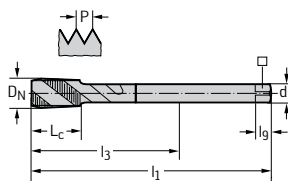


– Do materiałów dających długi wiór



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

DIN 374



Oznaczenie THL	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
EP2156362-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	4
EP2156362-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	4
EP2156362-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
EP2156362-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4

Parallel shank

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

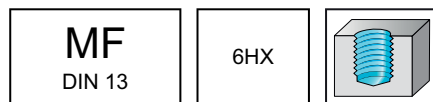
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus

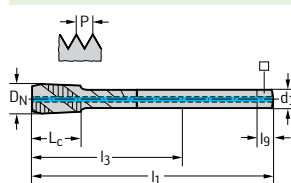


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

DIN 374



Parallel shank

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

C1

WALTER
SELECT

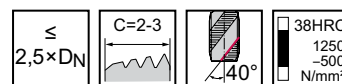
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

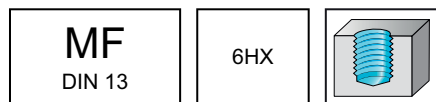
Gwintownik maszynowy HSS-E

TD117 Advance mm

Thread-tec™ Omni

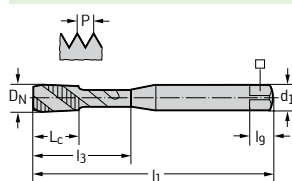


– Uniwersalny gwintownik



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●	●●	●			
WY80FC	●●	●●	●●	●●			
WY80RG	●	●●	●	●●			

DIN 371

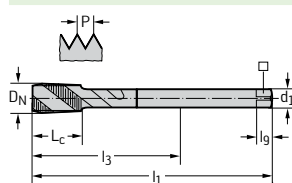


Oznaczenie	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	N	WY80AA	WY80FC
★ TD117-M4X0.5-C0-	MF 4x0.5	0,5	63	7	18	4,5	3,4	3	●	●
★ TD117-M5X0.5-C0-	MF 5x0.5	0,5	70	8	22	6	4,9	3	●	●
★ TD117-M6X0.5-C0-	MF 6x0.5	0,5	80	10	26	6	4,9	3	●	●
★ TD117-M6X0.75-C0-	MF 6x0.75	0,75	80	10	26	6	4,9	3	●	●

Parallel shank

Przykład zamówienia dla gatunku WY80AA: TD117-M4X0.5-C0-WY80AA

DIN 374



Oznaczenie	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	N	WY80AA	WY80FC	WY80RG
★ TD117-M8X0.5-L0-	MF 6x0.75	0,5	80	10	30	6	4,9	3	●	●	
★ TD117-M8X0.5-L0-	MF 8x0.5	0,5	80	10	30	6	4,9	3	●	●	
★ TD117-M8X0.75-L0-	MF 8x0.75	0,75	80	10	30	6	4,9	3	●	●	
★ TD117-M10X0.75-L0-	MF 10x0.75	0,75	90	12	34	7	5,5	3	●	●	
★ TD117-M8X1-L0-	MF 8x1	1	90	12	30	6	4,9	3	●	●	●
★ TD117-M10X1-L0-	MF 10x1	1	90	12	34	7	5,5	3	●	●	●
★ TD117-M12X1-L0-	MF 12x1	1	100	13	38	9	7	4	●	●	
★ TD117-M14X1-L0-	MF 14x1	1	100	15	42	11	9	4	●	●	
★ TD117-M10X1.25-L0-	MF 10x1.25	1,25	100	15	34	7	5,5	3	●	●	
★ TD117-M12X1.25-L0-	MF 12x1.25	1,25	100	13	38	9	7	4	●	●	
★ TD117-M12X1.5-L0-	MF 12x1.5	1,5	100	13	38	9	7	4	●	●	●
★ TD117-M14X1.5-L0-	MF 14x1.5	1,5	100	15	42	11	9	4	●	●	
★ TD117-M14X1.5-L0-	MF 14x1.5	1,5	100	15	42	11	9	4	●	●	●
★ TD117-M16X1.5-L0-	MF 16x1.5	1,5	100	15	43	12	9	4	●	●	●
★ TD117-M18X1.5-L0-	MF 18x1.5	1,5	110	17	47	14	11	4	●	●	●
★ TD117-M20X1.5-L0-	MF 20x1.5	1,5	125	17	53	16	12	4	●	●	●
★ TD117-M22X1.5-L0-	MF 22x1.5	1,5	125	18	54	18	14,5	5	●	●	
★ TD117-M24X1.5-L0-	MF 24x1.5	1,5	140	20	60	18	14,5	5	●	●	
★ TD117-M27X1.5-L0-	MF 27x1.5	1,5	140	20	60	20	16	5	●	●	
★ TD117-M20X2-L0-	MF 20x2	2	140	25	61	16	12	4	●	●	
★ TD117-M24X2-L0-	MF 24x2	2	140	20	60	18	14,5	5	●	●	
★ TD117-M27X2-L0-	MF 27x2	2	140	20	60	20	16	5	●	●	
★ TD117-M30X2-L0-	MF 30x2	2	150	20	64	22	18	5	●	●	

Przykład zamówienia dla gatunku WY80AA: TD117-M10X0.75-L0-WY80AA

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

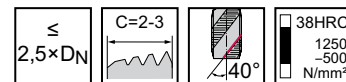
Gwintownik maszynowy HSS-E

TD117 Advance

Thread-tec™ Omni

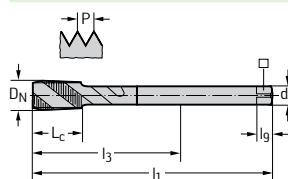


– Uniwersalny gwintownik



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●	●●	●			

DIN 374



Parallel shank

Oznaczenie	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	N	WY80AA
★ TD117-M8X1-N0-	MF 8x1	1	90	12	30	6	4,9	3	☒
★ TD117-M10X1-N0-	MF 10x1	1	90	12	34	7	5,5	3	☒
★ TD117-M12X1-N0-	MF 12x1	1	100	13	38	9	7	4	☒
★ TD117-M14X1-N0-	MF 14x1	1	100	15	42	11	9	4	☒
★ TD117-M16X1-N0-	MF 16x1	1	100	15	43	12	9	4	☒
★ TD117-M12X1.5-N0-	MF 12x1.5	1,5	100	13	38	9	7	4	☒
★ TD117-M14X1.5-N0-	MF 14x1.5	1,5	100	15	42	11	9	4	☒
★ TD117-M16X1.5-N0-	MF 16x1.5	1,5	100	15	43	12	9	4	☒

Przykład zamówienia dla gatunku WY80AA: TD117-M10X1-N0-WY80AA

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☒ warunków obróbki

Gwintownik maszynowy HSS-E

TD117 Advance

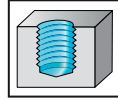
Thread-tec™ Omni



– Uniwersalny gwintownik

MF
DIN 13

6HX



$\leq$
 $2,5 \times D_N$

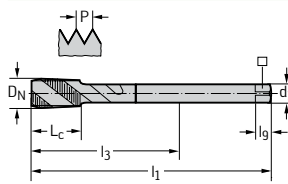
$E=1,5-2$

$\angle 40^\circ$

38HRC
1250
500
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80RG	●	●●	●	●●			

DIN 374



Parallel shank

Oznaczenie	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	N	WY80RG
★ TD117-M8X1-LE-	MF 8x1	1	90	12	30	6	4,9	3	✖
★ TD117-M10X1-LE-	MF 10x1	1	90	12	34	7	5,5	3	✖
★ TD117-M12X1.5-LE-	MF 12x1.5	1,5	100	13	38	9	7	4	✖
★ TD117-M14X1.5-LE-	MF 14x1.5	1,5	100	15	42	11	9	4	✖
★ TD117-M16X1.5-LE-	MF 16x1.5	1,5	100	15	43	12	9	4	✖
★ TD117-M18X1.5-LE-	MF 18x1.5	1,5	110	17	47	14	11	4	✖

Przykład zamówienia dla gatunku WY80RG: TD117-M10X1-LE-WY80RG

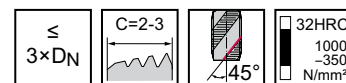
**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintownik maszynowy HSS-E

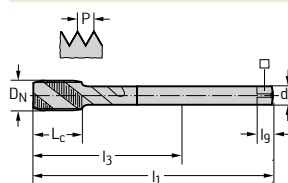
TC115 Perform 

– Do materiałów dających długi wiór



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

DIN 374



Parallel shank

Oznaczenie	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h ₉ mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AA	WY80FC
TC115-M8X1-L0-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3	☒	☒
TC115-M10X1-L0-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3	☒	☒
TC115-M10X1.25-L0-	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3	☒	☒
TC115-M12X1.25-L0-	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	4	☒	☒
TC115-M12X1.5-L0-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4	☒	☒
TC115-M14X1.5-L0-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4	☒	☒
TC115-M16X1.5-L0-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4	☒	☒
TC115-M18X1.5-L0-	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4	☒	☒

Przykład zamówienia dla gatunku WY80AA: TC115-M10X1-L0-WY80AA

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☒ warunków obróbki

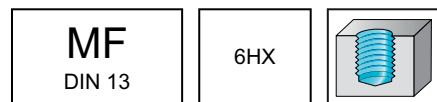
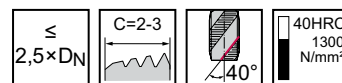
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Paradur® Synchrospeed



- Do materiałów dających długi wiór
- Tylko do obróbki synchronicznej (Rigid Tapping)



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

~DIN 371	Oznaczenie THL	Oznaczenie TIN/VAP	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	mm	l ₉ mm	N
	S2156302-M8X1	S2156305-M8X1	MF 8x1	1	90	10,5	35	8	6,2	9	3
	S2156302-M10X1	S2156305-M10X1	MF 10x1	1	90	10,5	39	10	8	11	3
	S2156302-M10X1.25	S2156305-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	13,5	39	10	8	11	3
	S2156302-M12X1.25		MF 12x1.25	1,25	100	13,5	42	12	9	12	3
	S2156302-M12X1.5	S2156305-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	16	42	12	9	12	3
	S2156302-M14X1.5	S2156305-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	16	49	14	11	14	4
	S2156302-M16X1.5	S2156305-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	16	50	16	12	15	4

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

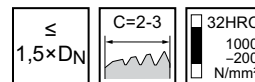
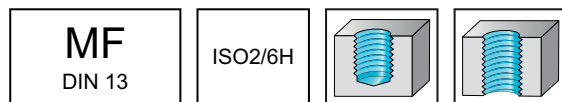
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Paradur® H

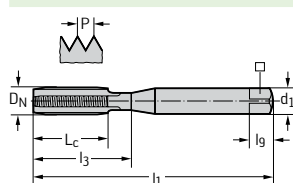


– Do materiałów dających długi i krótki wiór



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki			●	●●			●

DIN 371



Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
21311-M2X0.25	MF 2x0.25	0,25	45	6	9	2,8	2,1	5	3
21311-M2.2X0.25	MF 2.2x0.25	0,25	45	7	12	2,8	2,1	5	3
21311-M2.5X0.35	MF 2.5x0.35	0,35	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3
21311-M3X0.35	MF 3x0.35	0,35	56	9	18	3,5	2,7	6	3
21311-M3.5X0.35	MF 3.5x0.35	0,35	56	11	20	4	3	6	3
21311-M4X0.35	MF 4x0.35	0,35	63	12	21	4,5	3,4	6	3
21311-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	12	21	4,5	3,4	6	3
21311-M5X0.35	MF 5x0.35	0,35	70	13	25	6	4,9	8	3
21311-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	13	25	6	4,9	8	3
21311-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	30	6	4,9	8	3
21311-M7X0.75	MF 7x0.75	0,75	80	15	30	7	5,5	8	3

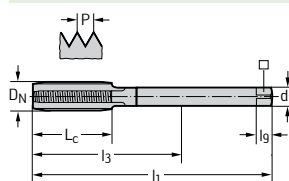
C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

DIN 374

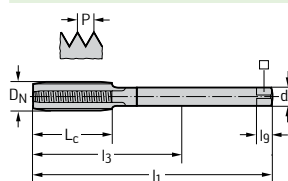


Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
21361-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	12	43	2,8	2,1	5	3
21361-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	13	49	3,5	2,7	6	3
21361-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	15	59	4,5	3,4	6	3
21361-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	59	4,5	3,4	6	3
21361-M7X0.5	MF 7x0.5	0,5	80	15	58	5,5	4,3	7	3
21361-M7X0.75	MF 7x0.75	0,75	80	15	58	5,5	4,3	7	3
21361-M8X0.5	MF 8x0.5	0,5	80	15	57	6	4,9	8	3
21361-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	15	57	6	4,9	8	3
21361-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	3
21361-M9X0.5	MF 9x0.5	0,5	90	15	67	7	5,5	8	3
21361-M9X0.75	MF 9x0.75	0,75	90	15	67	7	5,5	8	3
21361-M9X1	MF 9x1	1	90	18	67	7	5,5	8	3
21361-M10X0.5	MF 10x0.5	0,5	90	20	67	7	5,5	8	3
21361-M10X0.75	MF 10x0.75	0,75	90	20	67	7	5,5	8	3
21361-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3
21361-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3
21361-M11X1	MF 11x1	1	90	20	66	8	6,2	9	3
21361-M12X0.5	MF 12x0.5	0,5	100	21	73	9	7	10	3
21361-M12X0.75	MF 12x0.75	0,75	100	21	73	9	7	10	4
21361-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
21361-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
21361-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
21361-M14X1	MF 14x1	1	100	21	71	11	9	12	4
21361-M14X1.25	MF 14x1.25	1,25	100	21	71	11	9	12	4
21361-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
21361-M15X1.5	MF 15x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
21361-M16X1	MF 16x1	1	100	21	58	12	9	12	4
21361-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
21361-M18X1	MF 18x1	1	110	24	66	14	11	14	4
21361-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
21361-M18X2	MF 18x2	2	125	30	81	14	11	14	4
21361-M20X1	MF 20x1	1	125	24	80	16	12	15	4
21361-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
21361-M20X2	MF 20x2	2	140	30	95	16	12	15	4
21361-M22X1	MF 22x1	1	125	24	78	18	14,5	17	4

C1

DIN 374



Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₂ mm	N
21361-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	4
21361-M22X2	MF 22x2	2	140	26	93	18	14,5	17	4
21361-M24X1	MF 24x1	1	140	26	93	18	14,5	17	4
21361-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4
21361-M24X2	MF 24x2	2	140	26	93	18	14,5	17	4
21361-M25X1.5	MF 25x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4
21361-M26X1.5	MF 26x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4
21361-M27X1	MF 27x1	1	140	26	77	20	16	19	4
21361-M27X1.5	MF 27x1.5	1,5	140	26	77	20	16	19	4
21361-M27X2	MF 27x2	2	140	26	77	20	16	19	4
21361-M28X1.5	MF 28x1.5	1,5	140	26	77	20	16	19	4
21361-M28X2	MF 28x2	2	140	26	77	20	16	19	4
21361-M30X1	MF 30x1	1	150	26	85	22	18	21	4
21361-M30X1.5	MF 30x1.5	1,5	150	26	85	22	18	21	4
21361-M30X2	MF 30x2	2	150	26	85	22	18	21	4
21361-M32X1.5	MF 32x1.5	1,5	150	26	85	22	18	21	4
21361-M33X1.5	MF 33x1.5	1,5	160	28	93	25	20	23	4
21361-M33X2	MF 33x2	2	160	28	93	25	20	23	4
21361-M35X1.5	MF 35x1.5	1,5	170	28	101	28	22	25	4
21361-M36X1.5	MF 36x1.5	1,5	170	28	101	28	22	25	4
21361-M36X2	MF 36x2	2	170	28	101	28	22	25	4
21361-M36X3	MF 36x3	3	200	39	131	28	22	25	4
21361-M38X1.5	MF 38x1.5	1,5	170	28	101	28	22	25	6
21361-M39X1.5	MF 39x1.5	1,5	170	28	72	32	24	27	6
21361-M39X3	MF 39x3	3	200	42	102	32	24	27	4
21361-M40X1.5	MF 40x1.5	1,5	170	28	72	32	24	27	6
21361-M40X2	MF 40x2	2	170	28	72	32	24	27	4
21361-M42X1.5	MF 42x1.5	1,5	170	28	72	32	24	27	6
21361-M42X2	MF 42x2	2	170	28	72	32	24	27	4
21361-M42X3	MF 42x3	3	200	42	102	32	24	27	4
21361-M45X1.5	MF 45x1.5	1,5	180	28	77	36	29	32	6
21361-M45X2	MF 45x2	2	180	30	77	36	29	32	6
21361-M45X3	MF 45x3	3	200	42	97	36	29	32	4
21361-M48X1.5	MF 48x1.5	1,5	190	28	87	36	29	32	6
21361-M48X2	MF 48x2	2	190	30	87	36	29	32	6
21361-M48X3	MF 48x3	3	225	45	122	36	29	32	4
21361-M50X1.5	MF 50x1.5	1,5	190	28	87	36	29	32	6
21361-M52X1.5	MF 52x1.5	1,5	190	29	60	40	32	35	6
21361-M52X2	MF 52x2	2	190	32	60	40	32	35	6
21361-M52X3	MF 52x3	3	225	45	95	40	32	35	6

C1

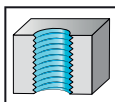
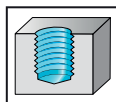
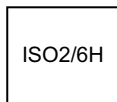
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Paradur® H

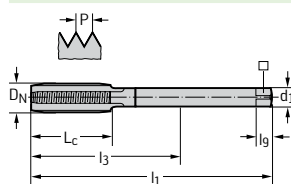


– Do materiałów dających długi i krótki wiór



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki			●	●●			●

DIN 374



Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₂ mm	N
21368-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	12	43	2,8	2,1	5	3
21368-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	13	49	3,5	2,7	6	3
21368-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	15	59	4,5	3,4	6	3
21368-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	59	4,5	3,4	6	3
21368-M8X0.5	MF 8x0.5	0,5	80	15	57	6	4,9	8	3
21368-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	15	57	6	4,9	8	3
21368-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	3
21368-M10X0.75	MF 10x0.75	0,75	90	20	67	7	5,5	8	3
21368-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3
21368-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
21368-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
21368-M14X1	MF 14x1	1	100	21	71	11	9	12	4
21368-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
21368-M16X1	MF 16x1	1	100	21	58	12	9	12	4
21368-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
21368-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
21368-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
21368-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	4
21368-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

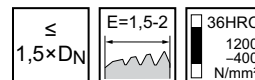
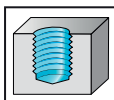
Paradur® HN



– Do materiałów dających krótki wior

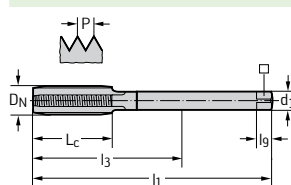
MF
DIN 13

6HX



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●	●	●●	●●	●	●	●

DIN 374



Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
213614-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	5
213614-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	6
213614-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	6
213614-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	6
213614-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	6
213614-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	6

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

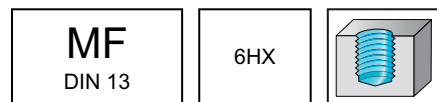
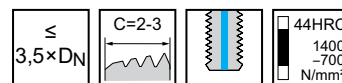
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintownik maszynowy HSS-E

TC130 Supreme

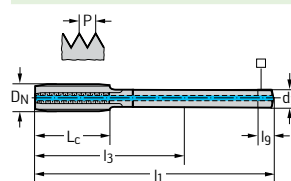


- WY80AA: Dobra skuteczność
- WY80EH: wyjątkowa wydajność



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

DIN 374



Parallel shank

Oznaczenie	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AA	WY80EH
TC130-M10X1-L1-	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3	☒	☒
TC130-M12X1.5-L1-	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	3	☒	☒
TC130-M14X1.5-L1-	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	3	☒	☒
TC130-M16X1.5-L1-	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	3	☒	☒
TC130-M18X1.5-L1-	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	3	☒	☒
TC130-M20X1.5-L1-	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	3	☒	☒
TC130-M22X1.5-L1-	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	3	☒	☒
TC130-M24X1.5-L1-	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4	☒	
TC130-M30X2-L1-	MF 30x2	2	150	26	85	22	18	21	4	☒	
TC130-M33X2-L1-	MF 33x2	2	160	28	93	25	20	23	4	☒	

Przykład zamówienia dla gatunku WY80AA: TC130-M10X1-L1-WY80AA

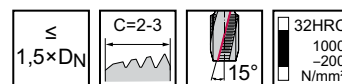
WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☒ warunków obróbki

Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Paradur® N

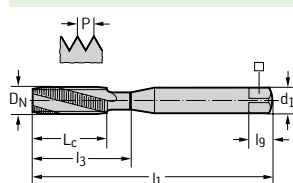


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●		●●	●●			
TiCN	●●		●●	●●			
TiN	●●		●●	●●			

DIN 371

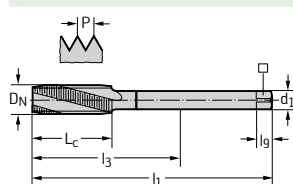


Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
21410-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	7	21	4,5	3,4	6	3
21410-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	8	25	6	4,9	8	3
21410-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	10	30	6	4,9	8	3
21410-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	10	30	6	4,9	8	3

Wymiar l₉ zgodny z DIN 10

DIN 374



Parallel shank

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

Wymiar l₉ zgodny z DIN 10
**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

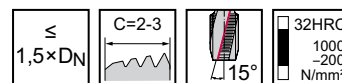
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Paradur® N

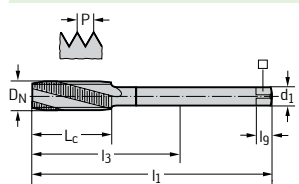


– Do materiałów dających długie wióry



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●		●●	●●			
bez powłoki	●●		●●	●●			

DIN 374



Parallel shank

Oznaczenie TIN	Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h ₉ mm	mm	l ₉ mm	N
	21480-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	7	43	2,8	2,1	5	3
	21480-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	8	49	3,5	2,7	6	3
	21480-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	10	59	4,5	3,4	6	3
	21480-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	10	59	4,5	3,4	6	3
	21480-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	10	57	6	4,9	8	3
2148005-M8X1	21480-M8X1	MF 8x1	1	90	13	67	6	4,9	8	3
2148005-M10X1	21480-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
2148005-M12X1	21480-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	3
2148005-M12X1.5	21480-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	3
2148005-M14X1.5	21480-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
2148005-M16X1.5	21480-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
	21480-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
	21480-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
	21480-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	4

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

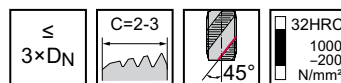
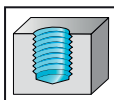
Paradur® X-pert P



– Do materiałów dających długi wiór

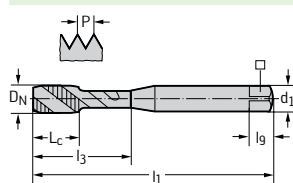
MF
DIN 13

ISO2/6H



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●			●			●
TiN	●●			●			●

DIN 371



Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
P21519-M2.5X0.35	MF 2.5x0.35	0,35	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
P21519-M3X0.25	MF 3x0.25	0,25	56	6	18	3,5	2,7	6	3
P21519-M3X0.35	MF 3x0.35	0,35	56	6	18	3,5	2,7	6	3
P21519-M4X0.35	MF 4x0.35	0,35	63	7	21	4,5	3,4	6	3
P21519-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	7	21	4,5	3,4	6	3
P21519-M4.5X0.5	MF 4.5x0.5	0,5	70	8	25	6	4,9	8	3
P21519-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	8	25	6	4,9	8	3
P21519-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	10	30	6	4,9	8	3
P21519-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	10	30	6	4,9	8	3
P21519-M7X0.75	MF 7x0.75	0,75	80	10	30	7	5,5	8	3
P21519-M8X1	MF 8x1	1	90	12	35	8	6,2	9	3
P21519-M10X1	MF 10x1	1	90	12	39	10	8	11	3

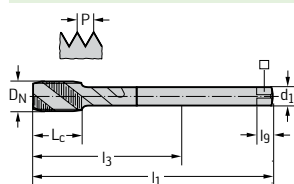
C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

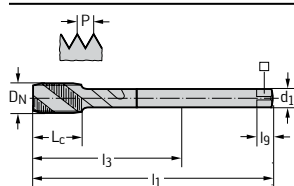
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

DIN 374



Parallel shank

Oznaczenie TIN	Oznaczenie bez powłoki	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h ₉ mm	mm	l ₉ mm	N
P2156905-M8X1	P21569-M8X1	MF 8x0.75	0,75	80	10	57	6	4,9	8	3
	P21569-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3
	P21569-M9X1	MF 9x1	1	90	13	67	7	5,5	8	3
	P21569-M10X0.75	MF 10x0.75	0,75	90	12	67	7	5,5	8	3
P2156905-M10X1	P21569-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
P2156905-M10X1.25	P21569-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3
P2156905-M12X1	P21569-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4
P2156905-M12X1.25	P21569-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	4
P2156905-M12X1.5	P21569-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
	P21569-M14X1	MF 14x1	1	100	15	71	11	9	12	4
	P21569-M14X1.25	MF 14x1.25	1,25	100	15	71	11	9	12	4
P2156905-M14X1.5	P21569-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
	P21569-M16X1	MF 16x1	1	100	15	58	12	9	12	4
P2156905-M16X1.5	P21569-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4
	P21569-M18X1	MF 18x1	1	110	17	66	14	11	14	4
P2156905-M18X1.5	P21569-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4
	P21569-M20X1	MF 20x1	1	125	17	80	16	12	15	4
P2156905-M20X1.5	P21569-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	17	80	16	12	15	4
	P21569-M20X2	MF 20x2	2	140	25	95	16	12	15	4
	P21569-M22X1	MF 22x1	1	125	18	78	18	14,5	17	4
P2156905-M22X1.5	P21569-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	18	78	18	14,5	17	4
	P21569-M22X2	MF 22x2	2	140	20	93	18	14,5	17	4
	P21569-M24X1	MF 24x1	1	140	20	93	18	14,5	17	5
	P21569-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	20	93	18	14,5	17	5
	P21569-M24X2	MF 24x2	2	140	20	93	18	14,5	17	5
	P21569-M26X1.5	MF 26x1.5	1,5	140	20	93	18	14,5	17	5
	P21569-M27X1.5	MF 27x1.5	1,5	140	20	77	20	16	19	5
	P21569-M27X2	MF 27x2	2	140	20	77	20	16	19	5
	P21569-M30X1.5	MF 30x1.5	1,5	150	20	85	22	18	21	5
	P21569-M30X2	MF 30x2	2	150	20	85	22	18	21	5
	P21569-M32X1.5	MF 32x1.5	1,5	150	20	85	22	18	21	5
	P21569-M33X1.5	MF 33x1.5	1,5	160	22	93	25	20	23	5
	P21569-M33X2	MF 33x2	2	160	22	93	25	20	23	5
	P21569-M36X1.5	MF 36x1.5	1,5	170	22	101	28	22	25	5
	P21569-M36X2	MF 36x2	2	170	22	101	28	22	25	5
	P21569-M36X3	MF 36x3	3	200	30	131	28	22	25	5
	P21569-M38X1.5	MF 38x1.5	1,5	170	22	101	28	22	25	5
	P21569-M39X2	MF 39x2	2	170	22	72	32	24	27	5
	P21569-M39X3	MF 39x3	3	200	33	102	32	24	27	5
	P21569-M40X1.5	MF 40x1.5	1,5	170	22	72	32	24	27	5
	P21569-M42X1.5	MF 42x1.5	1,5	170	22	72	32	24	27	6
	P21569-M42X2	MF 42x2	2	170	22	72	32	24	27	6
	P21569-M42X3	MF 42x3	3	200	33	102	32	24	27	6
	P21569-M45X1.5	MF 45x1.5	1,5	180	22	77	36	29	32	6
	P21569-M48X1.5	MF 48x1.5	1,5	190	22	87	36	29	32	6
	P21569-M48X2	MF 48x2	2	190	24	87	36	29	32	6
	P21569-M48X3	MF 48x3	3	225	36	122	36	29	32	6
	P21569-M52X3	MF 52x3	3	225	36	95	40	32	35	6



Parallel shank

Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

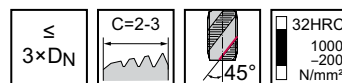
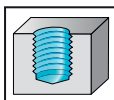
Paradur® X-pert P



– Do materiałów dających długi wiór

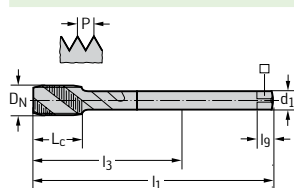
MF
DIN 13

ISO3/6G



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●			●			●
bez powłoki	●●			●			●

DIN 374



Parallel shank

Oznaczenie TIN	Oznaczenie bez powłoki	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
P2158905-M8X1	P21589-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3
P2158905-M10X1	P21589-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
P2158905-M12X1	P21589-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4
P2158905-M12X1.5	P21589-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
P2158905-M14X1.5	P21589-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
P2158905-M16X1.5	P21589-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4
P2158905-M18X1.5		MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

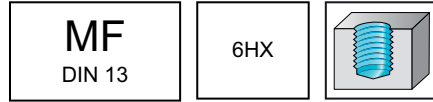
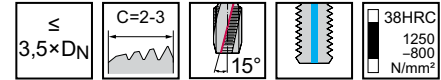
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Paradur® Short Chip HT



- Rozwiązanie problemów związanych z materiałami stalowymi: Brak zwijania wiórów
- THL: dobra kontrola wióra i dobra odporność na zużycie



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

DIN 376	Oznaczenie THL	Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
	21460T2-M12X1.5	21460TR-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	58	9	7	10	3
	21460T2-M14X1.5		MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
	21460T2-M16X1.5	21460TR-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4

Parallel shank

21460TR: początek wióra bez pokrycia

Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

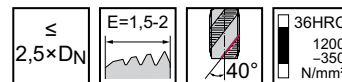
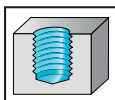
Paradur® STE



– Do materiałów dających długi wiór

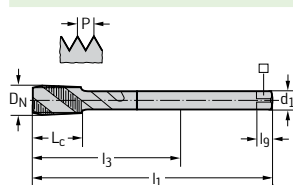
MF
DIN 13

6HX



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●	●	●	●			

DIN 374



Parallel shank

Oznaczenie THL	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
2156062-M8X1	MF 8x1	1	90	13	67	6	4,9	8	4
2156062-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	4
2156062-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
2156062-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	5
2156062-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	5
2156062-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	5

C1

WALTER
SELECT

● ● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

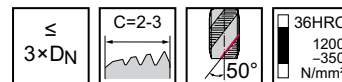
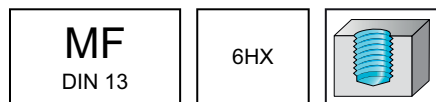
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintownik maszynowy HSS-E (-PM)

TC142 Supreme

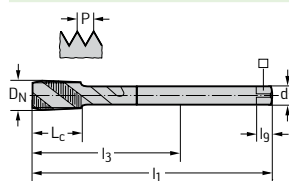


- WY80FC: dobra kontrola wióra
- WW60RB: najwyższa odporność na ścieranie



	P	M	K	N	S	H	O
WW60RB	●	●●					

DIN 374



Parallel shank

Oznaczenie	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WW60RB
TC142-M8X1-L0-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3	✖
TC142-M10X1-L0-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3	✖
TC142-M10X1.25-L0-	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3	✖
TC142-M12X1-L0-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4	✖
TC142-M12X1.25-L0-	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	4	✖
TC142-M12X1.5-L0-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4	✖
TC142-M14X1.5-L0-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4	✖
TC142-M16X1.5-L0-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4	✖
TC142-M20X1.5-L0-	MF 20x1.5	1,5	125	17	80	16	12	15	4	✖

Przykład zamówienia dla gatunku WW60RB: TC142-M10X1-L0-WW60RB

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

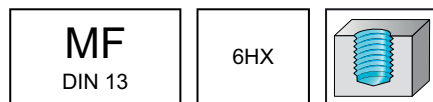
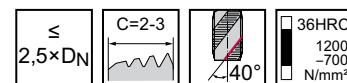
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Paradur® X-pert M

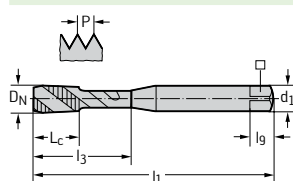


– Do materiałów dających długi wiór



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

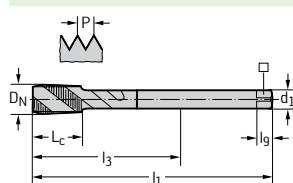
DIN 371



Parallel shank

Oznaczenie TIN	Oznaczenie VAP	DN	P mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	mm	l9 mm	N
M2151305-M4X0.5	M21513-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	7	21	4,5	3,4	6	3
M2151305-M5X0.5	M21513-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	8	25	6	4,9	8	3
M2151305-M6X0.5	M21513-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	10	30	6	4,9	8	3
	M21513-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	10	30	6	4,9	8	3

DIN 374



Parallel shank

Oznaczenie TIN	Oznaczenie VAP	DN	P mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	mm	l9 mm	N
M2156305-M8X0.5	M21563-M8X0.5	MF 8x0.5	0,5	80	10	57	6	4,9	8	3
M2156305-M8X0.75	M21563-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	10	57	6	4,9	8	3
M2156305-M8X1	M21563-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3
M2156305-M10X0.75	M21563-M10X0.75	MF 10x0.75	0,75	90	12	67	7	5,5	8	3
M2156305-M10X1	M21563-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
M2156305-M10X1.25	M21563-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3
M2156305-M12X1	M21563-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4
M2156305-M12X1.25	M21563-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	4
M2156305-M12X1.5	M21563-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
	M21563-M14X1	MF 14x1	1	100	15	71	11	9	12	4
M2156305-M14X1.5	M21563-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
M2156305-M16X1.5	M21563-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4
M2156305-M18X1.5	M21563-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4
M2156305-M20X1.5	M21563-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	17	80	16	12	15	4
	M21563-M20X2	MF 20x2	2	140	25	95	16	12	15	4
	M21563-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	18	78	18	14,5	17	5
	M21563-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	20	93	18	14,5	17	5
	M21563-M24X2	MF 24x2	2	140	20	93	18	14,5	17	5
	M21563-M27X1.5	MF 27x1.5	1,5	140	20	77	20	16	19	5
	M21563-M27X2	MF 27x2	2	140	20	77	20	16	19	5
	M21563-M30X2	MF 30x2	2	150	20	85	22	18	21	5

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

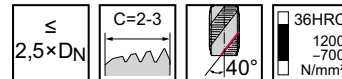
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Paradur® X-pert M

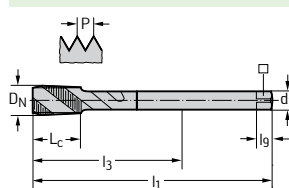


– Do materiałów dających długie wióry



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●	●●					

DIN 374



Parallel shank

Oznaczenie TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
M2158305-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3
M2158305-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
M2158305-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4
M2158305-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
M2158305-M14X1	MF 14x1	1	100	15	71	11	9	12	4
M2158305-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
M2158305-M16X1	MF 16x1	1	100	15	58	12	9	12	4
M2158305-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

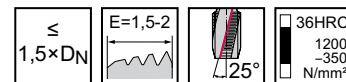
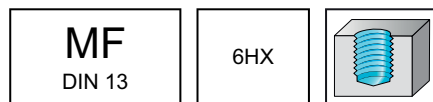
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Paradur Inox® 25



– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●	●●					

DIN 374

Parallel shank

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

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

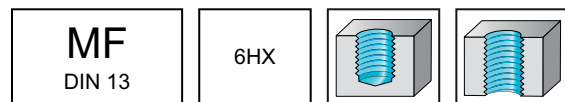
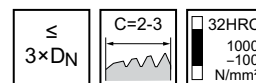
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco CI

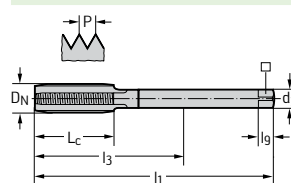


- Do materiałów dających krótki wiór
- Azotowany



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

DIN 374



Parallel shank

Oznaczenie NID	Oznaczenie TICN	DN	P mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	mm	l9 mm	N
E21364-M6X0.75	E2136406-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	59	4,5	3,4	6	4
E21364-M8X0.75	E2136406-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	15	57	6	4,9	8	4
E21364-M8X1	E2136406-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	4
E21364-M10X1	E2136406-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	4
E21364-M10X1.25	E2136406-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	4
E21364-M12X1	E2136406-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
E21364-M12X1.25	E2136406-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
E21364-M12X1.5	E2136406-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
E21364-M14X1.5	E2136406-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
E21364-M16X1.5	E2136406-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
E21364-M18X1.5	E2136406-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
E21364-M20X1.5	E2136406-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
E21364-M22X1.5	E2136406-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	5
E21364-M24X1.5	E2136406-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	5
E21364-M26X1.5	E2136406-M26X1.5	MF 26x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	5
E21364-M30X1.5	E2136406-M30X1.5	MF 30x1.5	1,5	150	26	85	22	18	21	5

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

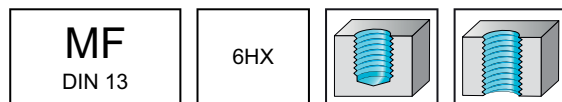
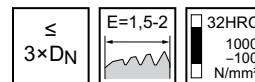
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

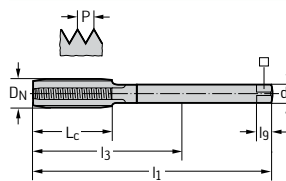
Paradur® Eco CI



- Do materiałów dających krótki wiór
- Azotowany



	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●●	●●			●●

DIN 374	Oznaczenie TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
 Parallel shank	E2136466-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	4
	E2136466-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	4
	E2136466-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
	E2136466-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
	E2136466-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
	E2136466-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
	E2136466-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
	E2136466-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
	E2136466-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	5

C1

**WALTER
SELECT**

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

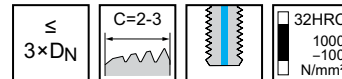
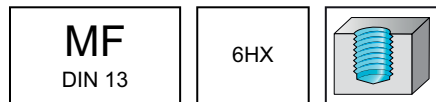
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco CI

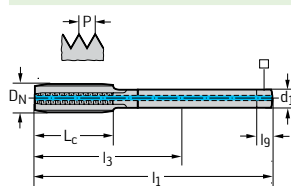


- Do materiałów dających krótki wiór
- Azotowany



	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●●	●●			●●

DIN 374



Parallel shank

Oznaczenie TICN	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
E2136416-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	4
E2136416-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	4
E2136416-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
E2136416-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
E2136416-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
E2136416-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
E2136416-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
E2136416-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
E2136416-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	5

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

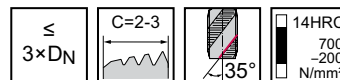
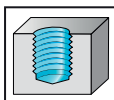
Paradur® X-pert N



– Do materiałów dających długi wiór

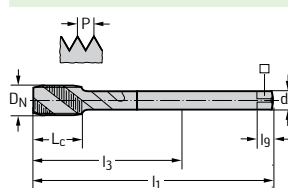
MF
DIN 13

ISO2/6H



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki				●●	●		●

DIN 374



Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
N21566-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	2
N21566-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
N21566-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	3
N21566-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	3
N21566-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	3
N21566-M16X1	MF 16x1	1	100	15	58	12	9	12	4
N21566-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	3
N21566-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4
N21566-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	17	80	16	12	15	4

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

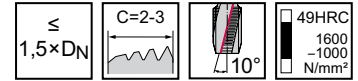
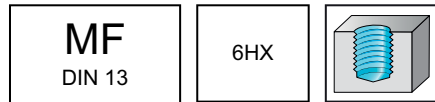
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Paradur® Ni 10



– Do materiałów dających długi i krótki wiór



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●			●	●●		

~DIN 371	Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
	214101-M8X1	MF 8x1	1	90	20	66	8	6,2	9	3
	214101-M10X1	MF 10x1	1	90	24	62	10	8	11	3
	214101-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	28,5	58	12	9	12	4
	214101-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	29,5	58	12	9	12	4

Parallel shank

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

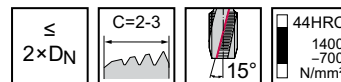
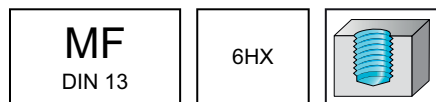
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti Plus

- Zalecenie z emulsją
- Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

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

Parallel shank

DIN 374										
Oznaczenie ACN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	
2146663-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4	
2146663-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4	

Parallel shank

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

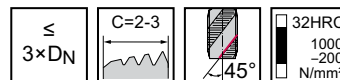
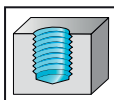
Paradur® Uni



– Do materiałów dających długi wiór

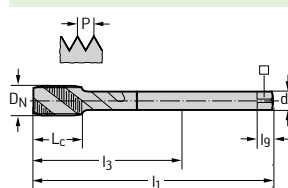
MF
DIN 13

ISO2/6H



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●	●	●	●	●	●	●

DIN 374



Parallel shank

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

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

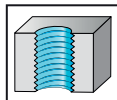
Prototex® Eco Plus



– Do materiałów dających długie wióry

UNC
ASME B1.1

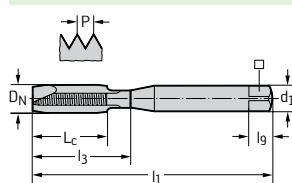
2B


 $\leq 3,5 \times D_N$
 $B=3,5-5$

42HRC
1350
~500
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

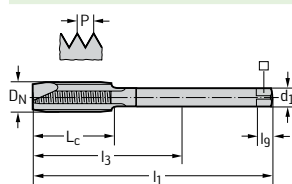
DIN 2184-1



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

Parallel shank

DIN 2184-1



Oznaczenie THL	D _N -P	D _N mm	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
EP2226302-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938		90	18	67	6	4,9	8	3
EP2226302-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525		100	20	77	7	5,5	8	3
EP2226302-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7		110	23	83	9	7	10	4
EP2226302-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875		110	25	68	12	9	12	4

Parallel shank

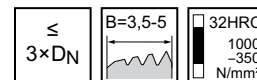
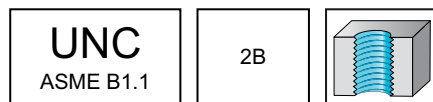
**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintownik maszynowy HSS-E

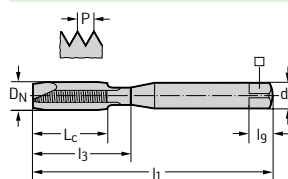
TC216 Perform mm

– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●●			

DIN 371

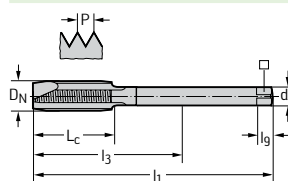


Parallel shank

Oznaczenie	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WY80AA
TC216-UNC6-C0-	UNC #6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	3	☒
TC216-UNC8-C0-	UNC #8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	3	☒
TC216-UNC10-C0-	UNC #10-24	4,826	70	13	25	6	4,9	8	3	☒
TC216-UNC1/4-C0-	UNC 1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3	☒
TC216-UNC5/16-C0-	UNC 5/16-18	7,938	90	18	35	8	6,2	9	3	☒
TC216-UNC3/8-C0-	UNC 3/8-16	9,525	100	20	39	10	8	11	3	☒

Przykład zamówienia dla gatunku WY80AA: TC216-UNC1/4-C0-WY80AA

DIN 376



Parallel shank

Oznaczenie	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WY80AA
TC216-UNC1/2-L0-	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4	☒
TC216-UNC5/8-L0-	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4	☒
TC216-UNC3/4-L0-	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	4	☒

Przykład zamówienia dla gatunku WY80AA: TC216-UNC1/2-L0-WY80AA

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☒ warunków obróbki

Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

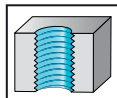
Prototex® X-pert P



– Do materiałów dających długi wiór

UNC
ASME B1.1

3B



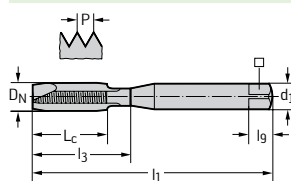
≤
3×D_N

B=3,5-5

32HRC
1000
~200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●			●			●

DIN 2184-1-B



Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
P22200-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	2
P22200-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	2
P22200-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	2
P22200-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	2

**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

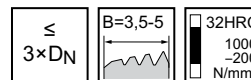
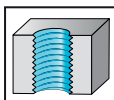
Prototex® X-pert P



– Do materiałów dających długi wiór

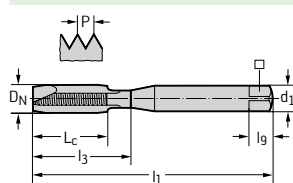
UNC
ASME B1.1

2B



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●			●			●

DIN 2184-1



Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
P22210-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	2
P22210-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	2
P22210-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	2
P22210-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	2

C1

**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

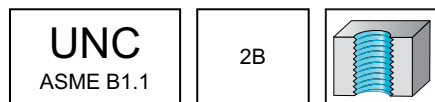
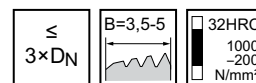
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Prototex® X-pert P

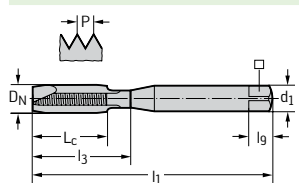


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●			●			●
bez powłoki	●●			●			●

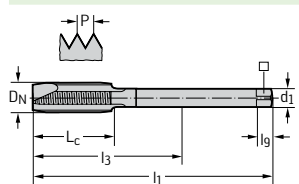
DIN 2184-1



Parallel shank

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

DIN 2184-1



Parallel shank

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

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

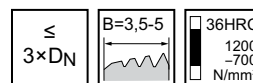
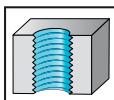
Prototex® X-pert M



– Do materiałów dających długi wiór

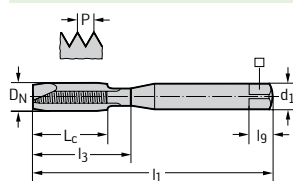
UNC
ASME B1.1

2B



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

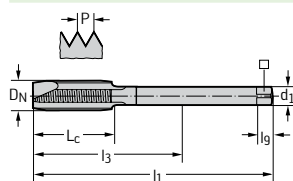
DIN 2184-1



Parallel shank

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

DIN 2184-1



Parallel shank

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

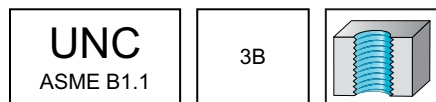
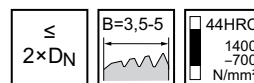
**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi


	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
bez powłoki	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

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

≤ UNC 10: bez wytoczenia za gwintem

DIN 2184-1	Oznaczenie bez powłoki	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
 Parallel shank	22257-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
	22257-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
	22257-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4
	22257-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	4

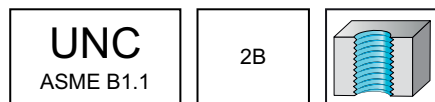
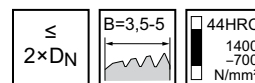
**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
bez powłoki	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

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

≤ UNC 10: bez wytoczenia za gwintem

DIN 2184-1		Oznaczenie TICN	Oznaczenie bez powłoki	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
		2226706-UNC7/16	22267-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
		2226706-UNC1/2	22267-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
		2226706-UNC9/16	22267-UNC9/16	UNC 9/16-12	14,288	110	25	81	11	9	12	4
		2226706-UNC5/8	22267-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4
		2226706-UNC3/4	22267-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	4

Parallel shank

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

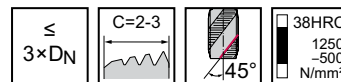
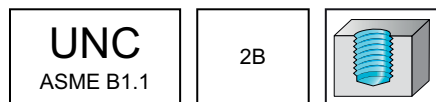
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus



– Do materiałów dających długi wiór



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

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

Parallel shank

UNC 2: bez fazowania gwintu

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

Parallel shank

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

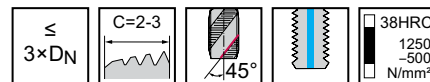
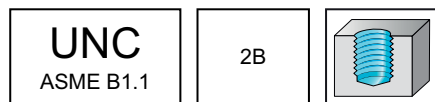
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus



– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

~DIN 2184-1		Oznaczenie THL	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
		EP2251312-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	10	27,3	7	5,5	8	3
Parallel shank											

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

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

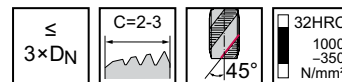
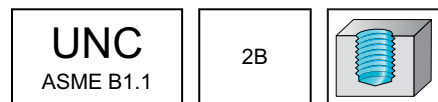
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintownik maszynowy HSS-E

TC115 Perform



– Do materiałów dających długi wiór



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

DIN 371

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

Parallel shank

Przykład zamówienia dla gatunku WY80AA: TC115-UNC1/4-C0-WY80AA

DIN 376

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

Parallel shank

Przykład zamówienia dla gatunku WY80AA: TC115-UNC1/2-L0-WY80AA

**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

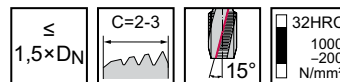
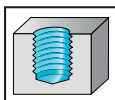
Paradur® N



– Do materiałów dających długi wiór

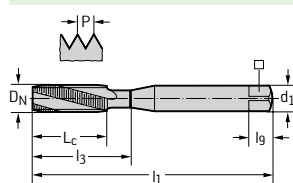
UNC
ASME B1.1

3B



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●	●	●●	●●	●	●	●

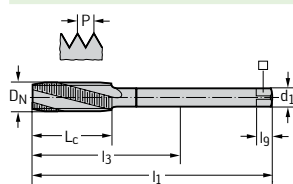
DIN 2184-1



Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
22400-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	3
22400-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3
22400-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3
22400-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3
22400-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3
22400-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3
22400-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	15	39	10	8	11	3

DIN 2184-1



Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
22450-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	18	83	9	7	10	3
22450-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	20	68	12	9	12	3
22450-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	25	81	14	11	14	4

C1

**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

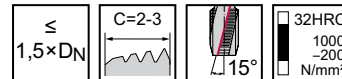
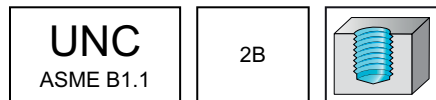
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Paradur® N

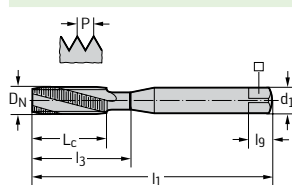


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●	●	●●	●●	●	●	●

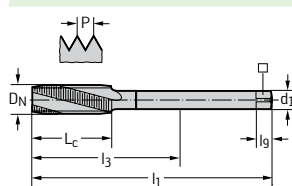
DIN 2184-1



Parallel shank

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

DIN 2184-1



Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
22460-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	15	76	8	6,2	9	3
22460-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	18	83	9	7	10	3
22460-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	20	68	12	9	12	3
22460-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	25	81	14	11	14	4
22460-UNC7/8	UNC 7/8-9	22,225	140	25	93	18	14,5	17	4
22460-UNC1	UNC 1"-8	25,4	160	30	113	18	14,5	17	4

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

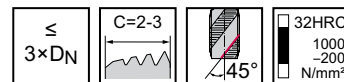
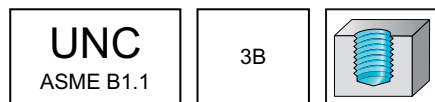
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Paradur® X-pert P

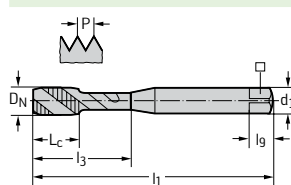


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●	●	●	●	●	●	●

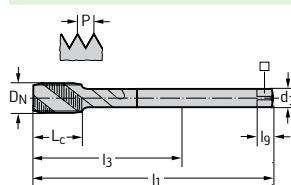
DIN 2184-1



Parallel shank

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

DIN 2184-1



Parallel shank

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

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

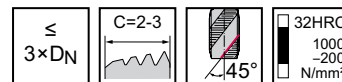
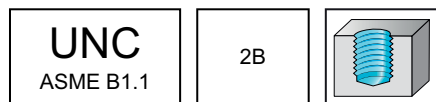
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Paradur® X-pert P

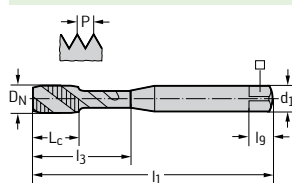


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●			●			●

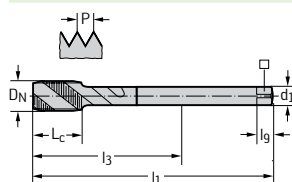
DIN 2184-1



Parallel shank

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

DIN 2184-1



Parallel shank

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

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

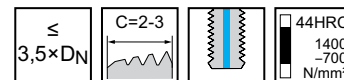
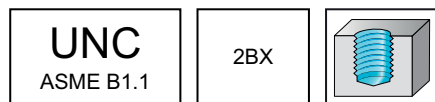
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintownik maszynowy HSS-E

TC130 Supreme

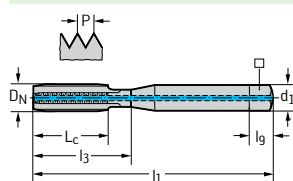


– WY80AA: Dobra skuteczność



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●	●●	●	●	●	●

DIN 2184-1

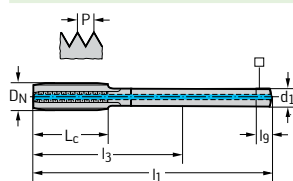


Oznaczenie	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WY80AA
TC130-UNC1/4-C1-	UNC 1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3	☒
TC130-UNC5/16-C1-	UNC 5/16-18	7,938	90	18	35	8	6,2	9	3	☒
TC130-UNC3/8-C1-	UNC 3/8-16	9,525	100	20	39	10	8	11	3	☒

Parallel shank

Przykład zamówienia dla gatunku WY80AA: TC130-UNC1/4-C1-WY80AA

DIN 2184-1



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

Parallel shank

Przykład zamówienia dla gatunku WY80AA: TC130-UNC1-L1-WY80AA

**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☒ warunków obróbki

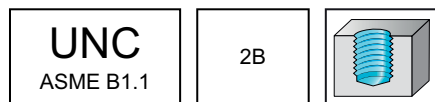
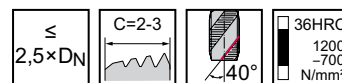
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Paradur® X-pert M

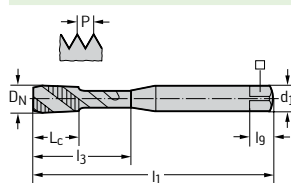


– Do materiałów dających długi wiór



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

DIN 2184-1

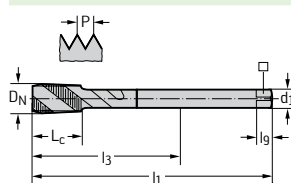


Parallel shank

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

UNC 2: bez fazowania gwintu

DIN 2184-1



Parallel shank

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

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

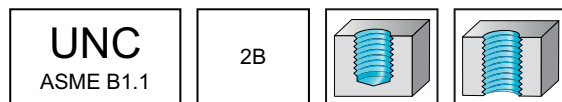
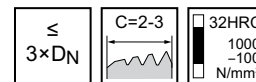
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco CI

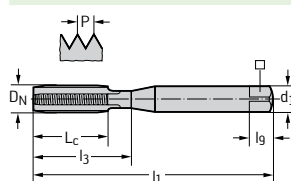


- Do materiałów dających krótki wiór
- Azotowany



	P	M	K	N	S	H	O
NID			●●	●●			●●

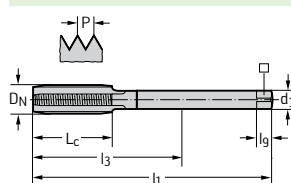
DIN 2184-1



Parallel shank

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

DIN 2184-1



Parallel shank

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

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

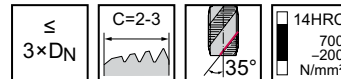
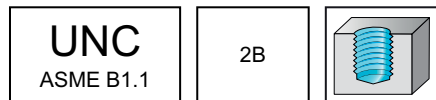
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Paradur® X-pert N



– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki				●●	●		●

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

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

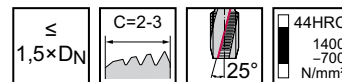
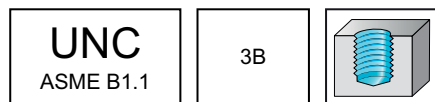
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Paradur® Ni



– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●				●●		

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

≤ UNC 8: bez wytoczenia za gwintem

DIN 2184-1		Oznaczenie bez powłoki	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	224604-UNC1/2	UNC 1/2-13		12,7	110	23	83	9	7	10	4
	224604-UNC9/16	UNC 9/16-12		14,288	110	25	81	11	9	12	4
	224604-UNC3/4	UNC 3/4-10		19,05	125	30	81	14	11	14	5

Parallel shank

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

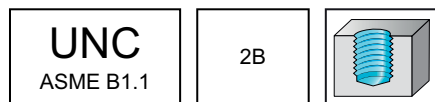
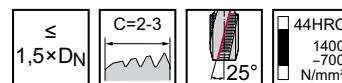
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Paradur® Ni



– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●	●	●	●	●	●	●
bez powłoki	●	●	●	●	●	●	●

~DIN 2184-1	Oznaczenie TICN	Oznaczenie bez powłoki	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
		224102-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	9	9	2,8	2,1	5	3
		224102-UNC3	UNC #3-48	2,515	50	9	9	2,8	2,1	5	3
		22410206-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	3
		22410206-UNC5	UNC #5-40	3,175	56	10	10	3,5	2,7	6	3
		224102-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3
		22410206-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
		22410206-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
		22410206-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
		22410206-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
		22410206-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	33,5	10	8	11	4

≤ UNC 10: bez wytoczenia za gwintem

DIN 2184-1	Oznaczenie TICN	Oznaczenie bez powłoki	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
		22460206-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
		22460206-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4
		22460206-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	5

Parallel shank

WALTER
SELECT

● ● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

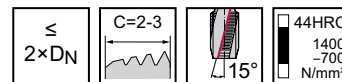
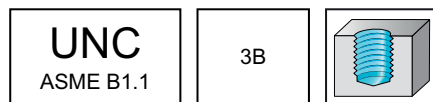
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti



- Zalecenie z olejem
- Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●			●	●●		

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

Parallel shank

≤ UNC 10: bez wytoczenia za gwintem

DIN 2184-1		Oznaczenie bez powłoki	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	224664-UNC7/16	UNC 7/16-14		11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
	224664-UNC1/2	UNC 1/2-13		12,7	110	23	83	9	7	10	4

Parallel shank

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

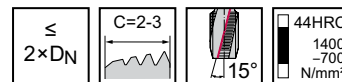
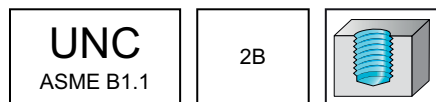
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti

- Zalecenie z olejem
- Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●			●	●●		

~DIN 2184-1	Oznaczenie bez powłoki	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
	22416-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3
	22416-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	22416-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
	22416-UNC12	UNC #12-24	5,486	80	15	23	6	4,9	8	3
	22416-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
	22416-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
Parallel shank	22416-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ UNC 10: bez wytoczenia za gwintem

DIN 2184-1	Oznaczenie bez powłoki	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
	22466-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
	22466-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
	22466-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4
Parallel shank										

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

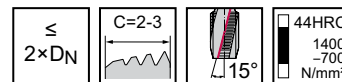
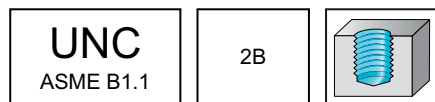
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti



- Zalecenie z olejem
- Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●			●	●●		

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

≤ UNC 10: bez wytoczenia za gwintem

DIN 2184-1		Oznaczenie bez powłoki	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	22466-UNC7/16	UNC 7/16-14		11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
	22466-UNC1/2	UNC 1/2-13		12,7	110	23	83	9	7	10	4
	22466-UNC5/8	UNC 5/8-11		15,875	110	25	68	12	9	12	4

Parallel shank

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

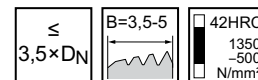
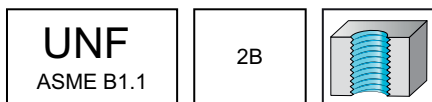
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Prototex® Eco Plus

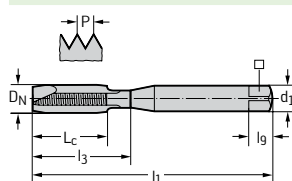


– Do materiałów dających długie wióry



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

DIN 2184-1

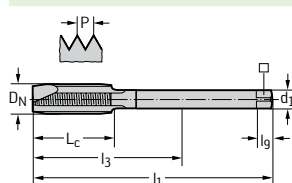


Oznaczenie THL	D _N -P	D _N mm	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
EP2321302-UNF4	UNF #4-48	2,845		56	9	18	3,5	2,7	6	3
EP2321302-UNF6	UNF #6-40	3,505		56	11	20	4	3	6	3
EP2321302-UNF8	UNF #8-36	4,166		63	12	21	4,5	3,4	6	3
EP2321302-UNF10	UNF #10-32	4,826		70	13	25	6	4,9	8	3
EP2321302-UNF1/4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

Parallel shank

C1

DIN 2184-1



Oznaczenie THL	D _N -P	D _N mm	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
EP2326302-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938		90	18	67	6	4,9	8	3
EP2326302-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525		100	20	77	7	5,5	8	3
EP2326302-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7		100	21	73	9	7	10	4
EP2326302-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875		100	21	58	12	9	12	4

Parallel shank

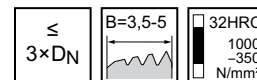
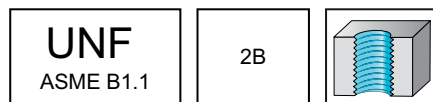
WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintownik maszynowy HSS-E

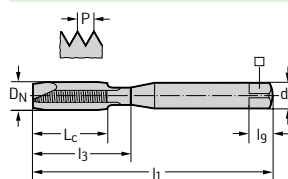
TC216 Perform mm

– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●●			

DIN 371

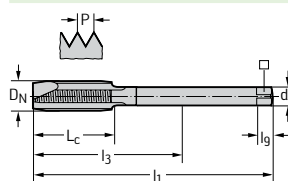


Oznaczenie	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WY80AA
TC216-UNF6-C0-	UNF #6-40	3,505	56	11	20	4	3	6	3	☒
TC216-UNF10-C0-	UNF #10-32	4,826	70	13	25	6	4,9	8	3	☒
TC216-UNF1/4-C0-	UNF 1/4-28	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3	☒
TC216-UNF5/16-C0-	UNF 5/16-24	7,938	90	18	35	8	6,2	9	3	☒
TC216-UNF3/8-C0-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

Parallel shank

Przykład zamówienia dla gatunku WY80AA: TC216-UNF1/4-C0-WY80AA

DIN 376



Oznaczenie	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WY80AA
TC216-UNF7/16-L0-	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	3	☒
TC216-UNF1/2-L0-	UNF 1/2-20	12,7	100	21	73	9	7	10	4	☒

Parallel shank

Przykład zamówienia dla gatunku WY80AA: TC216-UNF1/2-L0-WY80AA

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☒ warunków obróbki

Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

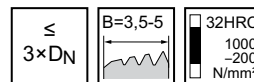
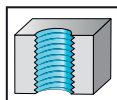
Prototex® X-pert P



– Do materiałów dających długi wiór

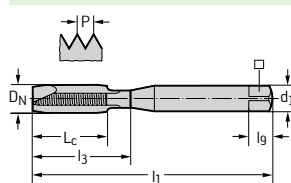
UNF
ASME B1.1

3B



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●			●			●

DIN 2184-1-B



Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
P23200-UNF4	UNF #4-48	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	2
P23200-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	11	20	4	3	6	2
P23200-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	2
P23200-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	13	25	6	4,9	8	2
P23200-UNF12	UNF #12-28	5,486	80	15	30	6	4,9	8	3
P23200-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Prototex® X-pert P

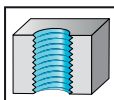


– Do materiałów dających długi wiór

UNF

ASME B1.1

2B

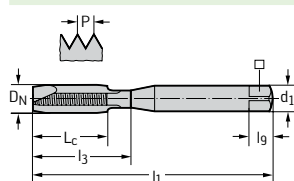

 $\leq 3 \times D_N$

B=3,5-5

 32HRC
 1000
 ~200
 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●			●			●
bez powłoki	●●			●			●

DIN 2184-1

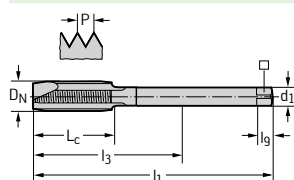


Parallel shank

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

UNF 0: bez wytoczenia za gwintem

DIN 2184-1



Parallel shank

Oznaczenie TIN	Oznaczenie bez powłoki	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
P2336005-UNF5/16	P23360-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	67	6	4,9	8	3
P2336005-UNF3/8	P23360-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	77	7	5,5	8	3
P2336005-UNF7/16	P23360-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	3
P2336005-UNF1/2	P23360-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	21	73	9	7	10	4
	P23360-UNF9/16	UNF 9/16-18	14,288	100	21	71	11	9	12	4
P2336005-UNF5/8	P23360-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	21	58	12	9	12	4
P2336005-UNF3/4	P23360-UNF3/4	UNF 3/4-16	19,05	110	24	66	14	11	14	4
	P23360-UNF7/8	UNF 7/8-14	22,225	125	24	78	18	14,5	17	4
	P23360-UNF1	UNF 1"-12	25,4	140	26	93	18	14,5	17	4
	P23360-UNF1.1/4	UNF 1.1/4-12	31,75	150	26	85	22	18	21	4
	P23360-UNF1.1/8	UNF 1.1/8-12	28,575	150	26	85	22	18	21	4
	P23360-UNF1.1/2	UNF 1.1/2-12	38,1	170	28	101	28	22	25	4
	P23360-UNF1.3/8	UNF 1.3/8-12	34,925	170	28	101	28	22	25	4

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

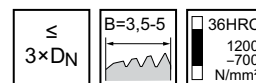
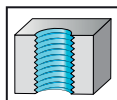
Prototex® X-pert M



– Do materiałów dających długi wiór

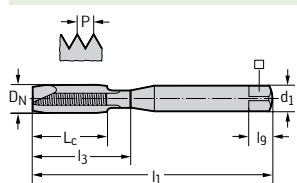
UNF
ASME B1.1

2B



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

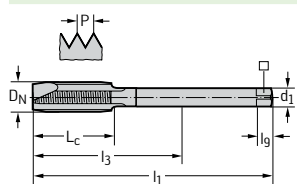
DIN 2184-1



Parallel shank

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

DIN 2184-1



Parallel shank

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

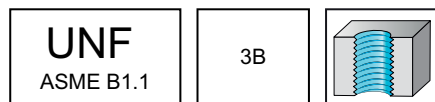
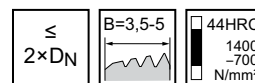
WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
bez powłoki	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

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

Parallel shank

≤ UNF 10: bez wytoczenia za gwintem

DIN 2184-1		Oznaczenie TICN	Oznaczenie bez powłoki	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
		2325706-UNF7/16	23257-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
		2325706-UNF1/2	23257-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	23	73	9	7	10	4
		2325706-UNF5/8	23257-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	25	58	12	9	12	4

Parallel shank

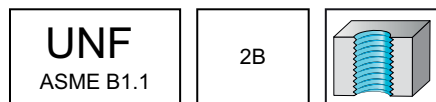
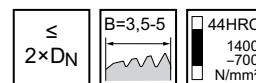
WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi


	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
bez powłoki	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

~DIN 2184-1	Oznaczenie TICN	Oznaczenie bez powłoki	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	2321706-UNF5	23217-UNF5	UNF #5-44	3,175	56	10	10	3,5	2,7	6	2
		23217-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
	2321706-UNF1/4	23217-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
	2321706-UNF5/16	23217-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	2321706-UNF3/8	23217-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

Parallel shank

≤ UNF 10: bez wytoczenia za gwintem

DIN 2184-1	Oznaczenie TICN	Oznaczenie bez powłoki	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	2326706-UNF7/16	23267-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
	2326706-UNF1/2	23267-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	23	73	9	7	10	4
	2326706-UNF5/8	23267-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	25	58	12	9	12	4

Parallel shank

**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

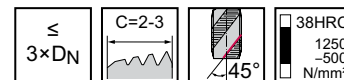
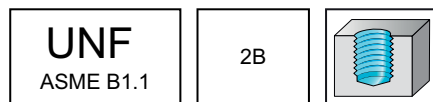
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus

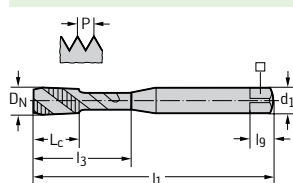


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

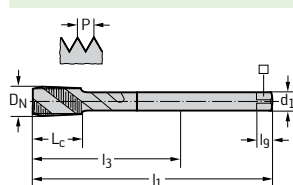
~DIN 2184-1



Parallel shank

Oznaczenie THL	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
EP2351302-UNF4	UNF #4-48	2,845	56	6	11	3,5	2,7	6	3
EP2351302-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	6,5	13,1	4	3	6	3
EP2351302-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	7	17,4	4,5	3,4	6	3
EP2351302-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	8	20,7	6	4,9	8	3
EP2351302-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	10	25,9	7	5,5	8	3

DIN 2184-1



Parallel shank

Oznaczenie THL	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
EP2356302-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	12	67	6	4,9	8	3
EP2356302-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3
EP2356302-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	13	73	9	7	10	4
EP2356302-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	15	58	12	9	12	4

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

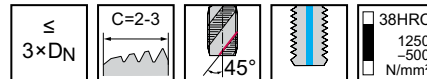
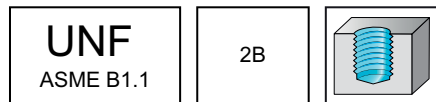
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus



– Do materiałów dających długi wiór



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

~DIN 2184-1	Oznaczenie THL	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
	EP2351312-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	10	25,9	7	5,5	8	3
Parallel shank										

DIN 2184-1	Oznaczenie THL	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
	EP2356312-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	12	67	6	4,9	8	3
	EP2356312-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3
	EP2356312-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	13	73	9	7	10	4
	EP2356312-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	15	58	12	9	12	4
Parallel shank										

WALTER
SELECT

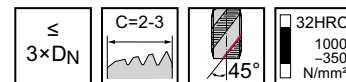
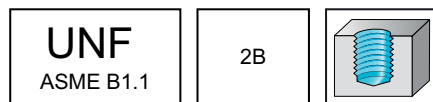
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintownik maszynowy HSS-E

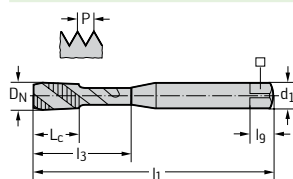
TC115 Perform mm

– Do materiałów dających długi wiór



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

DIN 371

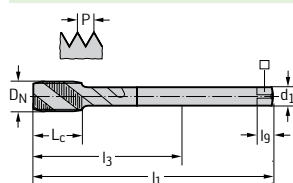


Oznaczenie	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WY80AA
TC115-UNF6-C0-	UNF #6-40	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3	☒
TC115-UNF10-C0-	UNF #10-32	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3	☒
TC115-UNF1/4-C0-	UNF 1/4-28	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3	☒
TC115-UNF5/16-C0-	UNF 5/16-24	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3	☒
TC115-UNF3/8-C0-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

Parallel shank

Przykład zamówienia dla gatunku WY80AA: TC115-UNF1/4-C0-WY80AA

DIN 376



Oznaczenie	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WY80AA
TC115-UNF7/16-L0-	UNF 7/16-20	11,113	100	15	76	8	6,2	9	3	☒
TC115-UNF1/2-L0-	UNF 1/2-20	12,7	100	13	73	9	7	10	4	☒

Parallel shank

Przykład zamówienia dla gatunku WY80AA: TC115-UNF1/2-L0-WY80AA

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☒ warunków obróbki

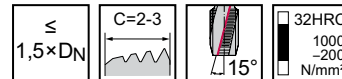
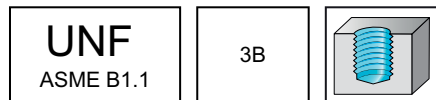
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Paradur® N

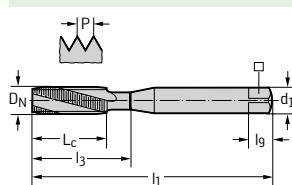


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●	●	●●	●●	●	●	●

DIN 2184-1

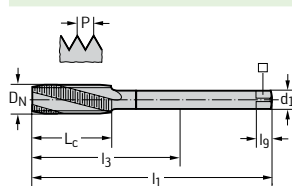


Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h ₉ mm	mm	l _g mm	N
23400-UNF0	UNF #0-80	1,524	40	6	6	2,5	2,1	5	3
23400-UNF4	UNF #4-48	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3
23400-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3
23400-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3
23400-UNF12	UNF #12-28	5,486	80	10	30	6	4,9	8	3
23400-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3
23400-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3
23400-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	15	39	10	8	11	3

UNF 0: bez wytoczenia za gwintem

DIN 2184-1



Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h ₉ mm	mm	l _g mm	N
23450-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	13	67	6	4,9	8	3
23450-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3
23450-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	15	76	8	6,2	9	3
23450-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	13	73	9	7	10	3
23450-UNF9/16	UNF 9/16-18	14,288	100	15	71	11	9	12	4
23450-UNF3/4	UNF 3/4-16	19,05	110	17	66	14	11	14	4
23450-UNF7/8	UNF 7/8-14	22,225	125	18	78	18	14,5	17	4

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

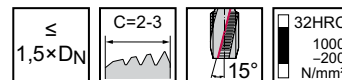
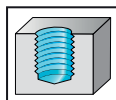
Paradur® N



– Do materiałów dających długi wiór

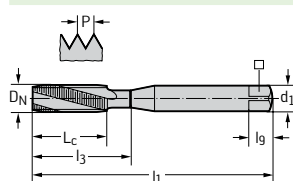
UNF
ASME B1.1

2B



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

DIN 2184-1

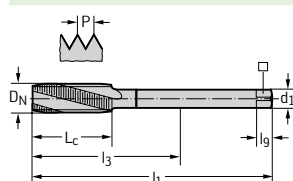


Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
23410-UNF0	UNF #0-80	1,524	40	6	6	2,5	2,1	5	3
23410-UNF1	UNF #1-72	1,854	45	4	9	2,8	2,1	5	3
23410-UNF2	UNF #2-64	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	3
23410-UNF4	UNF #4-48	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3
23410-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3
23410-UNF12	UNF #12-28	5,486	80	10	30	6	4,9	8	3
23410-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3
23410-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3
23410-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	15	39	10	8	11	3

UNF 0: bez wytoczenia za gwintem

DIN 2184-1



Parallel shank

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

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

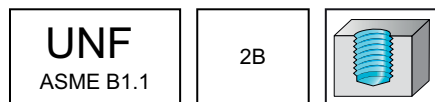
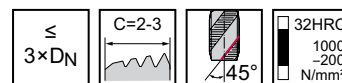
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Paradur® X-pert P

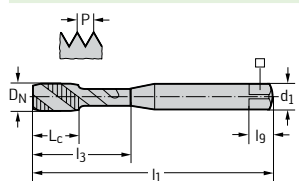


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●			●			●
bez powłoki	●●			●			●

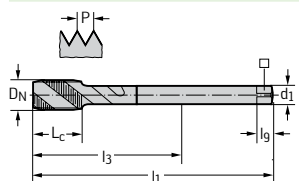
DIN 2184-1



Parallel shank

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

DIN 2184-1



Parallel shank

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

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

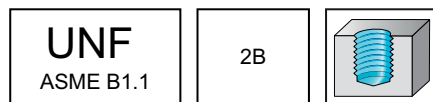
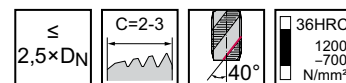
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Paradur® X-pert M

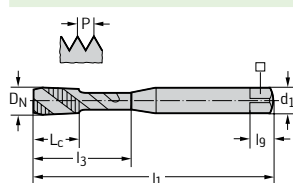


– Do materiałów dających długi wiór



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

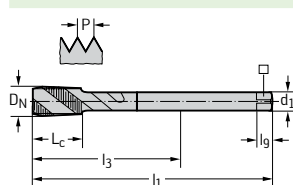
DIN 2184-1



Parallel shank

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

DIN 2184-1



Parallel shank

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

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

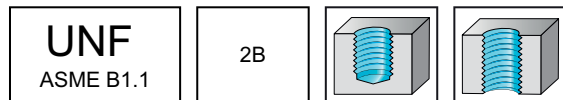
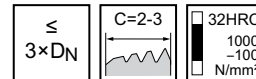
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco CI

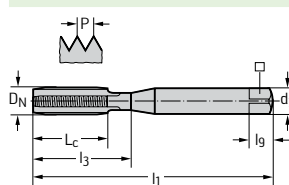


- Do materiałów dających krótki wiór
- Azotowany



	P	M	K	N	S	H	O
NID			●●	●●			●●

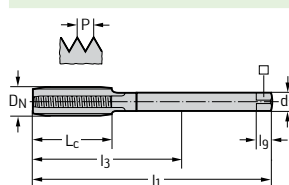
DIN 2184-1



Parallel shank

Oznaczenie NID	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
E23314-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	13	25	6	4,9	8	4
E23314-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	30	7	5,5	8	4

DIN 2184-1



Parallel shank

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

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

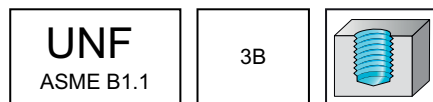
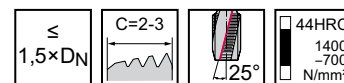
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Paradur® Ni



– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●				●●		
bez powłoki	●				●●		

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

Parallel shank

≤ UNF 10: bez wytoczenia za gwintem

DIN 2184-1	Oznaczenie TICN	Oznaczenie bez powłoki	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	23460406-UNF7/16	234604-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
		234604-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	23	73	9	7	10	4
	23460406-UNF5/8	234604-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	25	58	12	9	12	4

Parallel shank

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

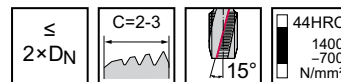
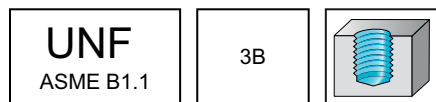
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti

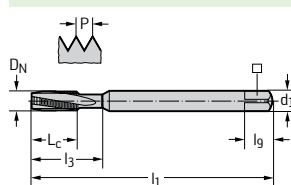


- Zalecenie z olejem
- Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●			●	●●		

~DIN 2184-1

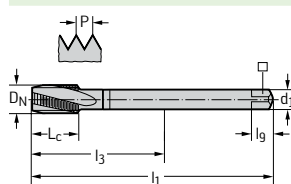


Oznaczenie bez powłoki	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
234164-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
234164-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
234164-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
234164-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

Parallel shank

≤ UNF 10: bez wytoczenia za gwintem

DIN 2184-1



Oznaczenie bez powłoki	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
234664-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	8	6,2	9	4
234664-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	23	9	7	10	4
234664-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	25	12	9	12	4

Parallel shank

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

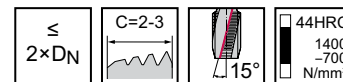
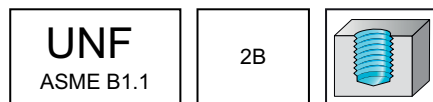
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti

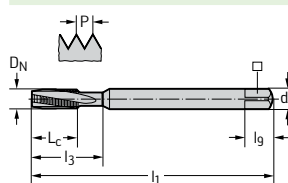


- Zalecenie z olejem
- Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●			●	●●		

~DIN 2184-1

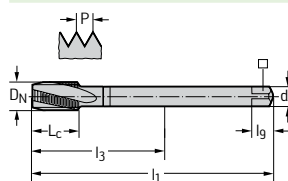


Oznaczenie bez powłoki	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
23416-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	12	35	4	3	6	3
23416-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
23416-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
23416-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
23416-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

Parallel shank

≤ UNF 10: bez wytoczenia za gwintem

DIN 2184-1



Oznaczenie bez powłoki	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
23466-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
23466-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	23	73	9	7	10	4
23466-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	25	58	12	9	12	4

Parallel shank

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

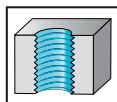
Prototex® X-pert P



– Do materiałów dających długie wióry



2B

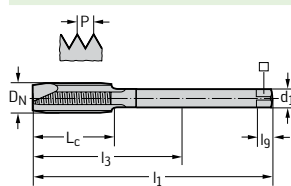

 $\leq 3 \times D_N$

B=3,5-5

32HRC
1000
~200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●			●			●

DIN 2184-1



Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
P233602-UNE F1/4	UNE F 1/4-32	6,35	80	15	59	4,5	3,4	6	3
P233602-UNE F5/16	UNE F 5/16-32	7,938	90	18	67	6	4,9	8	3
P233602-UNE F3/8	UNE F 3/8-32	9,525	90	20	67	7	5,5	8	3
P233602-UNE F7/16	UNE F 7/16-28	11,113	90	20	66	8	6,2	9	3
P233602-UNE F1/2	UNE F 1/2-28	12,7	100	21	73	9	7	10	4
P233602-UNE F9/16	UNE F 9/16-24	14,288	100	21	71	11	9	12	4
P233602-UNE F5/8	UNE F 5/8-24	15,875	100	21	58	12	9	12	4
P233602-UNE F11/16	UNE F 11/16-24	17,463	110	24	66	14	11	14	4
P233602-UNE F3/4	UNE F 3/4-20	19,05	110	24	66	14	11	14	4
P233602-UNE F7/8	UNE F 7/8-20	22,225	125	24	78	18	14,5	17	4

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

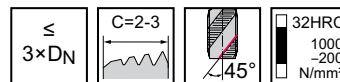
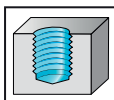
Paradur® X-pert P



– Do materiałów dających długi wiór

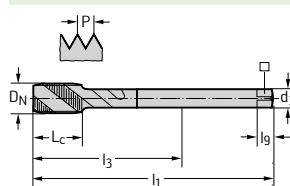
UNEF
ASME B1.1

2B



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●			●			●

DIN 2184-1



Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
P235692-UNEF1/4	UNEF 1/4-32	6,35	80	10	59	4,5	3,4	6	3
P235692-UNEF5/16	UNEF 5/16-32	7,938	90	12	67	6	4,9	8	3
P235692-UNEF3/8	UNEF 3/8-32	9,525	90	12	67	7	5,5	8	3
P235692-UNEF7/16	UNEF 7/16-28	11,113	90	15	66	8	6,2	9	3
P235692-UNEF1/2	UNEF 1/2-28	12,7	100	13	73	9	7	10	4
P235692-UNEF9/16	UNEF 9/16-24	14,288	100	15	71	11	9	12	4
P235692-UNEF5/8	UNEF 5/8-24	15,875	100	15	58	12	9	12	4
P235692-UNEF11/16	UNEF 11/16-24	17,463	110	17	66	14	11	14	4
P235692-UNEF3/4	UNEF 3/4-20	19,05	110	17	66	14	11	14	4
P235692-UNEF7/8	UNEF 7/8-20	22,225	125	18	78	18	14,5	17	4
P235692-UNEF1	UNEF 1"-20	25,4	140	20	93	18	14,5	17	5

C1

**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

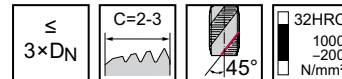
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Paradur® X-pert P

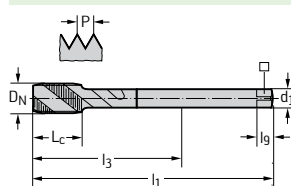


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●			●			●

DIN 2184-1



Parallel shank

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

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

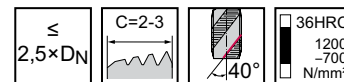
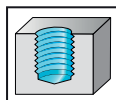
Paradur® X-pert M



– Do materiałów dających długi wiór

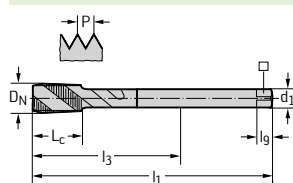
UN-8
ASME B1.1

3B



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●					

DIN 2184-1-C



Parallel shank

Oznaczenie VAP	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
M225532-UN1.1/4	UN 1.1/4-8	31,75	180	30	22	18	21	4
M225532-UN1.1/8	UN 1.1/8-8	28,575	180	30	22	18	21	4

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

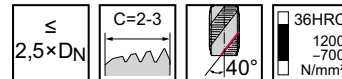
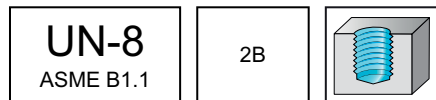
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Paradur® X-pert M



– Do materiałów dających długie wióry



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●					

DIN 2184-1

Parallel shank

Oznaczenie VAP	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
M225632-UN1.1/4	UN 1.1/4-8	31,75	180	30	22	18	21	4
M225632-UN1.1/8	UN 1.1/8-8	28,575	180	30	22	18	21	4
M225632-UN1.1/2	UN 1.1/2-8	38,1	200	30	28	22	25	5
M225632-UN1.3/8	UN 1.3/8-8	34,925	200	30	28	22	25	5
M225632-UN1.5/8	UN 1.5/8-8	41,275	200	33	32	24	27	5
M225632-UN1.3/4	UN 1.3/4-8	44,45	200	33	36	29	32	6
M225632-UN1.7/8	UN 1.7/8-8	47,625	225	36	36	29	32	6
M225632-UN2	UN 2"-8	50,8	225	36	40	32	35	6

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

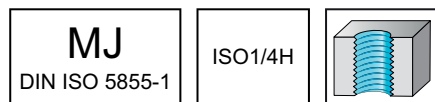
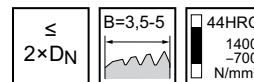
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi Plus



- Zalecenie z emulsją
- Profil gwintu zaokrąglony na średnicy zewnętrznej



	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

~DIN 371	Oznaczenie ACN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	2020763-MJ3	MJ 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	2
	2020763-MJ4	MJ 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	2020763-MJ5	MJ 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
	2020763-MJ6	MJ 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
	2020763-MJ8	MJ 8	1,25	90	18	29	8	6,2	9	3
	2020763-MJ10	MJ 10	1,5	100	20	33	10	8	11	3
Parallel shank										

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

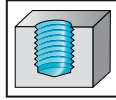
Paradur® Ni 10



- Profil gwintu zaokrąglony na średnicy zewnętrznej
- Do materiałów dających długie i krótkie wiór

MJ
DIN ISO 5855-1

ISO1/4H



$\leq 1,5 \times D_N$

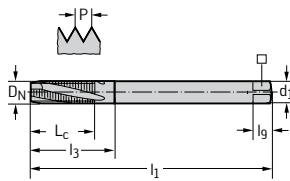
C=2-3

10°

49HRC
1600
~1000
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●			●	●●		

~DIN 371



Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
2041014-MJ3	MJ 3	0,5	56	8	8	3,5	2,7	6	3
2041014-MJ4	MJ 4	0,7	63	10,5	10,5	4,5	3,4	6	3
2041014-MJ5	MJ 5	0,8	70	13	13	6	4,9	8	3
2041014-MJ6	MJ 6	1	80	15,5	15,5	6	4,9	8	3

Parallel shank

Brak przewężenia za gwintem

C1

**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

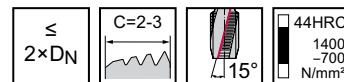
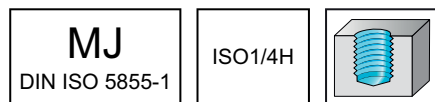
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti



- Zalecenie z olejem
- Profil gwintu zaokrąglony na średnicy zewnętrznej



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●			●	●●		

~DIN 371	Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	204164-MJ3	MJ 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	3
	204164-MJ4	MJ 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	204164-MJ5	MJ 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
	204164-MJ6	MJ 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
	204164-MJ8	MJ 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	204164-MJ10	MJ 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	3

Parallel shank

≤ MJ 5: bez wytoczenia za gwintem

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

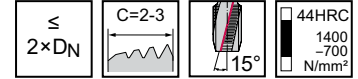
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti Plus



- Zalecenie z emulsją
- Profil gwintu zaokrąglony na średnicy zewnętrznej



	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

~DIN 371										
	Oznaczenie ACN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	2040663-MJ3	MJ 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	3
	2040663-MJ4	MJ 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	2040663-MJ5	MJ 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
	2040663-MJ6	MJ 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
	2040663-MJ8	MJ 8	1,25	90	18	29	8	6,2	9	3
	2040663-MJ10	MJ 10	1,5	100	20	33	10	8	11	3
Parallel shank										

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

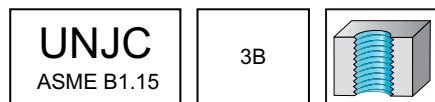
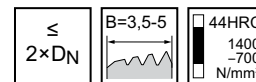
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi Plus



- Zalecenie z emulsją
- Profil gwintu zaokrąglony na średnicy zewnętrznej



	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

~DIN 2184-1

Parallel shank

Oznaczenie ACN	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
2220763-UNJC4	UNJC #4-40	2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	2
2220763-UNJC6	UNJC #6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3
2220763-UNJC8	UNJC #8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
2220763-UNJC10	UNJC #10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
2220763-UNJC1/4	UNJC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
2220763-UNJC5/16	UNJC 5/16-18	7,938	90	18	29	8	6,2	9	3
2220763-UNJC3/8	UNJC 3/8-16	9,525	100	20	33	10	8	11	3

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

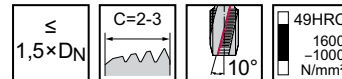
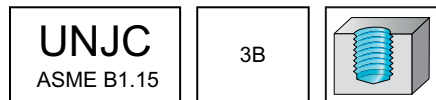
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Paradur® Ni 10



- Profil gwintu zaokrąglony na średnicy zewnętrznej
- Do materiałów dających długi i krótki wiór



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●			●	●●		

~DIN 2184-1		Oznaczenie bez powłoki	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	224101-UNJC4	UNJC #4-40		2,845	56	8	8	3,5	2,7	6	3
	224101-UNJC6	UNJC #6-32		3,505	56	10	10	4	3	6	3
	224101-UNJC8	UNJC #8-32		4,166	63	11	11	4,5	3,4	6	3
	224101-UNJC10	UNJC #10-24		4,826	70	13,5	13,5	6	4,9	8	3
	224101-UNJC1/4	UNJC 1/4-20		6,35	80	17,5	17,5	7	5,5	8	3
	224101-UNJC5/16	UNJC 5/16-18		7,938	90	21	21	8	6,2	9	3
	224101-UNJC3/8	UNJC 3/8-16		9,525	100	25	25	10	8	11	3

Parallel shank

≤ UNC 10: bez wytoczenia za gwintem

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

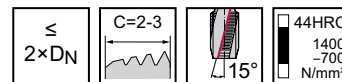
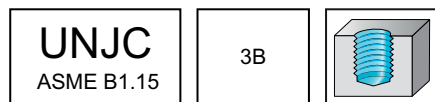
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti Plus



- Zalecenie z emulsją
- Profil gwintu zaokrąglony na średnicy zewnętrznej



	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

~DIN 2184-1		Oznaczenie ACN	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
		2240663-UNJC4	UNJC #4-40	2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	3
		2240663-UNJC6	UNJC #6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3
		2240663-UNJC8	UNJC #8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
		2240663-UNJC10	UNJC #10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
		2240663-UNJC1/4	UNJC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
		2240663-UNJC5/16	UNJC 5/16-18	7,938	90	18	29	8	6,2	9	3
		2240663-UNJC3/8	UNJC 3/8-16	9,525	100	20	33	10	8	11	3
	Parallel shank										

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

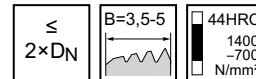
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi Plus



- Zalecenie z emulsją
- Profil gwintu zaokrąglony na średnicy zewnętrznej



	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

~DIN 2184-1	Oznaczenie		D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	ACN	D _N -P								
Parallel shank	2320763-UNJF6	UNJF #6-40	3,505	56	12	12	4	3	6	3
	2320763-UNJF8	UNJF #8-36	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	2320763-UNJF10	UNJF #10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
	2320763-UNJF12	UNJF #12-28	5,486	80	15	23	6	4,9	8	3
	2320763-UNJF1/4	UNJF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
	2320763-UNJF5/16	UNJF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	2320763-UNJF7/16	UNJF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
	2320763-UNJF1/2	UNJF 1/2-20	12,7	100	23	73	9	7	10	4
	2320763-UNJF3/8	UNJF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3
	2320763-UNJF9/16	UNJF 9/16-18	14,288	100	25	71	11	9	12	4
	2320763-UNJF5/8	UNJF 5/8-18	15,875	100	25	58	12	9	12	4
	2320763-UNJF7/8	UNJF 7/8-14	22,225	125	30	78	18	14,5	17	4

≤ UNJF 10: bez wytoczenia za gwintem

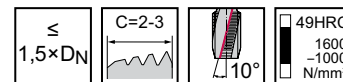
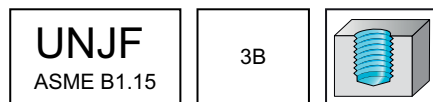
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Paradur® Ni 10



- Profil gwintu zaokrąglony na średnicy zewnętrznej
- Do materiałów dających długi i krótki wiór



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●			●	●●		

~DIN 2184-1		Oznaczenie bez powłoki	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
Parallel shank	234101-UNJF6	UNJF #6-40		3,505	56	9,5	9,5	4	3	6	3
	234101-UNJF8	UNJF #8-36		4,166	63	11	11	4,5	3,4	6	3
	234101-UNJF10	UNJF #10-32		4,826	70	12,5	12,5	6	4,9	8	3
	234101-UNJF12	UNJF #12-28		5,486	80	14,5	14,5	6	4,9	8	3
	234101-UNJF1/4	UNJF 1/4-28		6,35	80	16	16	7	5,5	8	3
	234101-UNJF5/16	UNJF 5/16-24		7,938	90	20	20	8	6,2	9	3
	234101-UNJF3/8	UNJF 3/8-24		9,525	100	23	23	10	8	11	3
	234101-UNJF7/16	UNJF 7/16-20		11,113	100	27	27	12	9	12	4
	234101-UNJF1/2	UNJF 1/2-20		12,7	100	30	30	14	11	14	4
	234101-UNJF9/16	UNJF 9/16-18		14,288	100	33,5	56	14	11	14	4
	234101-UNJF5/8	UNJF 5/8-18		15,875	100	37	55	16	12	15	4
	234101-UNJF7/8	UNJF 7/8-14		22,225	125	51	78	18	14,5	17	5

≤ UNJF 10: bez wytoczenia za gwintem

C1

**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

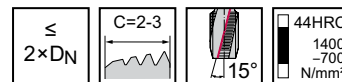
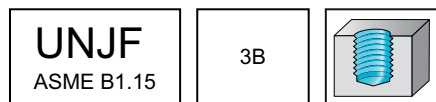
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti Plus



- Zalecenie z emulsją
- Profil gwintu zaokrąglony na średnicy zewnętrznej



	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

~DIN 2184-1		Oznaczenie ACN	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
Parallel shank	2340663-UNJF6	UNJF #6-40		3,505	56	12	12	4	3	6	3
	2340663-UNJF8	UNJF #8-36		4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	2340663-UNJF10	UNJF #10-32		4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
	2340663-UNJF12	UNJF #12-28		5,486	80	15	23	6	4,9	8	3
	2340663-UNJF1/4	UNJF 1/4-28		6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
	2340663-UNJF5/16	UNJF 5/16-24		7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	2340663-UNJF3/8	UNJF 3/8-24		9,525	100	20	33,5	10	8	11	3
	2340663-UNJF7/16	UNJF 7/16-20		11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
	2340663-UNJF1/2	UNJF 1/2-20		12,7	100	23	73	9	7	10	4
	2340663-UNJF9/16	UNJF 9/16-18		14,288	100	25	71	11	9	12	4
	2340663-UNJF5/8	UNJF 5/8-18		15,875	100	25	58	12	9	12	4
	2340663-UNJF7/8	UNJF 7/8-14		22,225	125	30	78	18	14,5	17	5

≤ UNJF 10: bez wytoczenia za gwintem

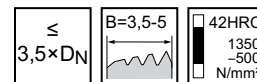
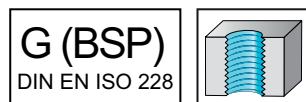
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Prototex® Eco Plus

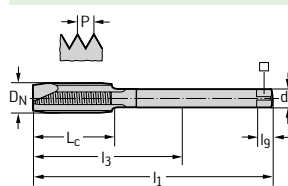


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

DIN 5156



Parallel shank

Oznaczenie THL	D _N -P	D _N mm	Zwojona cal	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
EP2426302-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	3
EP2426302-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	4
EP2426302-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	4
EP2426302-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	4
EP2426302-G5/8	G 5/8-14	22,911	14	125	24	78	18	14,5	17	4
EP2426302-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	19	5
EP2426302-G1	G 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	20	23	5

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

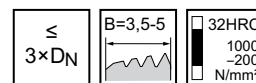
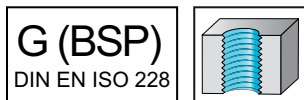
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Prototex® X-pert P

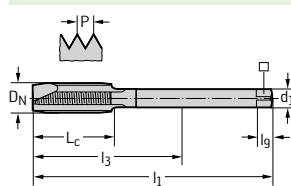


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●			●			●
bez powłoki	●●			●			●

DIN 5156



Parallel shank

Oznaczenie TIN	Oznaczenie bez powłoki	D _N -P	D _N mm	Zwoje- na cal	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
P2436005-G1/8	P24360-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	3
P2436005-G1/4	P24360-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	3
P2436005-G3/8	P24360-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	4
P2436005-G1/2	P24360-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	4
	P24360-G5/8	G 5/8-14	22,911	14	125	24	78	18	14,5	17	4
P2436005-G3/4	P24360-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	19	4
	P24360-G7/8	G 7/8-14	30,201	14	150	26	85	22	18	21	4
P2436005-G1	P24360-G1	G 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	20	23	4
	P24360-G1.1/4	G 1.1/4-11	41,91	11	170	28	72	32	24	27	4
	P24360-G1.1/2	G 1.1/2-11	47,803	11	190	30	87	36	29	32	5
	P24360-G2	G 2"-11	59,614	11	220	34	87	45	35	38	5

Wymiar l_g zgodny z DIN 10

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

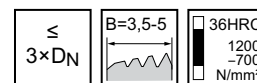
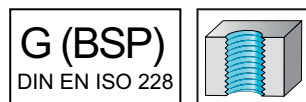
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

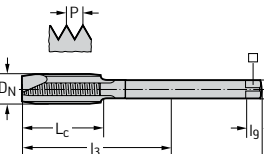
Prototex® X-pert M



– Do materiałów dających długi wiór



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

DIN 5156													
	Oznaczenie TIN	Oznaczenie VAP	D _N -P	D _N mm	Zwoje- na cal	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	 mm	l ₉ mm	N	
	M2426305-G1/8	M24263-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	3	
	M2426305-G1/4	M24263-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	4	
	M2426305-G3/8	M24263-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	4	
	M2426305-G1/2	M24263-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	4	
	M2426305-G3/4	M24263-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	19	4	
	M2426305-G1	M24263-G1	G 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	20	23	5	
Parallel shank													

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintownik HSS-E, krótki

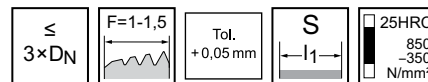
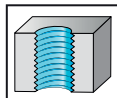
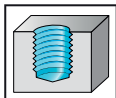
mm

KMB Ms



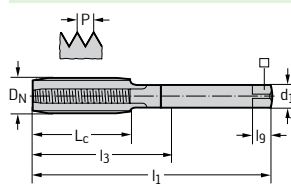
– Do materiałów dających krótki wiór

G (BSP)
DIN EN ISO 228



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki				●●			●

DIN 5157



Oznaczenie bez powłoki	D _N -P	D _N mm	Zwojona cal	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
24165-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	63	20	40	7	5,5	8	3
24165-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	70	20	41	11	9	12	4
24165-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	70	20	28	12	9	12	4
24165-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	80	22	35	16	12	15	6
24165-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	90	22	27	20	16	19	6
24165-G1	G 1"-11	33,249	11	100	25	33	25	20	23	6

Parallel shank

Naddatek na gwintowanie 0,05 mm

**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

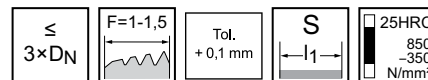
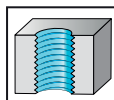
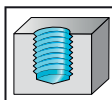
Gwintownik HSS-E, krótki

mm

KMB Ms

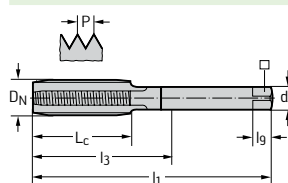


– Do materiałów dających krótki wior

G (BSP)
DIN EN ISO 228


	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki				●●			●

DIN 5157



Oznaczenie bez powłoki	D _N -P	D _N mm	Zwojona cal	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
24195-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	63	20	40	7	5,5	8	3
24195-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	70	20	41	11	9	12	4
24195-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	70	20	28	12	9	12	4
24195-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	80	22	35	16	12	15	6
24195-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	90	22	27	20	16	19	6

Parallel shank

Naddatek na gwintowanie 0,1 mm

C1

**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

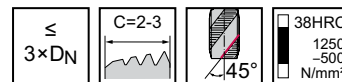
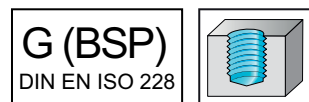
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus

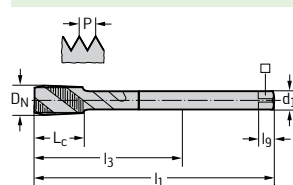


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

DIN 5156



Parallel shank

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

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

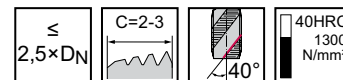
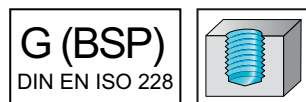
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Paradur® Synchrospeed

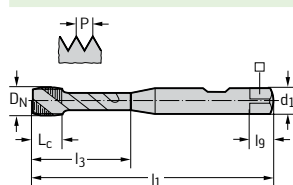


- Do materiałów dających długi wiór
- Tylko do obróbki synchronicznej (Rigid Tapping)



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●	●		●

~DIN 5156



Parallel shank

Oznaczenie THL	D _N -P	D _N mm	Zwojona cal	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	mm	l ₉ mm	N
S2456302-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	9,5	39	10	8	11	3
S2456302-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	14	46	14	11	14	3
S2456302-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	14	62,5	16	12	15	4
S2456302-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	19	50	20	16	19	4

C1

**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintownik maszynowy HSS-E

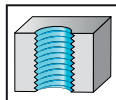
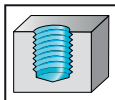
mm

Paradur® H



– Do materiałów dających długi i krótki wiór

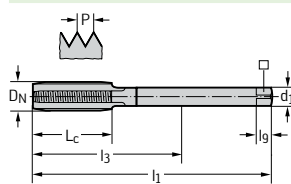
G (BSP)
DIN EN ISO 228


 $\leq 1,5 \times D_N$
 $C=2-3$

32HRC
1000
~200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki			●	●●			●

DIN 5156



Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	D _N -P	D _N mm	Zwojona cal	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
24361-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	3
24361-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	4
24361-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	4
24361-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	4
24361-G5/8	G 5/8-14	22,911	14	125	24	78	18	14,5	17	4
24361-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	19	4
24361-G1	G 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	20	23	4
24361-G1.1/4	G 1.1/4-11	41,91	11	170	28	72	32	24	27	4
24361-G1.1/2	G 1.1/2-11	47,803	11	190	30	87	36	29	32	6
24361-G2	G 2"-11	59,614	11	220	34	87	45	35	38	6
24361-G2.1/2	G 2.1/2-11	75,184	11	275	38	138	50	39	42	6

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

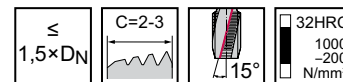
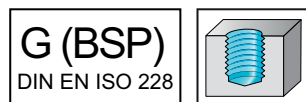
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Paradur® N

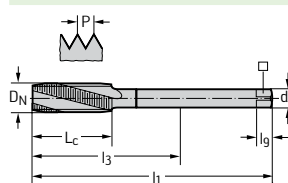


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●		●●	●●			

DIN 5156



Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	D _N -P	D _N mm	Zwojona cal	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
24460-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	3
24460-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	4
24460-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	4
24460-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	4
24460-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	19	4
24460-G1	G 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	20	23	4

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

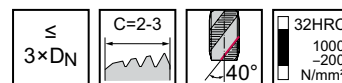
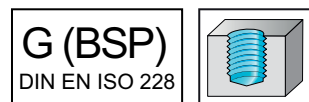
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Paradur® X-pert P

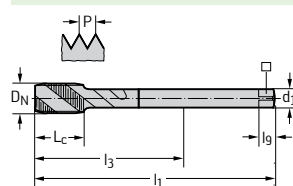


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●			●			●
bez powłoki	●●			●			●

DIN 5156



Parallel shank

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

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

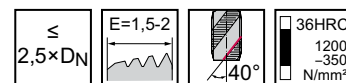
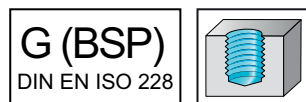
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Paradur® STE

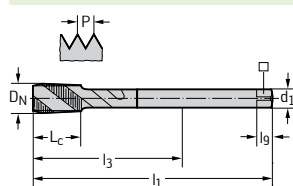


– Do materiałów dających długi wiór



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

DIN 5156



Parallel shank

Oznaczenie THL	Oznaczenie bez powłoki	D _N -P	D _N mm	Zwoje- na cal	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
2456062-G1/8	245606-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	12	67	7	5,5	8	4
2456062-G1/4	245606-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	15	71	11	9	12	5
2456062-G3/8	245606-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	15	58	12	9	12	5
2456062-G1/2	245606-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	18	80	16	12	15	5

C1

WALTER
SELECT

● ● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

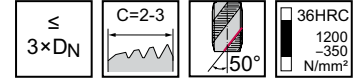
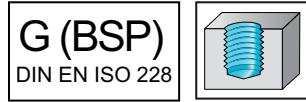
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintownik maszynowy HSS-E (-PM)

TC142 Supreme



- WY80FC: dobra kontrola wióra
- WW60RB: najwyższa odporność na ścieranie



	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●	●●					

DIN 5156

Oznaczenie	D _N -P	D _N mm	Zwojona cal	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WY80FC
TC142-G1/8-L0-	G 1/8-28	9,728	28	90	12	67	7	5,5	8	3	☒
TC142-G1/4-L0-	G 1/4-19	13,157	19	100	15	71	11	9	12	4	☒

Parallel shank

Przykład zamówienia dla gatunku WY80FC: TC142-G1/4-L0-WY80FC

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☒ warunków obróbki

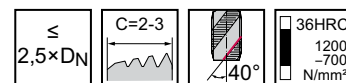
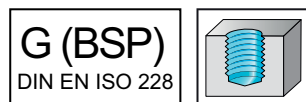
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Paradur® X-pert M



– Do materiałów dających długi wiór



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

DIN 5156

Parallel shank

Oznaczenie TIN	Oznaczenie VAP	D _N -P	D _N mm	Zwoje- na cal	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
M2456305-G1/8	M24563-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	12	67	7	5,5	8	3
M2456305-G1/4	M24563-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	15	71	11	9	12	4
M2456305-G3/8	M24563-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	15	58	12	9	12	4
M2456305-G1/2	M24563-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	18	80	16	12	15	4
	M24563-G5/8	G 5/8-14	22,911	14	125	18	78	18	14,5	17	4
M2456305-G3/4	M24563-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	20	77	20	16	19	5
	M24563-G7/8	G 7/8-14	30,201	14	150	20	85	22	18	21	5
M2456305-G1	M24563-G1	G 1"-11	33,249	11	160	22	93	25	20	23	5

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintownik maszynowy HSS-E

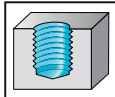
mm

Paradur Inox® 25



– Do materiałów dających długi wiór

G (BSP)
DIN EN ISO 228


 $\leq 1,5 \times D_N$
 $E=1,5-2$
 $\angle 25^\circ$

36HRC
1200
350
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●	●●					

DIN 5156											
	Oznaczenie TIN	D _N -P	D _N mm	Zwojona cal	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
	2456315-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	18	71	11	9	12	5
	2456315-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	22	58	12	9	12	5
	2456315-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	25	80	16	12	15	6
	2456315-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	28	77	20	16	19	6
Parallel shank											

C1

**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

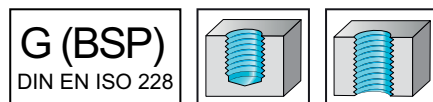
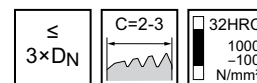
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco CI

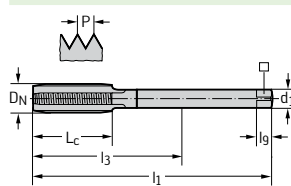


- Do materiałów dających krótki wiór
- Azotowany



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

DIN 5156



Parallel shank

Oznaczenie NID	Oznaczenie TICN	D _N -P	D _N mm	Zwoje- na cal	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
E24364-G1/8	E2436406-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	4
E24364-G1/4	E2436406-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	4
E24364-G3/8	E2436406-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	5
E24364-G1/2	E2436406-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	5
E24364-G3/4	E2436406-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	19	6
E24364-G1	E2436406-G1	G 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	20	23	6
E24364-G1.1/4	E2436406-G1.1/4	G 1.1/4-11	41,91	11	170	28	72	32	24	27	6
	E2436406-G1.1/2	G 1.1/2-11	47,803	11	190	30	87	36	29	32	6

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintownik maszynowy HSS-E

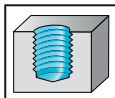
mm

Paradur® X-pert N



– Do materiałów dających długi wiór

G (BSP)
DIN EN ISO 228


 $\leq 3 \times D_N$

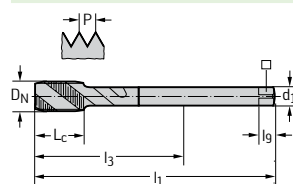
C=2-3

 $\angle 35^\circ$

14HRC
700
~200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki				●●	●		●

DIN 5156


Oznaczenie
bez powłoki

N24566-G1/8

D_N-P

G 1/8-28

D_N
mm

9,728

Zwojona cal

28

l₁
mm

90

L_c
mm

12

l₃
mm

67

d₁
h9
mm

7

mm

5,5

l_g
mm

8

N

3

Parallel shank

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

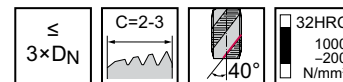
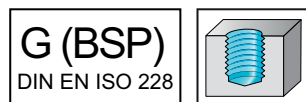
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Paradur® Uni

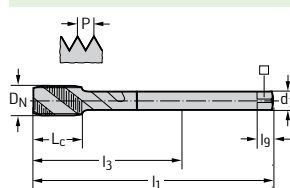


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●		●	●			

DIN 5156



Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	D _N -P	D _N mm	Zwojona cal	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
7456770-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	12	67	7	5,5	8	3
7456770-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	15	71	11	9	12	4
7456770-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	15	58	12	9	12	4
7456770-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	18	80	16	12	15	4
7456770-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	20	77	20	16	19	5
7456770-G1	G 1"-11	33,249	11	160	22	93	25	20	23	5

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

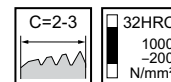
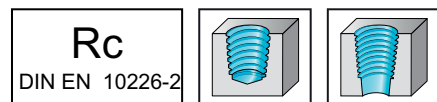
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Paradur® H

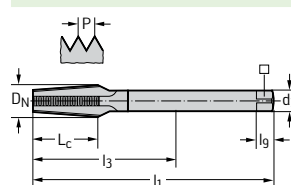


– Do materiałów dających długi i krótki wiór



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki			●	●●			●

PWZ-NORM



Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	D _N -P	D _N mm	Zwojona cal	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
24167-RC1/8	Rc 1/8-28	9,728	28	90	13	67	7	5,5	6	4
24167-RC1/4	Rc 1/4-19	13,157	19	100	20	71	11	9	9	4
24167-RC3/8	Rc 3/8-19	16,662	19	110	20	68	12	9	9	4
24167-RC1/2	Rc 1/2-14	20,955	14	125	26	80	16	12	12	5
24167-RC3/4	Rc 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	16	5
24167-RC1	Rc 1"-11	33,249	11	150	32	83	25	20	20	5
24167-RC1.1/4	Rc 1.1/4-11	41,91	11	160	32	62	32	24	24	6
24167-RC1.1/2	Rc 1.1/2-11	47,803	11	180	32	77	36	29	29	6

Proporcje stożka 1:16

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

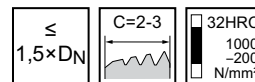
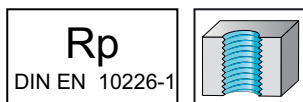
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Paradur® H

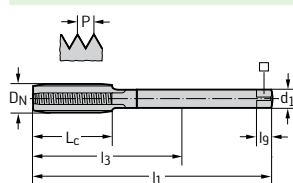


– Do materiałów dających długi i krótki wiór



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki			●	●●			●

DIN 5156



Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	D _N -P	D _N mm	Zwojona cal	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
243612-RP1/8	Rp 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	3
243612-RP1/4	Rp 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	4
243612-RP3/8	Rp 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	4
243612-RP1/2	Rp 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	4
243612-RP3/4	Rp 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	19	4
243612-RP1	Rp 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	20	23	4
243612-RP1.1/2	Rp 1.1/2-11	47,803	11	190	30	87	36	29	32	6

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

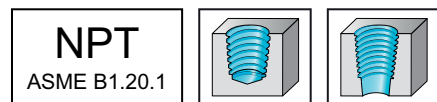
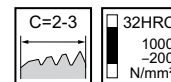
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Paradur® H

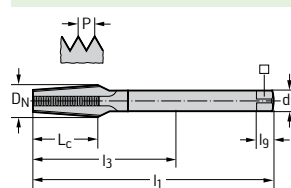


– Do materiałów dających długi i krótki wiór



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki			●	●●			●

PWZ-NORM



Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	D _N -P	D _N mm	Zwojona cal	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
25167-NPT1/16	NPT 1/16-27	7,717	27	80	14	56	8	6,2	6	3
25167-NPT1/8	NPT 1/8-27	10,065	27	90	14	61	11	9	9	3
25167-NPT1/4	NPT 1/4-18	13,372	18	100	20	56	14	11	11	3
25167-NPT3/8	NPT 3/8-18	16,812	18	110	20	65	16	12	12	4
25167-NPT1/2	NPT 1/2-14	20,947	14	125	26	78	18	14,5	15	4
25167-NPT3/4	NPT 3/4-14	26,292	14	140	26	75	22	18	18	5
25167-NPT1	NPT 1"-11.5	32,914	11,5	150	31	81	28	22	22	5
25167-NPT1.1/4	NPT 1.1/4-11.5	41,67	11,5	160	31	62	32	24	24	5
25167-NPT1.1/2	NPT 1.1/2-11.5	47,74	11,5	160	31	57	36	29	29	6
25167-NPT2	NPT 2"-11.5	59,778	11,5	180	31	47	45	35	35	7

Proporcje stożka 1:16

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

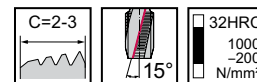
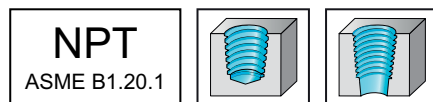
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Paradur® N

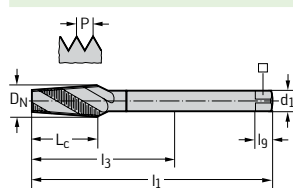


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●●		●●	●●			

PWZ-NORM



Parallel shank

Oznaczenie VAP	D _N -P	D _N mm	Zwojona cal	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
25460-NPT1/16	NPT 1/16-27	7,717	27	80	14	56	8	6,2	6	3
25460-NPT1/8	NPT 1/8-27	10,065	27	90	14	61	11	9	9	3
25460-NPT1/4	NPT 1/4-18	13,372	18	100	20	56	14	11	11	3
25460-NPT3/8	NPT 3/8-18	16,812	18	110	20	65	16	12	12	4
25460-NPT1/2	NPT 1/2-14	20,947	14	125	26	78	18	14,5	15	4
25460-NPT3/4	NPT 3/4-14	26,292	14	140	26	75	22	18	18	5
25460-NPT1	NPT 1"-11.5	32,914	11,5	150	31	81	28	22	22	5

Proporcje stożka 1:16

C1

**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

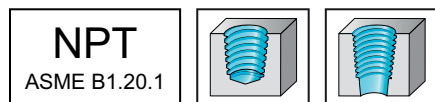
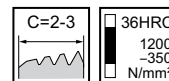
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Paradur Inox®

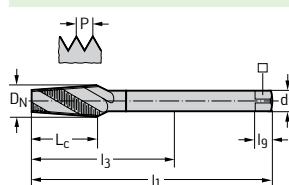


– Do materiałów dających długi wiór



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

PWZ-NORM



Oznaczenie THL	Oznaczenie VAP	D _N -P	D _N mm	Zwoje- na cal	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	25567-NPT1/16	NPT 1/16-27	7,717	27	80	14	56	8	6,2	6	3
2556702-NPT1/8	25567-NPT1/8	NPT 1/8-27	10,065	27	90	14	61	11	9	9	4
2556702-NPT1/4	25567-NPT1/4	NPT 1/4-18	13,372	18	100	20	56	14	11	11	4
2556702-NPT3/8	25567-NPT3/8	NPT 3/8-18	16,812	18	110	20	65	16	12	12	5
2556702-NPT1/2	25567-NPT1/2	NPT 1/2-14	20,947	14	125	26	78	18	14,5	15	5
	25567-NPT3/4	NPT 3/4-14	26,292	14	140	26	75	22	18	18	5
Parallel shank	25567-NPT1	NPT 1"-11.5	32,914	11,5	150	31	81	28	22	22	5

Proporcje stożka 1:16

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

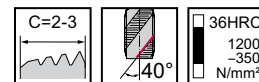
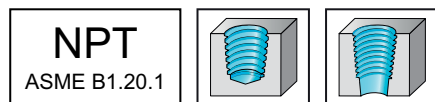
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Paradur Inox® 40

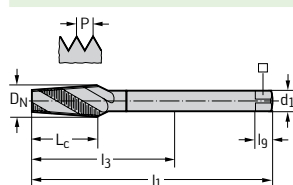


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●	●●	●	●			

PWZ-NORM



Oznaczenie bez powłoki	D _N -P	D _N mm	Zwojona cal	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
255630-NPT1/8	NPT 1/8-27	10,065	27	90	14	61	11	9	9	3
255630-NPT1/4	NPT 1/4-18	13,372	18	100	20	56	14	11	11	3
255630-NPT3/8	NPT 3/8-18	16,812	18	110	20	65	16	12	12	4
255630-NPT1/2	NPT 1/2-14	20,947	14	125	26	78	18	14,5	15	4

Parallel shank

Proporcje stożka 1:16

C1

**WALTER
SELECT**

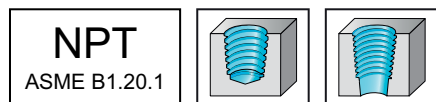
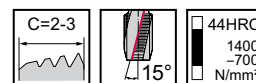
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintownik maszynowy HSS-E

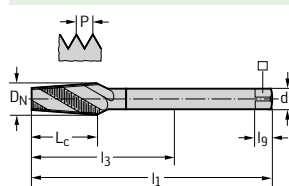
mm

Paradur® Ni



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●				●●		
bez powłoki	●				●●		

PWZ-NORM



Parallel shank

Oznaczenie TICN	Oznaczenie bez powłoki	D _N -P	D _N mm	Zwoje- na cal	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
2546706-NPT1/16	25467-NPT1/16	NPT 1/16-27	7,717	27	80	14	56	8	6,2	6	3
2546706-NPT1/8	25467-NPT1/8	NPT 1/8-27	10,065	27	90	14	61	11	9	9	4
2546706-NPT1/4	25467-NPT1/4	NPT 1/4-18	13,372	18	100	20	56	14	11	11	4
2546706-NPT3/8	25467-NPT3/8	NPT 3/8-18	16,812	18	110	20	65	16	12	12	5
2546706-NPT1/2	25467-NPT1/2	NPT 1/2-14	20,947	14	125	26	78	18	14,5	15	5
2546706-NPT3/4	25467-NPT3/4	NPT 3/4-14	26,292	14	140	26	75	22	18	18	5
2546706-NPT1	25467-NPT1	NPT 1"-11.5	32,914	11,5	150	31	81	28	22	22	5

Proporcje stożka 1:16

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

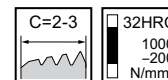
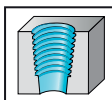
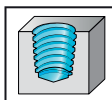
Paradur® H



– Do materiałów dających długi i krótki wiór

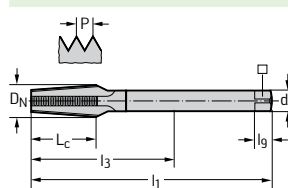
NPTF

ASME B1.20.3



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki			●	●●			●

PWZ-NORM



Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	D _N -P	D _N mm	Zwojona cal	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
26167-NPTF1/16	NPTF 1/16-27	7,635	27	80	14	56	8	6,2	6	3
26167-NPTF1/8	NPTF 1/8-27	9,982	27	90	14	61	11	9	9	3
26167-NPTF1/4	NPTF 1/4-18	13,313	18	100	20	56	14	11	11	3
26167-NPTF3/8	NPTF 3/8-18	16,752	18	110	20	65	16	12	12	4
26167-NPTF1/2	NPTF 1/2-14	20,921	14	125	26	78	18	14,5	15	4
26167-NPTF3/4	NPTF 3/4-14	26,267	14	140	26	75	22	18	18	5
26167-NPTF1	NPTF 1"-11.5	32,839	11,5	150	31	81	28	22	22	5

Proporcje stożka 1:16

C1

**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

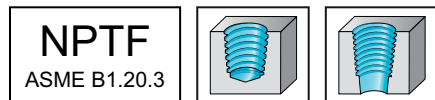
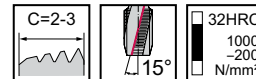
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Paradur® N

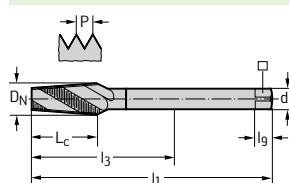


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●●		●●	●●			

PWZ-NORM



Oznaczenie VAP	DN-P	DN mm	Zwojona cal	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	mm	l9 mm	N
26460-NPTF1/16	NPTF 1/16-27	7,635	27	80	14	56	8	6,2	6	3
26460-NPTF1/8	NPTF 1/8-27	9,982	27	90	14	61	11	9	9	3
26460-NPTF1/4	NPTF 1/4-18	13,313	18	100	20	56	14	11	11	3
26460-NPTF3/8	NPTF 3/8-18	16,752	18	110	20	65	16	12	12	4
26460-NPTF1/2	NPTF 1/2-14	20,921	14	125	26	78	18	14,5	15	4
26460-NPTF3/4	NPTF 3/4-14	26,267	14	140	26	75	22	18	18	5

Parallel shank

Proporcje stożka 1:16

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Paradur Inox®



– Do materiałów dających długi wiór

NPTF
ASME B1.20.3

C=2-3

36HRC
1200
-350
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●●	●●	●				

PWZ-NORM											
	Oznaczenie VAP	D _N -P	D _N mm	Zwojona cal	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
	26567-NPTF1/16	NPTF 1/16-27	7,635	27	80	14	56	8	6,2	6	3
	26567-NPTF1/8	NPTF 1/8-27	9,982	27	90	14	61	11	9	9	4
	26567-NPTF1/4	NPTF 1/4-18	13,313	18	100	20	56	14	11	11	4
	26567-NPTF1/2	NPTF 1/2-14	20,921	14	125	26	78	18	14,5	15	5

Parallel shank

Proporcje stożka 1:16

**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

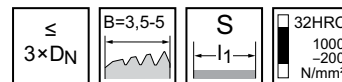
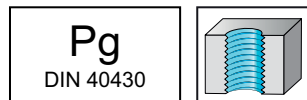
Gwintownik HSS-E, krótki

mm

KMB H

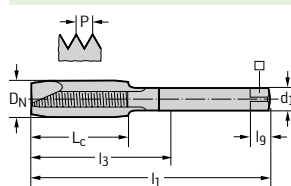


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

DIN 40432



Oznaczenie bez powłoki	D _N -P	D _N mm	Zwojona cal	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
27160-PG7	Pg 7-20	12,5	20	70	20	43	9	7	10	4
27160-PG9	Pg 9-18	15,2	18	70	20	28	12	9	12	4
27160-PG11	Pg 11-18	18,6	18	80	22	36	14	11	14	4
27160-PG13.5	Pg 13.5-18	20,4	18	80	22	35	16	12	15	4
27160-PG16	Pg 16-18	22,5	18	80	22	33	18	14,5	17	4
27160-PG21	Pg 21-16	28,3	16	90	22	25	22	18	21	4

Parallel shank

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

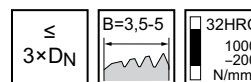
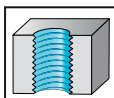
Prototex® X-pert P



– Do materiałów dających długi wiór

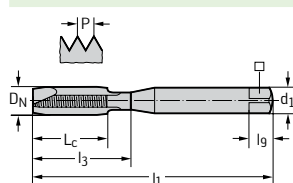
BSW
BS 84

mc



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●			●			●

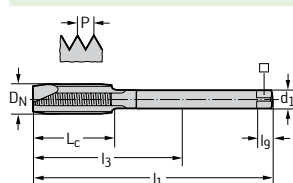
DIN 2184-1



Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	D _N -P	D _N mm	Zwojona cal	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
P28210-BSW1/8	BSW 1/8-40	3,175	40	56	10	18	3,5	2,7	6	2
P28210-BSW3/16	BSW 3/16-24	4,763	24	70	13	25	6	4,9	8	2
P28210-BSW1/4	BSW 1/4-20	6,35	20	80	15	30	7	5,5	8	3
P28210-BSW5/16	BSW 5/16-18	7,938	18	90	18	35	8	6,2	9	3
P28210-BSW3/8	BSW 3/8-16	9,525	16	100	20	39	10	8	11	3

DIN 2184-1



Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	D _N -P	D _N mm	Zwojona cal	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
P28360-BSW7/16	BSW 7/16-14	11,113	14	100	20	76	8	6,2	9	3
P28360-BSW1/2	BSW 1/2-12	12,7	12	110	23	83	9	7	10	3
P28360-BSW5/8	BSW 5/8-11	15,875	11	110	25	68	12	9	12	3
P28360-BSW3/4	BSW 3/4-10	19,05	10	125	30	81	14	11	14	4
P28360-BSW7/8	BSW 7/8-9	22,225	9	140	30	93	18	14,5	17	4
P28360-BSW1	BSW 1"-8	25,4	8	160	36	113	18	14,5	17	4

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

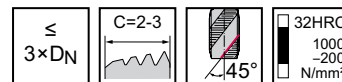
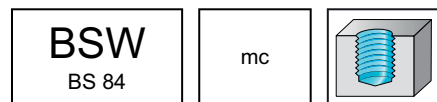
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Paradur® X-pert P

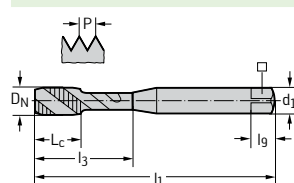


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●			●			●

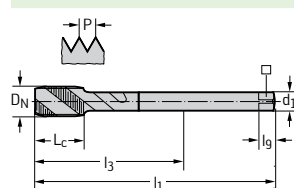
DIN 2184-1



Oznaczenie bez powłoki	D _N -P	D _N mm	Zwojona cal	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
P28519-BSW1/8	BSW 1/8-40	3,175	40	56	6	18	3,5	2,7	6	3
P28519-BSW3/16	BSW 3/16-24	4,763	24	70	8	25	6	4,9	8	3
P28519-BSW1/4	BSW 1/4-20	6,35	20	80	10	30	7	5,5	8	3
P28519-BSW5/16	BSW 5/16-18	7,938	18	90	12	35	8	6,2	9	3
P28519-BSW3/8	BSW 3/8-16	9,525	16	100	15	39	10	8	11	3

Parallel shank

DIN 2184-1



Oznaczenie bez powłoki	D _N -P	D _N mm	Zwojona cal	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
P28569-BSW7/16	BSW 7/16-14	11,113	14	100	15	76	8	6,2	9	3
P28569-BSW1/2	BSW 1/2-12	12,7	12	110	18	83	9	7	10	3
P28569-BSW5/8	BSW 5/8-11	15,875	11	110	20	68	12	9	12	4
P28569-BSW3/4	BSW 3/4-10	19,05	10	125	25	81	14	11	14	4
P28569-BSW7/8	BSW 7/8-9	22,225	9	140	25	93	18	14,5	17	4
P28569-BSW1	BSW 1"-8	25,4	8	160	30	113	18	14,5	17	4

Parallel shank

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

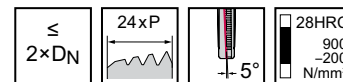
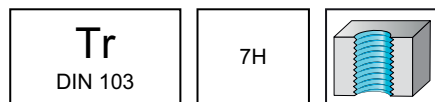
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintownik do gwintów trapezowych HSS-E

mm

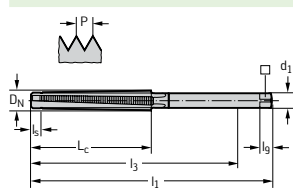
TMB


- Lewoskrętny
- Do materiałów dających długi i krótki wiór



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●	●	●●	●●	●	●	●

PWZ-NORM



Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
29100-TR8X1.5	Tr 8x1.5	1,5	90	45	67	6	4,9	8	3
29100-TR10X2	Tr 10x2	2	135	60	112	7	5,5	8	3
29100-TR10X3	Tr 10x3	3	145	90	122	7	5,5	8	3
29100-TR12X3	Tr 12x3	3	175	90	151	8	6,2	9	3
29100-TR14X3	Tr 14x3	3	180	90	152	10	8	11	3
29100-TR14X4	Tr 14x4	4	215	120	187	10	8	11	3
29100-TR16X4	Tr 16x4	4	220	120	191	11	9	12	3
29100-TR18X4	Tr 18x4	4	225	120	183	12	9	12	3
29100-TR20X4	Tr 20x4	4	230	120	186	14	11	14	3
29100-TR22X5	Tr 22x5	5	265	150	220	16	12	15	3
29100-TR24X5	Tr 24x5	5	275	150	228	18	14,5	17	3

C1

**WALTER
SELECT**

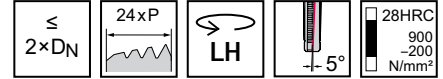
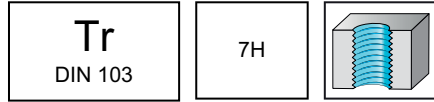
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintownik do gwintów trapezowych HSS-E

mm

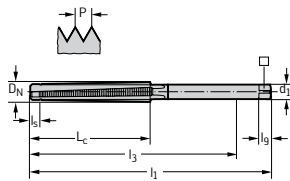
TMB


- Prawoskrętny
- Do materiałów dających długi i krótki wiór



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

PWZ-NORM



Oznaczenie bez powłoki	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
29900-TR12X3	Tr 12x3	3	175	90	151	8	6,2	9	3
29900-TR16X4	Tr 16x4	4	220	120	191	11	9	12	3

Parallel shank

C1

**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

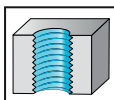
Prototex® X-pert P



– Do materiałów dających długi wiór

EgM
DIN 8140

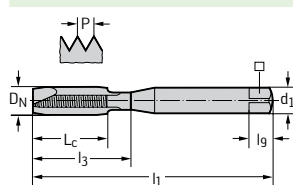
6H mod


 $\leq$
 $3 \times D_N$
 $B=3,5-5$

 32HRC
 1000
 -200
 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●	●	●	●	●	●	●

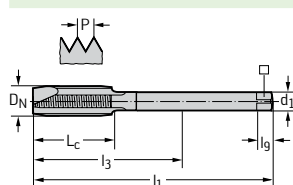
DIN 40435



Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	$\square$ mm	l_g mm	N
P203009-EGM2.5	EGM 2.5	0,45	56	9	18	3,5	2,7	6	3
P203009-EGM3	EGM 3	0,5	63	12	21	4,5	3,4	6	3
P203009-EGM4	EGM 4	0,7	70	13	25	6	4,9	8	3
P203009-EGM5	EGM 5	0,8	80	15	30	6	4,9	8	3
P203009-EGM6	EGM 6	1	90	18	35	8	6,2	9	3
P203009-EGM8	EGM 8	1,25	100	20	39	10	8	11	3

DIN 40435



Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	$\square$ mm	l_g mm	N
P203509-EGM10	EGM 10	1,5	100	21	73	9	7	10	3
P203509-EGM12	EGM 12	1,75	110	25	81	11	9	12	3
P203509-EGM16	EGM 16	2	125	30	81	14	11	14	4

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

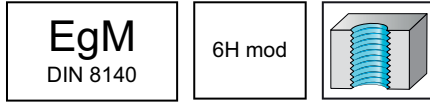
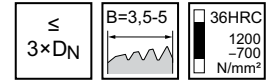
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Prototex® X-pert M

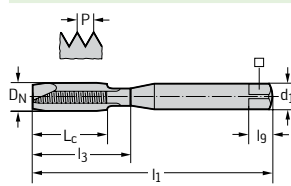


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●	●	●	●	●	●

DIN 40435



Oznaczenie VAP	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
M203009-EGM2.5	EGM 2.5	0,45	56	9	18	3,5	2,7	6	2
M203009-EGM3	EGM 3	0,5	63	12	21	4,5	3,4	6	2
M203009-EGM4	EGM 4	0,7	70	13	25	6	4,9	8	3
M203009-EGM5	EGM 5	0,8	80	15	30	6	4,9	8	3
M203009-EGM6	EGM 6	1	90	18	35	8	6,2	9	3
M203009-EGM8	EGM 8	1,25	100	20	39	10	8	11	3

Parallel shank

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

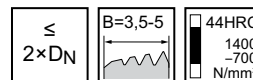
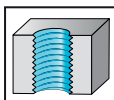
Prototex® TiNi



- Zalecenie z olejem
- Do materiałów dających długi wiór

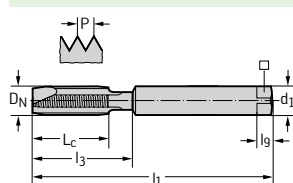
EgM
LN 9499

ISO1/4H



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

~DIN 40435



Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
20207-EGM4	EGM 4	0,7	70	16	16	6	4,9	8	3
20207-EGM5	EGM 5	0,8	80	15	23	6	4,9	8	3
20207-EGM6	EGM 6	1	90	18	29	8	6,2	9	3
20207-EGM8	EGM 8	1,25	100	20	33	10	8	11	3

Parallel shank

EGM 4: bez wytoczenia za gwintem

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

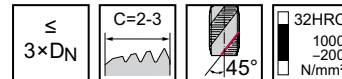
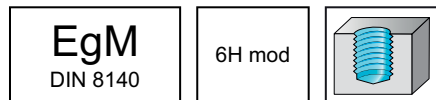
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Paradur® X-pert P

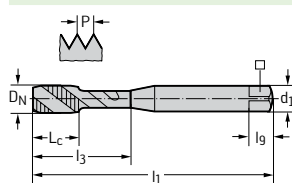


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●			●			●

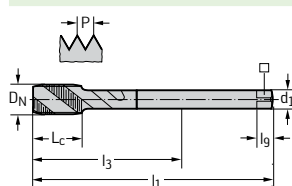
DIN 40435



Oznaczenie bez powłoki	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
P205099-EGM2.5	EGM 2.5	0,45	56	6	18	3,5	2,7	6	3
P205099-EGM3	EGM 3	0,5	63	7	21	4,5	3,4	6	3
P205099-EGM4	EGM 4	0,7	70	8	25	6	4,9	8	3
P205099-EGM5	EGM 5	0,8	80	10	30	6	4,9	8	3
P205099-EGM6	EGM 6	1	90	12	35	8	6,2	9	3
P205099-EGM8	EGM 8	1,25	100	15	39	10	8	11	3

Parallel shank

DIN 40435



Oznaczenie bez powłoki	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
P205599-EGM10	EGM 10	1,5	100	13	73	9	7	10	4
P205599-EGM12	EGM 12	1,75	110	20	81	11	9	12	4
P205599-EGM14	EGM 14	2	110	20	68	12	9	12	4
P205599-EGM16	EGM 16	2	125	25	81	14	11	14	4
P205599-EGM20	EGM 20	2,5	160	25	113	18	14,5	17	4
P205599-EGM24	EGM 24	3	160	30	97	20	16	19	4

Parallel shank

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

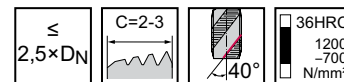
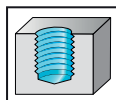
Paradur® X-pert M



– Do materiałów dających długi wiór

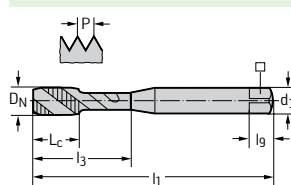
EgM
DIN 8140

6H mod



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●	●	●	●	●	●

DIN 40435



Parallel shank

Oznaczenie VAP	DN	P mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	mm	lg mm	N
M205049-EGM2.5	EGM 2.5	0,45	56	6	18	3,5	2,7	6	3
M205049-EGM3	EGM 3	0,5	63	7	21	4,5	3,4	6	3
M205049-EGM4	EGM 4	0,7	70	8	25	6	4,9	8	3
M205049-EGM5	EGM 5	0,8	80	10	30	6	4,9	8	3
M205049-EGM6	EGM 6	1	90	12	35	8	6,2	9	3
M205049-EGM8	EGM 8	1,25	100	15	39	10	8	11	3

DIN 40435

Oznaczenie VAP	DN	P mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	mm	lg mm	N
M205549-EGM10	EGM 10	1,5	100	13	73	9	7	10	4
M205549-EGM12	EGM 12	1,75	110	20	81	11	9	12	4
M205549-EGM14	EGM 14	2	110	20	68	12	9	12	4
M205549-EGM16	EGM 16	2	125	25	81	14	11	14	4

Parallel shank

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

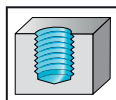
Paradur® X-pert N



– Do materiałów dających długi wiór

EgM
DIN 8140

6H mod


 $\leq 3 \times D_N$

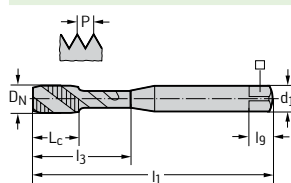
C=2-3

 $\angle 35^\circ$

14HRC
700
-200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki				●●	●		●

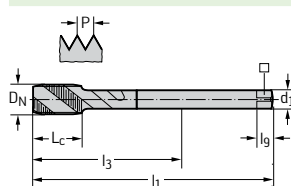
DIN 40435



Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
N205069-EGM2.5	EGM 2.5	0,45	56	6	18	3,5	2,7	6	2
N205069-EGM3	EGM 3	0,5	63	7	21	4,5	3,4	6	2
N205069-EGM4	EGM 4	0,7	70	8	25	6	4,9	8	2
N205069-EGM5	EGM 5	0,8	80	10	30	6	4,9	8	3
N205069-EGM6	EGM 6	1	90	12	35	8	6,2	9	3
N205069-EGM8	EGM 8	1,25	100	15	39	10	8	11	3

DIN 40435



Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
N205569-EGM10	EGM 10	1,5	100	13	73	9	7	10	3
N205569-EGM12	EGM 12	1,75	110	20	81	11	9	12	3
N205569-EGM16	EGM 16	2	125	25	81	14	11	14	4

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

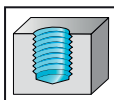
Paradur® Ni



– Do materiałów dających długi wiór

EgM
LN 9499

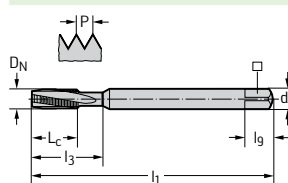
ISO1/4H


 $\leq 1,5 \times D_N$
 $C=2-3$
 $\angle 25^\circ$

 44HRC
1400
~700
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●	●	●●	●	●	●	●

~DIN 40435



Oznaczenie bez powłoki	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	$\square$ mm	l_g mm	N
204089-EGM4	EGM 4	0,7	70	16	16	6	4,9	8	3
204089-EGM5	EGM 5	0,8	80	15	23	6	4,9	8	3
204089-EGM6	EGM 6	1	90	18	29	8	6,2	9	3
204089-EGM8	EGM 8	1,25	100	20	33,5	10	8	11	4

Parallel shank

EGM 4: bez wytoczenia za gwintem

C1

**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

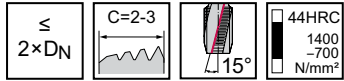
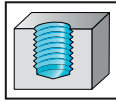
mm

Paradur® Ti

- Zalecenie z olejem
- Do materiałów dających długi wiór

EgM
LN 9499

ISO1/4H



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●			●	●●		

~DIN 40435										
	Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
	204069-EGM4	EGM 4	0,7	70	16	16	6	4,9	8	3
	204069-EGM5	EGM 5	0,8	80	15	23	6	4,9	8	3
	204069-EGM6	EGM 6	1	90	18	29	8	6,2	9	3
	204069-EGM8	EGM 8	1,25	100	20	33,5	10	8	11	3

Parallel shank

EGM 4: bez wytoczenia za gwintem

Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

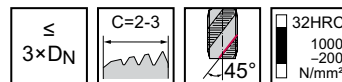
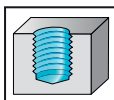
Paradur® X-pert P



– Do materiałów dających długi wiór

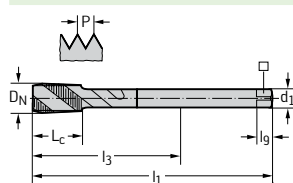
EgMF
DIN 8140

6H mod



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●	●	●	●	●	●	●

DIN 40435



Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
P215599-EGM8X1	EGMF 8x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
P215599-EGM10X1	EGMF 10x1	1	100	13	73	9	7	10	3
P215599-EGM12X1.5	EGMF 12x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
P215599-EGM14X1.5	EGMF 14x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4
P215599-EGM16X1.5	EGMF 16x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

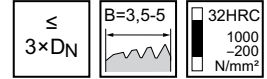
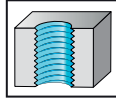
Prototex® X-pert P



– Do materiałów dających długi wiór

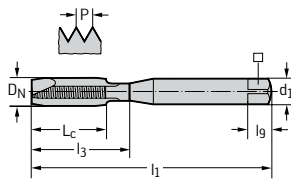
EgUNC
NASM 33537

3B



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●			●			●

DIN 2184-1



Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
P223009-EGUNC6	EGUNC #6-32	4,536	70	13	25	6	4,9	8	3
P223009-EGUNC8	EGUNC #8-32	5,197	80	15	30	6	4,9	8	3
P223009-EGUNC10	EGUNC #10-24	6,201	80	15	30	7	5,5	8	3
P223009-EGUNC1/4	EGUNC 1/4-20	8	90	18	35	8	6,2	9	3

C1

**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

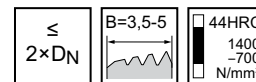
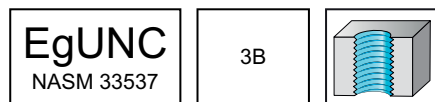
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi

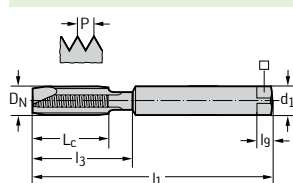


- Zalecenie z olejem
- Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

DIN 2184-1



Oznaczenie bez powłoki	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
222079-EGUNC4	EGUNC #4-40	3,67	63	13	13	4,5	3,4	6	3
222079-EGUNC6	EGUNC #6-32	4,536	70	16	16	6	4,9	8	3
222079-EGUNC8	EGUNC #8-32	5,197	80	15	23	6	4,9	8	3

Parallel shank

≤ EGUNC 6: bez wytoczenia za gwintem

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintownik maszynowy HSS-E

TD117 Advance mm

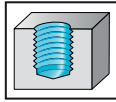
Thread-tec™ Omni



– Uniwersalny gwintownik

EgM
DIN 8140

6H mod



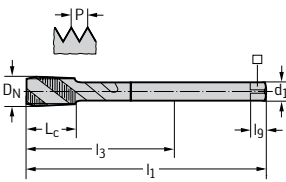
$\leq 2,5 \times D_N$

$C=2-3$

38HRC
1250
500
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN 40435									
Oznaczenie	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	N	WY80FC
★ TD117-EGM10-L0-	EGM 10	1,5	100	13	38	9	7	4	✖
★ TD117-EGM12-L0-	EGM 12	1,75	110	20	44	11	9	4	✖
★ TD117-EGM16-L0-	EGM 16	2	125	25	55	14	11	4	✖



Parallel shank

Przykład zamówienia dla gatunku WY80FC: TD117-EGM10-L0-WY80FC

Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

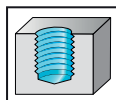
Paradur® X-pert P



– Do materiałów dających długi wiór

EgUNC
NASM 33537

3B


 $\leq$
3×DN

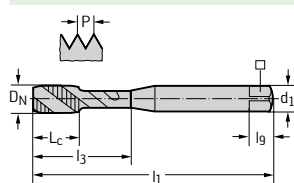
C=2-3

45°

32HRC
1000
-200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●	●	●	●	●	●	●

DIN 2184-1



Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
P225099-EGUNC6	EGUNC #6-32	4,536	70	8	25	6	4,9	8	3
P225099-EGUNC8	EGUNC #8-32	5,197	80	10	30	6	4,9	8	3
P225099-EGUNC10	EGUNC #10-24	6,201	80	10	30	7	5,5	8	3
P225099-EGUNC1/4	EGUNC 1/4-20	8	90	12	35	8	6,2	9	3

C1

**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

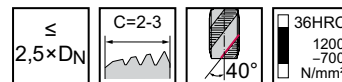
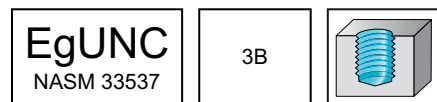
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

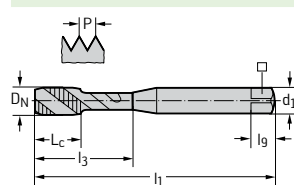
Paradur® X-pert M

– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●	●	●	●	●	●

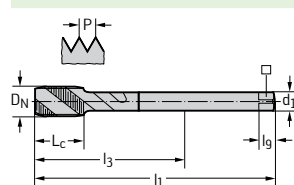
DIN 2184-1



Oznaczenie VAP	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
M225049-EGUNC4	EGUNC #4-40	3,67	63	7	21	4,5	3,4	6	3
M225049-EGUNC6	EGUNC #6-32	4,536	70	8	25	6	4,9	8	3
M225049-EGUNC8	EGUNC #8-32	5,197	80	10	30	6	4,9	8	3
M225049-EGUNC10	EGUNC #10-24	6,201	80	10	30	7	5,5	8	3
M225049-EGUNC1/4	EGUNC 1/4-20	8	90	12	35	8	6,2	9	3

Parallel shank

DIN 2184-1



Oznaczenie VAP	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
M225549-EGUNC5/16	EGUNC 5/16-18	9,771	100	15	77	7	5,5	8	3
M225549-EGUNC3/8	EGUNC 3/8-16	11,587	100	13	73	9	7	10	3
M225549-EGUNC1/2	EGUNC 1/2-13	15,238	110	20	68	12	9	12	4

Parallel shank

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

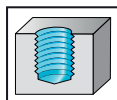
Paradur® X-pert N



– Do materiałów dających długi wiór

EgUNC
NASM 33537

3B


 $\leq$
3×DN

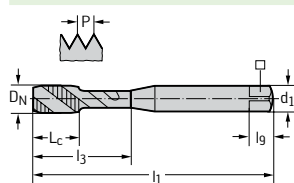
C=2-3

35°

14HRC
700
-200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki				●●	●		●

DIN 2184-1



Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
N225069-EGUNC6	EGUNC #6-32	4,536	70	8	25	6	4,9	8	2
N225069-EGUNC8	EGUNC #8-32	5,197	80	10	30	6	4,9	8	2
N225069-EGUNC10	EGUNC #10-24	6,201	80	10	30	7	5,5	8	2
N225069-EGUNC1/4	EGUNC 1/4-20	8	90	12	35	8	6,2	9	2

C1

**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

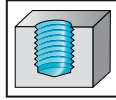
Paradur® Ti



- Zalecenie z olejem
- Do materiałów dających długi wiór

EgUNC
NASM 33537

3B


 $\leq 2 \times D_N$

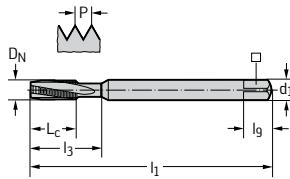
C=2-3

15°

44HRC
1400
~700
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●			●	●●		

~DIN 2184-1



Oznaczenie bez powłoki	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
224069-EGUNC4	EGUNC #4-40	3,67	63	13	13	4,5	3,4	6	3
224069-EGUNC6	EGUNC #6-32	4,536	70	16	16	6	4,9	8	3
224069-EGUNC8	EGUNC #8-32	5,197	80	15	23	6	4,9	8	3

Parallel shank

≤ EGUNC 6: bez wytoczenia za gwintem

C1

**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

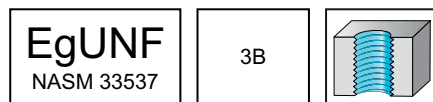
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Prototex® X-pert P

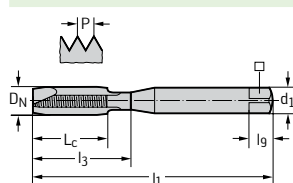


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●			●			●

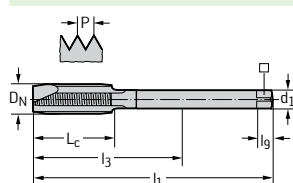
DIN 2184-1



Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
P233009-EGUNF6	EGUNF #6-40	4,33	70	13	25	6	4,9	8	3
P233009-EGUNF10	EGUNF #10-32	5,857	80	15	30	6	4,9	8	3
P233009-EGUNF8	EGUNF #8-36	5,083	80	15	30	6	4,9	8	3
P233009-EGUNF1/4	EGUNF 1/4-28	7,528	90	18	35	8	6,2	9	3

DIN 2184-1



Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
P233509-EGUNF5/16	EGUNF 5/16-24	9,313	90	20	67	7	5,5	8	3
P233509-EGUNF3/8	EGUNF 3/8-24	10,9	90	20	66	8	6,2	9	3
P233509-EGUNF7/16	EGUNF 7/16-20	12,763	100	21	73	9	7	10	4
P233509-EGUNF1/2	EGUNF 1/2-20	14,35	100	21	71	11	9	12	4

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

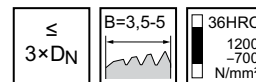
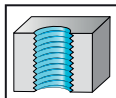
Prototex® X-pert M



– Do materiałów dających długi wiór

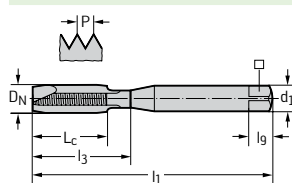
EgUNF
NASM 33537

3B



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●	●	●	●	●	●

DIN 2184-1



Oznaczenie VAP	DN-P	DN mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	mm	lg mm	N
M233009-EGUNF10	EGUNF #10-32	5,857	80	15	30	6	4,9	8	3
M233009-EGUNF8	EGUNF #8-36	5,083	80	15	30	6	4,9	8	3
M233009-EGUNF1/4	EGUNF 1/4-28	7,528	90	18	35	8	6,2	9	3

Parallel shank

C1

**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

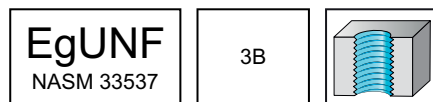
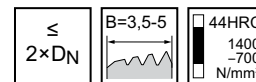
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi



- Zalecenie z olejem
- Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

~DIN 2184-1	Oznaczenie bez powłoki	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	232079-EGUNF10	EGUNF #10-32	5,857	80	15	23	6	4,9	8	3
	232079-EGUNF1/4	EGUNF 1/4-28	7,528	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	232079-EGUNF5/16	EGUNF 5/16-24	9,313	100	20	33,5	10	8	11	3

Parallel shank

DIN 2184-1	Oznaczenie bez powłoki	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	232579-EGUNF3/8	EGUNF 3/8-24	10,9	100	20	76	8	6,2	9	3

Parallel shank

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

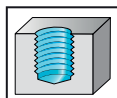
Paradur® X-pert P



– Do materiałów dających długi wiór

EgUNF
NASM 33537

3B


 $\leq 3 \times D_N$

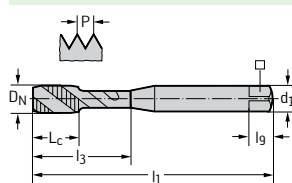
C=2-3

45°

32HRC
1000
-200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●			●			●

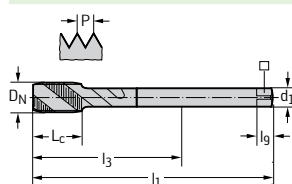
DIN 2184-1



Oznaczenie bez powłoki	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
P235099-EGUNF6	EGUNF #6-40	4,33	70	8	25	6	4,9	8	3
P235099-EGUNF8	EGUNF #8-36	5,083	80	10	30	6	4,9	8	3
P235099-EGUNF10	EGUNF #10-32	5,857	80	10	30	6	4,9	8	3
P235099-EGUNF1/4	EGUNF 1/4-28	7,528	90	12	35	8	6,2	9	3

Parallel shank

DIN 2184-1



Oznaczenie bez powłoki	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
P235599-EGUNF5/16	EGUNF 5/16-24	9,313	90	12	7	5,5	8	3
P235599-EGUNF3/8	EGUNF 3/8-24	10,9	90	15	8	6,2	9	3
P235599-EGUNF7/16	EGUNF 7/16-20	12,763	100	13	9	7	10	4
P235599-EGUNF1/2	EGUNF 1/2-20	14,35	100	15	11	9	12	4

Parallel shank

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

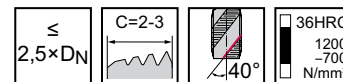
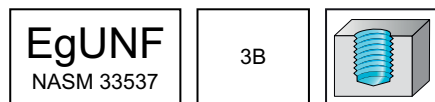
Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

Paradur® X-pert M

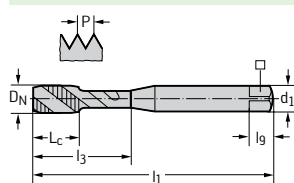


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●					

DIN 2184-1



Parallel shank

Oznaczenie VAP	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
M235049-EGUNF10	EGUNF #10-32	5,857	80	10	30	6	4,9	8	3
M235049-EGUNF1/4	EGUNF 1/4-28	7,528	90	12	35	8	6,2	9	3

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintownik maszynowy HSS-E

mm

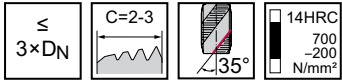
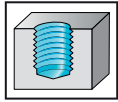
Paradur® X-pert N



– Do materiałów dających długi wiór

EgUNF
NASM 33537

3B



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki				●●	●		●

DIN 2184-1		Oznaczenie bez powłoki	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
	N235069-EGUNF10	EGUNF #10-32		5,857	80	10	30	6	4,9	8	2
	N235069-EGUNF1/4	EGUNF 1/4-28		7,528	90	12	35	8	6,2	9	3

Parallel shank

C1

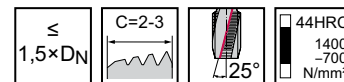
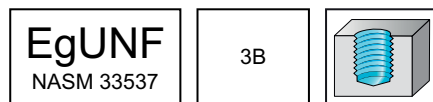
Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

mm

Paradur® Ni



– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●		●●	●	●		

~DIN 2184-1		Oznaczenie bez powłoki	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
	234079-EGUNF10	EGUNF #10-32		5,857	80	15	23	6	4,9	8	3
	234079-EGUNF1/4	EGUNF 1/4-28		7,528	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	234079-EGUNF5/16	EGUNF 5/16-24		9,313	100	20	33,5	10	8	11	4

Parallel shank

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM

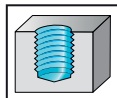
mm

Paradur® Ti

- Zalecenie z olejem
- Do materiałów dających długi wiór

EgUNF
NASM 33537

3B


 $\leq 2 \times D_N$

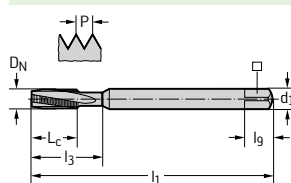
C=2-3

15°

44HRC
1400
~700
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●			●	●●		

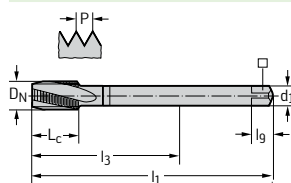
~DIN 2184-1



Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
234069-EGUNF10	EGUNF #10-32	5,857	80	15	23	6	4,9	8	3
234069-EGUNF1/4	EGUNF 1/4-28	7,528	90	18	29,5	8	6,2	9	3
234069-EGUNF5/16	EGUNF 5/16-24	9,313	100	20	33,5	10	8	11	3

DIN 2184-1

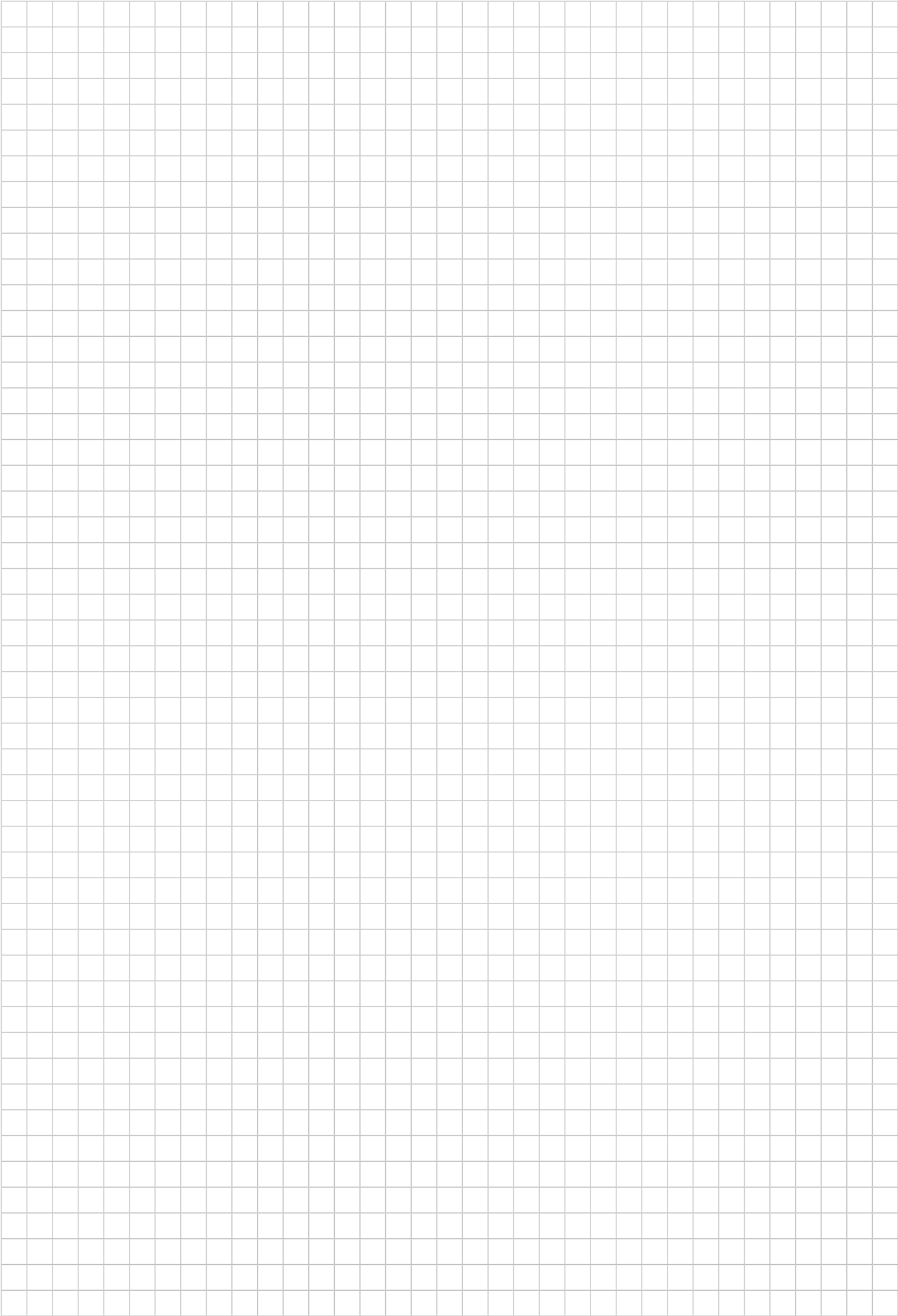


Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
234569-EGUNF3/8	EGUNF 3/8-24	10,9	100	20	76	8	6,2	9	4

WALTER
SELECT

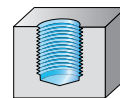
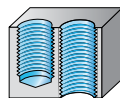
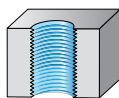
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki



C1

Gwintownik VHM

Obróbka



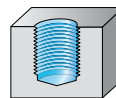
Głębokość gwintu

 $2 \times D_N$
 $2 \times D_N$
 $2 \times D_N$
 $3 \times D_N$
 $1,5 \times D_N$


Oznaczenie	Prototex® HSC	TC388 Supreme	TC389 Supreme	Paradur® HS	Paradur® N
Rodzaj gwintu					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓			✓	
UNC / UNF / UN-8				✓	
G / Rc / Rp		✓			
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Kształt bazowy wymiennej płytki skrawającej					
Tolerancja	6HX	6HX / NORMAL	6HX	2B / 6H	6H
Doprowadzanie chłodziwa	Chłodzenie precyzyjne	zewnątrzne	zewnątrzne	zewnątrzne	zewnątrzne
Forma nakroju	B	C	D	C	C
Pokrycie / gatunek	TICN	WJ30TU	WE10TU	TICN / niepewlekany	TICN / niepewlekany
Materiał skrawający	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
P Stal	●●				●●
M Stal nierdzewna					
K Żeliwo	●●			●	●●
N Metale nieżelazne				●●	●●
S Materiały trudnoskrawalne		●	●	●	
H Materiały twarde		●●	●●	●	
O Inne				●●	●
Strona w katalogu	C 308	C 316	C 317	C 314	C 310
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	prototex-hsc	TC388	TC389	paradur-hs	paradur-n

Gwintownik VHM

Obróbka



Głębokość gwintu

2 x D_N3 x D_N3 x D_N3,5 x D_N3,5 x D_N

Oznaczenie	Paradrur® HSC	Paradrur® Engine	Paradrur® HS	Paradrur® GG	Paradrur® N
Rodzaj gwintu					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓	✓		✓	
UNC / UNF / UN-8					
G / Rc / Rp					
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Kształt bazy wymiennej płytki skrawającej					
Tolerancja	6HX	6HX	6H	6HX	6H
Doprowadzanie chłodziwa	osiowy	osiowy	osiowy	osiowy	osiowy
Forma nakroju	C	E	C	C	C
Pokrycie / gatunek	TICN	niewpolekany	TICN	TAFT / niewpolekany	niewpolekany
Materiał skrawający	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
P Stal	●●				
M Stal nierdzewna					
K Żeliwo	●●	●●	●	●●	●●
N Metale nieżelazne		●●	●●	●	●●
S Materiały trudnoskrawalne			●		
H Materiały twarde	●●		●		
O Inne			●●	●	●
Strona w katalogu	C 309	C 313	C 315	C 312	C 311
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	paradrur-hsc	paradrur-engine	paradrur-hs	paradrur-gg	paradrur-n

C1

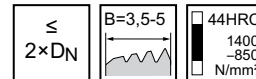
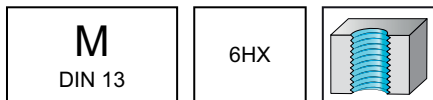
Gwintownik maszynowy VHM

mm

Prototex® HSC

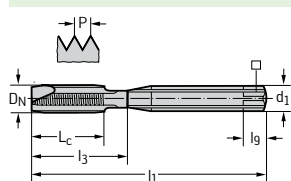


- Do materiałów dających długi wiór
- Rowki smarujące w trzpieniu



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●		●●				

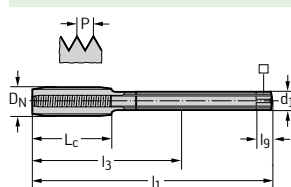
DIN 371



Parallel shank

Oznaczenie TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l _g mm	N
8021006-M6	M 6	1	80	19	30	6	4,9	8	3
8021006-M8	M 8	1,25	90	22	35	8	6,2	9	4
8021006-M10	M 10	1,5	100	24	39	10	8	11	4

DIN 376



Parallel shank

Oznaczenie TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l _g mm	N
8026006-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	5

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

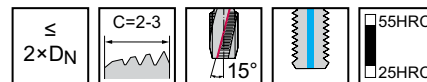
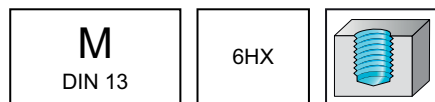
Gwintownik maszynowy VHM

mm

Paradur® HSC

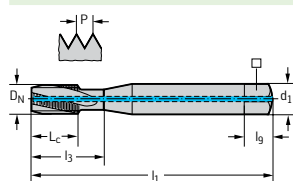


– Do materiałów dających długi i krótki wiór



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●	●●	●	●	●●	●

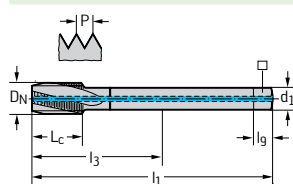
DIN 371



Parallel shank

Oznaczenie TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l _g mm	N
8041056-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
8041056-M8	M 8	1,25	90	20	35	8	6,2	9	3
8041056-M10	M 10	1,5	100	25	39	10	8	11	3

DIN 376



Parallel shank

Oznaczenie TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l _g mm	N
8046056-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

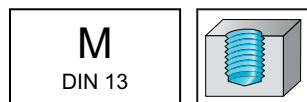
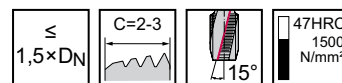
Gwintownik maszynowy VHM

mm

Paradur® N



– Do materiałów dających długi i krótki wiór



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●		●●	●●			●
bez powłoki			●●	●●			●

~DIN 371	Oznaczenie TICN	Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	8041006-M3	80410-M3	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	3
	8041006-M4	80410-M4	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	8041006-M5	80410-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
	8041006-M6	80410-M6	M 6	1	80	19	30	6	4,9	8	3
	8041006-M8	80410-M8	M 8	1,25	90	22	35	8	6,2	9	3
		80410-M10	M 10	1,5	100	24	39	10	8	11	3

Parallel shank

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

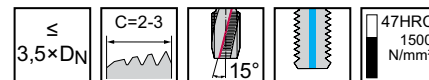
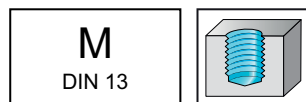
Gwintownik maszynowy VHM

mm

Paradur® N

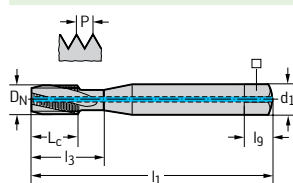


– Do materiałów dających długi i krótki wiór



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki			●●	●●			●

DIN 371

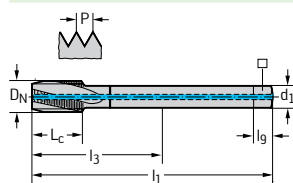


Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l _g mm	N
804101-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
804101-M6	M 6	1	80	19	30	6	4,9	8	3
804101-M8	M 8	1,25	90	22	35	8	6,2	9	3

M 5: bez wytoczenia za gwintem

DIN 376



Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l _g mm	N
804601-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

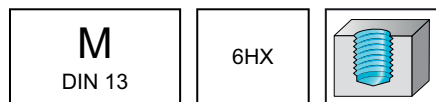
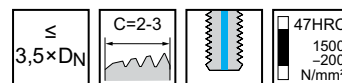
Gwintownik maszynowy VHM

mm

Paradur® GG

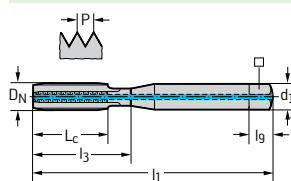


– Do materiałów dających krótki wiór



	P	M	K	N	S	H	O
TAFT			●●	●			●
bez powłoki			●●	●			●

DIN 371



Oznaczenie TAFT	Oznaczenie bez powłoki	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	mm	l _g mm	N
8031417-M5	803141-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	4
8031417-M6		M 6	1	80	19	30	6	4,9	8	4
8031417-M8	803141-M8	M 8	1,25	90	22	35	8	6,2	9	4
8031417-M10	803141-M10	M 10	1,5	100	24	39	10	8	11	4

Parallel shank

M 5: bez wytoczenia za gwintem

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

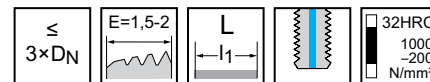
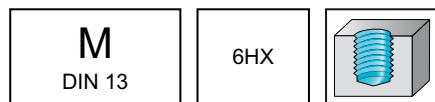
Gwintownik maszynowy VHM

mm

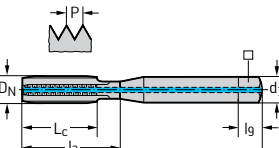
Paradur® Engine



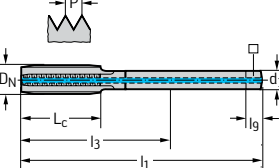
– Odpowiednia powłoka w zależności od potrzeb



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki			●●	●●			

~DIN 371 L											
	Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	 mm	l ₉ mm	N	
	8031310-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	
	8031310-M7	M 7	1	100	15	30	7	5,5	8	3	
	8031310-M8	M 8	1,25	120	18	35	8	6,2	9	3	
	8031310-M10	M 10	1,5	140	20	39	10	8	11	3	
Parallel shank											

Parallel shank

~DIN 376 L											
Oznaczenie bez powłoki		D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	 mm	l ₉ mm	N	
		8036310-M12	M 12	1,75	140	23	113	9	7	10	4
Parallel shank											

Parallel shank

C1

**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

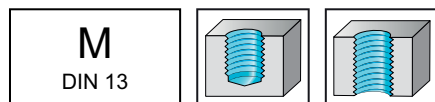
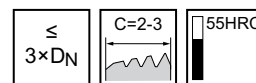
Gwintownik maszynowy VHM

mm

Paradur® HS



– Do materiałów dających krótki wiór



	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●	●●	●	●	●●
bez powłoki			●	●●	●	●	●●

~DIN 371	Oznaczenie TICN	Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	8031106-M3	80311-M3	M 3	0,5	56	10	35	3,5	2,7	6	3
	8031106-M4	80311-M4	M 4	0,7	63	13	42	4,5	3,4	6	3
	8031106-M5	80311-M5	M 5	0,8	70	16	47	6	4,9	8	3
	8031106-M6	80311-M6	M 6	1	80	20	57	6	4,9	8	3
	8031106-M8	80311-M8	M 8	1,25	90	25	66	8	6,2	9	3
	8031106-M10		M 10	1,5	100	30	72	10	8	11	3
Parallel shank	8031106-M12		M 12	1,75	110	36	68	12	9	12	3

Brak przewężenia za gwintem

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

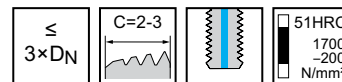
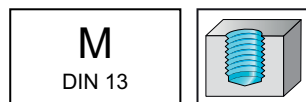
Gwintownik maszynowy VHM

mm

Paradur® HS

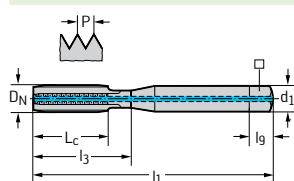


– Do materiałów dających krótki wiór



	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●	●●	●	●	●●

~DIN 371



Oznaczenie TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l _g mm	N
8031116-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
8031116-M6	M 6	1	80	19	30	6	4,9	8	3
8031116-M7	M 7	1	80	19	30	7	5,5	8	3
8031116-M8	M 8	1,25	90	22	35	8	6,2	9	3
8031116-M10	M 10	1,5	100	24	39	10	8	11	3

Parallel shank

M 5: bez wytoczenia za gwintem

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

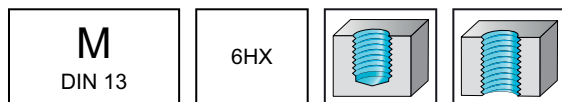
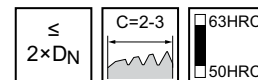
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintownik maszynowy VHM

TC388 Supreme



- Gwintownik do hartowanych materiałów
- Wiercenie otworu pod gwint na górnej granicy tolerancji



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TU					●	●●	

~DIN 371

Oznaczenie	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WJ30TU
TC388-M3-C0-	M 3	0,5	56	8	35	3,5	2,7	6	4	☺
TC388-M4-C0-	M 4	0,7	63	11	42	4,5	3,4	6	5	☺
TC388-M5-C0-	M 5	0,8	70	13,5	47	6	4,9	8	5	☺
TC388-M6-C0-	M 6	1	80	16,5	57	6	4,9	8	5	☺
TC388-M8-C0-	M 8	1,25	90	21,5	66	8	6,2	9	5	☺
TC388-M10-C0-	M 10	1,5	100	27	72	10	8	11	5	☺
TC388-M12-C0-	M 12	1,75	110	32	68	12	9	12	6	☺
TC388-M16-C0-	M 16	2	110	41	65	16	12	15	6	☺

Parallel shank

Brak przewężenia za gwintem
Przykład zamówienia dla gatunku WJ30TU: TC388-M10-C0-WJ30TU

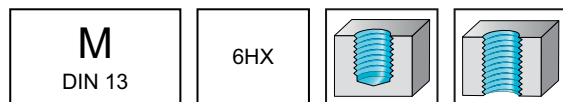
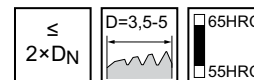
**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Gwintownik maszynowy VHM

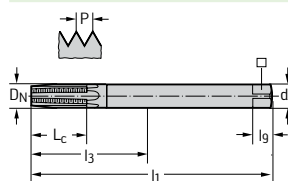
TC389 Supreme 

- Gwintownik do hartowanych materiałów
- Wiercenie otworu pod gwint na górnej granicy tolerancji



	P	M	K	N	S	H	O
WE10TU					●	●●	

~DIN 371										
Oznaczenie	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WE10TU
TC389-M3-CD-	M 3	0,5	56	9	35	3,5	2,7	6	4	☺
TC389-M4-CD-	M 4	0,7	63	12	42	4,5	3,4	6	5	☺
TC389-M5-CD-	M 5	0,8	70	14,5	47	6	4,9	8	5	☺
TC389-M6-CD-	M 6	1	80	18	57	6	4,9	8	5	☺
TC389-M8-CD-	M 8	1,25	90	23,5	66	8	6,2	9	5	☺
TC389-M10-CD-	M 10	1,5	100	29	72	10	8	11	5	☺
TC389-M12-CD-	M 12	1,75	110	34,5	68	12	9	12	6	☺
TC389-M16-CD-	M 16	2	110	44	65	16	12	15	6	☺



Parallel shank

Brak przewężenia za gwintem
 Przykład zamówienia dla gatunku WE10TU: TC389-M10-CD-WE10TU

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

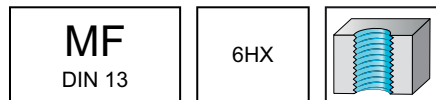
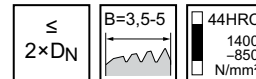
Gwintownik maszynowy VHM

mm

Prototex® HSC

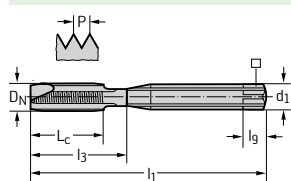


- Do materiałów dających długi wiór
- Rowki smarujące w trzpieniu



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●		●●				

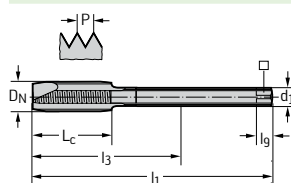
DIN 371



Parallel shank

Oznaczenie TICN	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l ₉ mm	N
8121006-M8X1	MF 8x1	1	90	22	35	8	6,2	9	4
8121006-M10X1	MF 10x1	1	90	24	39	10	8	11	4

DIN 374



Parallel shank

Oznaczenie TICN	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l ₉ mm	N
8126006-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	5
8126006-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	5
8126006-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	5

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

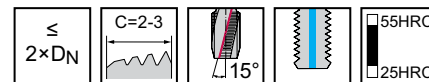
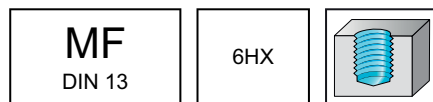
Gwintownik maszynowy VHM

mm

Paradur® HSC

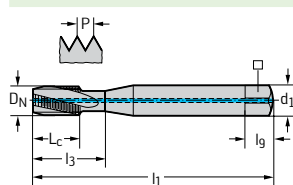


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●	●●	●	●	●●	●

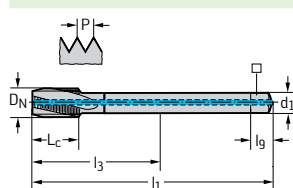
~DIN 371



Parallel shank

Oznaczenie TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l _g mm	N
8141056-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	30	6	4,9	8	3
8141056-M8X1	MF 8x1	1	90	20	35	8	6,2	9	3
8141056-M10X1	MF 10x1	1	90	25	39	10	8	11	3

DIN 374



Parallel shank

Oznaczenie TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l _g mm	N
8146056-M12X1	MF 12x1	1	100	20	73	9	7	10	3
8146056-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
8146056-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4

C1

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintownik maszynowy VHM

mm

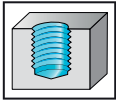
Paradur® GG



– Do materiałów dających krótki wiór

MF
DIN 13

6HX



$\leq 3,5 \times D_N$

$C=2-3$

47HRC
1500
~200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
TAFT			●●	●			●

DIN 374										
	Oznaczenie TAFT	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	$\square$ mm	l_9 mm	N
	8136417-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	4
	8136417-M10X1	MF 10x1	1	90	14	67	7	5,5	8	4
	8136417-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	20	73	9	7	10	4

Parallel shank

C1

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

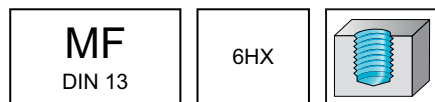
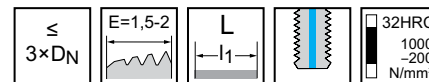
Gwintownik maszynowy VHM

mm

Paradur® Engine



- Odpowiednia powłoka w zależności od potrzeb
- Do materiałów dających krótki wior



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki			●●	●●			

~DIN 374 L

Parallel shank

Oznaczenie bez powłoki	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	mm	l_9 mm	N
8136310-M10X1	MF 10x1	1	140	20	117	7	5,5	8	4
8136310-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	140	21	113	9	7	10	4
8136310-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	140	21	113	9	7	10	4
8136310-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	140	21	98	12	9	12	4

Parallel shank

C1

**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

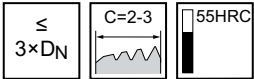
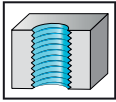
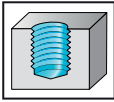
Gwintownik maszynowy VHM

mm

Paradur® HS

– Do materiałów dających krótki wiór

MF
DIN 13



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki			●●	●●	●	●	●●

~DIN 371	Oznaczenie bez powłoki	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	81311-M8X1	MF 8x1	1	90	25	66	8	6,2	9	4
	81311-M10X1	MF 10x1	1	90	30	62	10	8	11	4

Parallel shank

Brak przewężenia za gwintem

**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintownik maszynowy VHM

mm

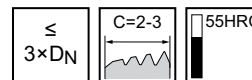
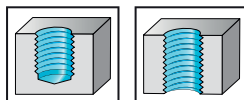
Paradur® HS



– Do materiałów dających krótki wiór

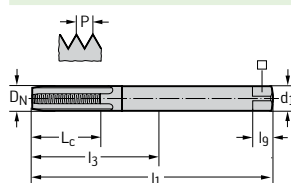
UNC
ASME B1.1

2B



	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●	●●	●	●	●●

~DIN 2184-1



Oznaczenie TICN	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l ₉ mm	N
8231106-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
8231106-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	20	20	7	5,5	8	3
8231106-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	25	25	8	6,2	9	3
8231106-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	30	30	10	8	11	3

Parallel shank

Brak przewężenia za gwintem

C1

**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintownik maszynowy VHM

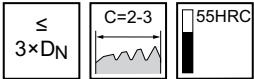
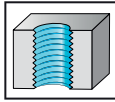
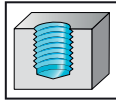
mm

Paradur® HS

– Do materiałów dających krótki wiór

UNF
ASME B1.1

2B



	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●●	●●	●	●	●●

~DIN 2184-1		Oznaczenie TICN	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	8331106-UNF10		UNF #10-32	4,826	70	16	47	6	4,9	8	3
	8331106-UNF1/4		UNF 1/4-28	6,35	80	20	57	7	5,5	8	3
	8331106-UNF3/8		UNF 3/8-24	9,525	90	30	62	10	8	11	3

Parallel shank

Brak przewężenia za gwintem

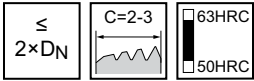
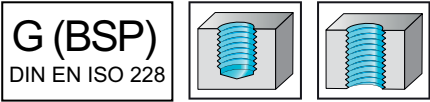
WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Gwintownik maszynowy VHM
TC388 Supreme



- Gwintownik do hartowanych materiałów
- Wiercenie otworu pod gwint na górnej granicy tolerancji



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TU							

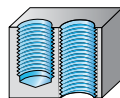
~DIN 371											
Oznaczenie	D _N -P	D _N mm	Zwojona cal	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	mm	l ₉ mm	N	WJ30TU
TC388-G1/8-C0-	G 1/8-28	9,728	28	90	23,5	62	10	8	11	5	☺
TC388-G1/4-C0-	G 1/4-19	13,157	19	100	32,5	56	14	11	14	6	☺

Parallel shank

Brak przewężenia za gwintem
Przykład zamówienia dla gatunku WJ30TU: TC388-G1/4-C0-WJ30TU

Wyginiatak HSS-E i pełnowęglikowy

Obróbka



Głębokość gwintu

 $2 \times D_N$
 $3 \times D_N$
 $3 \times D_N$
 $3 \times D_N$
 $3 \times D_N$


Oznaczenie

Protodyn® Eco LM

Protodyn® C

TC410 Advance

TC420 Supreme

TC430 Supreme

Rodzaj gwintu

M

✓

✓

✓

✓

✓

MF

UNC / UNF / UN-8

G / Rc / Rp

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

Kształt bazy wymiennej płytki skrawającej

Tolerancja

6HX

6GX / 6HX

6GX / 6HX / 7GX

6GX / 6HX

6HX

Doprowadzanie chłodziwa

zewnątrzne

zewnątrzne

zewnątrzne

zewnątrzne

zewnątrzne

Forma nakroju

C

C

C / D

C

C

Pokrycie / gatunek

CRN

NID / niepowlekany

WY80AD

WW60AD / WW60BA

WW60EL

Materiał skrawający

HSS-E

HSS-E

HSS-E

HSS-E-PM

HSS-E-PM

P Stal

●

●

●●

●●

●●

M Stal nierdzewna

●

●

●●

●

●

K Żeliwo

●

●

●

●

●

N Metale nieżelazne

●●

●●

●●

●●

●

S Materiały trudnoskrawalne

●●

●

●

●

●

H Materiały twarde

●

●

●

●

●

O Inne

●

●

●

●

●

Strona w katalogu

C 359

C 360

C 330

C 338

C 351

Kod QR



www.walter-tools.com/woc/

protodyn-eco-lm

protodyn-c

TC410

TC420

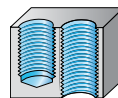
TC430

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Wyginiatak HSS-E i pełnowęglkowy

Obróbka



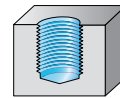
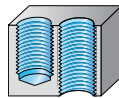
Głębokość gwintu

3 x D_N3,5 x D_N3,5 x D_N3,5 x D_N3,5 x D_N

Oznaczenie	TC470 Supreme	Protodyn® S Synchrospeed	Protodyn® SC	Protodyn® SF	TC410 Advance
Rodzaj gwintu					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF		✓		✓	✓
UNC / UNF / UN-8					✓
G / Rc / Rp				✓	✓
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Kształt bazowy wymiennej płytki skrawającej					
Tolerancja	6HX	6HX	6GX / 6HX	6HX / NORMAL	2BX / 6GX / 6HX / 7GX / NORMAL
Doprowadzanie chłodziwa	zewnątrzne	zewnątrzne / promieniowe	zewnątrzne	zewnątrzne	zewnątrzne
Forma nakroju	C	C	C	C	C
Pokrycie / gatunek	WG20EL	TICN / TIN	NiD / niepowlekany	TICN	WY80AD
Materiał skrawający	VHM	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
P Stal	●●	●●	●	●●	●●
M Stal nierdzewna		●●		●●	●●
K Żeliwo	●				●
N Metale nieżelazne	●	●●	●	●●	●●
S Materiały trudnoskrawalne		●		●	●
H Materiały twarde					
O Inne					
Strona w katalogu	C 365	C 349	C 362	C 364	C 335
Kod QR					
www.walter-tools.com/woc/	TC470	protodyn-s-synchrospeed	protodyn-sc	protodyn-sf	TC410

Wygniatak HSS-E i pełnowęglkowy

Obróbka



Głębokość gwintu

 $3,5 \times D_N$
 $3,5 \times D_N$
 $3,5 \times D_N$
 $3,5 \times D_N$
 $3,5 \times D_N$


Oznaczenie

TC420 Supreme

TC430 Supreme

TC440 Supreme

TC470 Supreme

TC410 Advance

Rodzaj gwintu

M

✓

✓

✓

✓

MF

✓

✓

✓

✓

✓

UNC / UNF / UN-8

G / Rc / Rp

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

Kształt bazy wymiennej płytki skrawającej

Tolerancja

6GX / 6HX

6GX / 6HX

6HX

6HX

6GX

Doprowadzanie chłodziwa

zewewnętrzne /
promieniowe

zewewnętrzne /
promieniowe

zewewnętrzne /
promieniowe

zewewnętrzne /
promieniowe

zewewnętrzne

Forma nakroju

C

C

C

C

E

Pokrycie / gatunek

WW60AD / WW60BA

WW60AD / WW60EL

WY80AD

WG20EL

WY80AD

Materiał skrawający

HSS-E-PM

HSS-E-PM

HSS-E

VHM

HSS-E

P Stal

●●

●●

●

●●

●●

M Stal nierdzewna

●●

●

●●

●

●

K Żeliwo

●

●

●

●

●

N Metale nieżelazne

●●

●

●

●

●●

S Materiały trudnoskrawalne

●

●

●

H Materiały twarde

O Inne

Strona w katalogu

C 343

C 352

C 356

C 366

C 371

Kod QR



www.walter-tools.com/woc/

TC420

TC430

TC440

TC470

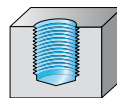
TC410

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Wyginiatak HSS-E i pełnowęglkowy

Obróbka



Głębokość gwintu

3,5 x D_N3,5 x D_N3,5 x D_N3,5 x D_N

Oznaczenie	TC420 Supreme	TC430 Supreme	TC440 Supreme	TC470 Supreme
Rodzaj gwintu				
M	✓	✓	✓	✓
MF	✓	✓		
UNC / UNF / UN-8				
G / Rc / Rp				
MJ / UNJC / UNJF				
NPT / NPTF				
Pg / BSW / Tr				
Kształt bazowy wymiennej płytki skrawającej				
Tolerancja	6GX / 6HX	6HX	6HX	6HX
Doprowadzanie chłodziwa	zewnątrzne / osiowy	osiowy	osiowy	osiowy
Forma nakroju	C / E	C	C	C / E
Pokrycie / gatunek	WW60AD / WW60BA	WW60AD / WW60EL	WY80AD	WG20EL
Materiał skrawający	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E	VHM
P Stal	●●	●●	●	●●
M Stal nierdzewna	●●	●	●●	
K Żeliwo	●	●		●
N Metale nieżelazne	●●	●	●	●
S Materiały trudnoskrawalne	●		●	
H Materiały twarde				
O Inne				
Strona w katalogu	C 339	C 353	C 357	C 367
Kod QR				
	TC420	TC430	TC440	TC470

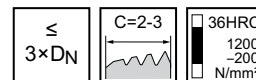
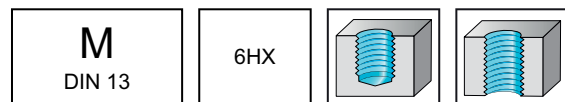
www.walter-tools.com/woc/

Wygniatak maszynowy HSS-E

TC410 Advance

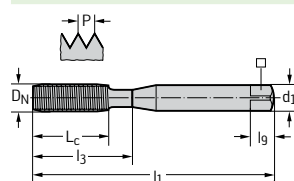


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●	●	●●	●		

DIN 2174

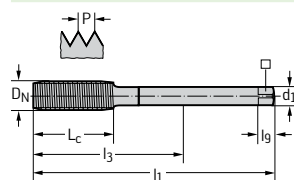


Parallel shank

Oznaczenie	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC410-M1-C0-	M 1	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	3	☒
TC410-M1.1-C0-	M 1.1	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	3	☒
TC410-M1.2-C0-	M 1.2	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	3	☒
TC410-M1.4-C0-	M 1.4	0,3	40	7	7	2,5	2,1	5	3	☒
TC410-M1.6-C0-	M 1.6	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	3	☒
TC410-M1.7-C0-	M 1.7	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	3	☒
TC410-M1.8-C0-	M 1.8	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	3	☒
TC410-M2-C0-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3	☒
TC410-M2.2-C0-	M 2.2	0,45	45	7	12	2,8	2,1	5	3	☒
TC410-M2.3-C0-	M 2.3	0,4	45	7	12	2,8	2,1	5	3	☒
TC410-M2.5-C0-	M 2.5	0,45	50	8	13	2,8	2,1	5	3	☒
TC410-M2.6-C0-	M 2.6	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3	☒
TC410-M3-C0-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4	☒
TC410-M3.5-C0-	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	4	☒
TC410-M4-C0-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5	☒
TC410-M5-C0-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5	☒
TC410-M6-C0-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5	☒
TC410-M7-C0-	M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	5	☒
TC410-M8-C0-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5	☒
TC410-M10-C0-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6	☒

Przykład zamówienia dla gatunku WY80AD: TC410-M1-C0-WY80AD

DIN 2174



Parallel shank

Oznaczenie	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC410-M12-L0-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	6	☒
TC410-M14-L0-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	6	☒
TC410-M16-L0-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	6	☒
TC410-M18-L0-	M 18	2,5	125	30	81	14	11	14	7	☒
TC410-M20-L0-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	7	☒
TC410-M24-L0-	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	8	☒

Przykład zamówienia dla gatunku WY80AD: TC410-M12-L0-WY80AD

**WALTER
SELECT**

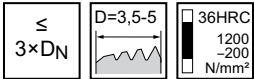
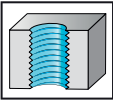
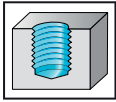
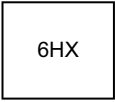
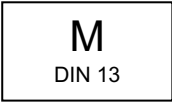
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☒ warunków obróbki

Wygniatak maszynowy HSS-E
TC410 Advance

mm



– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●	●	●●	●		

DIN 2174											
	Oznaczenie	DN	P mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	mm	l9 mm	N	WY80AD
	TC410-M2-CD-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3	☼
	TC410-M3-CD-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4	☼
	TC410-M4-CD-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5	☼
	TC410-M5-CD-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5	☼
	TC410-M6-CD-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5	☼
	TC410-M8-CD-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5	☼

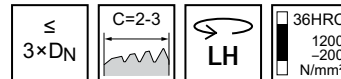
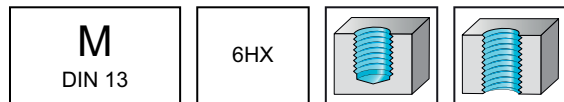
Przykład zamówienia dla gatunku WY80AD: TC410-M2-CD-WY80AD

Wygniatak maszynowy HSS-E

TC410 Advance mm



– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174

Oznaczenie	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC410-M3-CL-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4	✖
TC410-M4-CL-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5	✖
TC410-M5-CL-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5	✖
TC410-M6-CL-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5	✖
TC410-M8-CL-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5	✖
TC410-M10-CL-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6	✖

Parallel shank

Przykład zamówienia dla gatunku WY80AD: TC410-M10-CL-WY80AD

DIN 2174

Oznaczenie	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC410-M12-LL-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	6	✖
TC410-M16-LL-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	6	✖

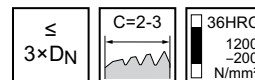
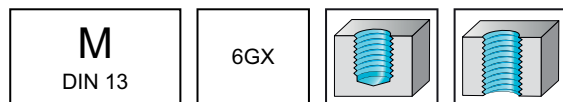
Parallel shank

Przykład zamówienia dla gatunku WY80AD: TC410-M12-LL-WY80AD

Wygniatak maszynowy HSS-E

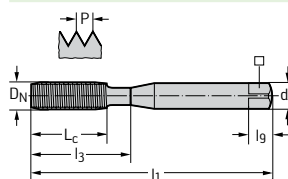
TC410 Advance 

– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●	●	●●	●		

DIN 2174

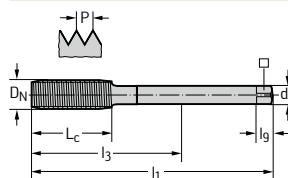


Parallel shank

Oznaczenie	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC410-M2-E0-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3	✖
TC410-M2.5-E0-	M 2.5	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3	✖
TC410-M3-E0-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4	✖
TC410-M3.5-E0-	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	4	✖
TC410-M4-E0-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5	✖
TC410-M5-E0-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5	✖
TC410-M6-E0-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5	✖
TC410-M8-E0-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5	✖
TC410-M10-E0-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6	✖

Przykład zamówienia dla gatunku WY80AD: TC410-M10-E0-WY80AD

DIN 2174



Parallel shank

Oznaczenie	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC410-M12-N0-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	6	✖

Przykład zamówienia dla gatunku WY80AD: TC410-M12-N0-WY80AD

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

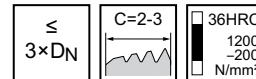
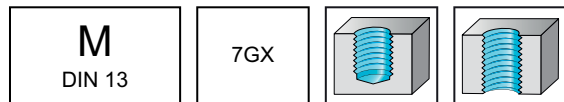
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Wygniatak maszynowy HSS-E

TC410 Advance



– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●	●	●●	●		

DIN 2174											
	Oznaczenie	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AD
Parallel shank	TC410-M2-F0-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3	☒
	TC410-M2.5-F0-	M 2.5	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3	☒
	TC410-M3-F0-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4	☒
	TC410-M4-F0-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5	☒
	TC410-M5-F0-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5	☒
	TC410-M6-F0-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5	☒
	TC410-M8-F0-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5	☒
	TC410-M10-F0-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6	☒

Przykład zamówienia dla gatunku WY80AD: TC410-M10-F0-WY80AD

C2

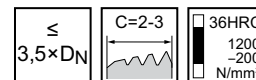
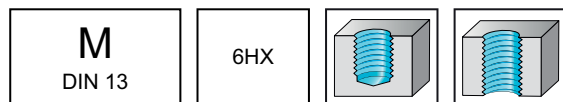
WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☒ warunków obróbki

Wygniatak maszynowy HSS-E

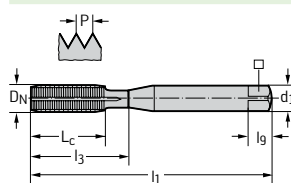
TC410 Advance 

– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●●	●●	●		

DIN 2174

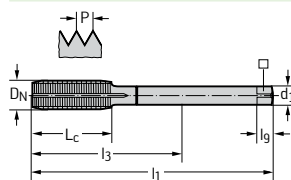


Parallel shank

Oznaczenie	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N	WY80AD
TC410-M2-C6-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3	✖
TC410-M2.5-C6-	M 2.5	0,45	50	8	13	2,8	2,1	5	3	✖
TC410-M3-C6-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4	✖
TC410-M3.5-C6-	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	4	✖
TC410-M4-C6-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5	✖
TC410-M5-C6-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5	✖
TC410-M6-C6-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5	✖
TC410-M7-C6-	M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	5	✖
TC410-M8-C6-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5	✖
TC410-M10-C6-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6	✖

Przykład zamówienia dla gatunku WY80AD: TC410-M10-C6-WY80AD

DIN 2174



Parallel shank

Oznaczenie	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N	WY80AD
TC410-M12-L6-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	6	✖
TC410-M14-L6-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	6	✖
TC410-M16-L6-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	6	✖
TC410-M18-L6-	M 18	2,5	125	30	81	14	11	14	7	✖
TC410-M20-L6-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	7	✖
TC410-M24-L6-	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	8	✖

Przykład zamówienia dla gatunku WY80AD: TC410-M12-L6-WY80AD

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

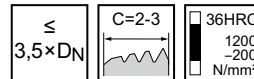
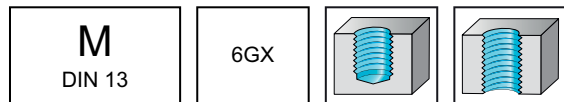
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Wygniatak maszynowy HSS-E

TC410 Advance

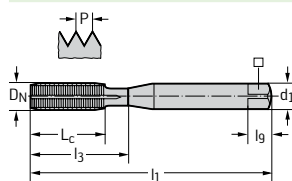


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174

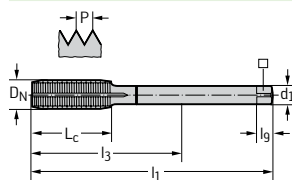


Parallel shank

Oznaczenie	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC410-M2-E6-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3	✖
TC410-M2.5-E6-	M 2.5	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3	✖
TC410-M3-E6-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4	✖
TC410-M3.5-E6-	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	4	✖
TC410-M4-E6-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5	✖
TC410-M5-E6-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5	✖
TC410-M6-E6-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5	✖
TC410-M8-E6-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5	✖
TC410-M10-E6-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6	✖

Przykład zamówienia dla gatunku WY80AD: TC410-M10-E6-WY80AD

DIN 2174



Parallel shank

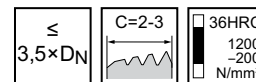
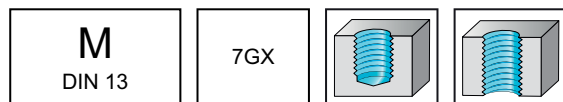
Oznaczenie	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC410-M12-N6-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	6	✖

Przykład zamówienia dla gatunku WY80AD: TC410-M12-N6-WY80AD

Wygniatak maszynowy HSS-E

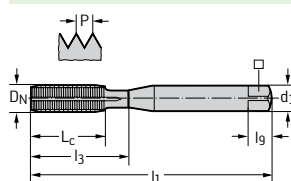
TC410 Advance 

– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●●	●●	●		

DIN 2174

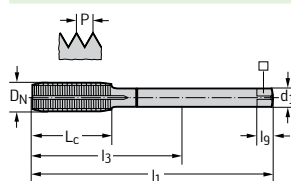


Parallel shank

Oznaczenie	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC410-M2-F6-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3	✖
TC410-M2.5-F6-	M 2.5	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3	✖
TC410-M3-F6-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4	✖
TC410-M4-F6-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5	✖
TC410-M5-F6-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5	✖
TC410-M6-F6-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5	✖
TC410-M8-F6-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5	✖
TC410-M10-F6-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6	✖

Przykład zamówienia dla gatunku WY80AD: TC410-M10-F6-WY80AD

DIN 2174



Parallel shank

Oznaczenie	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC410-M12-P6-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	6	✖

Przykład zamówienia dla gatunku WY80AD: TC410-M12-P6-WY80AD

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

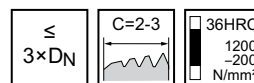
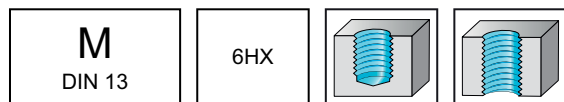
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Wygniatak maszynowy HSS-E-PM

TC420 Supreme mm

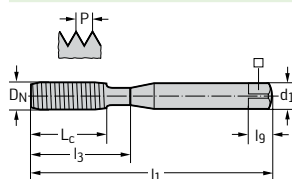


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●	●	●●	●		

DIN 2174

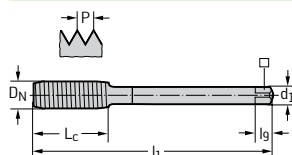


Parallel shank

Oznaczenie	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M2-C0-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3	●●	●●
TC420-M2.5-C0-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3	●●	●●
TC420-M3-C0-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	●●	●●
TC420-M3.5-C0-	M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4	●●	●●
TC420-M4-C0-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	●●	●●
TC420-M5-C0-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M6-C0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	●●	●●
TC420-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	●●	●●

Przykład zamówienia dla gatunku WW60AD: TC420-M10-C0-WW60AD

DIN 2174



Parallel shank

Oznaczenie	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M12-L0-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	●●	●●
TC420-M14-L0-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	●●	
TC420-M16-L0-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	●●	
TC420-M20-L0-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	7	●●	

Przykład zamówienia dla gatunku WW60AD: TC420-M12-L0-WW60AD

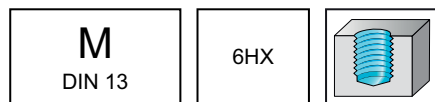
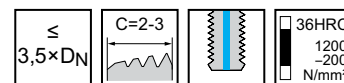
**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Wygniatak maszynowy HSS-E-PM

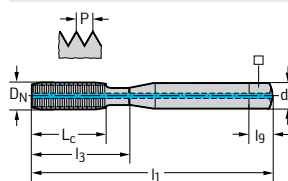
TC420 Supreme mm

– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174

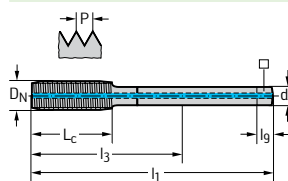


Parallel shank

Oznaczenie	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M5-C1-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M6-C1-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M8-C1-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	●●	●●
TC420-M10-C1-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	●●	●●

Przykład zamówienia dla gatunku WW60AD: TC420-M10-C1-WW60AD

DIN 2174



Parallel shank

Oznaczenie	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M12-L1-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	●●	●●
TC420-M14-L1-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	●●	●●
TC420-M16-L1-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	●●	●●

Przykład zamówienia dla gatunku WW60AD: TC420-M12-L1-WW60AD

C2

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

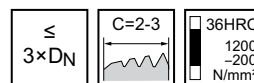
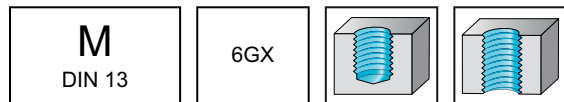
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Wygniatak maszynowy HSS-E-PM

TC420 Supreme mm

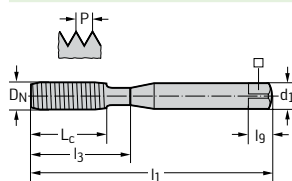


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●	●	●●	●		

DIN 2174

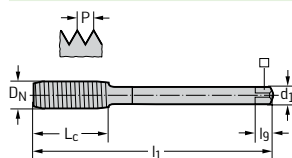


Parallel shank

Oznaczenie	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M2-E0-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3	●●	●●
TC420-M2.5-E0-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3	●●	●●
TC420-M3-E0-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	●●	●●
TC420-M3.5-E0-	M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4	●●	
TC420-M4-E0-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	●●	●●
TC420-M5-E0-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M6-E0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M8-E0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	●●	●●
TC420-M10-E0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	●●	●●

Przykład zamówienia dla gatunku WW60AD: TC420-M10-E0-WW60AD

DIN 2174



Parallel shank

Oznaczenie	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD
TC420-M12-N0-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	●●
TC420-M16-N0-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	●●

Przykład zamówienia dla gatunku WW60AD: TC420-M12-N0-WW60AD

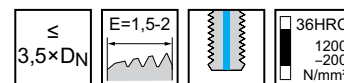
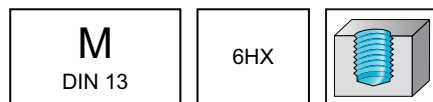
**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Wygniatak maszynowy HSS-E-PM

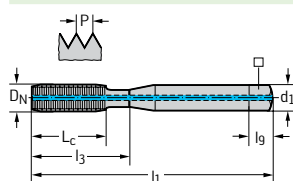
TC420 Supreme mm

– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●●	●●	●		

DIN 2174

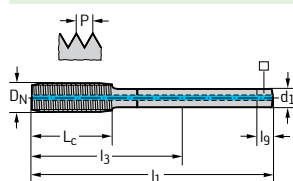


Oznaczenie	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M5-CF-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M6-CF-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M8-CF-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	●●	●●
TC420-M10-CF-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	●●	●●

Parallel shank

Przykład zamówienia dla gatunku WW60AD: TC420-M10-CF-WW60AD

DIN 2174



Oznaczenie	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WW60AD
TC420-M12-LF-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	●●
TC420-M16-LF-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	●●

Parallel shank

Przykład zamówienia dla gatunku WW60AD: TC420-M12-LF-WW60AD

C2

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

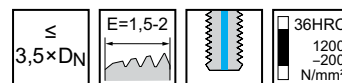
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Wygniatak maszynowy HSS-E-PM

TC420 Supreme mm



– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
WW60BA	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

DIN 2174

Oznaczenie	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M5-EF-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M6-EF-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M8-EF-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	●●	●●
TC420-M10-EF-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	●●	●●

Parallel shank

Przykład zamówienia dla gatunku WW60AD: TC420-M10-EF-WW60AD

DIN 2174

Oznaczenie	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD
TC420-M12-NF-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	●●
TC420-M16-NF-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	●●

Parallel shank

Przykład zamówienia dla gatunku WW60AD: TC420-M12-NF-WW60AD

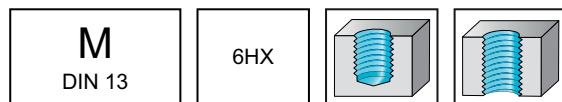
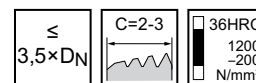
**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Wygniatak maszynowy HSS-E-PM

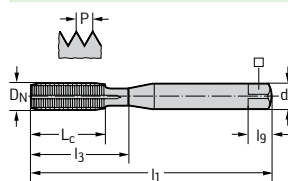
TC420 Supreme mm

– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174

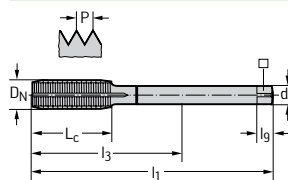


Parallel shank

Oznaczenie	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M2-C6-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3	✖	✖
TC420-M2.5-C6-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3	✖	✖
TC420-M3-C6-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	✖	✖
TC420-M3.5-C6-	M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4	✖	✖
TC420-M4-C6-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	✖	✖
TC420-M5-C6-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	✖	✖
TC420-M6-C6-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	✖	✖
TC420-M8-C6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	✖	✖
TC420-M10-C6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	✖	✖

Przykład zamówienia dla gatunku WW60AD: TC420-M10-C6-WW60AD

DIN 2174



Parallel shank

Oznaczenie	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M12-L6-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	✖	✖
TC420-M14-L6-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	✖	✖
TC420-M16-L6-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	✖	✖
TC420-M20-L6-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	7	✖	✖

Przykład zamówienia dla gatunku WW60AD: TC420-M12-L6-WW60AD

C2

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

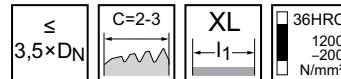
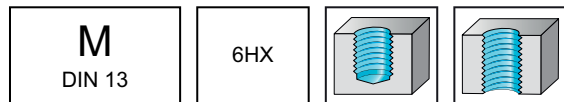
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Wygniatak maszynowy HSS-E-PM

TC420 Supreme mm



– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		

~DIN 371 XL

Parallel shank

Oznaczenie	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WW60AD
TC420-M3-CH-	M 3	0,5	125	6	18	3,5	2,7	6	4	
TC420-M4-CH-	M 4	0,7	125	7	21	4,5	3,4	6	5	
TC420-M5-CH-	M 5	0,8	140	8	25	6	4,9	8	5	
TC420-M6-CH-	M 6	1	160	10	30	6	4,9	8	5	

Parallel shank

Przykład zamówienia dla gatunku WW60AD: TC420-M3-CH-WW60AD

~DIN 376 XL

Parallel shank

Oznaczenie	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WW60AD
TC420-M8-LH-	M 8	1,25	180	13	157	6	4,9	8	5	
TC420-M10-LH-	M 10	1,5	200	15	177	7	5,5	8	6	
TC420-M12-LH-	M 12	1,75	220	16	193	9	7	10	6	
TC420-M16-LH-	M 16	2	220	20	178	12	9	12	6	

Parallel shank

Przykład zamówienia dla gatunku WW60AD: TC420-M10-LH-WW60AD

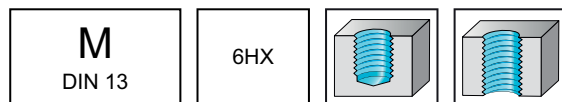
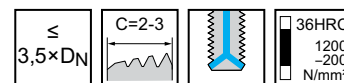
**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Wygniatak maszynowy HSS-E-PM

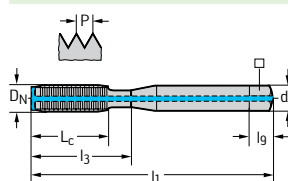
TC420 Supreme mm

– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174

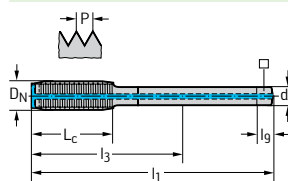


Oznaczenie	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M5-C2-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M6-C2-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M8-C2-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	●●	●●
TC420-M10-C2-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	●●	●●

Parallel shank

Przykład zamówienia dla gatunku WW60AD: TC420-M10-C2-WW60AD

DIN 2174



Oznaczenie	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M12-L2-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	●●	●●
TC420-M14-L2-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	●●	●●
TC420-M16-L2-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	●●	●●
TC420-M20-L2-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	7	●●	●●
TC420-M24-L2-	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	8	●●	●●

Parallel shank

Przykład zamówienia dla gatunku WW60AD: TC420-M12-L2-WW60AD

C2

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

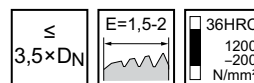
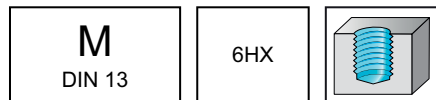
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Wygniatak maszynowy HSS-E-PM

TC420 Supreme mm

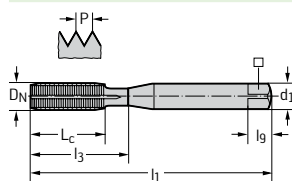


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174

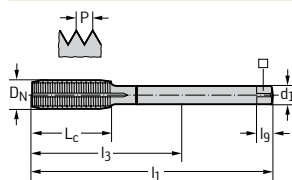


Parallel shank

Oznaczenie	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M2-CE-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3	●●	●●
TC420-M2.5-CE-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3	●●	●●
TC420-M3-CE-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	●●	●●
TC420-M3.5-CE-	M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4	●●	●●
TC420-M4-CE-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	●●	●●
TC420-M5-CE-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M6-CE-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M8-CE-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	●●	●●
TC420-M10-CE-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	●●	●●

Przykład zamówienia dla gatunku WW60AD: TC420-M10-CE-WW60AD

DIN 2174



Parallel shank

Oznaczenie	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M12-LE-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	●●	●●
TC420-M14-LE-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	●●	●●
TC420-M16-LE-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	●●	●●

Przykład zamówienia dla gatunku WW60AD: TC420-M12-LE-WW60AD

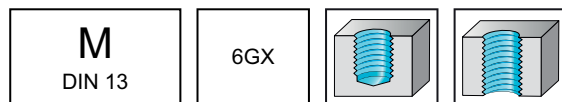
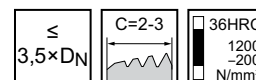
**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Wygniatak maszynowy HSS-E-PM

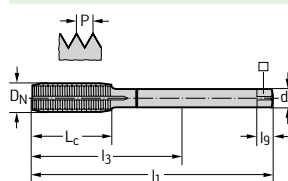
TC420 Supreme 

– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174

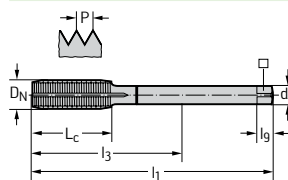


Parallel shank

Oznaczenie	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M2-E6-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3	✖	✖
TC420-M2.5-E6-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3	✖	✖
TC420-M3-E6-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	✖	✖
TC420-M3.5-E6-	M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4	✖	✖
TC420-M4-E6-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	✖	✖
TC420-M5-E6-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	✖	✖
TC420-M6-E6-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	✖	✖
TC420-M8-E6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	✖	✖
TC420-M10-E6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	✖	✖

Przykład zamówienia dla gatunku WW60AD: TC420-M10-E6-WW60AD

DIN 2174



Parallel shank

Oznaczenie	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD
TC420-M12-N6-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	✖
TC420-M14-N6-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	✖
TC420-M16-N6-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	✖

Przykład zamówienia dla gatunku WW60AD: TC420-M12-N6-WW60AD

C2

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

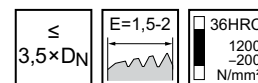
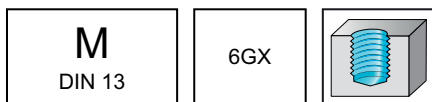
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Wygniatak maszynowy HSS-E-PM

TC420 Supreme mm

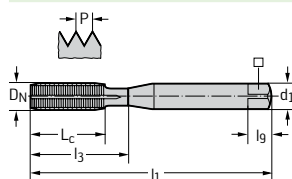


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174

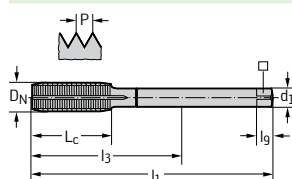


Parallel shank

Oznaczenie	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M2-EE-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3	●●	●●
TC420-M2.5-EE-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3	●●	●●
TC420-M3-EE-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	●●	●●
TC420-M4-EE-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	●●	●●
TC420-M5-EE-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M6-EE-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M8-EE-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	●●	●●
TC420-M10-EE-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	●●	●●

Przykład zamówienia dla gatunku WW60AD: TC420-M10-EE-WW60AD

DIN 2174



Parallel shank

Oznaczenie	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD
TC420-M12-NE-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	●●
TC420-M14-NE-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	●●
TC420-M16-NE-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	●●

Przykład zamówienia dla gatunku WW60AD: TC420-M12-NE-WW60AD

**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

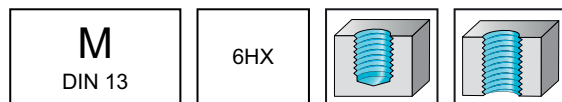
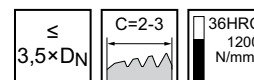
Wygniatak maszynowy HSS-E

mm

Protodyn® S Synchrospeed



- Do materiałów dających długi wiór
- Tylko do obróbki synchronicznej (Rigid Tapping)



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

~DIN 2174	Oznaczenie TICN	Oznaczenie TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l _g mm	N
	S2061306-M3	S2061305-M3	M 3	0,5	70	3	18	6	4,9	8	3
	S2061306-M4	S2061305-M4	M 4	0,7	70	4	21	6	4,9	8	3
	S2061306-M5	S2061305-M5	M 5	0,8	70	5	25	6	4,9	8	4
	S2061306-M6	S2061305-M6	M 6	1	80	6	30	6	4,9	8	4
	S2061306-M8	S2061305-M8	M 8	1,25	90	8	35	8	6,2	9	5
	S2061306-M10	S2061305-M10	M 10	1,5	100	9	39	10	8	11	5

Parallel shank

~DIN 2174	Oznaczenie TICN	Oznaczenie TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l _g mm	N
	S2066306-M12	S2066305-M12	M 12	1,75	110	11	42	12	9	12	5

Parallel shank

C2

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

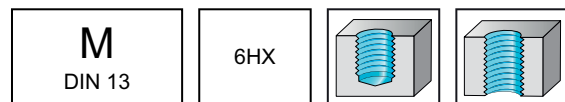
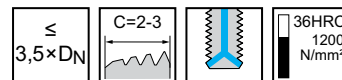
Wygniatak maszynowy HSS-E

mm

Protodyn® S Synchrospeed



- Do materiałów dających długi wiór
- Tylko do obróbki synchronicznej (Rigid Tapping)

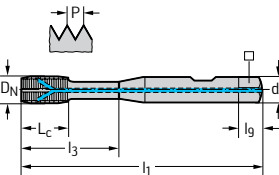


	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●	●●	●●	●●	●		

~DIN 2174

Parallel shank

Oznaczenie TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	mm	l _g mm	N
S2061345-M4	M 4	0,7	70	4	21	6	4,9	8	3
S2061345-M5	M 5	0,8	70	5	25	6	4,9	8	4
S2061345-M6	M 6	1	80	6	30	6	4,9	8	4
S2061345-M8	M 8	1,25	90	8	35	8	6,2	9	5
S2061345-M10	M 10	1,5	100	9	39	10	8	11	5

~DIN 2174		Oznaczenie TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	 mm	l _g mm	N
	S2066345-M12	M 12	1,75	110	11	42	12	9	12	5	
Parallel shank											

WALTER
SELECT

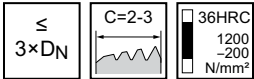
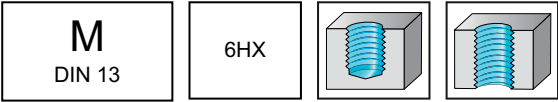
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Wygniatak maszynowy HSS-E-PM
TC430 Supreme



- Do materiałów dających długi wiór
- ISO M tylko z olejem



	P	M	K	N	S	H	O
WW60EL	●●	●	●	●			

DIN 2174											
	Oznaczenie	DN	P mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	mm	lg mm	N	WW60EL
	TC430-M3-C0-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	☼
	TC430-M4-C0-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	☼
	TC430-M5-C0-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	☼
	TC430-M6-C0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	☼
	TC430-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	☼
	TC430-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7	☼

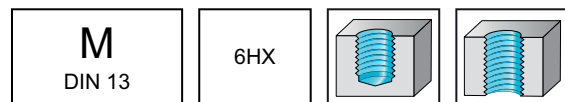
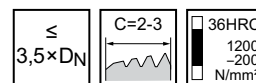
Przykład zamówienia dla gatunku WW60EL: TC430-M10-C0-WW60EL

Wygniatak maszynowy HSS-E-PM

TC430 Supreme mm



- Do materiałów dających długi wiór
- ISO M tylko z olejem



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●	●	●	●
WW60EL	●●	●	●	●	●	●	●

DIN 2174

Oznaczenie	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60EL
TC430-M3-C6-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	●●	●●
TC430-M4-C6-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	●●	●●
TC430-M5-C6-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	●●	●●
TC430-M6-C6-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●●	●●
TC430-M8-C6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	●●	●●
TC430-M10-C6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7	●●	●●

Parallel shank

Przykład zamówienia dla gatunku WW60AD: TC430-M10-C6-WW60AD

DIN 2174

Oznaczenie	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60EL
TC430-M12-L6-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	8	●●	●●
TC430-M16-L6-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	8	●●	●●

Parallel shank

Przykład zamówienia dla gatunku WW60AD: TC430-M12-L6-WW60AD

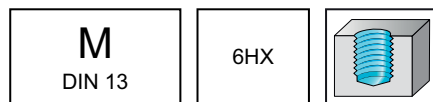
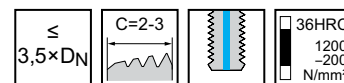
**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Wygniatak maszynowy HSS-E-PM

TC430 Supreme mm

- Do materiałów dających długi wiór
- ISO M tylko z olejem



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●	●	●	●
WW60EL	●●	●	●	●	●	●	●

DIN 2174

Oznaczenie	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60EL
TC430-M5-C1-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	●	●
TC430-M6-C1-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●	●
TC430-M8-C1-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	●	●
TC430-M10-C1-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7	●	●

Parallel shank

Przykład zamówienia dla gatunku WW60AD: TC430-M10-C1-WW60AD

DIN 2174

Oznaczenie	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60EL
TC430-M12-L1-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	8	●	●
TC430-M16-L1-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	8	●	●

Parallel shank

Przykład zamówienia dla gatunku WW60AD: TC430-M12-L1-WW60AD

C2

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

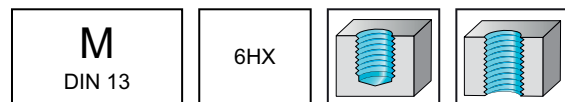
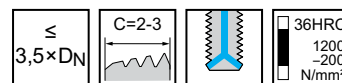
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Wygniatak maszynowy HSS-E-PM

TC430 Supreme mm



- Do materiałów dających długi wiór
- ISO M tylko z olejem



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●	●	●	●
WW60EL	●●	●	●	●	●	●	●

DIN 2174

Oznaczenie	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	 mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60EL
TC430-M5-C2-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	●●	●●
TC430-M6-C2-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●●	●●
TC430-M8-C2-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	●●	●●
TC430-M10-C2-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7	●●	●●

Parallel shank

Przykład zamówienia dla gatunku WW60AD: TC430-M10-C2-WW60AD

DIN 2174

Oznaczenie	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	 mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60EL
TC430-M12-L2-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	8	●●	●●
TC430-M16-L2-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	8	●●	●●

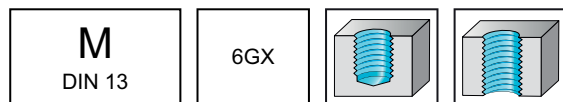
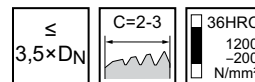
Parallel shank

Przykład zamówienia dla gatunku WW60AD: TC430-M12-L2-WW60AD

Wygniatak maszynowy HSS-E-PM

TC430 Supreme 

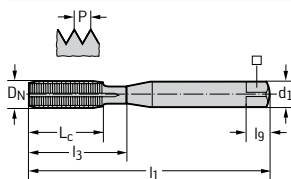
- Do materiałów dających długi wiór
- ISO M tylko z olejem



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●	●	●	●

DIN 2174

Oznaczenie	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD
TC430-M8-E6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	☒
TC430-M10-E6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7	☒

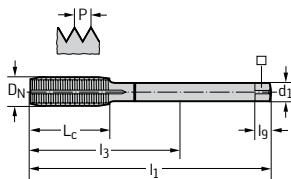


Parallel shank

Przykład zamówienia dla gatunku WW60AD: TC430-M10-E6-WW60AD

DIN 2174

Oznaczenie	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD
TC430-M12-N6-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	8	☒
TC430-M16-N6-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	8	☒



Parallel shank

Przykład zamówienia dla gatunku WW60AD: TC430-M12-N6-WW60AD

C2

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

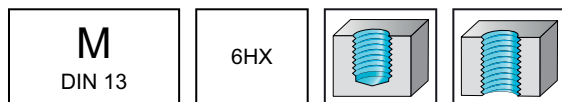
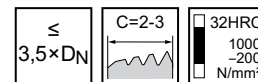
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☒ warunków obróbki

Wygniatak maszynowy HSS-E

TC440 Supreme mm

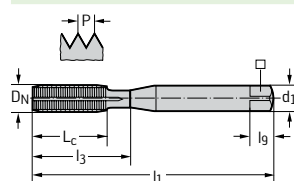


- Do materiałów dających długi wiór
- Do stali nierdzewnych przy zastosowaniu emulsji



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●	●●	●	●	●	●	●

DIN 2174

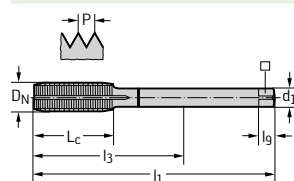


Parallel shank

Oznaczenie	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC440-M2-C6-	M 2	0,4	45	6	6	2,8	2,1	5	3	●
TC440-M2.5-C6-	M 2.5	0,45	50	8	8	2,8	2,1	5	3	●
TC440-M3-C6-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3	●
TC440-M4-C6-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3	●
TC440-M5-C6-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	4	●
TC440-M6-C6-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●
TC440-M8-C6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	●
TC440-M10-C6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	5	●

Przykład zamówienia dla gatunku WY80AD: TC440-M12-L6-WY80AD

DIN 2174



Parallel shank

Oznaczenie	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC440-M12-L6-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	5	●

Bestellbeispiel für die Sorte WY80AD: TC440-M12-L6-WY80AD

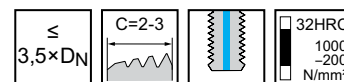
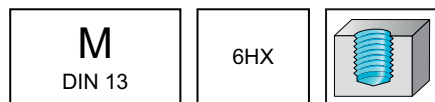
**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Wygniatak maszynowy HSS-E

TC440 Supreme mm

- Do materiałów dających długi wiór
- Do stali nierdzewnych przy zastosowaniu emulsji



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●	●●	●	●	●	●	●

DIN 2174

Oznaczenie	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC440-M5-C1-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	4	☒
TC440-M6-C1-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	☒
TC440-M8-C1-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	☒
TC440-M10-C1-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	5	☒

Parallel shank

Przykład zamówienia dla gatunku WY80AD: TC440-M10-C1-WY80AD

DIN 2174

Oznaczenie	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC440-M12-L1-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	5	☒

Parallel shank

Przykład zamówienia dla gatunku WY80AD: TC440-M12-L1-WY80AD

C2

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

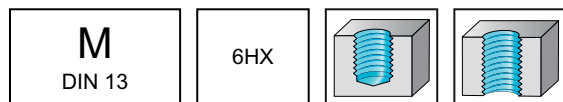
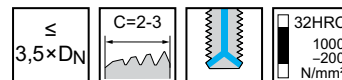
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☒ warunków obróbki

Wygniatak maszynowy HSS-E

TC440 Supreme mm



- Do materiałów dających długi wiór
- Do stali nierdzewnych przy zastosowaniu emulsji



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●	●●	●	●	●	●	●

DIN 2174

Oznaczenie	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WY80AD
TC440-M5-C2-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	4	●
TC440-M6-C2-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●
TC440-M8-C2-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	●
TC440-M10-C2-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	5	●

Parallel shank

Przykład zamówienia dla gatunku WY80AD: TC440-M10-C2-WY80AD

DIN 2174

Oznaczenie	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WY80AD
TC440-M12-L2-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	5	●

Parallel shank

Przykład zamówienia dla gatunku WY80AD: TC440-M12-L2-WY80AD

**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

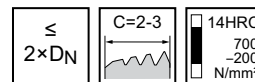
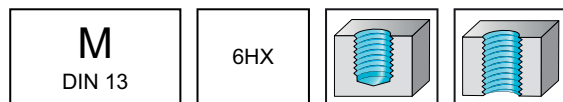
Wygniatak maszynowy HSS-E

mm

Protodyn® Eco LM

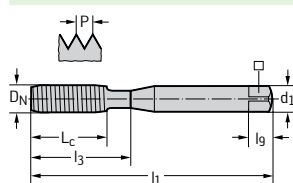


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
CRN	●			●●	●●		

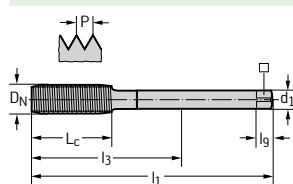
DIN 2174



Parallel shank

Oznaczenie CRN	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
E2061604-M2	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3
E2061604-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3
E2061604-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
E2061604-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
E2061604-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	4
E2061604-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	4
E2061604-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	4
E2061604-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	4

DIN 2174



Parallel shank

Oznaczenie CRN	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
E2066604-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4

C2

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

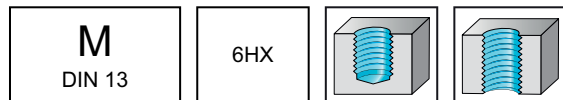
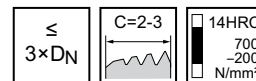
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Wygniatak maszynowy HSS-E

mm

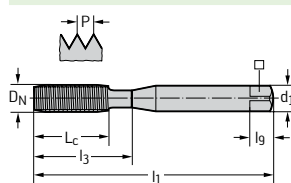
Protodyn® C


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
NID	●						
bez powłoki	●						

DIN 2174



Parallel shank

Oznaczenie NID	Oznaczenie bez powłoki	DN	P mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	mm	l9 mm	N
D70611-M1	D7061100-M1	M 1	0,25	40	6	6	2,5	2,1	5	3
D70611-M1.2	D7061100-M1.2	M 1.2	0,25	40	6	6	2,5	2,1	5	3
D70611-M1.4	D7061100-M1.4	M 1.4	0,3	40	7	7	2,5	2,1	5	3
D70611-M1.6	D7061100-M1.6	M 1.6	0,35	40	8	8	2,5	2,1	5	3
D70611-M2	D7061100-M2	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3
D70611-M2.5	D7061100-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	13	2,8	2,1	5	3
D70611-M3	D7061100-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4
	D7061100-M3.5	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	4
D70611-M4	D7061100-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5
D70611-M5	D7061100-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5
D70611-M6	D7061100-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5
D70611-M8	D7061100-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5
D70611-M10	D7061100-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	5

≤ M 1,4: 5HX

**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Wygniatak maszynowy HSS-E

mm

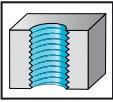
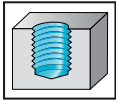
Protodyn® C



– Do materiałów dających długi wiór

M
DIN 13

6GX



$\leq 3 \times D_N$

C=2-3

32HRC
1000
~200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●						

DIN 2174										
	Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	D7063100-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4
	D7063100-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5
	D7063100-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5
	D7063100-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5
	D7063100-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	5

Parallel shank

WALTER
SELECT

● ● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

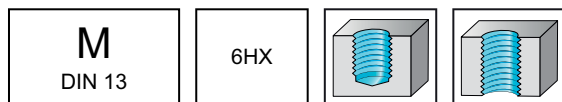
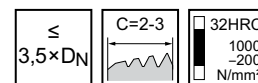
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Wygniatak maszynowy HSS-E

mm

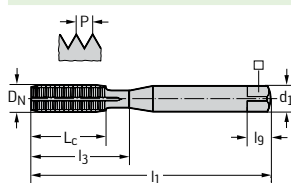
Protodyn® SC


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
NID	●	●	●	●	●	●	●
bez powłoki	●	●	●	●	●	●	●

DIN 2174



Parallel shank

Oznaczenie NID	Oznaczenie bez powłoki	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
D70617-M3	D7061700-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4
D70617-M3.5		M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	4
D70617-M4	D7061700-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5
D70617-M5	D7061700-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5
D70617-M6	D7061700-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5
D70617-M8	D7061700-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5
D70617-M10	D7061700-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	5

C2

**WALTER
SELECT**

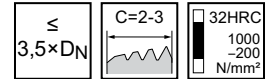
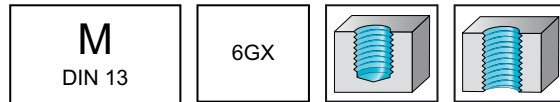
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Wygniatak maszynowy HSS-E

mm

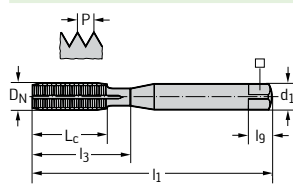
Protodyn® SC


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●	●	●	●	●	●	●

DIN 2174



Oznaczenie bez powłoki	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
D7063700-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4
D7063700-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5
D7063700-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5
D7063700-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5

Parallel shank

C2

**WALTER
SELECT**

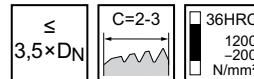
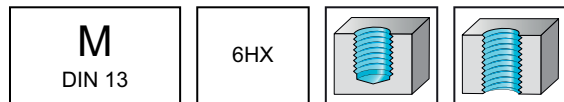
● ● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Wygniatak maszynowy HSS-E

mm

Protodyn® SF


– Do materiałów dających długie wióry



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●	●●	●	●	●

DIN 2174	Oznaczenie TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	D7061706-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4
	D7061706-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5
	D7061706-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5
	D7061706-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5
	D7061706-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5
	D7061706-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	5

Parallel shank

DIN 2174	Oznaczenie TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	D7066706-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	5
	D7066706-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	6
	D7066706-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	6

Parallel shank

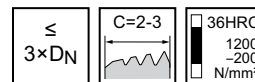
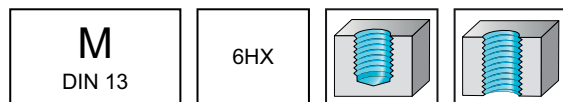
**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Wygniatak maszynowy VHM

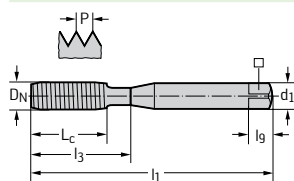
TC470 Supreme 

– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
WG20EL	●●		●	●			

DIN 2174



Parallel shank

Oznaczenie	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l _g mm	N	WG20EL
TC470-M3-C0-	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	4	☹
TC470-M4-C0-	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	5	☹
TC470-M5-C0-	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	5	☹
TC470-M6-C0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	☹
TC470-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	☹
TC470-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WG20EL: TC470-M10-C0-WG20EL

C2

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

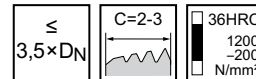
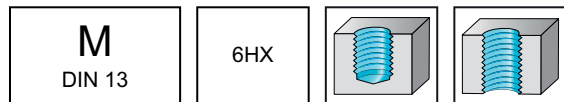
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Wygniatak maszynowy VHM

TC470 Supreme

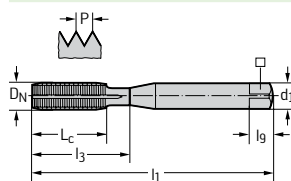


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
WG20EL	●●		●	●			

DIN 2174



Parallel shank

Oznaczenie	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l _g mm	N	WG20EL
TC470-M4-C6-	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	5	☹
TC470-M5-C6-	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	5	☹
TC470-M6-C6-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	☹
TC470-M8-C6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	☹
TC470-M10-C6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WG20EL: TC470-M10-C6-WG20EL

C2

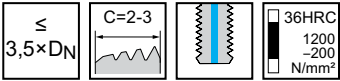
**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Wygniatak maszynowy VHM
TC470 Supreme



– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
WG20EL	●●		●	●			

DIN 2174										
	Oznaczenie	DN	P mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h6 mm	mm	l9 mm	N
	TC470-M5-C5-	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	5
	TC470-M6-C5-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
	TC470-M8-C5-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6
	TC470-M10-C5-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7
Parallel shank										

Przykład zamówienia dla gatunku WG20EL: TC470-M10-C5-WG20EL

C2

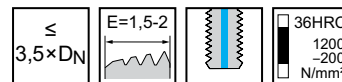
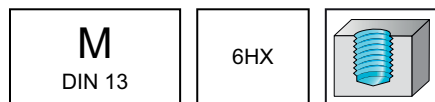
Wygniatak maszynowy VHM

TC470 Supreme

mm

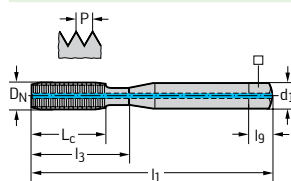


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
WG20EL	●●		●	●			

DIN 2174



Parallel shank

Oznaczenie	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	mm	l _g mm	N	WG20EL
TC470-M6-CE-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●●
TC470-M8-CE-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	●●
TC470-M10-CE-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7	●●

Przykład zamówienia dla gatunku WG20EL: TC470-M10-CE-WG20EL

C2

WALTER
SELECT

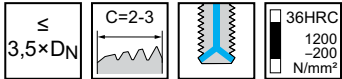
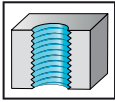
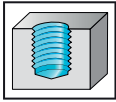
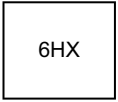
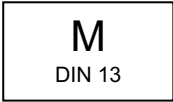
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Wygniatak maszynowy VHM
TC470 Supreme



– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
WG20EL	●●		●	●			

DIN 2174										
	Oznaczenie	DN	P mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h6 mm	mm	lg mm	N
	TC470-M6-C2-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
	TC470-M8-C2-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6
	TC470-M10-C2-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7
Parallel shank										

Przykład zamówienia dla gatunku WG20EL: TC470-M10-C2-WG20EL

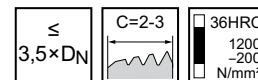
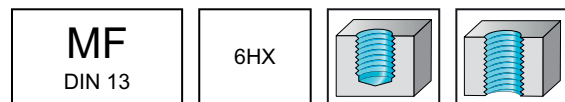
C2

Wygniatak maszynowy HSS-E

TC410 Advance mm

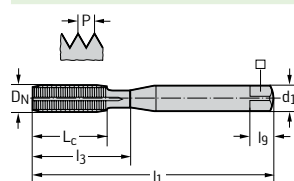


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●	●	●	●	●	●	●

DIN 2174

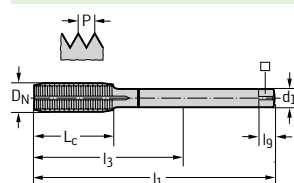


Oznaczenie	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC410-M4X0.5-C6-	MF 4x0.5	0,5	63	12	21	4,5	3,4	6	5	✖
TC410-M5X0.5-C6-	MF 5x0.5	0,5	70	13	25	6	4,9	8	5	✖
TC410-M6X0.5-C6-	MF 6x0.5	0,5	80	15	30	6	4,9	8	5	✖
TC410-M6X0.75-C6-	MF 6x0.75	0,75	80	15	30	6	4,9	8	5	✖
TC410-M7X0.75-C6-	MF 7x0.75	0,75	80	15	30	7	5,5	8	5	✖

Parallel shank

Przykład zamówienia dla gatunku WY80AD: TC410-M4X0.5-C6-WY80AD

DIN 2174



Oznaczenie	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC410-M8X0.5-L6-	MF 8x0.5	0,5	80	15	57	6	4,9	8	5	✖
TC410-M8X0.75-L6-	MF 8x0.75	0,75	80	15	57	6	4,9	8	5	✖
TC410-M8X1-L6-	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	5	✖
TC410-M10X1-L6-	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	6	✖
TC410-M10X1.25-L6-	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	6	✖
TC410-M12X1-L6-	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	6	✖
TC410-M12X1.25-L6-	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	6	✖
TC410-M12X1.5-L6-	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	6	✖
TC410-M14X1.5-L6-	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	6	✖
TC410-M16X1.5-L6-	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	6	✖
TC410-M18X1.5-L6-	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	7	✖
TC410-M20X1.5-L6-	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	7	✖
TC410-M20X2-L6-	MF 20x2	2	140	30	95	16	12	15	7	✖
TC410-M22X1.5-L6-	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	7	✖
TC410-M24X1.5-L6-	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	8	✖
TC410-M24X2-L6-	MF 24x2	2	140	26	93	18	14,5	17	8	✖
TC410-M27X1.5-L6-	MF 27x1.5	1,5	140	26	77	20	16	19	8	✖
TC410-M27X2-L6-	MF 27x2	2	140	26	77	20	16	19	8	✖
TC410-M30X1.5-L6-	MF 30x1.5	1,5	150	26	85	22	18	21	8	✖
TC410-M30X2-L6-	MF 30x2	2	150	26	85	22	18	21	8	✖

Przykład zamówienia dla gatunku WY80AD: TC410-M10X1-L6-WY80AD

**WALTER
SELECT**

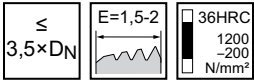
● ● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Wygniatak maszynowy HSS-E
TC410 Advance

mm



– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●	●	●●	●		

DIN 2174										
	Oznaczenie	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
										WY80AD
	TC410-M10X1-NE-	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	6
	TC410-M12X1.5-NE-	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	6
	TC410-M14X1.5-NE-	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	7
	TC410-M16X1.5-NE-	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	7

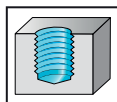
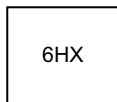
Przykład zamówienia dla gatunku WY80AD: TC410-M10X1-NE-WY80AD

Wygniatak maszynowy HSS-E-PM

TC420 Supreme

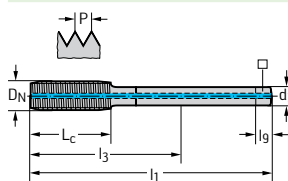


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174



Parallel shank

Oznaczenie	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WW60AD
TC420-M8X1-L1-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5	✖
TC420-M10X1-L1-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	6	✖
TC420-M12X1.5-L1-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	6	✖
TC420-M14X1.5-L1-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	6	✖

Przykład zamówienia dla gatunku WW60AD: TC420-M10X1-L1-WW60AD

C2

WALTER
SELECT

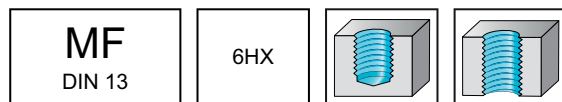
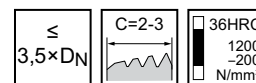
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Wygniatak maszynowy HSS-E-PM

TC420 Supreme

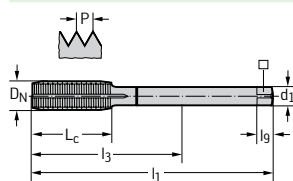


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174



Parallel shank

Oznaczenie	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M8X1-L6-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5	☒	☒
TC420-M10X1-L6-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	6	☒	☒
TC420-M12X1-L6-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	6	☒	☒
TC420-M12X1.5-L6-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	6	☒	☒
TC420-M14X1-L6-	MF 14x1	1	100	15	71	11	9	12	6	☒	
TC420-M14X1.5-L6-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	6	☒	☒
TC420-M16X1.5-L6-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	6	☒	☒

Przykład zamówienia dla gatunku WW60AD: TC420-M10X1-L6-WW60AD

C2

**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

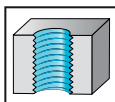
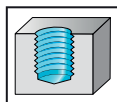
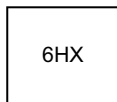
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☒ warunków obróbki

Wygniatak maszynowy HSS-E-PM

TC420 Supreme

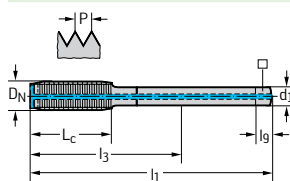


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174



Parallel shank

Oznaczenie	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M8X1-L2-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M10X1-L2-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	6	●●	●●
TC420-M12X1-L2-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	6	●●	●●
TC420-M12X1.5-L2-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	6	●●	●●
TC420-M14X1.5-L2-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	6	●●	●●
TC420-M16X1.5-L2-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	6	●●	●●

Przykład zamówienia dla gatunku WW60AD: TC420-M10X1-L2-WW60AD

C2

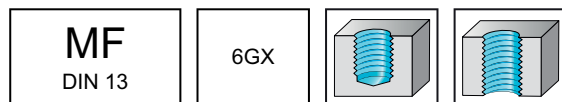
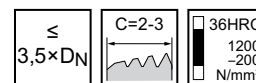
WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Wygniatak maszynowy HSS-E-PM

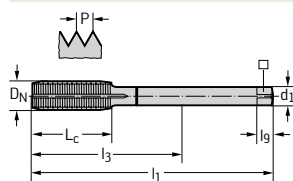
TC420 Supreme 

– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174



Parallel shank

Oznaczenie	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M8X1-N6-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M10X1-N6-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	6	●●	●●
TC420-M12X1-N6-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	6	●●	●●
TC420-M12X1.5-N6-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	6	●●	
TC420-M14X1.5-N6-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	6	●●	●●
TC420-M16X1.5-N6-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	6	●●	●●

Przykład zamówienia dla gatunku WW60AD: TC420-M10X1-N6-WW60AD

C2

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

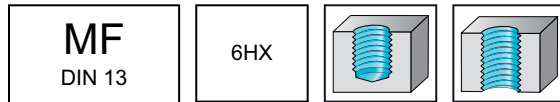
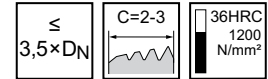
Wygniatak maszynowy HSS-E

mm

Protodyn® S Synchrospeed



- Do materiałów dających długi wiór
- Tylko do obróbki synchronicznej (Rigid Tapping)



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●	●●	●	●●	●		

~DIN 2174										
	Oznaczenie TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l _g mm	N
	S2166305-M8X1	MF 8x1	1	90	6	35	8	6,2	9	5
	S2166305-M10X1	MF 10x1	1	90	6	39	10	8	11	5

Parallel shank

C2

WALTER
SELECT

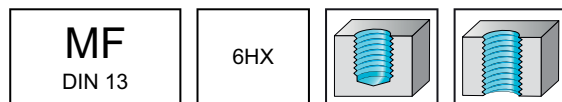
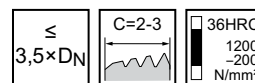
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Wygniatak maszynowy HSS-E-PM

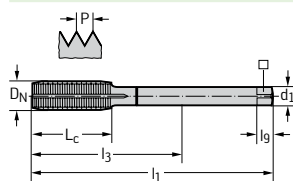
TC430 Supreme 

- Do materiałów dających długi wiór
- ISO M tylko z olejem



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●	●	●	●
WW60EL	●●	●	●	●	●	●	●

DIN 2174



Parallel shank

Oznaczenie	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60EL
TC430-M8X1-L6-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	6	☒	☒
TC430-M10X1-L6-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	7	☒	☒
TC430-M10X1.25-L6-	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	7	☒	☒
TC430-M12X1.25-L6-	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	8	☒	☒
TC430-M12X1.5-L6-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	8	☒	☒
TC430-M14X1.5-L6-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	8	☒	☒
TC430-M16X1.5-L6-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	8	☒	☒

Przykład zamówienia dla gatunku WW60EL: TC430-M10X1-L6-WW60EL

C2

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

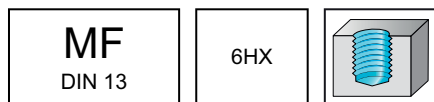
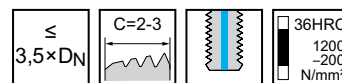
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☒ warunków obróbki

Wygniatak maszynowy HSS-E-PM

TC430 Supreme

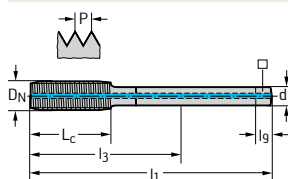


- Do materiałów dających długi wiór
- ISO M tylko z olejem



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●	●	●	●
WW60EL	●●	●	●	●	●	●	●

DIN 2174



Parallel shank

Oznaczenie	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60EL
TC430-M12X1.25-L1-	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	8	●●	●●
TC430-M12X1.5-L1-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	8	●●	●●
TC430-M14X1.5-L1-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	8	●●	●●
TC430-M16X1.5-L1-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	8	●●	●●

Przykład zamówienia dla gatunku WW60AD: TC430-M12X1.25-L1-WW60AD

C2

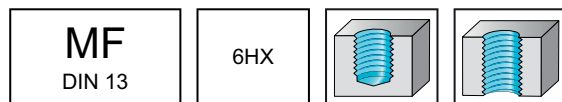
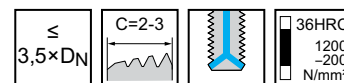
**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Wygniatak maszynowy HSS-E-PM

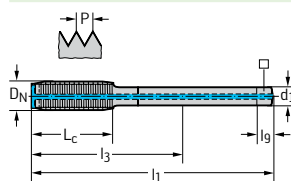
TC430 Supreme 

- Do materiałów dających długi wiór
- ISO M tylko z olejem



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●	●	●	●
WW60EL	●●	●	●	●	●	●	●

DIN 2174



Parallel shank

Oznaczenie	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h ₉ mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60EL
TC430-M8X1-L2-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	6	●●	●●
TC430-M10X1-L2-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	7	●●	●●
TC430-M10X1.25-L2-	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	7	●●	●●
TC430-M12X1-L2-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	8	●●	●●
TC430-M12X1.25-L2-	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	8	●●	●●
TC430-M12X1.5-L2-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	8	●●	●●
TC430-M14X1.5-L2-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	8	●●	●●
TC430-M16X1.5-L2-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	8	●●	●●

Przykład zamówienia dla gatunku WW60AD: TC430-M10X1-L2-WW60AD

C2

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Wygniatak maszynowy HSS-E

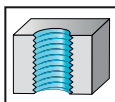
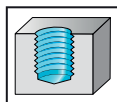
mm

Protodyn® SF


– Do materiałów dających długi wiór

MF
DIN 13

6HX

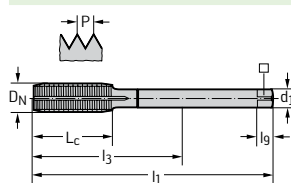

 $\leq$
 $3,5 \times D_N$

C=2-3

36HRC
1200
~200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●●	●●	●		

DIN 2174



Parallel shank

Oznaczenie TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
D7166706-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	5
D7166706-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	5
D7166706-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	5
D7166706-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	5
D7166706-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	5
D7166706-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	6
D7166706-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	6

C2

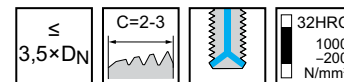
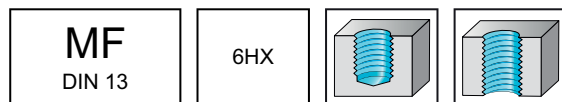
**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Wygniatak maszynowy HSS-E

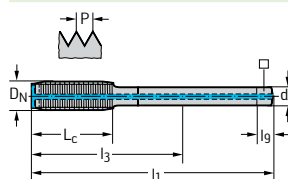
TC440 Supreme 

- Do materiałów dających długi wiór
- Do stali nierdzewnych przy zastosowaniu emulsji



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●	●●	●	●	●	●	●

DIN 2174



Parallel shank

Oznaczenie	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC440-M8X1-L2-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5	●
TC440-M10X1-L2-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	5	●
TC440-M12X1.5-L2-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	5	●
TC440-M14X1.5-L2-	MF 14x1.5	1,5	100	15	58	11	9	12	6	●
TC440-M16X1.5-L2-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	6	●
TC440-M18X1.5-L2-	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	6	●

Przykład zamówienia dla gatunku WY80AD: TC440-M10X1-L2-WY80AD

C2

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

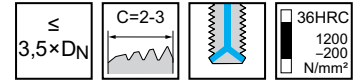
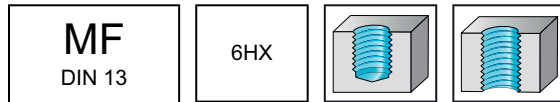
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Wygniatak maszynowy VHM

TC470 Supreme



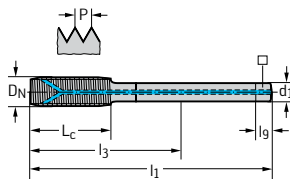
– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
WG20EL	●●		●	●			

DIN 2174

Oznaczenie	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	mm	l ₉ mm	N	WG20EL
TC470-M16X1.5-L2-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	8	●●



Parallel shank

Przykład zamówienia dla gatunku WG20EL: TC470-M16X1.5-L2-WG20EL

C2

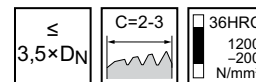
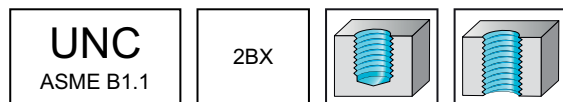
**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Wygniatak maszynowy HSS-E

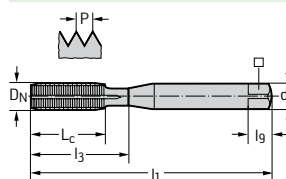
TC410 Advance 

– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●●	●●	●		

DIN 2184-1

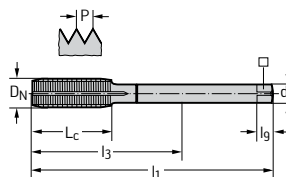


Parallel shank

Oznaczenie	D _N -P	D _N -P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC410-UNC2-C6-	UNC #2-56	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	3	✖
TC410-UNC4-C6-	UNC #4-40	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	3	✖
TC410-UNC6-C6-	UNC #6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	4	✖
TC410-UNC8-C6-	UNC #8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	5	✖
TC410-UNC10-C6-	UNC #10-24	4,826	70	13	25	6	4,9	8	5	✖
TC410-UNC1/4-C6-	UNC 1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	5	✖
TC410-UNC5/16-C6-	UNC 5/16-18	7,938	90	18	35	8	6,2	9	5	✖
TC410-UNC3/8-C6-	UNC 3/8-16	9,525	100	20	39	10	8	11	5	✖

Przykład zamówienia dla gatunku WY80AD: TC410-UNC1/4-C6-WY80AD

DIN 2184-1



Parallel shank

Oznaczenie	D _N -P	D _N -P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC410-UNC7/16-L6-	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	6	✖
TC410-UNC1/2-L6-	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	6	✖
TC410-UNC5/8-L6-	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	6	✖

Przykład zamówienia dla gatunku WY80AD: TC410-UNC1/2-L6-WY80AD

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

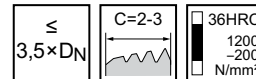
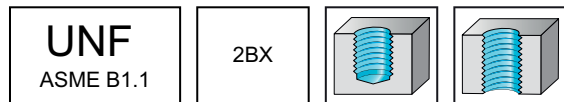
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Wygniatak maszynowy HSS-E

TC410 Advance

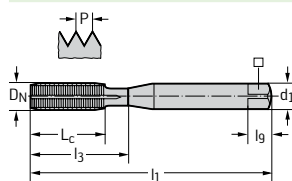


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2184-1

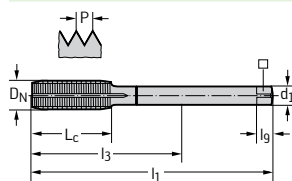


Parallel shank

Oznaczenie	DN-P	DN-P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC410-UNF2-C6-	UNF #2-64	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	3	✖
TC410-UNF4-C6-	UNF #4-48	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	3	✖
TC410-UNF6-C6-	UNF #6-40	3,505	56	11	20	4	3	6	4	✖
TC410-UNF8-C6-	UNF #8-36	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	5	✖
TC410-UNF10-C6-	UNF #10-32	4,826	70	13	25	6	4,9	8	5	✖
TC410-UNF1/4-C6-	UNF 1/4-28	6,35	80	15	30	7	5,5	8	5	✖
TC410-UNF5/16-C6-	UNF 5/16-24	7,938	90	18	35	8	6,2	9	5	✖
TC410-UNF3/8-C6-	UNF 3/8-24	9,525	90	20	39	10	8	11	5	✖

Przykład zamówienia dla gatunku WY80AD: TC410-UNF1/4-C6-WY80AD

DIN 2184-1



Parallel shank

Oznaczenie	DN-P	DN-P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC410-UNF7/16-L6-	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	6	✖
TC410-UNF1/2-L6-	UNF 1/2-20	12,7	100	21	73	9	7	10	6	✖
TC410-UNF5/8-L6-	UNF 5/8-18	15,875	100	21	58	12	9	12	6	✖

Przykład zamówienia dla gatunku WY80AD: TC410-UNF1/2-L6-WY80AD

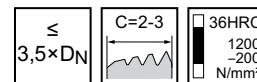
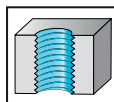
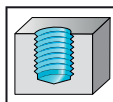
WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Wygniatak maszynowy HSS-E

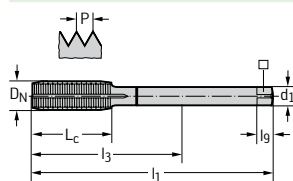
TC410 Advance 

– Do materiałów dających długi wiór

G (BSP)
DIN EN ISO 228


	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2189



Parallel shank

Oznaczenie	D _N -P	D _N -P mm	Zwojona cal	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC410-G1/8-N6-	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	5	☞
TC410-G1/4-N6-	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	6	☞
TC410-G3/8-N6-	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	6	☞
TC410-G1/2-N6-	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	7	☞
TC410-G3/4-N6-	G 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	19	8	☞
TC410-G1-N6-	G 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	20	23	8	☞

Przykład zamówienia dla gatunku WY80AD: TC410-G1-N6-WY80AD

C2

**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

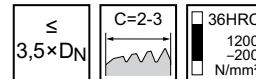
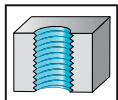
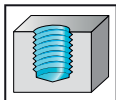
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☞ warunków obróbki

Wygniatak maszynowy HSS-E

mm

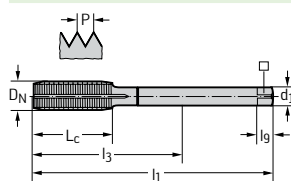
Protodyn® SF


– Do materiałów dających długi wiór

G (BSP)
DIN EN ISO 228


	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●●	●●	●		

DIN 2189



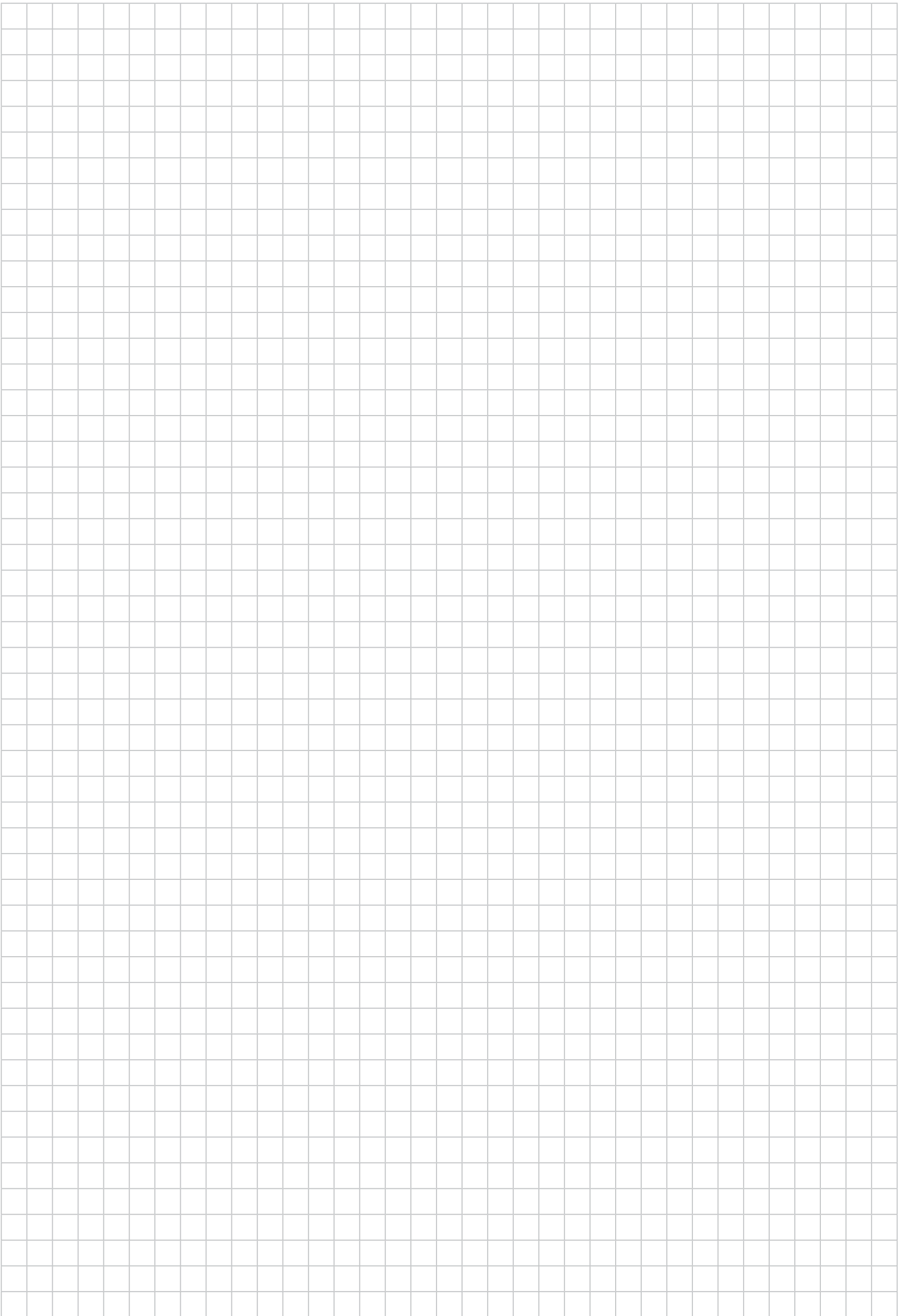
Parallel shank

Oznaczenie TICN	D _N -P	D _N -P mm	Zwojona cal	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
D7466706-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	5
D7466706-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	6
D7466706-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	6
D7466706-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	7

C2

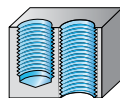
**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki



Frez do gwintów bez pogłębiacza

Obróbka



Głębokość gwintu

 $1,5 \times D_N$
 $1,5 \times D_N$
 $1,5 \times D_N$
 $2 \times D_N$
 $2 \times D_N$

NEW



Oznaczenie

TC610 Supreme

TMG HRC

TMG Ni

TC611 Supreme

TC620 Supreme

Rodzaj gwintu

M

✓

✓

✓

✓

MF

✓

✓

✓

✓

UNC / UNF / UN-8

✓

✓

✓

G / Rc / Rp

✓

✓

MJ / UNJC / UNJF

✓

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

Kształt bazowy wymiennej płytki

✓

✓

✓

✓

✓

Pozostałe usługi



Doprowadzanie chłodziwa

zewnątrzne / osiowy

zewnątrzne

zewnątrzne / osiowy

zewnątrzne / osiowy

osiowy

Pokrycie / gatunek

WB10RD / WJ30RC

TAX

TICN

WB10RD / WJ30RC

WB10TJ

Materiał skrawający

VHM

VHM

VHM

VHM

VHM

P Stal

●●

●●

●●

●●

●●

M Stal nierdzewna

●●

●●

●●

●●

●●

K Żeliwo

●●

●●

●●

●●

●●

N Metale nieżelazne

●●

●●

●●

●●

●●

S Materiały trudnoskrawalne

●●

●●

●●

●●

●●

H Materiały twarde

●●

●●

●●

●●

●●

O Inne

●

●

●

●

●

Strona w katalogu

C 390

C 403

C 420

C 394

C 392

Kod QR



www.walter-tools.com/woc/

TC610

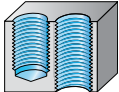
tmg-hrc

tmg-ni

TC611

TC620

Frez do gwintów bez pogłębiacza

Obróbka				
Głębokość gwintu	2 x D _N	2,5 x D _N	3 x D _N	
		NEW	NEW	
				
Oznaczenie	TME	TC620 Supreme	TC620 Supreme	TMG
Rodzaj gwintu				
M	✓	✓	✓	
MF	✓	✓	✓	
UNC / UNF / UN-8		✓		
G / Rc / Rp				
MJ / UNJC / UNJF				
NPT / NPTF				✓
Pg / BSW / Tr				
Kształt bazowy wymiennej płytki	✓	✓	✓	
Pozostałe usługi				
Doprowadzanie chłodziwa	zewnątrzne	osiowy	osiowy	zewnątrzne
Pokrycie / gatunek	TICN	WB10TJ	WB10TJ	TICN
Materiał skrawający	VHM	VHM	VHM	VHM
P Stal	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●●	●●	●●	●●
K Żeliwo	●●	●●	●●	●●
N Metale nieżelazne	●●	●●	●●	●●
S Materiały trudnoskrawalne	●●	●●	●●	●●
H Materiały twarde				
O Inne	●	●	●	●
Strona w katalogu	C 405	C 396	C 398	C 427
Kod QR				
www.walter-tools.com/woc/	tme	TC620	TC620	tmg

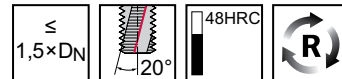
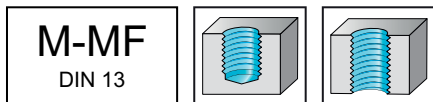
C3

Frez do gwintów VHM

TC610 Supreme

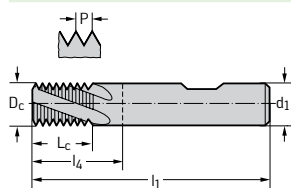


– Uniwersalny frez do gwintów



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●		●

Narzędzie



DIN 6535 HB

Oznaczenie	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30RC
TC610-M6-W0-	M 6	1	4,5	9	57	21	6	4	☺
TC610-M8-W0-	M 8	1,25	6	12,5	57	21	6	4	☺
TC610-M10-W0-	M 10	1,5	7,5	15	63	27	8	4	☺
TC610-M12-W0-	M 12	1,75	9,5	19,3	72	32	10	4	☺
TC610-M14-W0-	M 14	2	10	22	72	32	10	4	☺
TC610-M16-W0-	M 16	2	12	24	83	38	12	5	☺
TC610-M20-W0-	M 20	2,5	16	30	92	44	16	6	☺
TC610-M24-W0-	M 24	3	19	36	104	54	20	6	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30RC: TC610-M10-W0-WJ30RC

C3

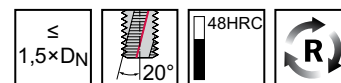
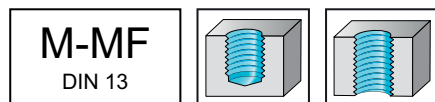
WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Frez do gwintów VHM

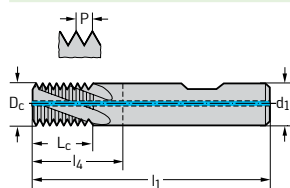
TC610 Supreme 

– Uniwersalny frez do gwintów



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RD	●●	●●	●●	●●	●●		●
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●		●

Narzędzie



DIN 6535 HB

Oznaczenie	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10RD	WJ30RC
TC610-M6-W1-	M 6	1	4,5	9	57	21	6	4	☺	☺
TC610-M8-W1-	M 8	1,25	6	12,5	57	21	6	4	☺	☺
TC610-M10-W1-	M 10	1,5	7,5	15	63	27	8	4	☺	☺
TC610-M12-W1-	M 12	1,75	9,5	19,3	72	32	10	4	☺	☺
TC610-M14-W1-	M 14	2	10	22	72	32	10	4		☺
TC610-M16-W1-	M 16	2	12	24	83	38	12	5	☺	☺
TC610-M20-W1-	M 20	2,5	16	30	92	44	16	6		☺
TC610-M24-W1-	M 24	3	19	36	104	54	20	6		☺

Przykład zamówienia dla gatunku WB10RD: TC610-M10-W1-WB10RD

C3

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

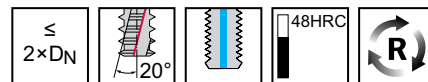
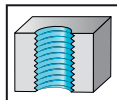
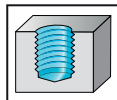
Wielorzędowe frezy do gwintów

TC620 Supreme



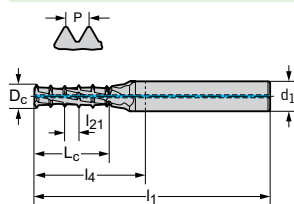
- Uniwersalny wielorzędowy frez do gwintów
- Do wysokich prędkości skrawania i dużych posuwów na ostrze

M-MF
DIN 13



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D _N	P mm	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
TC620-M4-A1D-	M 4	0,7	3,1	1,4	8,4	21	57	6	3	☺
TC620-M5-A1D-	M 5	0,8	3,9	1,6	10,4	21	57	6	3	☺
TC620-M6-A1D-	M 6	1	4,7	2	12	21	57	6	4	☺
TC620-M8-A1D-	M 8	1,25	6,3	2,5	16,3	27	63	8	4	☺
TC620-M10-A1D-	M 10	1,5	7,9	3	21	27	63	8	4	☺
TC620-M12-A1D-	M 12	1,75	9,6	3,5	24,5	32	72	10	4	☺
TC620-M14-A1D-	M 14	2	11,2	4	28	38	83	12	4	☺
TC620-M16-A1D-	M 16	2	13,1	4	32	44	92	16	5	☺
TC620-M20-A1D-	M 20	2,5	16,4	5	40	58	106	18	5	☺

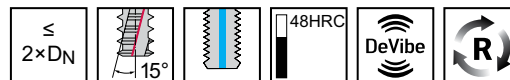
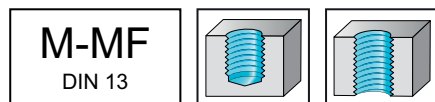
Przykład zamówienia dla gatunku WB10TJ: TC620-M10-A1D-WB10TJ

Wielorzędowe frezy do gwintów

TC620 Supreme

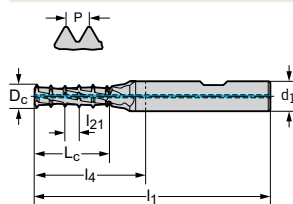


- Uniwersalny wielorzędowy frez do gwintów
- Do wysokich prędkości skrawania i dużych posuwów na ostrze



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Narzędzie



DIN 6535 HB

Oznaczenie	D _N	P mm	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
★ TC620-M4-W5D-	M 4	0,7	3,1	1,4	8	21	57	6	3	☹
★ TC620-M5-W5D-	M 5	0,8	3,9	1,6	10	21	57	6	3	☹
★ TC620-M6-W5D-	M 6	1	4,7	2	12	21	57	6	4	☹
TC620-M8-W5D-	M 8	1,25	6,3	2,5	16,3	27	63	8	4	☹
TC620-M10-W5D-	M 10	1,5	7,9	3	21	32	68	8	4	☹
TC620-M12-W5D-	M 12	1,75	9,6	3,5	24,5	38	78	10	4	☹
TC620-M14-W5D-	M 14	2	11,2	4	28	45	90	12	4	☹
TC620-M16-W5D-	M 16	2	13,1	4	32	44	92	16	5	☹
TC620-M18-W5D-	M 18	2,5	14,5	5	37,5	52	100	16	5	☹
TC620-M20-W5D-	M 20	2,5	16,4	5	40	57	105	18	5	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WB10TJ: TC620-M10-W5D-WB10TJ

C3

**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

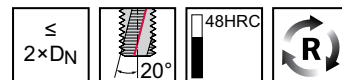
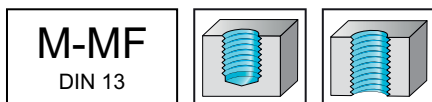
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Frez do gwintów VHM

TC611 Supreme

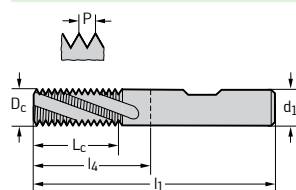


– Uniwersalny frez do gwintów



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●		●

Narzędzie



DIN 6535 HB

Oznaczenie	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30RC
TC611-M6-W0-	M 6	1	4,5	12	57	21	6	4	☺
TC611-M8-W0-	M 8	1,25	6	16,3	57	21	6	4	☺
TC611-M10-W0-	M 10	1,5	7,5	21	63	27	8	4	☺
TC611-M12-W0-	M 12	1,75	9,5	24,5	72	32	10	4	☺
TC611-M14-W0-	M 14	2	10	28	80	40	10	4	☺
TC611-M16-W0-	M 16	2	12	32	89	44	12	5	☺
TC611-M20-W0-	M 20	2,5	16	40	105	57	16	6	☺
TC611-M24-W0-	M 24	3	19	48	118	68	20	6	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30RC: TC611-M10-W0-WJ30RC

C3

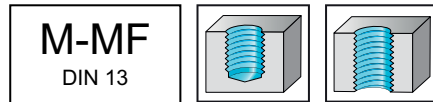
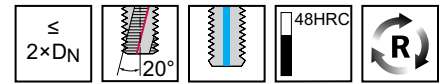
WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Frez do gwintów VHM

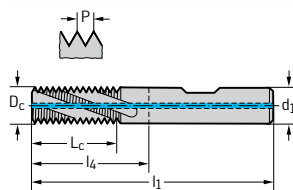
TC611 Supreme 

– Uniwersalny frez do gwintów



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RD	●●	●●	●●	●●	●●		●
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●		●

Narzędzie



DIN 6535 HB

Oznaczenie	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10RD	WJ30RC
TC611-M6-W1-	M 6	1	4,5	12	57	21	6	4	☺	☺
TC611-M8-W1-	M 8	1,25	6	16,3	57	21	6	4	☺	☺
TC611-M10-W1-	M 10	1,5	7,5	21	63	27	8	4	☺	☺
TC611-M12-W1-	M 12	1,75	9,5	24,5	72	32	10	4	☺	☺
TC611-M14-W1-	M 14	2	10	28	80	40	10	4		☺
TC611-M16-W1-	M 16	2	12	32	89	44	12	5	☺	☺
TC611-M20-W1-	M 20	2,5	16	40	105	57	16	6	☺	☺
TC611-M24-W1-	M 24	3	19	48	118	68	20	6		☺

Przykład zamówienia dla gatunku WB10RD: TC611-M10-W1-WB10RD

C3

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

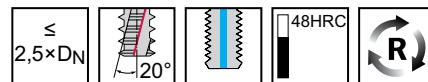
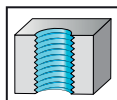
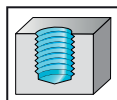
Wielorzędowe frezy do gwintów

TC620 Supreme



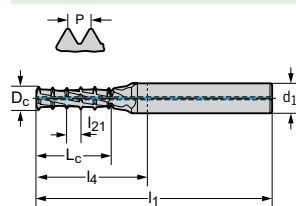
- Uniwersalny wielorzędowy frez do gwintów
- Do wysokich prędkości skrawania i dużych posuwów na ostrze

M-MF
DIN 13



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D _N	P mm	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
TC620-M4-A1E-	M 4	0,7	3,1	2,1	10,5	21	57	6	3	☺
TC620-M5-A1E-	M 5	0,8	3,9	2,4	12,8	21	57	6	3	☺
TC620-M6-A1E-	M 6	1	4,7	3	15	21	57	6	4	☺
TC620-M8-A1E-	M 8	1,25	6,3	3,75	20	27	63	8	4	☺
TC620-M10-A1E-	M 10	1,5	7,9	4,5	27	36	72	8	4	☺
TC620-M12-A1E-	M 12	1,75	9,6	5,25	31,5	43	83	10	4	☺
TC620-M14-A1E-	M 14	2	11,2	6	36	55	100	12	4	☺
TC620-M16-A1E-	M 16	2	13,1	6	42	58	106	16	5	☺
TC620-M20-A1E-	M 20	2,5	16,4	7,5	52,5	68	116	18	5	☺

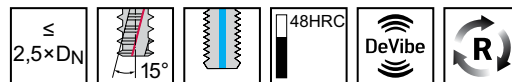
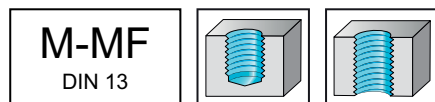
Przykład zamówienia dla gatunku WB10TJ: TC620-M10-A1E-WB10TJ

Wielorzędowe frezy do gwintów

TC620 Supreme

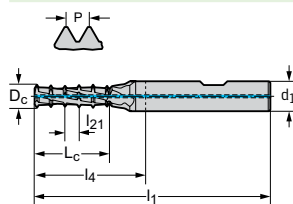


- Uniwersalny wielorzędowy frez do gwintów
- Do wysokich prędkości skrawania i dużych posuwów na ostrze



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Narzędzie



DIN 6535 HB

Oznaczenie	D _N	P mm	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
★ TC620-M4-W5E-	M 4	0,7	3,1	2,1	10	21	57	6	3	☹
★ TC620-M5-W5E-	M 5	0,8	3,9	2,4	12,5	21	57	6	3	☹
★ TC620-M6-W5E-	M 6	1	4,7	3	15	21	57	6	4	☹
TC620-M8-W5E-	M 8	1,25	6,3	3,75	20	32	68	8	4	☹
TC620-M10-W5E-	M 10	1,5	7,9	4,5	27	39	75	8	4	☹
TC620-M12-W5E-	M 12	1,75	9,6	5,25	31,5	45	85	10	4	☹
TC620-M14-W5E-	M 14	2	11,2	6	36	55	100	12	4	☹
TC620-M16-W5E-	M 16	2	13,1	6	42	58	106	16	5	☹
TC620-M18-W5E-	M 18	2,5	14,5	7,5	45	60	108	16	5	☹
TC620-M20-W5E-	M 20	2,5	16,4	7,5	52,5	67	115	18	5	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WB10TJ: TC620-M10-W5E-WB10TJ

C3

**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

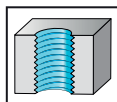
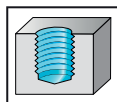
Wielorzędowe frezy do gwintów

TC620 Supreme



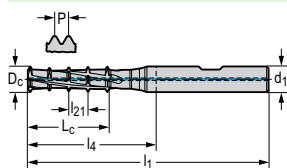
- Uniwersalny wielorzędowy frez do gwintów
- Do wysokich prędkości skrawania i dużych posuwów na ostrze

M-MF
DIN 13



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Narzędzie



DIN 6535 HB

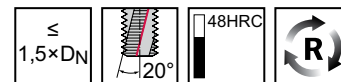
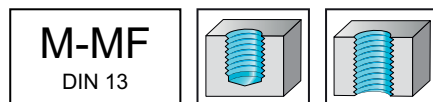
Oznaczenie	D _N	P mm	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
★ TC620-M4-W5F-	M 4	0,7	3,1	2,8	13,4	21	57	6	3	☹
★ TC620-M5-W5F-	M 5	0,8	3,9	3,2	16	21	57	6	3	☹
★ TC620-M6-W5F-	M 6	1	4,7	4	19,3	29	62	6	4	☹
★ TC620-M8-W5F-	M 8	1,25	6,3	5	25,6	46	71	8	4	☹
★ TC620-M10-W5F-	M 10	1,5	7,9	6	31,8	47	78	8	4	☹
★ TC620-M12-W5F-	M 12	1,75	9,6	7	39,4	47	88	10	4	☹
★ TC620-M14-W5F-	M 14	2	11,2	8	45,8	60	101	12	4	☹
★ TC620-M16-W5F-	M 16	2	13,1	8	50,3	62	116	16	5	☹
★ TC620-M18-W5F-	M 18	2,5	14,5	10	56,8	72	116	16	5	☹
★ TC620-M20-W5F-	M 20	2,5	16,4	10	62,8	77	130	18	5	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WB10TJ: TC620-M10-W5F-WB10TJ

Frez do gwintów VHM

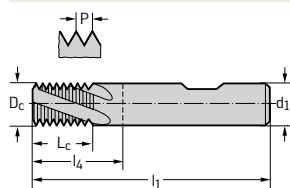
TC610 Supreme 

– Uniwersalny frez do gwintów



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●		●

Narzędzie



DIN 6535 HB

Oznaczenie	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30RC
TC610-M6X0.5-W0-	MF 6X0.5	0,5	4,8	9	57	21	6	5	☹
TC610-M8X0.75-W0-	MF 8X0.75	0,75	6	12	57	21	6	5	☹
TC610-M8X1-W0-	MF 8X1	1	6	12	57	21	6	4	☹
TC610-M10X0.5-W0-	MF 10X0.5	0,5	8	15	63	27	8	7	☹
TC610-M10X1-W0-	MF 10X1	1	8	15	63	27	8	5	☹
TC610-M12X1-W0-	MF 12X1	1	10	18	72	32	10	6	☹
TC610-M12X1.25-W0-	MF 12X1.25	1,25	10	18,8	72	32	10	6	☹
TC610-M12X1.5-W0-	MF 12X1.5	1,5	10	18	72	32	10	5	☹
TC610-M14X1-W0-	MF 14X1	1	12	21	83	38	12	7	☹
TC610-M14X1.5-W0-	MF 14X1.5	1,5	12	21	83	38	12	6	☹
TC610-M16X1-W0-	MF 16X1	1	14	24	83	38	14	7	☹
TC610-M16X1.5-W0-	MF 16X1.5	1,5	14	24	83	38	14	6	☹
TC610-M18X1-W0-	MF 18X1	1	16	27	92	44	16	8	☹
TC610-M18X1.5-W0-	MF 18X1.5	1,5	16	27	92	44	16	7	☹
TC610-M20X2-W0-	MF 20X2	2	16	30	92	44	16	6	☹
TC610-M24X2-W0-	MF 24X2	2	20	36	104	54	20	7	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30RC: TC610-M10X0.5-W0-WJ30RC

C3

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

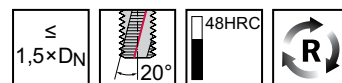
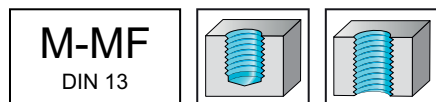
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Frez do gwintów VHM

TC610 Supreme

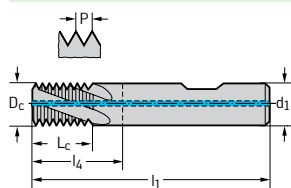


– Uniwersalny frez do gwintów



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RD	●●	●●	●●	●●	●●		●
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●		●

Narzędzie



DIN 6535 HB

Oznaczenie	DN	P mm	Dc mm	Lc mm	l1 mm	l4 mm	d1 h6 mm	Z	WJ30RC	WB10RD
TC610-M6X0.5-W1-	MF 6X0,5	0,5	4,8	9	57	21	6	5	☹	
TC610-M8X0.75-W1-	MF 8X0.75	0,75	6	12	57	21	6	5	☹	☹
TC610-M8X1-W1-	MF 8X1	1	6	12	57	21	6	4	☹	
TC610-M10X0.5-W1-	MF 10X0.5	0,5	8	15	63	27	8	7	☹	
TC610-M10X1-W1-	MF 10X1	1	8	15	63	27	8	5	☹	☹
TC610-M12X1-W1-	MF 12X1	1	10	18	72	32	10	6	☹	☹
TC610-M12X1.25-W1-	MF 12X1.25	1,25	10	18,8	72	32	10	6	☹	
TC610-M12X1.5-W1-	MF 12X1.5	1,5	10	18	72	32	10	5	☹	☹
TC610-M14X1-W1-	MF 14X1	1	12	21	83	38	12	7	☹	☹
TC610-M14X1.5-W1-	MF 14X1.5	1,5	12	21	83	38	12	6	☹	☹
TC610-M16X1-W1-	MF 16X1	1	14	24	83	38	14	7	☹	
TC610-M16X1.5-W1-	MF 16X1.5	1,5	14	24	83	38	14	6	☹	☹
TC610-M18X1-W1-	MF 18X1	1	16	27	92	44	16	8	☹	
TC610-M18X1.5-W1-	MF 18X1.5	1,5	16	27	92	44	16	7	☹	☹
TC610-M20X2-W1-	MF 20X2	2	16	30	92	44	16	6	☹	☹
TC610-M24X2-W1-	MF 24X2	2	20	36	104	54	20	7	☹	

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30RC: TC610-M10X0.5-W1-WJ30RC

WALTER
SELECT

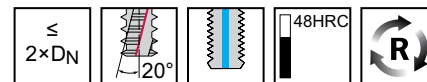
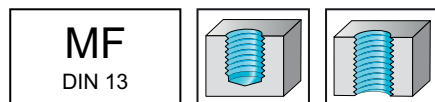
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Wielorzędowe frezy do gwintów

TC620 Supreme



- Uniwersalny wielorzędowy frez do gwintów
- Do wysokich prędkości skrawania i dużych posuwów na ostrze



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Narzędzie

	Oznaczenie	D _N	P mm	D _c mm	l _{z1} mm	L _c mm	l _k mm	l ₁ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
	TC620-M4X0.5-W1D-	MF 4X0.5	0,5	3,2	1	8	21	57	6	4	☺
	TC620-M6X0.75-W1D-	MF 6X0.75	0,75	4,9	1,5	12	21	57	6	4	☺
DIN 6535 HB											

Przykład zamówienia dla gatunku WB10TJ: TC620-M4X0.5-W1D-WB10TJ

C3

**WALTER
SELECT**

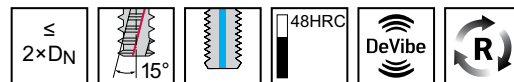
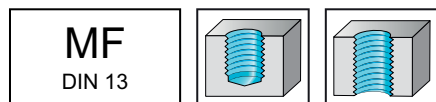
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Wielorzędowe frezy do gwintów

TC620 Supreme

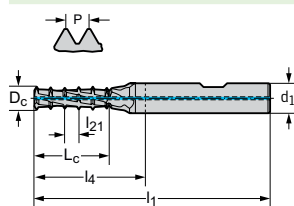


- Uniwersalny wielorzędowy frez do gwintów
- Do wysokich prędkości skrawania i dużych posuwów na ostrze



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Narzędzie



DIN 6535 HB

Oznaczenie	D _N	P mm	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
★ TC620-M4X0.5-W5D-	MF 4X0.5	0,5	3,2	1	8	21	57	6	4	☹
★ TC620-M6X0.75-W5D-	MF 6X0.75	0,75	4,9	1,5	12	21	57	6	4	☹
TC620-M8X1-W5D-	MF 8X1	1	6,5	2	16	27	63	8	4	☹
TC620-M10X1.25W5D-	M10X1.25	1,25	8,2	2,5	20	32	72	10	5	☹
TC620-M10X1-W5D-	MF 10X1	1	8,4	2	20	32	72	10	5	☹
TC620-M12X1.5-W5D-	MF 12X1.5	1,5	9,8	3	24	38	78	10	5	☹
TC620-M12X1.25W5D-	MF 12X1.25	1,25	10	2,5	25	38	78	10	5	☹
TC620-M12X1-W5D-	MF 12X1	1	10,3	2	24	38	83	12	6	☹
TC620-M14X1.5-W5D-	MF 14X1.5	1,5	11,7	3	28,5	44	89	12	5	☹
TC620-M16X1.5-W5D-	MF 16X1.5	1,5	13,6	3	33	44	92	16	6	☹
TC620-M18X1.5-W5D-	MF 18X1.5	1,5	15,5	3	36	52	100	16	6	☹
TC620-M20X1.5-W5D-	MF 20X1.5	1,5	17,3	3	40,5	57	105	18	7	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WB10TJ: TC620-M10X1-W5D-WB10TJ

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

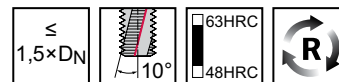
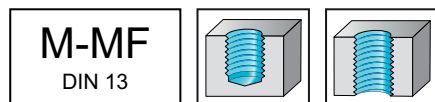
Frez do gwintów VHM

mm

TMG HRC

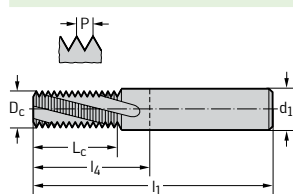


– Frez do gwintów do materiałów hartowanych



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●●	●	●	●●	●

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	DN	Dc mm	Lc mm	l1 mm	l4 mm	d1 h6 mm	Z
H5033008-M6	M 6	4,5	10	57	21	6	4
H5033008-M8	M 8	6	12,5	57	21	6	5
H5033008-M10	M 10	8	16,5	63	27	8	5
H5033008-M12	M 12	9	19,3	72	32	10	5
H5033008-M16	M 16	12	26	83	38	12	5

C3

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

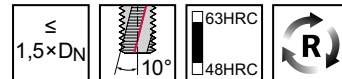
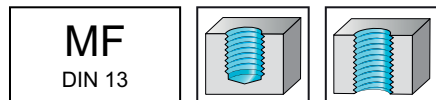
Frez do gwintów VHM

mm

TMG HRC

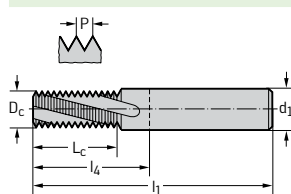


– Frez do gwintów do materiałów hartowanych



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●●	●	●	●●	●

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D _N	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z
H5133008-M12X1	MF 12X1	10	20	72	32	10	5
H5133008-M14X1.5	MF 14X1.5	12	27	83	38	12	6

C3

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

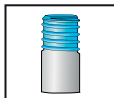
Frez do gwintów VHM

mm

TME



– Uniwersalny frez do gwintów zewnętrznych

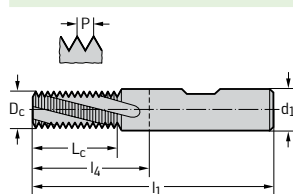
M-MF
DIN 13
 $\leq$
2×DN


48HRC



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

Narzędzie



DIN 6535 HB

Oznaczenie	DN	Dc mm	Lc mm	l1 mm	l4 mm	d1 h6 mm	Z
H5150106-M10X1	MF 10X1	10	16	72	32	10	4
H5150106-M12X1.5	MF 12X1.5	12	22,5	83	38	12	5
H5150106-M16X1	MF 16X1	16	30	92	44	16	6
H5150106-M16X1.25	MF 16X1.25	16	30	92	44	16	6
H5150106-M16X1.5	MF 16X1.5	16	30	92	44	16	6
H5150106-M16X2	MF 16X2	16	30	92	44	16	6

C3

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

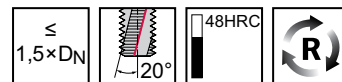
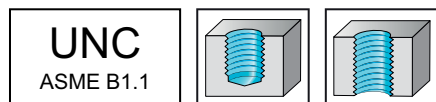
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Frez do gwintów VHM

TC610 Supreme



– Uniwersalny frez do gwintów



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Narzędzie		Oznaczenie	Zwojona cal	D _N	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30RC
DIN 6535 HB		TC610-UNC1/4-W0-	20	UNC 1/4-20	4,8	10,2	57	21	6	3	☹
		TC610-UNC5/16-W0-	18	UNC 5/16-18	5,5	12,7	57	21	6	4	☹
		TC610-UNC3/8-W0-	16	UNC 3/8-16	7,5	14,3	63	27	8	4	☹
		TC610-UNC7/16-W0-	14	UNC 7/16-14	8	18,1	63	27	8	4	☹
		TC610-UNC1/2-W0-	13	UNC 1/2-13	10	19,5	72	32	10	4	☹
		TC610-UNC9/16-W0-	12	UNC 9/16-12	10	19,5	72	32	10	4	☹
		TC610-UNC5/8-W0-	11	UNC 5/8-11	12	25,4	83	38	12	5	☹
		TC610-UNC3/4-W0-	10	UNC 3/4-10	14	30,5	90	45	14	5	☹
		TC610-UNC1-W0-	8	UNC 1"-8	18	38,1	104	54	20	5	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30RC: TC610-UNC1-W0-WJ30RC

C3

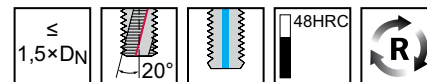
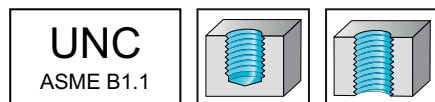
WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Frez do gwintów VHM

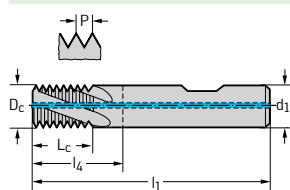
TC610 Supreme 

– Uniwersalny frez do gwintów



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Narzędzie



DIN 6535 HB

Oznaczenie	Zwojona cal	DN	Dc mm	Lc mm	l1 mm	l4 mm	d1 h6 mm	Z	WJ30RC
TC610-UNC1/4-W1-	20	UNC 1/4-20	4,8	10,2	57	21	6	3	☹
TC610-UNC5/16-W1-	18	UNC 5/16-18	5,5	12,7	57	21	6	4	☹
TC610-UNC3/8-W1-	16	UNC 3/8-16	7,5	14,3	63	27	8	4	☹
TC610-UNC7/16-W1-	14	UNC 7/16-14	8	18,1	63	27	8	4	☹
TC610-UNC1/2-W1-	13	UNC 1/2-13	10	19,5	72	32	10	4	☹
TC610-UNC9/16-W1-	12	UNC 9/16-12	10	19,5	72	32	10	4	☹
TC610-UNC5/8-W1-	11	UNC 5/8-11	12	25,4	83	38	12	5	☹
TC610-UNC3/4-W1-	10	UNC 3/4-10	14	30,5	90	45	14	5	☹
TC610-UNC7/8-W1-	9	UNC 7/8-9	16	33,9	98	50	16	5	☹
TC610-UNC1-W1-	8	UNC 1"-8	18	38,1	104	54	20	5	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30RC: TC610-UNC1-W1-WJ30RC

C3

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

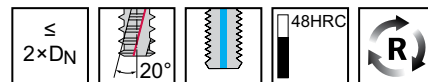
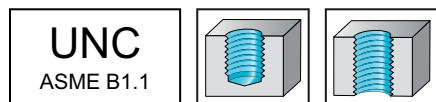
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Wielorzędowe frezy do gwintów

TC620 Supreme

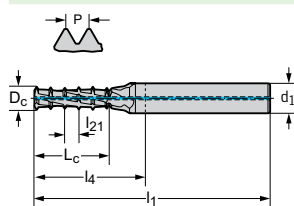


- Uniwersalny wielorzędowy frez do gwintów
- Do wysokich prędkości skrawania i dużych posuwów na ostrze



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D _N	Zwojona cal	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
TC620-UNC8-A1D-	UNC #8-32	32	3,1	1,59	8,7	21	57	6	3	☺
TC620-UNC10-A1D-	UNC #10-24	24	3,5	2,12	10,6	21	57	6	3	☺
TC620-UNC1/4-A1D-	UNC 1/4-20	20	4,7	2,54	12,7	21	57	6	3	☺
TC620-UNC5/16-A1D-	UNC 5/16-18	18	6,1	2,82	16,9	27	63	8	4	☺
TC620-UNC3/8-A1D-	UNC 3/8-16	16	7,4	3,18	19,1	27	63	8	4	☺
TC620-UNC1/2-A1D-	UNC 1/2-13	13	10,1	3,91	25,4	38	83	12	4	☺
TC620-UNC5/8-A1D-	UNC 5/8-11	11	12,7	4,62	32,3	44	92	16	4	☺
TC620-UNC3/4-A1D-	UNC 3/4-10	10	15,5	5,08	38,1	56	104	16	5	☺
TC620-UNC7/8-A1D-	UNC 7/8-9	9	18	5,64	45,2	67	115	18	5	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WB10TJ: TC620-UNC1/2-A1D-WB10TJ

C3

WALTER
SELECT

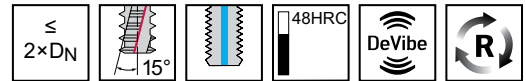
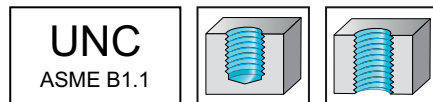
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Wielorzędowe frezy do gwintów

TC620 Supreme

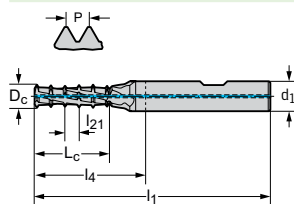


- Uniwersalny wielorzędowy frez do gwintów
- Do wysokich prędkości skrawania i dużych posuwów na ostrze



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●		●

Narzędzie



DIN 6535 HB

Oznaczenie	D _N	Zwojona cal	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
★ TC620-UNC8-W5D-	UNC #8-32	32	3,1	1,59	8,7	21	57	6	3	☹
★ TC620-UNC10-W5D-	UNC #10-24	24	3,5	2,12	10,6	21	57	6	3	☹
★ TC620-UNC1/4-W5D-	UNC 1/4-20	20	4,7	2,54	12,7	21	57	6	3	☹
TC620-UNC5/16-W5D-	UNC 5/16-18	18	6,1	2,82	16,9	27	63	8	4	☹
TC620-UNC3/8-W5D-	UNC 3/8-16	16	7,4	3,18	19,1	32	68	8	4	☹
TC620-UNC1/2-W5D-	UNC 1/2-13	13	10,1	3,91	25,4	38	83	12	4	☹
TC620-UNC5/8-W5D-	UNC 5/8-11	11	12,7	4,62	32,3	52	100	16	4	☹
TC620-UNC3/4-W5D-	UNC 3/4-10	10	15,5	5,08	38,1	52	100	16	5	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WB10TJ: TC620-UNC1/2-W5D-WB10TJ

C3

**WALTER
SELECT**

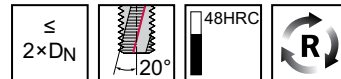
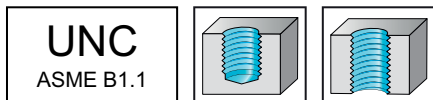
● ● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Frez do gwintów VHM

TC611 Supreme

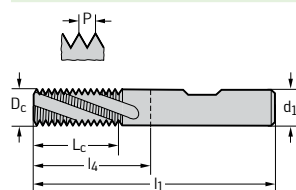


– Uniwersalny frez do gwintów



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●		●

Narzędzie



DIN 6535 HB

Oznaczenie	Zwojona cal	D _N	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30RC
TC611-UNC1/4-W0-	20	UNC 1/4-20	4,8	12,7	57	21	6	3	☹
TC611-UNC5/16-W0-	18	UNC 5/16-18	5,5	16,9	57	21	6	4	☹
TC611-UNC3/8-W0-	16	UNC 3/8-16	7,5	19,1	63	27	8	4	☹
TC611-UNC7/16-W0-	14	UNC 7/16-14	8	23,6	68	32	8	4	☹
TC611-UNC1/2-W0-	13	UNC 1/2-13	10	25,4	76	36	10	4	☹
TC611-UNC9/16-W0-	12	UNC 9/16-12	10	29,6	80	40	10	4	☹
TC611-UNC5/8-W0-	11	UNC 5/8-11	12	32,3	90	45	12	5	☹
TC611-UNC3/4-W0-	10	UNC 3/4-10	14	38,1	98	53	14	5	☹
TC611-UNC7/8-W0-	9	UNC 7/8-9	16	45,2	108	60	16	5	☹
TC611-UNC1-W0-	8	UNC 1"-8	18	50,8	116	68	20	5	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30RC: TC611-UNC1-W0-WJ30RC

C3

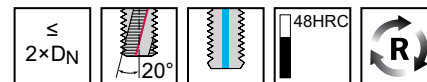
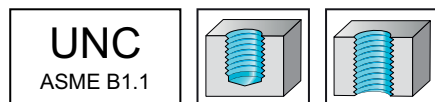
WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Frez do gwintów VHM

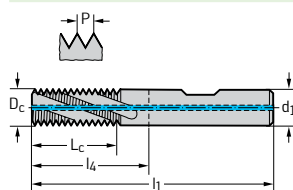
TC611 Supreme 

– Uniwersalny frez do gwintów



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Narzędzie



DIN 6535 HB

Oznaczenie	Zwojona cal	D _N	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30RC
TC611-UNC1/4-W1-	20	UNC 1/4-20	4,8	12,7	57	21	6	3	☹
TC611-UNC5/16-W1-	18	UNC 5/16-18	5,5	16,9	57	21	6	4	☹
TC611-UNC3/8-W1-	16	UNC 3/8-16	7,5	19,1	63	27	8	4	☹
TC611-UNC7/16-W1-	14	UNC 7/16-14	8	23,6	68	32	8	4	☹
TC611-UNC1/2-W1-	13	UNC 1/2-13	10	25,4	76	36	10	4	☹
TC611-UNC9/16-W1-	12	UNC 9/16-12	10	29,6	80	40	10	4	☹
TC611-UNC5/8-W1-	11	UNC 5/8-11	12	32,3	90	45	12	5	☹
TC611-UNC3/4-W1-	10	UNC 3/4-10	14	38,1	98	53	14	5	☹
TC611-UNC7/8-W1-	9	UNC 7/8-9	16	45,2	108	60	16	5	☹
TC611-UNC1-W1-	8	UNC 1"-8	18	50,8	116	68	20	5	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30RC: TC611-UNC1-W1-WJ30RC

C3

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

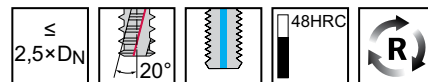
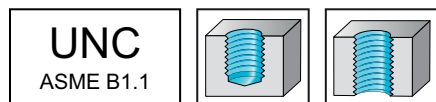
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Wielorzędowe frezy do gwintów

TC620 Supreme



- Uniwersalny wielorzędowy frez do gwintów
- Do wysokich prędkości skrawania i dużych posuwów na ostrze



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Narzędzie		Oznaczenie	D _N	Zwojona cal	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
		TC620-UNC8-W1E-	UNC #8-32	32	3,1	2,38	10,3	21	57	6	3	☺
		TC620-UNC10-W1E-	UNC #10-24	24	3,5	3,18	12,7	21	57	6	3	☺
		TC620-UNC1/4-W1E-	UNC 1/4-20	20	4,7	3,81	16,5	29	65	6	3	☺

DIN 6535 HB

Przykład zamówienia dla gatunku WB10TJ: TC620-UNC1/4-W1E-WB10TJ

C3

WALTER
SELECT

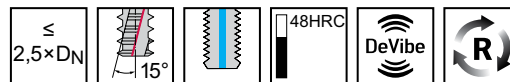
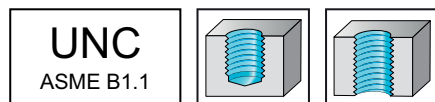
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Wielorzędowe frezy do gwintów

TC620 Supreme

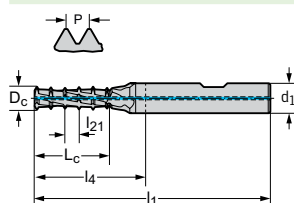


- Uniwersalny wielorzędowy frez do gwintów
- Do wysokich prędkości skrawania i dużych posuwów na ostrze



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Narzędzie



DIN 6535 HB

Oznaczenie	D _N	Zwojona cal	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
★ TC620-UNC8-W5E-	UNC #8-32	32	3,1	2,38	10,3	21	57	6	3	☹
★ TC620-UNC10-W5E-	UNC #10-24	24	3,5	3,18	12,7	21	57	6	3	☹
★ TC620-UNC1/4-W5E-	UNC 1/4-20	20	4,7	3,81	16,5	21	60	6	3	☹
TC620-UNC5/16-W5E-	UNC 5/16-18	18	6,1	4,23	21,2	34	70	8	4	☹
TC620-UNC3/8-W5E-	UNC 3/8-16	16	7,4	4,76	23,8	36	72	8	4	☹
TC620-UNC1/2-W5E-	UNC 1/2-13	13	10,1	5,86	31,3	47	92	12	4	☹
TC620-UNC5/8-W5E-	UNC 5/8-11	11	12,7	6,93	41,6	60	108	16	4	☹
TC620-UNC3/4-W5E-	UNC 3/4-10	10	15,5	7,62	48,3	62	110	16	5	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WB10TJ: TC620-UNC1/2-W5E-WB10TJ

C3

**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

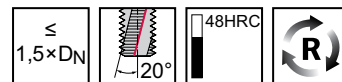
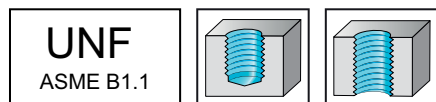
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Frez do gwintów VHM

TC610 Supreme



– Uniwersalny frez do gwintów



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●		●

Narzędzie		Zwojona cal	D _N	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30RC
DIN 6535 HB	TC610-UNF10-W0-	32	UNF #10-32	3,6	7,9	57	21	6	3	☺
	TC610-UNF1/4-W0-	28	UNF 1/4-28	4,8	10	57	21	6	4	☺
	TC610-UNF5/16-W0-	24	UNF 5/16-24	6	12,7	57	21	6	4	☺
	TC610-UNF7/16-W0-	20	UNF 7/16-20	8	17,8	63	27	8	4	☺
	TC610-UNF9/16-W0-	18	UNF 9/16-18	10	22,6	72	32	10	5	☺
	TC610-UNF3/4-W0-	16	UNF 3/4-16	14	28,6	88	43	14	6	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30RC: TC610-UNF1/4-W0-WJ30RC

C3

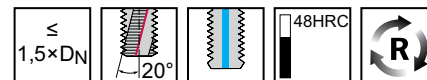
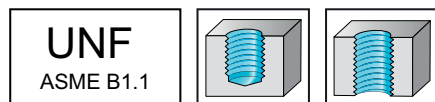
WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Frez do gwintów VHM

TC610 Supreme 

– Uniwersalny frez do gwintów



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●		●

Narzędzie

	Oznaczenie	Zwojona cal	D _N	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30RC
 DIN 6535 HB	TC610-UNF10-W1-	32	UNF #10-32	3,6	7,9	57	21	6	3	☹
	TC610-UNF1/4-W1-	28	UNF 1/4-28	4,8	10	57	21	6	4	☹
	TC610-UNF5/16-W1-	24	UNF 5/16-24	6	12,7	57	21	6	4	☹
	TC610-UNF7/16-W1-	20	UNF 7/16-20	8	17,8	63	27	8	4	☹
	TC610-UNF9/16-W1-	18	UNF 9/16-18	10	22,6	72	32	10	5	☹
	TC610-UNF3/4-W1-	16	UNF 3/4-16	14	28,6	88	43	14	6	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30RC: TC610-UNF1/4-W1-WJ30RC

C3

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

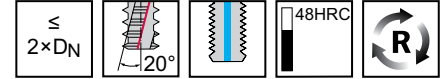
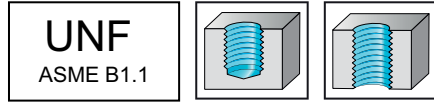
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Wielorzędowe frezy do gwintów

TC620 Supreme

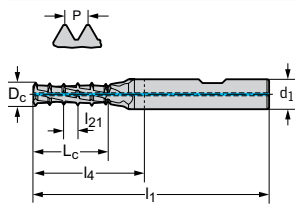


- Uniwersalny wielorzędowy frez do gwintów
- Do wysokich prędkości skrawania i dużych posuwów na ostrze



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Narzędzie



DIN 6535 HB

Oznaczenie	D _N	Zwojona cal	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
TC620-UNF10-W1D-	UNF #10-32	32	3,7	1,59	10,3	21	57	6	3	☺
TC620-UNF1/4-W1D-	UNF 1/4-28	28	5,1	1,81	12,7	21	57	6	4	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WB10TJ: TC620-UNF1/4-W1D-WB10TJ

C3

**WALTER
SELECT**

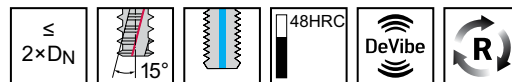
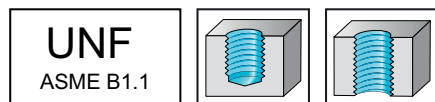
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Wielorzędowe frezy do gwintów

TC620 Supreme

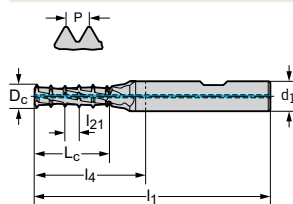


- Uniwersalny wielorzędowy frez do gwintów
- Do wysokich prędkości skrawania i dużych posuwów na ostrze



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Narzędzie



DIN 6535 HB

Oznaczenie	D _N	Zwojona cal	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
★ TC620-UNF10-W5D-	UNF #10-32	32	3,7	1,59	10,3	21	57	6	3	☹
★ TC620-UNF1/4-W5D-	UNF 1/4-28	28	5,1	1,81	12,7	21	57	6	4	☹
TC620-UNF5/16-W5D-	UNF 5/16-24	24	6,4	2,12	15,9	27	63	8	4	☹
TC620-UNF3/8-W5D-	UNF 3/8-24	24	7,9	2,12	19,1	31	67	8	5	☹
TC620-UNF7/16-W5D-	UNF 7/16-20	20	9,2	2,54	22,9	32	72	10	5	☹
TC620-UNF1/2-W5D-	UNF 1/2-20	20	10,7	2,54	25,4	38	83	12	5	☹
TC620-UNF9/16-W5D-	UNF 9/16-18	18	12	2,82	29,6	45	90	12	5	☹
TC620-UNF5/8-W5D-	UNF 5/8-18	18	13,5	2,82	32,5	48	96	16	6	☹
TC620-UNF3/4-W5D-	UNF 3/4-16	16	16,4	3,18	38,1	56	104	18	6	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WB10TJ: TC620-UNF1/2-W5D-WB10TJ

C3

**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

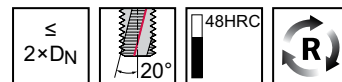
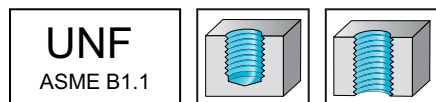
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Frez do gwintów VHM

TC611 Supreme



– Uniwersalny frez do gwintów



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

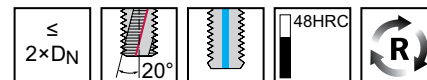
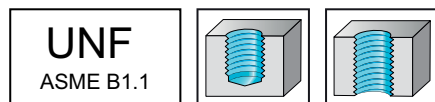
Narzędzie		Oznaczenie	Zwojona cal	D _N	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30RC
DIN 6535 HB		TC611-UNF10-W0-	32	UNF #10-32	3,6	10,3	57	21	6	3	☺
		TC611-UNF1/4-W0-	28	UNF 1/4-28	4,8	12,7	57	21	6	4	☺
		TC611-UNF5/16-W0-	24	UNF 5/16-24	6	15,9	57	21	6	4	☺
		TC611-UNF7/16-W0-	20	UNF 7/16-20	8	22,9	68	32	8	4	☺
		TC611-UNF9/16-W0-	18	UNF 9/16-18	10	29,6	80	40	10	5	☺
		TC611-UNF3/4-W0-	16	UNF 3/4-16	14	38,1	98	53	14	6	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30RC: TC611-UNF1/4-W0-WJ30RC

Frez do gwintów VHM

TC611 Supreme 

– Uniwersalny frez do gwintów



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●		●

Narzędzie

	Oznaczenie	Zwojona cal	D _N	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30RC
 DIN 6535 HB	TC611-UNF10-W1-	32	UNF #10-32	3,6	10,3	57	21	6	3	☹
	TC611-UNF1/4-W1-	28	UNF 1/4-28	4,8	12,7	57	21	6	4	☹
	TC611-UNF5/16-W1-	24	UNF 5/16-24	6	15,9	57	21	6	4	☹
	TC611-UNF7/16-W1-	20	UNF 7/16-20	8	22,9	68	32	8	4	☹
	TC611-UNF9/16-W1-	18	UNF 9/16-18	10	29,6	80	40	10	5	☹
	TC611-UNF3/4-W1-	16	UNF 3/4-16	14	38,1	98	53	14	6	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30RC: TC611-UNF1/4-W1-WJ30RC

C3

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

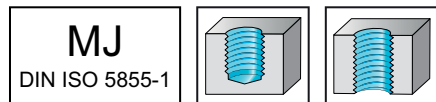
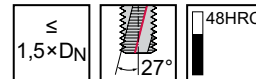
Frez do gwintów VHM

mm

TMG Ni

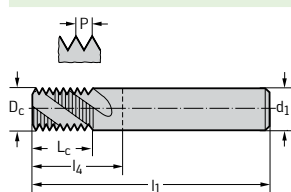


– Frez do gwintów, do stopów niklu



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

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D _N	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z
H5036006-MJ4	MJ 4	3	6,3	54	18	6	3
H5036006-MJ5	MJ 5	3,9	8	54	18	6	3
H5036006-MJ6	MJ 6	4,8	9	54	20	6	3

C3

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

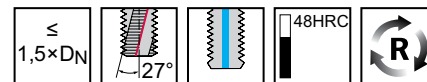
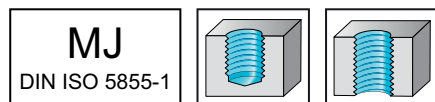
Frez do gwintów VHM

mm

TMG Ni

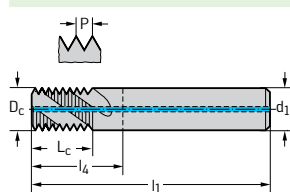


– Frez do gwintów, do stopów niklu



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

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie

DN

Dc
mmLc
mml1
mml4
mmd1
h6
mm

Z

H5036016-MJ8

MJ 8

6,3

12,5

58

22

8

4

H5036016-MJ10

MJ 10

7,5

15

58

22

8

4

C3

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

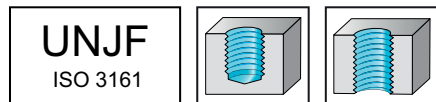
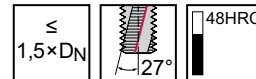
Frez do gwintów VHM

mm

TMG Ni



– Frez do gwintów, do stopów niklu



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

Narzędzie		Oznaczenie	Zwojena cal	D _N	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z
		H5336006-UNJF10	32	UNJF #10-32	3,6	7,9	54	18	6	3
		H5336006-UNJF1/4	28	UNJF 1/4-28	4,8	10	54	18	6	3

DIN 6535 HA

C3

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

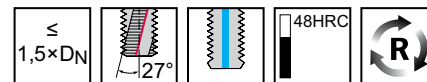
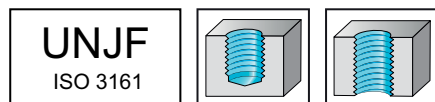
Frez do gwintów VHM

mm

TMG Ni

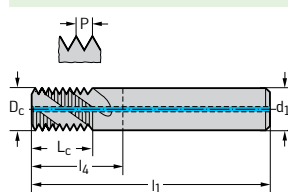


– Frez do gwintów, do stopów niklu



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

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	Zwojena cal	D _N	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z
H5336016-UNJF5/16	24	UNJF 5/16-24	6,2	12,7	58	22	8	3
H5336016-UNJF3/8	24	UNJF 3/8-24	8	14,8	58	22	8	3
H5336016-UNJF7/16	20	UNJF 7/16-20	9,2	17,8	72	26	10	4
H5336016-UNJF1/2	20	UNJF 1/2-20	10,5	19,1	73	28	12	4

C3

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Frez do gwintów VHM

TC610 Supreme



– Uniwersalny frez do gwintów

G (BSP)
DIN EN ISO 228

Rp
DIN EN 10226-1

$\leq 1,5 \times D_N$

P	M	K	N	S	H	O
●	●	●	●	●	●	●

WJ30RC

Narzędzie		Oznaczenie	Zwojona cal	D_N	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30RC
		TC610-G1/8-W0-	28	G 1/8-28	6	15,4	57	21	6	5	☺
		TC610-G1/4-W0-	19	G 1/4-19	10	20,1	72	32	10	5	☺
		TC610-G3/8-W0-	19	G 3/8-19	14	25,4	83	38	14	7	☺
		TC610-G1/2-W0-	14	G 1/2-14	16	32,7	96	44	16	6	☺
		TC610-G1X20-W0-	11	G 1"-11	20	50,8	120	75	20	6	☺

DIN 6535 HB

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30RC: TC610-G1/2-W0-WJ30RC

C3

**WALTER
SELECT**

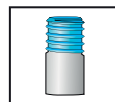
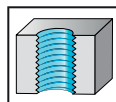
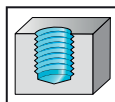
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Frez do gwintów VHM

TC610 Supreme 

– Uniwersalny frez do gwintów

G (BSP)
DIN EN ISO 228

Rp
DIN EN 10226-1

 $\leq 1,5 \times D_N$

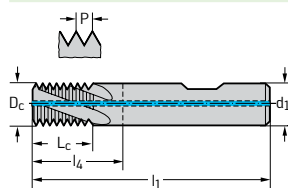

48HRC



WJ30RC

P	M	K	N	S	H	O
●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Narzędzie



DIN 6535 HB

Oznaczenie	Zwojencal	D_N	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30RC
TC610-G1/8-W1-	28	G 1/8-28	6	15,4	57	21	6	5	☹
TC610-G1/4-W1-	19	G 1/4-19	10	20,1	72	32	10	5	☹
TC610-G3/8-W1-	19	G 3/8-19	14	25,4	83	38	14	7	☹
TC610-G1/2-W1-	14	G 1/2-14	16	32,7	96	44	16	6	☹
TC610-G1X20-W1-	11	G 1"-11	20	50,8	120	75	20	6	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WJ30RC: TC610-G1/2-W1-WJ30RC

C3

**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

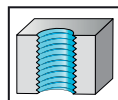
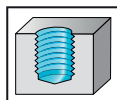
Wielorzędowe frezy do gwintów

TC620 Supreme



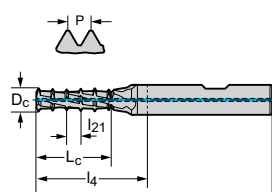
- Uniwersalny wielorzędowy frez do gwintów
- Do wysokich prędkości skrawania i dużych posuwów na ostrze

G (BSP)
DIN EN ISO 228



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Narzędzie



DIN 6535 HB

Oznaczenie	D _N	Zwojona cał	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
★ TC620-G1/16-W5D-	G 1/16-28	28	6	1,81	15,4	26	62	6	5	☹
★ TC620-G1/8-W5D-	G 1/8-28	28	8	1,81	20	28	64	8	5	☹
★ TC620-G1/4-W5D-	G 1/4-19	19	10	2,67	26,7	38	78	10	5	☹
★ TC620-G3/8-W5D-	G 3/8-19	19	14	2,67	33,4	49	94	14	6	☹
★ TC620-G1/2-W5D-	G 1/2-14	14	18	3,63	43,5	68	116	18	6	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WB10TJ: TC620-G1/16-W5D-WB10TJ

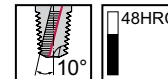
Frez do gwintów VHM

mm

TMG

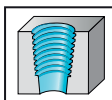
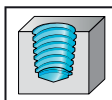


– Uniwersalny frez do gwintów



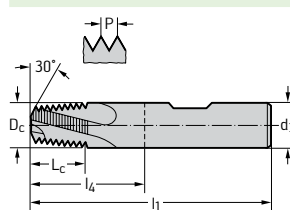
NPT

ASME B1.20.1



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

Narzędzie



DIN 6535 HB

Oznaczenie	D _N	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z
H5551106-NPT1/16	NPT 1/16-27	5,5	11,03	57	21	6	3
H5551106-NPT1/8	NPT 1/8-27	7,9	11,03	58	22	8	3
H5551106-NPT1/4-3/8	NPT 1/4-3/8-18	9,9	15,21	66	26	10	3
H5551106-NPT1/2-3/4	NPT 1/2-3/4-14	15,9	19,55	82	34	16	4
H5551106-NPT1-2	NPT 1-2-1/2	19,9	26,02	92	42	20	5

C3

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

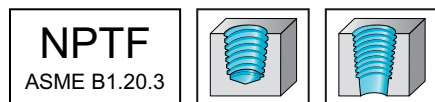
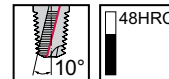
Frez do gwintów VHM

mm

TMG



– Uniwersalny frez do gwintów



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●●	●●	●●		●

Narzędzie		Oznaczenie	D _N	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z
		H5651106-NPTF1/16	NPTF 1/16-27	5,5	11,03	57	21	6	3
		H5651106-NPTF1/8	NPTF 1/8-27	7,9	11,03	58	22	8	3
		H5651106-NPTF1/4-3/8	NPTF 1/4-3/8-18	9,9	15,21	66	26	10	3
		H5651106-NPTF1/2-3/4	NPTF 1/2-3/4-14	15,9	19,55	82	34	16	4
		H5651106-NPTF1-2	NPTF 1-2-1/2	19,9	26,02	92	42	20	5

DIN 6535 HB

C3

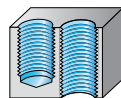
WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

frez do gwintów z pogłębionym sfazowaniem

Obróbka



Głębokość gwintu

 $2 \times D_N$ 

Oznaczenie

TMC

Rodzaj gwintu

M



MF



UNC / UNF / UN-8

G / Rc / Rp

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

Kształt bazowy wymiennej płytki



Pozostałe usługi



Doprowadzanie chłodziwa

zewnętrzne / osiowy

Pokrycie / gatunek

TICN / niepowlekany

Materiał skrawający

VHM

P Stal



M Stal nierdzewna



K Żeliwo



N Metale nieżelazne



S Materiały trudnoskrawalne



H Materiały twarde



O Inne



Strona w katalogu

C 430

Kod QR



www.walter-tools.com/woc/

tmc

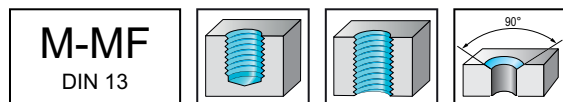
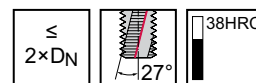
Frez do gwintów VHM

mm

TMC

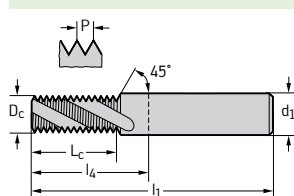


– Uniwersalny frez do gwintów z pogłębionym sfazowaniem



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●●	●●	●●		●
bez powłoki	●●	●●	●●	●●	●●		●

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z
H5055006-M3	M 3	0,5	2,3	6	57	21	6	3
H505500-M3	M 3	0,5	2,3	6	57	21	6	3

C3

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

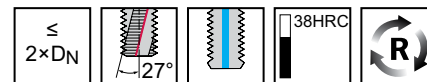
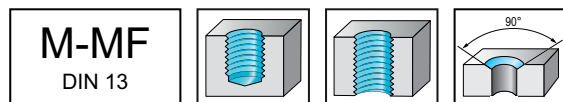
Frez do gwintów VHM

mm

TMC

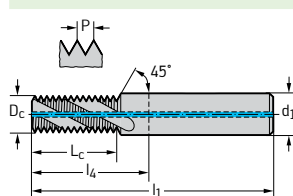


– Uniwersalny frez do gwintów z pogłębionym sfazowaniem



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●●	●●	●●		●

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z
H5055016-M4	M 4	0,7	3,2	8,4	57	21	6	3
H5055016-M5	M 5	0,8	4,1	10,4	57	21	6	3
H5055016-M6	M 6	1	4,8	12	63	27	8	3
H5055016-M8	M 8	1,25	6,5	16,3	72	32	10	3
H5055016-M10	M 10	1,5	8,2	21	83	38	12	3
H5055016-M12	M 12	1,75	9,9	24,5	83	38	14	4
H5055016-M14	M 14	2	11,6	30	92	44	16	4
H5055016-M16	M 16	2	13,6	32	92	44	18	4

C3

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

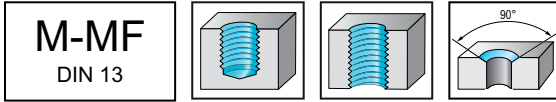
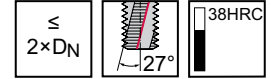
Frez do gwintów VHM

mm

TMC

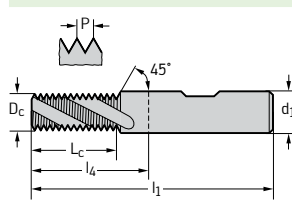


– Uniwersalny frez do gwintów z pogłębionym sfazowaniem



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

Narzędzie



DIN 6535 HB

Oznaczenie	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z
H5055106-M3	M 3	0,5	2,3	6	57	21	6	3

C3

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

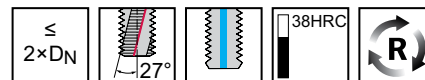
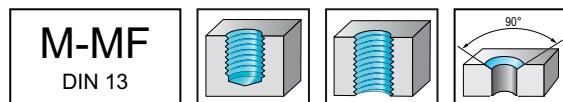
Frez do gwintów VHM

mm

TMC

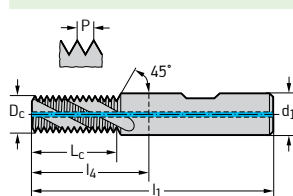


– Uniwersalny frez do gwintów z pogłębionym sfazowaniem



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●●	●●	●●		●

Narzędzie



DIN 6535 HB

Oznaczenie	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z
H5055116-M4	M 4	0,7	3,2	8,4	57	21	6	3
H5055116-M5	M 5	0,8	4,1	10,4	57	21	6	3
H5055116-M6	M 6	1	4,8	12	63	27	8	3
H5055116-M8	M 8	1,25	6,5	16,3	72	32	10	3
H5055116-M10	M 10	1,5	8,2	21	83	38	12	3
H5055116-M12	M 12	1,75	9,9	24,5	83	38	14	4
H5055116-M14	M 14	2	11,6	30	92	44	16	4
H5055116-M16	M 16	2	13,6	32	92	44	18	4

C3

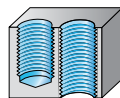
WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Frez wiercący do gwintów

Obróbka



Głębokość gwintu

2 x D_N

2 x D_N

2 x D_N

2,5 x D_N

2,5 x D_N

NEW

NEW



Oznaczenie

TC685 Supreme

TMD

Thrill-tec™

TC685 Supreme

Thrill-tec™

Rodzaj gwintu

M

✓

✓

✓

✓

✓

MF

✓

✓

✓

✓

UNC / UNF / UN-8

✓

✓

G / Rc / Rp

✓

✓

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

Kształt bazowy wymiennej płytki

✓

✓

✓

✓

Pozostałe usługi

Doprowadzanie chłodziwa

zewnątrzne / osiowy

osiowy

osiowy

zewnątrzne / osiowy

osiowy

Pokrycie / gatunek

WB10RC

NHC / TAX

WB10TJ

WB10RC

WB10TJ

Materiał skrawający

VHM

VHM

VHM

VHM

VHM

P Stal

●

●●

●

●●

M Stal nierdzewna

●●

●●

K Żeliwo

●

●●

●●

●

●●

N Metale nieżelazne

●●

●●

●●

S Materiały trudnoskrawalne

●

●●

●

●●

H Materiały twarde

●●

●●

●●

O Inne

●

●

Strona w katalogu

C 443

C 435

C 436

C 442

C 437

Kod QR



www.walter-tools.com/woc/

TC685

tmd

TC645

TC685

TC645

WALTER SELECT

●● główne zastosowanie

● możliwe zastosowanie

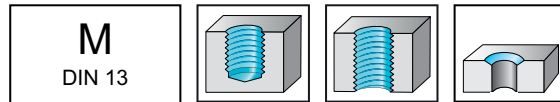
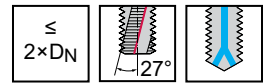
Pełnowęglkowy frez wierzący do gwintów

mm

TMD



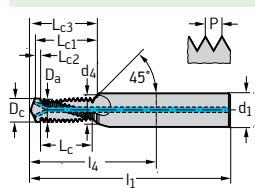
- Wiercenie, pogłębianie i frezowanie gwintu w jednym przejściu roboczym
- Frez wierzący do gwintów



M
DIN 13

	P	M	K	N	S	H	O
NHC				●●			
TAX			●●				

Narzędzie



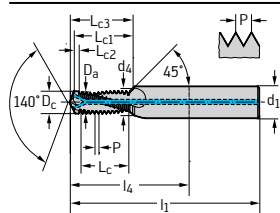
Oznaczenie

H5075011-M6

H5075011-M8

	P mm	Dc mm	Da mm	Lc mm	Lc3 mm	d4 mm	Lc1 mm	Lc2 mm	l1 mm	l4 mm	d1 h6 mm	Z
H5075011-M6	1	5	4,75	11	14,7	6,3	13,8	1	62	26	8	3
H5075011-M8	1,25	6,8	6,42	13,8	18,9	8,3	17,7	1,25	74	34	10	3
H5075018-M6	1	5	4,75	11	14,7	6,3	13,8	1	62	26	8	3
H5075018-M8	1,25	6,8	6,42	13,8	18,9	8,3	17,7	1,25	74	34	10	3
H5075018-M10	1,5	8,5	8,07	18	23,7	10,3	22,2	1,5	80	35	12	3

DIN 6535 HA



DIN 6535 HA

C3

**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

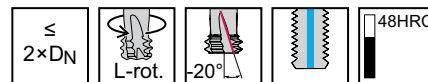
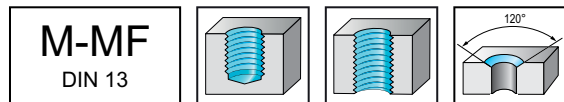
Frez obwiedniowy wiercąco-gwintujący

TC645 Supreme

Thrill-tec™

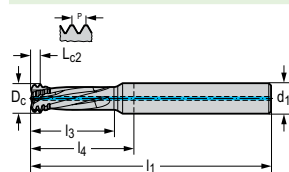


- Wiertło orbitalne do uniwersalnych zastosowań
- Faza, otwór pod gwint oraz gwint w jednej procedurze roboczej



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D _N	P mm	D _c mm	L _{c2} mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
TC645-M4-A1D-	M 4	0,7	3,05	1,12	8	50	14	6	4	☺
TC645-M5-A1D-	M 5	0,8	3,9	1,29	10	50	14	6	4	☺
TC645-M6-A1D-	M 6	1	4,5	1,6	12	50	14	6	4	☺
TC645-M8-A1D-	M 8	1,25	6,2	2,01	16	63	27	8	4	☺
TC645-M10-A1D-	M 10	1,5	7,8	2,22	20	63	27	8	4	☺
TC645-M12-A1D-	M 12	1,75	8,7	2,83	24	72	32	10	4	☺
★ TC645-M14-A1D-	M 14	2	10,2	3,24	28	83	38	12	4	☹
★ TC645-M16-A1D-	M 16	2	12	3,27	32	83	38	12	4	☹
★ TC645-M20-A1D-	M 20	2,5	14,9	4,09	40	105	57	16	4	☹

Maksymalna średnica nominalna gwintu do gwintów drobnozwojnych: $D_c \times 1,94$ | Przykład: TC645-M8.. / 6,2 mm $\times$ 1,94 = 12,03 mm / MF 12 $\times$ 1.25 jest możliwe | Przykład zamówienia dla gatunku WB10TJ: TC645-M10-A1D-WB10TJ

C3

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

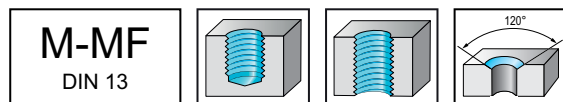
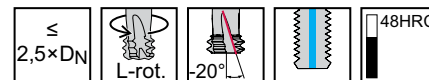
Frez obwiedniowy wiercąco-gwintujący

TC645 Supreme

Thrill-tec™

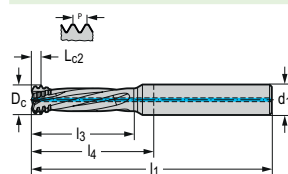


- Wiertło orbitalne do uniwersalnych zastosowań
- Faza, otwór pod gwint oraz gwint w jednej procedurze roboczej



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D _N	P mm	D _c mm	L _{c2} mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
TC645-M4-A1E-	M 4	0,7	3,05	1,12	10	50	14	6	4	☺
TC645-M5-A1E-	M 5	0,8	3,9	1,29	12,5	57	21	6	4	☺
TC645-M6-A1E-	M 6	1	4,5	1,6	15	57	21	6	4	☺
TC645-M8-A1E-	M 8	1,25	6,2	2,01	20	63	27	8	4	☺
TC645-M10-A1E-	M 10	1,5	7,8	2,42	25	63	27	8	4	☺
TC645-M12-A1E-	M 12	1,75	8,7	2,83	30	72	33	10	4	☺
★ TC645-M14-A1E-	M 14	2	10,2	3,24	35	100	55	12	4	☹
★ TC645-M16-A1E-	M 16	2	12	3,27	40	100	55	12	4	☹
★ TC645-M20-A1E-	M 20	2,5	14,9	4,09	50	107	59	16	4	☹

Maksymalna średnica nominalna gwintu do gwintów drobnozwojnych: $D_c \times 1,94$ | Przykład: TC645-M8.. / 6,2 mm $\times$ 1,94 = 12,03 mm / MF 12 $\times$ 1.25 jest możliwe | Przykład zamówienia dla gatunku WB10TJ: TC645-M10-A1E-WB10TJ

C3

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

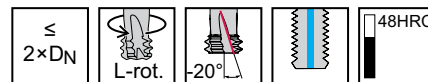
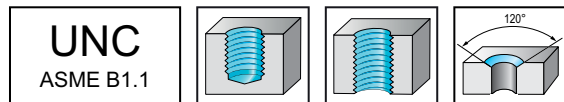
Frez obwiedniowy wiercąco-gwintujący

TC645 Supreme

Thrill-tec™

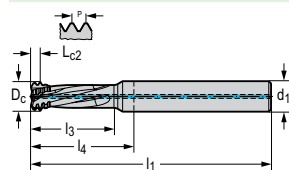


- Wiertło orbitalne do uniwersalnych zastosowań
- Faza, otwór pod gwint oraz gwint w jednej procedurze roboczej



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D _N	Zwojona cal	D _c mm	L _{c2} mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
TC645-UNC8-A1D-	UNC #8-32	32	3,1	1,26	8,331	50	14	6	4	☺
TC645-UNC10-A1D-	UNC #10-24	24	3,5	1,67	9,652	50	14	6	4	☺
TC645-UNC1/4-A1D-	UNC 1/4-20	20	4,6	2,02	12,7	57	21	6	4	☺
TC645-UNC5/16-A1D-	UNC 5/16-18	18	5,9	2,25	15,875	57	21	6	4	☺
TC645-UNC3/8-A1D-	UNC 3/8-16	16	7,2	2,54	19,05	63	27	8	4	☺
TC645-UNC7/16-A1D-	UNC 7/16-14	14	8,5	2,91	22,225	72	32	10	4	☺
TC645-UNC1/2-A1D-	UNC 1/2-13	13	9,2	3,15	25,4	72	32	10	4	☺
★ TC645-UNC9/16-A1D-	UNC 9/16-12	12	10,4	3,42	28,575	83	38	12	4	☹
★ TC645-UNC5/8-A1D-	UNC 5/8-11	11	11,6	3,73	31,75	83	38	12	4	☹
★ TC645-UNC3/4-A1D-	UNC 3/4-10	10	14,1	4,13	38,1	105	57	16	4	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WB10TJ: TC645-UNC1/2-A1D-WB10TJ

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

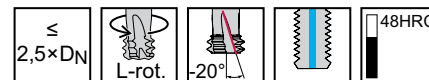
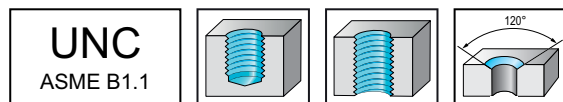
Frez obwiedniowy wiercąco-gwintujący

TC645 Supreme

Thrill-tec™

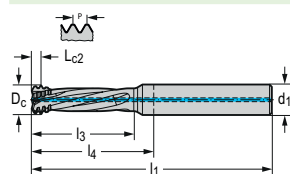


- Wiertło orbitalne do uniwersalnych zastosowań
- Faza, otwór pod gwint oraz gwint w jednej procedurze roboczej



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D _N	Zwojona cal	D _c mm	L _{c2} mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
TC645-UNC8-A1E-	UNC #8-32	32	3,1	1,26	10,414	50	14	6	4	☺
TC645-UNC10-A1E-	UNC #10-24	24	3,5	1,67	12,065	57	21	6	4	☺
TC645-UNC1/4-A1E-	UNC 1/4-20	20	4,6	2,02	15,875	57	21	6	4	☺
TC645-UNC5/16-A1E-	UNC 5/16-18	18	5,9	2,25	19,844	57	22	6	4	☺
TC645-UNC3/8-A1E-	UNC 3/8-16	16	7,2	2,54	23,813	63	27	8	4	☺
TC645-UNC7/16-A1E-	UNC 7/16-14	14	8,5	2,91	27,781	72	32	10	4	☺
TC645-UNC1/2-A1E-	UNC 1/2-13	13	9,2	3,15	31,75	80	40	10	4	☺
★ TC645-UNC9/16-A1E-	UNC 9/16-12	12	10,4	3,42	35,719	100	55	12	4	☹
★ TC645-UNC5/8-A1E-	UNC 5/8-11	11	11,6	3,73	39,688	100	55	12	4	☹
★ TC645-UNC3/4-A1E-	UNC 3/4-10	10	14,1	4,13	47,625	107	59	16	4	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WB10TJ: TC645-UNC1/2-A1E-WB10TJ

C3

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

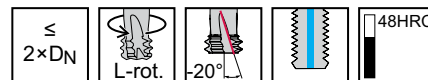
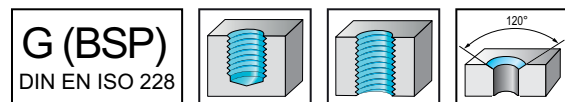
Frez obwiedniowy wiercąco-gwintujący

TC645 Supreme

Thrill-tec™

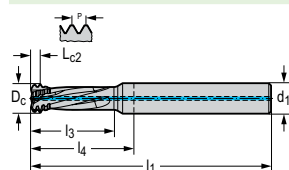


- Wiertło orbitalne do uniwersalnych zastosowań
- Faza, otwór pod gwint oraz gwint w jednej procedurze roboczej



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D _N	Zwojona cal	D _c mm	L _{c2} mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
TC645-G1/16-A1D-	G 1/16-28	28	6,2	1,44	15,446	58	22	8	4	☺
TC645-G1/8-A1D-	G 1/8-28	28	8,05	1,46	19,456	64	24	10	4	☺
TC645-G1/4-A1D-	G 1/4-19	19	10,2	2,15	26,35	77	32	12	4	☺
★ TC645-G1/2-A1D-	G 1/2-14	14	16,4	2,95	41,91	105	57	18	4	☹

Przykład zamówienia dla gatunku WB10TJ: TC645-G1/16-A1D-WB10TJ

C3

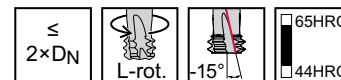
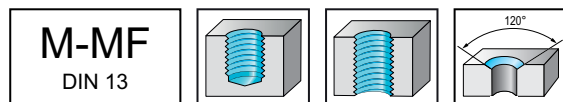
WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Frez obwiedniowy wierząco-gwintujący

TC685 Supreme 

- Frez obwiedniowy wierząco-gwintujący do hartowanych materiałów
- Faza, otwór pod gwint oraz gwint w jednej procedurze roboczej



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RC	●	●	●	●	●	●	●

Narzędzie

	Oznaczenie	D _N	P mm	D _c mm	L _{c2} mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10RC
 DIN 6535 HA	TC685-M2-A0D-	M 2	0,4	1,55	0,64	4	57	21	6	4	☺
	TC685-M2.5-A0D-	M 2.5	0,45	1,95	0,72	5	57	21	6	4	☺
	TC685-M3-A0D-	M 3	0,5	2,35	0,8	6	50	14	6	4	☺
	TC685-M4-A0D-	M 4	0,7	3,1	1,12	8	50	14	6	4	☺
	TC685-M5-A0D-	M 5	0,8	3,9	1,29	10	57	21	6	4	☺
 DIN 6535 HA	TC685-M6-A1D-	M 6	1	4,6	1,61	12	57	21	6	4	☺
	TC685-M8-A1D-	M 8	1,25	6,2	2,02	16	63	27	8	4	☺
	TC685-M10-A1D-	M 10	1,5	7,8	2,43	20	63	27	8	4	☺
	TC685-M12-A1D-	M 12	1,75	9	2,84	24	72	32	10	4	☺
	TC685-M14-A1D-	M 14	2	10,5	3,25	28	83	38	12	4	☺
	TC685-M16-A1D-	M 16	2	12,5	3,28	32	92	44	16	4	☺
	TC685-M18-A1D-	M 18	2,5	13,5	4,06	36	115	67	16	4	☺
	TC685-M20-A1D-	M 20	2,5	15,4	4,09	40	115	67	16	4	☺

Maksymalna średnica nominalna gwintu do gwintów drobnozwojnych: $D_c \times 1,94$ | Przykład: TC685-M8.. / 6,2 mm x 1,94 = 12,03 mm / MF 12x1.25 możliwe | Przykład zamówienia dla gatunku WB10RC: TC685-M2-A0D-WB10RC

C3

WALTER
SELECT

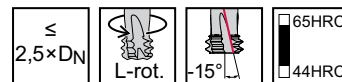
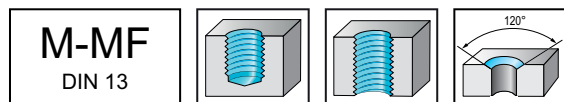
● ● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Frez obwiedniowy wiercąco-gwintujący

TC685 Supreme



- Frez obwiedniowy wiercąco-gwintujący do hartowanych materiałów
- Faza, otwór pod gwint oraz gwint w jednej procedurze roboczej



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RC	●	●	●	●	●	●	●

Narzędzie

Oznaczenie	D _N	P mm	D _c mm	L _{c2} mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10RC
TC685-M2-A0E-	M 2	0,4	1,55	0,64	4	57	21	6	4	☺
TC685-M2.5-A0E-	M 2.5	0,45	1,95	0,72	5	57	21	6	4	☺
TC685-M3-A0E-	M 3	0,5	2,35	0,8	7,5	50	14	6	4	☺
TC685-M4-A0E-	M 4	0,7	3,1	1,12	10	57	21	6	4	☺
TC685-M5-A0E-	M 5	0,8	3,9	1,29	12,5	57	21	6	4	☺
DIN 6535 HA										
TC685-M6-A1E-	M 6	1	4,6	1,61	15	57	21	6	4	☺
TC685-M8-A1E-	M 8	1,25	6,2	2,02	20	63	27	8	4	☺
TC685-M10-A1E-	M 10	1,5	7,8	2,43	25	63	27	8	4	☺
TC685-M12-A1E-	M 12	1,75	9	2,84	30	72	33	10	4	☺
TC685-M14-A1E-	M 14	2	10,5	3,25	35	83	38	12	4	☺
TC685-M16-A1E-	M 16	2	12,5	3,28	40	92	44	16	4	☺
TC685-M18-A1E-	M 18	2,5	13,5	4,06	36	115	67	16	4	☺
TC685-M20-A1E-	M 20	2,5	15,4	4,09	50	115	67	16	4	☺
DIN 6535 HA										

Maksymalna średnica nominalna gwintu do gwintów drobnozwojnych: D_c x 1,94 | Przykład: TC685-M8.. / 6,2 mm x 1,94 = 12,03 mm / MF 12x1.25 możliwe | Przykład zamówienia dla gatunku WB10RC: TC685-M2-A0E-WB10RC

**WALTER
SELECT**

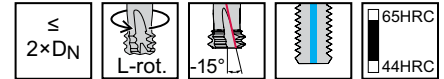
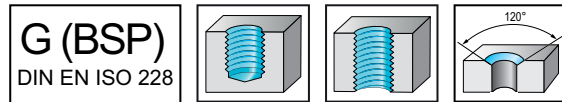
● ● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Frez obwiedniowy wierząco-gwintujący

TC685 Supreme

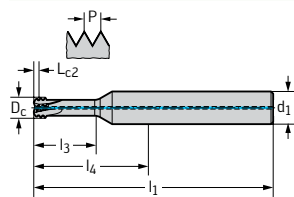


- Frez obwiedniowy wierząco-gwintujący do hartowanych materiałów
- Faza, otwór pod gwint oraz gwint w jednej procedurze roboczej



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RC	●	●	●	●	●	●●	●

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D _N	P	D _c mm	L _{c2} mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10RC
TC685-G1/16-A1D-	G 1/16-28	28	6,2	1,43	15,446	63	27	8	4	☺
TC685-G1/8-A1D-	G 1/8-28	28	8,1	1,46	19,456	72	32	10	4	☺
TC685-G1/4-A1D-	G 1/4-19	19	10,4	2,14	26,35	83	38	12	4	☺
TC685-G1/2-A1D-	G 1/2-14	14	15,2	2,95	41,91	116	68	16	4	☺

Przykład zamówienia dla gatunku WB10RC: TC685-G1/16-A1D-WB10RC

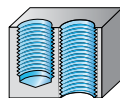
C3

**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Frez obwiedniowy do gwintów

Obróbka



Głębokość gwintu

 $2 \times D_N$
 $2 \times D_N$
 $2,5 \times D_N$
 $3 \times D_N$
 $4 \times D_N$


Oznaczenie

TC630 Supreme

TMO HRC

TC630 Supreme

TC630 Supreme

TC630 Supreme

Rodzaj gwintu

M

✓

✓

✓

✓

✓

MF

✓

✓

✓

✓

✓

UNC / UNF / UN-8

✓

G / Rc / Rp

MJ / UNJC / UNJF

✓

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

Kształt bazowy wymiennej płytki

✓

✓

✓

✓

✓

Pozostałe usługi

Doprowadzanie chłodziwa

zewewnętrzne / osiowy

zewewnętrzne

zewewnętrzne

zewewnętrzne / osiowy

osiowy

Pokrycie / gatunek

WB10RA / WB10TJ

TAX

WB10TJ

WB10RA / WB10TJ

WB10TJ

Materiał skrawający

VHM

VHM

VHM

VHM

VHM

P Stal

●●

●●

●●

●●

●●

M Stal nierdzewna

●●

●●

●●

●●

●●

K Żeliwo

●●

●●

●●

●●

●●

N Metale nieżelazne

●●

●●

●●

●●

●●

S Materiały trudnoskrawalne

●●

●

●●

●●

●●

H Materiały twarde

●●

●●

●●

●●

●●

O Inne

●

●

●

●

●

Strona w katalogu

C 445

C 452

C 453

C 447

C 450

Kod QR


www.walter-tools.com/woc/

TC630

tmo-hrc

TC630

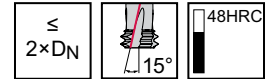
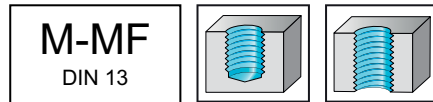
TC630

TC630

Frez obwiedniowy do gwintów VHM

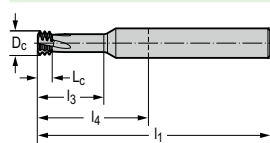
TC630 Supreme 

– Uniwersalny frez obwiedniowy do gwintów



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
TC630-M1.2-A0D-	M 1.2	0,25	0,9	0,25	2,525	38	10	3	4	✖
TC630-M1.4-A0D-	M 1.4	0,3	1,05	0,3	2,95	38	10	3	4	✖
TC630-M1.6-A0D-	M 1.6	0,35	1,2	0,7	3,73	38	10	3	4	✖
TC630-M1.8-A0D-	M 1.8	0,35	1,35	0,7	3,78	38	10	3	4	✖
TC630-M2-A0D-	M 2	0,4	1,55	1,2	4,6	57	21	6	4	✖
TC630-M2.2-A0D-	M 2.2	0,45	1,65	1,35	4,63	57	21	6	4	✖
TC630-M2.5-A0D-	M 2.5	0,45	1,95	1,35	5,68	57	21	6	4	✖
TC630-M3-A0D-	M 3	0,5	2,3	1,5	6,75	57	21	6	4	✖
TC630-M3.5-A0D-	M 3.5	0,6	2,7	1,8	7,3	57	21	6	4	✖
TC630-M4-A0D-	M 4	0,7	3,1	2,1	9,05	57	21	6	4	✖
TC630-M4.5-A0D-	M 4.5	0,75	3,5	2,25	9,38	57	21	6	4	✖
TC630-M5-A0D-	M 5	0,8	4	2,4	11,2	57	21	6	4	✖
TC630-M6-A0D-	M 6	1	4,8	3	13,5	57	21	6	4	✖
TC630-M8-A0D-	M 8	1,25	6,4	3,75	17,9	63	27	8	4	✖
TC630-M10-A0D-	M 10	1,5	8,2	4,5	22,3	72	32	10	5	✖
TC630-M12-A0D-	M 12	1,75	9,75	5,25	26,7	72	32	10	5	✖

Przykład zamówienia dla gatunku WB10TJ: TC630-M1.2-A0D-WB10TJ

C3

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

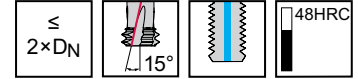
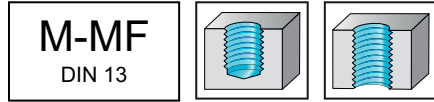
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Frez obwiedniowy do gwintów VHM

TC630 Supreme



– Uniwersalny frez obwiedniowy do gwintów



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Narzędzie

Oznaczenie	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
TC630-M5-A1D-	M 5	0,8	4	2,4	11,2	57	21	6	4	✖
TC630-M6-A1D-	M 6	1	4,8	3	13,5	57	21	6	4	✖
TC630-M8-A1D-	M 8	1,25	6,4	3,75	17,9	63	27	8	4	✖
TC630-M10-A1D-	M 10	1,5	8,2	4,5	22,3	72	32	10	5	✖
TC630-M12-A1D-	M 12	1,75	9,75	5,25	26,7	72	32	10	5	✖

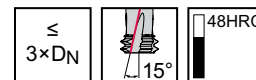
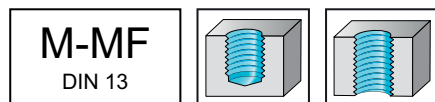
DIN 6535 HA

Przykład zamówienia dla gatunku WB10TJ: TC630-M10-A1D-WB10TJ

Frez obwiedniowy do gwintów VHM

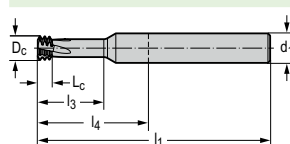
TC630 Supreme 

– Uniwersalny frez obwiedniowy do gwintów



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
TC630-M1.2-A0F-	M 1.2	0,25	0,9	0,25	3,725	38	10	3	4	✖
TC630-M1.4-A0F-	M 1.4	0,3	1,05	0,3	4,35	38	10	3	4	✖
TC630-M1.6-A0F-	M 1.6	0,35	1,2	0,7	5,33	38	10	3	4	✖
TC630-M1.8-A0F-	M 1.8	0,35	1,35	0,7	5,58	38	10	3	4	✖
TC630-M2-A0F-	M 2	0,4	1,55	1,2	6,6	57	21	6	4	✖
TC630-M2.2-A0F-	M 2.2	0,45	1,65	1,35	6,83	57	21	6	4	✖
TC630-M2.5-A0F-	M 2.5	0,45	1,95	1,35	8,18	57	21	6	4	✖
TC630-M3-A0F-	M 3	0,5	2,3	1,5	9,75	57	21	6	4	✖
TC630-M3.5-A0F-	M 3.5	0,6	2,7	1,8	10,8	57	21	6	4	✖
TC630-M4-A0F-	M 4	0,7	3,1	2,1	13,05	57	21	6	4	✖
TC630-M4.5-A0F-	M 4.5	0,75	3,5	2,25	13,88	57	21	6	4	✖
TC630-M5-A0F-	M 5	0,8	4	2,4	16,2	57	21	6	4	✖
TC630-M6-A0F-	M 6	1	4,8	3	19,5	57	22	6	4	✖
TC630-M8-A0F-	M 8	1,25	6,4	3,75	25,88	63	29	8	4	✖

Przykład zamówienia dla gatunku WB10TJ: TC630-M1.2-A0F-WB10TJ

C3

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

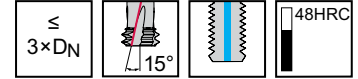
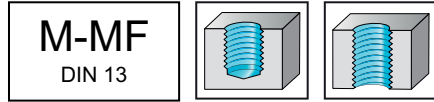
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Frez obwiedniowy do gwintów VHM

TC630 Supreme



– Uniwersalny frez obwiedniowy do gwintów



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Narzędzie

Oznaczenie	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
TC630-M5-A1F-	M 5	0,8	4	2,4	16,2	57	21	6	4	☒
TC630-M6-A1F-	M 6	1	4,8	3	19,5	57	22	6	4	☒
TC630-M8-A1F-	M 8	1,25	6,4	3,75	25,88	63	29	8	4	☒

DIN 6535 HA

Przykład zamówienia dla gatunku WB10TJ: TC630-M5-A1F-WB10TJ

C3

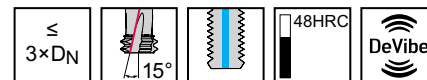
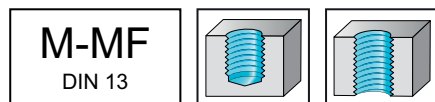
**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☒ warunków obróbki

Frez obwiedniowy do gwintów VHM

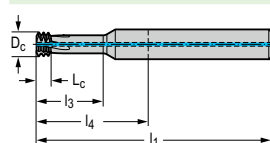
TC630 Supreme 

- Uniwersalny frez obwiedniowy do gwintów
- Maksymalna stabilność ruchu dzięki technologii Walter DeVibe



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
TC630-M4-A5F-	M 4	0,7	3,1	2,1	13,05	57	21	6	4	✖
TC630-M5-A5F-	M 5	0,8	4	2,4	16,2	57	21	6	4	✖
TC630-M6-A5F-	M 6	1	4,8	3	19,5	57	21	6	4	✖
TC630-M8-A5F-	M 8	1,25	6,4	3,75	25,88	63	29	8	4	✖
TC630-M10-A5F-	M 10	1,5	8,2	4,5	30,75	72	34	10	5	✖
TC630-M12-A5F-	M 12	1,75	9,75	5,25	36,88	80	40	10	5	✖
TC630-M14-A5F-	M 14	2	11,4	6	43	92	47	12	5	✖
TC630-M16-A5F-	M 16	2	13,3	6	49	102	54	16	6	✖
TC630-M18-A5F-	M 18	2,5	14,75	7,5	55,25	108	60	16	6	✖

Przykład zamówienia dla gatunku WB10TJ: TC630-M10-A5F-WB10TJ

C3

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

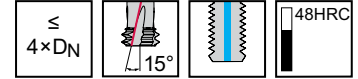
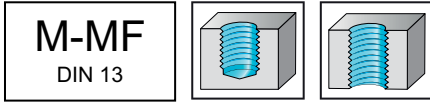
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Frez obwiedniowy do gwintów VHM

TC630 Supreme

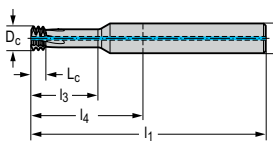


– Uniwersalny frez obwiedniowy do gwintów



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Narzędzie

Oznaczenie	D _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
TC630-M3-A1H- 	2,3	12,25	44	16	4	4	✖
DIN 6535 HA							

Przykład zamówienia dla gatunku WB10TJ: TC630-M3-A1H-WB10TJ

C3

**WALTER
SELECT**

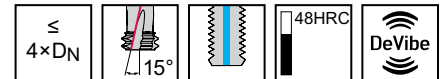
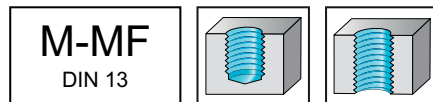
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Frez obwiedniowy do gwintów VHM

TC630 Supreme



- Uniwersalny frez obwiedniowy do gwintów
- Maksymalna stabilność ruchu dzięki technologii Walter DeVibe



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Narzędzie

	Oznaczenie	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h8 mm	Z	WB10TJ
 DIN 6535 HA	TC630-M4-A5H-	M 4	0,7	3,1	2,1	16,35	57	21	6	4	☒
	TC630-M5-A5H-	M 5	0,8	4	2,4	20,4	57	21	6	4	☒
	TC630-M6-A5H-	M 6	1	4,8	3	24,5	65	29	6	4	☒
	TC630-M8-A5H-	M 8	1,25	6,4	3,75	32,63	72	36	8	4	☒
	TC630-M10-A5H-	M 10	1,5	8,2	4,5	40,75	85	45	10	5	☒
	TC630-M12-A5H-	M 12	1,75	9,75	5,25	48,88	92	52	10	5	☒
	TC630-M16-A5H-	M 16	2	13,3	6	65	115	70	16	6	☒

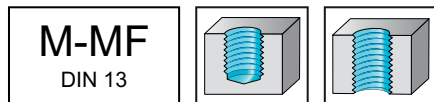
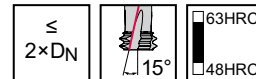
Przykład zamówienia dla gatunku WB10TJ: TC630-M10-A5H-WB10TJ

Frez obwiedniowy do gwintów VHM

mm

TMO HRC


– Frez obwiedniowy do gwintów do materiałów hartowanych

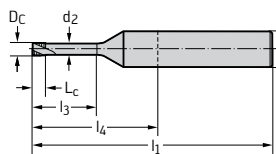


	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●		●●		●	●●	●

Narzędzie

Oznaczenie	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z
H5083008-M2	0,4	1,55	0,6	4,6	0,98	57	21	6	3
H5083008-M2.5	0,45	1,95	0,68	5,675	1,3	57	21	6	3
H5083008-M3	0,5	2,3	0,75	6,75	1,6	57	21	6	3
H5083008-M4	0,7	3,1	1,05	9,05	2,1	57	21	6	3
H5083008-M5	0,8	4	1,2	11,2	2,9	57	21	6	4
H5083008-M6	1	4,8	1,5	13,5	3,4	57	21	6	4

DIN 6535 HA



C3

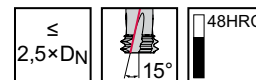
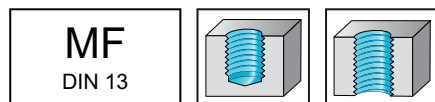
**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Frez obwiedniowy do gwintów VHM

TC630 Supreme 

– Uniwersalny frez obwiedniowy do gwintów



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Narzędzie

	Oznaczenie	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
 DIN 6535 HA	TC630-M5X0.5-A0E-	M 5X0.5	0,5	4,3	1,5	12,75	57	21	6	4	☞
	TC630-M6X0.75-A0E-	M 6X0.75	0,75	5	2,25	15,38	57	21	6	4	☞
	TC630-M10X1-A0E-	M 10X1	1	8,55	3	25,5	72	32	10	5	☞
	TC630-M10X1.25A0E-	M 10X1.25	1,25	8,35	3,75	25,63	72	32	10	5	☞
	TC630-M14X1-A0E-	M 14X1	1	12	3	35,5	83	38	12	5	☞
	TC630-M14X1.5-A0E-	M 14X1.5	1,5	11,9	4,5	35,75	83	38	12	5	☞

Przykład zamówienia dla gatunku WB10TJ: TC630-M10X1-A0E-WB10TJ

C3

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

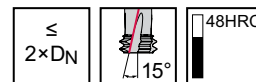
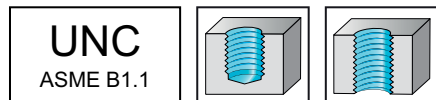
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☹ warunków obróbki

Frez obwiedniowy do gwintów VHM

TC630 Supreme



– Uniwersalny frez obwiedniowy do gwintów



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Narzędzie											
	Oznaczenie	D _N -P	Zwojona cal	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
 DIN 6535 HA	TC630-UNC1-A0D-	UNC #1-64	64	1,4	0,79	3,91	38	10	3	4	✖
	TC630-UNC2-A0D-	UNC #2-56	56	1,6	1,36	4,59	57	21	6	4	✖
	TC630-UNC4-A0D-	UNC #4-40	40	2,1	1,91	6,7	57	21	6	4	✖
	TC630-UNC6-A0D-	UNC #6-32	32	2,6	2,38	8,3	57	21	6	4	✖
	TC630-UNC8-A0D-	UNC #8-32	32	3,25	2,38	8,73	57	21	6	4	✖
	TC630-UNC10-A0D-	UNC #10-24	24	3,55	3,18	11,3	57	21	6	4	✖

Przykład zamówienia dla gatunku WB10TJ: TC630-UNC1-A0D-WB10TJ

C3

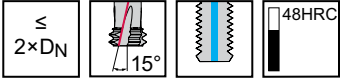
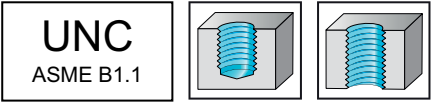
WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

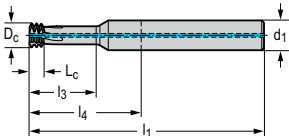
Frez obwiedniowy do gwintów VHM
TC630 Supreme



– Uniwersalny frez obwiedniowy do gwintów



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Narzędzie												
	Oznaczenie	D _N -P	Zwojona cal	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ	
	TC630-UNC1/4-A1D-	UNC 1/4-20	20	4,85	3,81	14,7	57	21	6	4		
	TC630-UNC5/16-A1D-	UNC 5/16-18	18	6,2	4,23	18,1	63	27	8	4		

DIN 6535 HA

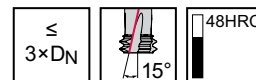
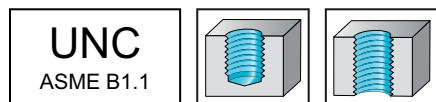
Przykład zamówienia dla gatunku WB10TJ: TC630-UNC1/4-A1D-WB10TJ

Frez obwiedniowy do gwintów VHM

TC630 Supreme

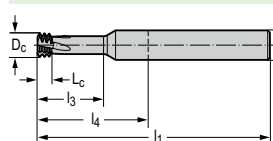


– Uniwersalny frez obwiedniowy do gwintów



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D _N -P	Zwojona cal	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
TC630-UNC1-A0F-	UNC #1-64	64	1,4	0,79	5,76	38	10	3	4	✖
TC630-UNC2-A0F-	UNC #2-56	56	1,6	1,36	7,25	57	21	6	4	✖
TC630-UNC3-A0F-	UNC #3-48	48	1,85	1,59	7,81	57	21	6	4	✖
TC630-UNC4-A0F-	UNC #4-40	40	2,1	1,91	9,5	57	21	6	4	✖
TC630-UNC6-A0F-	UNC #6-32	32	2,6	2,38	11,75	57	21	6	4	✖
TC630-UNC8-A0F-	UNC #8-32	32	3,25	2,38	13,7	57	21	6	4	✖
TC630-UNC10-A0F-	UNC #10-24	24	3,55	3,18	16,1	57	21	6	4	✖
TC630-UNC1/4-A0F-	UNC 1/4-20	20	4,85	3,81	21	57	24	6	4	✖
TC630-UNC5/16-A0F-	UNC 5/16-18	18	6,2	4,23	25,95	63	29	8	4	✖

Przykład zamówienia dla gatunku WB10TJ: TC630-UNC1-A0F-WB10TJ

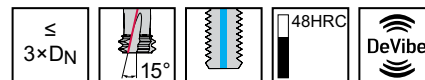
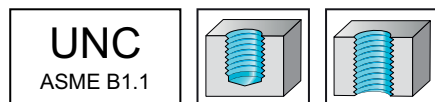
**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Frez obwiedniowy do gwintów VHM

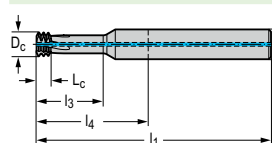
TC630 Supreme 

- Uniwersalny frez obwiedniowy do gwintów
- Maksymalna stabilność ruchu dzięki technologii Walter DeVibe



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D _N -P	Zwojona cal	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
TC630-UNC8-A5F-	UNC #8-32	32	3,25	2,38	13,687	57	21	6	4	☒
TC630-UNC10-A5F-	UNC #10-24	24	3,55	3,18	16,065	57	21	6	4	☒
TC630-UNC1/4-A5F-	UNC 1/4-20	20	4,85	3,81	20,955	57	21	6	4	☒
TC630-UNC5/16-A5F-	UNC 5/16-18	18	6,2	4,23	25,95	63	29	8	4	☒
TC630-UNC3/8-A5F-	UNC 3/8-16	16	7,55	4,76	29,37	68	32	8	5	☒
TC630-UNC1/2-A5F-	UNC 1/2-13	13	10,25	5,86	39,08	89	44	12	5	☒
TC630-UNC5/8-A5F-	UNC 5/8-11	11	12,9	6,93	48,78	103	55	16	5	☒
TC630-UNC3/4-A5F-	UNC 3/4-10	10	15,7	7,62	58,42	110	62	16	6	☒

Przykład zamówienia dla gatunku WB10TJ: TC630-UNC1/2-A5F-WB10TJ

C3

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

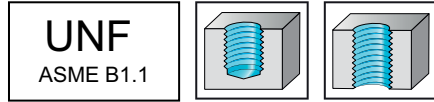
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☒ warunków obróbki

Frez obwiedniowy do gwintów VHM

TC630 Supreme



– Uniwersalny frez obwiedniowy do gwintów



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Narzędzie

Oznaczenie	D _N -P	Zwojona cal	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
TC630-UNF10-A0D-	UNF #10-32	32	3,85	2,38	10,9	57	21	6	4	✖

DIN 6535 HA

Przykład zamówienia dla gatunku WB10TJ: TC630-UNF10-A0D-WB10TJ

C3

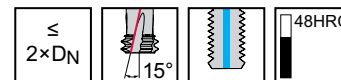
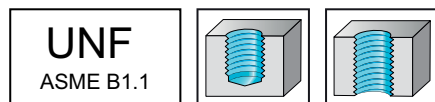
**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Frez obwiedniowy do gwintów VHM

TC630 Supreme 

– Uniwersalny frez obwiedniowy do gwintów



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Narzędzie

	Oznaczenie	D _N -P	Zwojona cal	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
	TC630-UNF1/4-A1D-	UNF 1/4-28	28	5,25	2,72	14,1	57	21	6	4	☒
	TC630-UNF5/16-A1D-	UNF 5/16-24	24	6,55	3,18	17,5	63	27	8	4	☒
	TC630-UNF3/8-A1D-	UNF 3/8-24	24	8	3,18	20,7	63	27	8	5	☒

DIN 6535 HA

Przykład zamówienia dla gatunku WB10TJ: TC630-UNF1/4-A1D-WB10TJ

C3

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

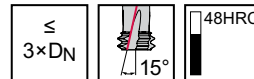
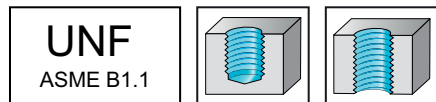
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☒ warunków obróbki

Frez obwiedniowy do gwintów VHM

TC630 Supreme

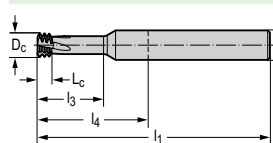


– Uniwersalny frez obwiedniowy do gwintów



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D _N -P	Zwojona cal	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
TC630-UNF0-A0F-	UNF #0-80	80	1,15	0,32	4,735	38	10	3	4	✖
TC630-UNF1-A0F-	UNF #1-72	72	1,4	0,71	5,74	38	10	3	4	✖
TC630-UNF5-A0F-	UNF #5-44	44	2,45	1,73	9,82	57	21	6	4	✖
TC630-UNF6-A0F-	UNF #6-40	40	2,75	1,91	11,5	57	21	6	4	✖
TC630-UNF8-A0F-	UNF #8-36	36	3,25	2,12	12,85	57	21	6	4	✖
TC630-UNF10-A0F-	UNF #10-32	32	3,85	2,38	15,7	57	21	6	4	✖
TC630-UNF1/4-A0F-	UNF 1/4-28	28	5,25	2,72	20,45	57	22	6	4	✖
TC630-UNF5/16-A0F-	UNF 5/16-24	24	6,55	3,18	25,4	63	28	8	4	✖

Przykład zamówienia dla gatunku WB10TJ: TC630-UNF0-A0F-WB10TJ

C3

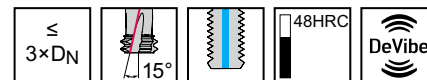
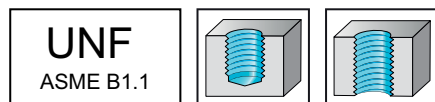
WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Frez obwiedniowy do gwintów VHM

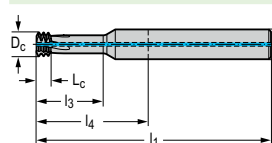
TC630 Supreme 

- Uniwersalny frez obwiedniowy do gwintów
- Maksymalna stabilność ruchu dzięki technologii Walter DeVibe



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D _N -P	Zwojona cal	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
TC630-UNF8-A5F-	UNF #8-36	36	3,25	2,12	12,85	57	21	6	4	☒
TC630-UNF10-A5F-	UNF #10-32	32	3,85	2,38	15,669	57	21	6	4	☒
TC630-UNF1/4-A5F-	UNF 1/4-28	28	5,25	2,72	20,411	57	21	6	4	☒
TC630-UNF5/16-A5F-	UNF 5/16-24	24	6,55	3,18	25,4	63	27	8	4	☒
TC630-UNF7/16-A5F-	UNF 7/16-20	20	9,4	3,81	33,98	77	37	10	5	☒
TC630-UNF9/16-A5F-	UNF 9/16-18	18	12	4,23	43,57	91	46	12	5	☒
TC630-UNF3/4-A5F-	UNF 3/4-16	16	16,6	4,76	57,95	110	62	18	6	☒

Przykład zamówienia dla gatunku WB10TJ: TC630-UNF1/4-A5F-WB10TJ

C3

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

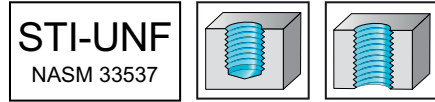
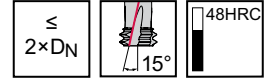
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☒ warunków obróbki

Frez obwiedniowy do gwintów VHM

TC630 Supreme



- Specjalista w dziedzinie przemysłu lotniczego i astronautyki
- Idealne rozwiązanie w przypadku elementów mechanizmu napędowego



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RA	●	●●	●	●	●●		●

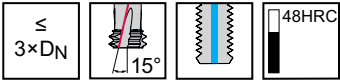
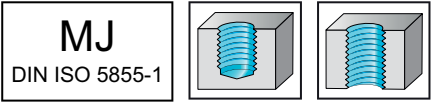
Narzędzie											
	Oznaczenie	D _N -P	Zwojona cal	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10RA
 DIN 6535 HA	TC630-SUNF10-A0D-	STIUNF #10-32	32	4,85	2,38	12,12	57	21	6	4	✖
	TC630-SUNF1/4-A0D-	STIUNF 1/4-28	28	6,3	2,72	15,52	63	27	8	4	✖
	TC630-SUNF5/16A0D-	STIUNF 5/16-24	24	7,85	3,17	19,16	63	27	8	5	✖
	TC630-SUNF3/8-A0D-	STIUNF 3/8-24	24	9,35	3,17	22,33	72	32	10	5	✖

Przykład zamówienia dla gatunku WB10RA: TC630-SUNF1/4-A0D-WB10RA

Frez obwiedniowy do gwintów VHM
TC630 Supreme



– Specjalista w dziedzinie przemysłu lotniczego i astronautyki



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RA	●	●●	●	●	●●		●

Narzędzie		Oznaczenie	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10RA
		TC630-MJ4-A1F-	MJ 4	0,7	3,1	2,1	12,35	57	21	6	4	☼
		TC630-MJ5-A1F-	MJ 5	0,8	4	2,4	15,4	57	21	6	4	☼
		TC630-MJ6-A1F-	MJ 6	1	4,8	3	18,5	57	21	6	4	☼
		TC630-MJ8-A1F-	MJ 8	1,25	6,4	3,75	24,625	63	27	8	4	☼
		TC630-MJ10-A1F-	MJ 10	1,5	8,2	4,5	30,75	72	32	10	5	☼
DIN 6535 HA												

Przykład zamówienia dla gatunku WB10RA: TC630-MJ10-A1F-WB10RA

C3

WALTER
SELECT

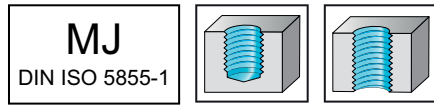
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = ☺ → średnich = ☹ → niekorzystnych = ☼ warunków obróbki

Frez obwiedniowy do gwintów VHM

TC630 Supreme

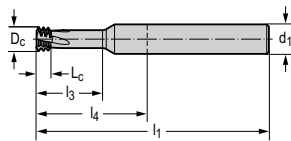


– Specjalista w dziedzinie przemysłu lotniczego i astronautyki



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RA	●	●●	●	●	●●		●

Narzędzie

Oznaczenie	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10RA
TC630-MJ3-A0F- 	MJ 3	0,5	2,3	1,5	9,25	57	21	6	4	✖
DIN 6535 HA										

Przykład zamówienia dla gatunku WB10RA: TC630-MJ3-A0F-WB10RA

C3

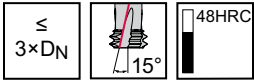
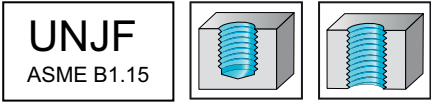
**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
 Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Frez obwiedniowy do gwintów VHM
TC630 Supreme



– Specjalista w dziedzinie przemysłu lotniczego i astronautyki



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RA	●	●●	●	●	●●		●

Narzędzie											WB10RA
	Oznaczenie	D _N -P	Zwojona cal	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	
	TC630-UNJF4-A0F-	UNJF #4-48	48	2,2	1,59	8,799	57	21	6	4	✖
	TC630-UNJF6-A0F-	UNJF #6-40	40	2,75	1,91	10,833	57	21	6	4	✖
DIN 6535 HA											

Przykład zamówienia dla gatunku WB10RA: TC630-UNJF4-A0F-WB10RA

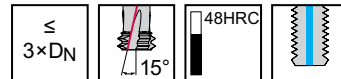
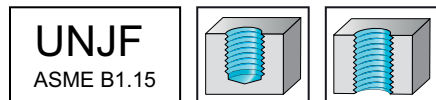
C3

Frez obwiedniowy do gwintów VHM

TC630 Supreme

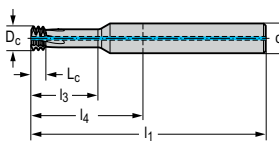


– Specjalista w dziedzinie przemysłu lotniczego i astronautyki



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RA	●	●●	●	●	●●		●

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D _N -P	Zwojona cal	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10RA
TC630-UNJF8-A1F-	UNJF #8-36	36	3,25	2,12	12,85	57	21	6	4	
TC630-UNJF10-A1F-	UNJF #10-32	32	3,85	2,38	14,875	57	21	6	4	
TC630-UNJF1/4-A1F-	UNJF 1/4-28	28	5,25	2,72	19,504	57	21	6	4	
TC630UNJF5/16-A1F-	UNJF 5/16-24	24	6,55	3,18	24,342	63	27	8	4	
TC630-UNJF3/8-A1F-	UNJF 3/8-24	24	8,2	3,18	29,104	72	32	10	5	
TC630UNJF7/16-A1F-	UNJF 7/16-20	20	9,4	3,81	33,973	77	37	10	5	
TC630-UNJF1/2-A1F-	UNJF 1/2-20	20	11	3,81	38,735	87	42	12	5	
TC630UNJF9/16-A1F-	UNJF 9/16-18	18	12	4,23	43,568	91	46	12	5	

Przykład zamówienia dla gatunku WB10RA: TC630-UNJF1/2-A1F-WB10RA

C3

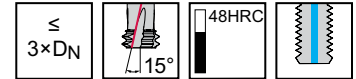
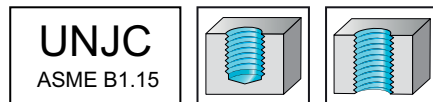
WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Frez obwiedniowy do gwintów VHM

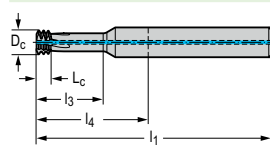
TC630 Supreme 

– Specjalista w dziedzinie przemysłu lotniczego i astronautyki



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RA	●	●●	●	●	●●		●

Narzędzie



DIN 6535 HA

Oznaczenie	D _N -P	Zwojona cal	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10RA
TC630-UNJC8-A1F-	UNJC #8-32	32	3,25	2,38	12,894	57	21	6	4	☒
TC630-UNJC10-A1F-	UNJC #10-24	24	3,55	3,18	15,007	57	21	6	4	☒
TC630-UNJC1/4-A1F-	UNJC 1/4-20	20	4,85	3,81	19,685	57	21	6	4	☒
TC630UNJC5/16-A1F-	UNJC 5/16-18	18	6,2	4,23	24,518	63	27	8	4	☒
TC630-UNJC3/8-A1F-	UNJC 3/8-16	16	7,55	4,76	29,369	68	32	8	5	☒
TC630UNJC7/16-A1F-	UNJC 7/16-14	14	8,9	5,44	34,245	79	39	10	5	☒
TC630-UNJC1/2-A1F-	UNC 1/2-13	13	10,25	5,86	39,077	90	45	12	5	☒
TC630UNJC9/16-A1F-	UNJC 9/16-12	12	11,6	6,35	43,921	92	47	12	5	☒

Przykład zamówienia dla gatunku WB10RA: TC630-UNJC1/2-A1F-WB10RA

C3

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

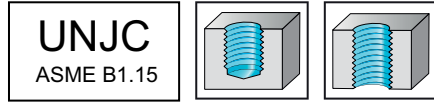
Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☒ warunków obróbki

Frez obwiedniowy do gwintów VHM

TC630 Supreme



– Specjalista w dziedzinie przemysłu lotniczego i astronautyki



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RA	●	●●	●	●	●●		●

Narzędzie

Oznaczenie	D _N -P	Zwojena cal	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10RA
TC630-UNJC4-A0F-	UNJC #4-40	40	2,1	1,91	8,852	57	21	6	4	✖
TC630-UNJC6-A0F-	UNJC #6-32	32	2,6	2,38	10,912	57	21	6	4	✖

DIN 6535 HA

Przykład zamówienia dla gatunku WB10RA: TC630-UNJC4-A0F-WB10RA

Frez do gwintów z płytką skrawającą

Obróbka

Głębokość gwintu

1,5 x D_N2 x D_N2,5 x D_N3 x D_N

Oznaczenie	T2710	T2711	T2712	T2713
Rodzaj gwintu				
M	✓	✓	✓	✓
MF	✓	✓	✓	✓
UNC / UNF / UN-8	✓	✓	✓	✓
G / Rc / Rp			✓	✓
MJ / UNJC / UNJF				
NPT / NPTF				
Pg / BSW / Tr				
Kształt bazowy wymiennej płytki skrawającej	✓	✓	✓	✓
Pozostałe usługi				
Doprowadzanie chłodziwa	promieniowe	promieniowe	promieniowe	promieniowe
Pokrycie / gatunek				
Materiał skrawający	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl
P Stal	●●	●●	●●	●●
M Stal nierdzewna	●●	●●	●●	●●
K Żeliwo	●●	●●	●●	●●
N Metale nieżelazne	●	●	●	●
S Materiały trudnoskrawalne	●●	●●	●●	●●
H Materiały twarde	●	●	●	●
O Inne	●	●	●	●
Strona w katalogu	C 470	C 474	C 482	C 484
Kod QR				
	T2710	T2711	T2712	T2713

www.walter-tools.com/woc/

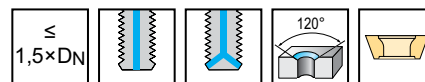
Frez do gwintów z wymiennymi płytkami skrawającymi

T2710

mm



- Uniwersalny frez do gwintów z płytkami skrawającymi
- Wartości korekty promienia: Walter GPS / Załącznik techniczny



	P	M	K	N	S	H	O
T2710	●	●	●	●	●	●	●

Narzędzie

	Oznaczenie	D _N	P _{max} mm	D _c mm	l _{z1} mm	l ₃ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	Ilość płyt. skraw.	Typ
 DIN 1835 B	T2710-17-W16-3-06-2-15	M 20	2,5	16,5	15	33	88	16	3	6	P26300-06 ..
 DIN 1835 B	T2710-19-W20-3-06-3-12	M 24	3	19	12	39,1	98	20	3	9	P26300-06 ..
	T2710-24-W25-3-09-3-14	M 30	3,5	24	14	49,5	117	25	3	9	P26300-09 ..
	T2710-29-W32-3-09-3-16	M 36	4	29	16	58,5	131	32	3	9	P26300-11 ..
	T2710-35-W32-3-11-3-18	M 42	4,5	35	18	68,5	139	32	3	9	P26300-14 ..
	T2710-40-W40-3-14-3-20	M 48	5	40	20	79	163	40	3	9	P26300-14 ..
	T2710-44-W40-3-14-3-22	M 56	5,5	44	22	91	174	40	3	9	P26300-14 ..
	T2710-52-W40-4-14-3-24	M 64	6	52	24	103	185	40	4	12	P26300-14 ..

Zmienne doprowadzanie chłodziwa: wykręcić po stronie czołowej śrubę chłodziwa do obróbki otworów nieprzelotowych | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

C3

WALTER SELECT

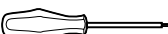
Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania

→ bardzo dobra = 😊 → dobra = 😊 → średnia = 😊

Elementy dodatkowe

D _c [mm]	16,5–19	24–29	35	40–52
 Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm

Wypozażenie

D _c [mm]	16,5–19	24–35	40–52
 Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001	FS2001	FS2003
 Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy			FS2248
 Ostrze wymienne	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2013 (T9IP)
 Wkrętak	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1484 (T9IP)

Płytki skrawające

Oznaczenie	Wielkość	r mm	Skok (P) mm	Skok [zwojów/cal] in	l mm	Ilość płyt. skraw.	P		M		K		N		S		H	
							WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S
	P26300-0601-D61	06	0,1	1,40–2,9	18–9	6,73	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26300-0602-D61	06	0,2	3,00–3,2	8–8	6,58	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26300-0901-D61	09	0,1	1,40–2,9	18–9	9,48	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26300-0902-D61	09	0,2	3,00–4,3	8–6	9,34	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26300-1101-D61	11	0,1	1,40–2,9	18–9	10,85	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26300-1102-D61	11	0,2	3,00–4,5	8–6	10,71	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26300-1401-D61	14	0,1	1,40–2,9	18–9	13,87	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26300-1402-D61	14	0,2	3,00–5,2	8–5	13,72	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26300-1404-D61	14	0,4	5,50–6,4	5–4	13,43	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26300-0601-D67	06	0,1	1,40–2,9	18–9	6,73	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26300-0602-D67	06	0,2	3,00–3,2	8–8	6,58	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26300-0901-D67	09	0,1	1,40–2,9	18–9	9,48	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26300-0902-D67	09	0,2	3,00–4,3	8–6	9,34	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26300-1102-D67	11	0,2	3,00–4,5	8–6	10,71	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26300-1401-D67	14	0,1	1,40–2,9	18–9	13,87	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26300-1402-D67	14	0,2	3,00–5,2	8–5	13,72	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26300-1404-D67	14	0,4	5,50–6,4	5–4	13,43	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = beschichtetes Hartmetall

C3

Frez do gwintów z wymiennymi płytkami skrawającymi

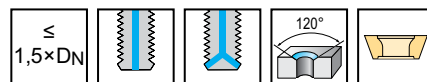
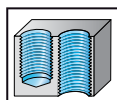
T2710

mm



- Uniwersalny frez do gwintów z płytkami skrawającymi
- Wartości korekty promienia: Walter GPS / Załącznik techniczny

UNC/UNF
UN
ASME B1.1



	P	M	K	N	S	H	O
T2710	●	●	●	●	●	●	●

Narzędzie

Oznaczenie	D _N	P _{max} G/ cal in	D _c mm	l ₂₁ mm	l ₃ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	Ilość płyt. skraw.	Typ
T2710-18-W16-3-06-2-11.3	UNC 7/8-9	9	18	11,3	36,5	92	16	3	6	P26300-06 ..
T2710-20-W20-3-06-3-12.7	UNC 1-8	8	20	12,7	41,1	100	20	3	9	P26300-06 ..
T2710-26-W25-3-09-3-12.7	UN 1 1/4-8	8	26	12,7	52,2	119	25	3	9	P26300-09 ..
T2710-31-W32-3-09-3-19.1	UN 1 1/2-8	8	31	19,1	63,7	135	32	3	9	
T2710-43-W40-4-09-3-25.4	UN 2-6	6	43	25,4	80,7	160	40	4	12	

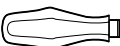
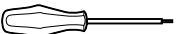
Zmienne doprowadzanie chłodziwa: wykręcić po stronie czołowej śrubę chłodziwa do obróbki otworów nieprzełotowych | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

C3

Elementy dodatkowe

	D _c [mm]	18–20	26–43
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm

Wypozażenie

	D _c [mm]	18–20	26–43
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001	FS2001
	Ostrze wymienne	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)
	Wkrętak	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Wielkość	r mm	Skok (P) mm	Skok [zwojów/cal] in	l mm	Ilość płyt. skraw.	P		M		K		N		S		H	
								HC	WSM37G	HC	WSM37S	HC	WSM37G	HC	WSM37S	HC	WSM37G	HC	WSM37S
	P26300-0601-D61	06	0,1	1,40–2,9	18–9	6,73	3												
	P26300-0602-D61	06	0,2	3,00–3,2	8–8	6,58	3												
	P26300-0901-D61	09	0,1	1,40–2,9	18–9	9,48	3												
	P26300-0902-D61	09	0,2	3,00–4,3	8–6	9,34	3												
	P26300-0601-D67	06	0,1	1,40–2,9	18–9	6,73	3												
	P26300-0602-D67	06	0,2	3,00–3,2	8–8	6,58	3												
	P26300-0901-D67	09	0,1	1,40–2,9	18–9	9,48	3												
	P26300-0902-D67	09	0,2	3,00–4,3	8–6	9,34	3												

HC = beschichtetes Hartmetall

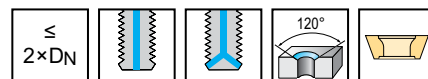
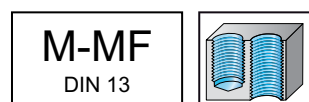
Frez do gwintów z wymiennymi płytkami skrawającymi

T2711

mm



- Uniwersalny frez do gwintów z płytkami skrawającymi
- Wartości korekty promienia: Walter GPS / Załącznik techniczny



	P	M	K	N	S	H	O
T2711	●	●	●	●	●	●	●

Narzędzie

Oznaczenie	D _N	P _{max} mm	D _c mm	l _{z1} mm	l ₃ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	Ilość płyt. skraw.	Typ
T2711-13-W16-1-06	M 16	2	13		35	92	16	1	1	P26300-06 ..
T2711-15-W16-2-06	M 18	2,5	14,5		39	95	16	2	2	P26300-06 ..
T2711-17-W16-3-06-2-20	M 20	2,5	16,5	20	43	98	16	3	6	P26300-06 ..
T2711-19-W20-3-06-2-24	M 24	3	19	24	51	110	20	3	6	P26300-09 ..
T2711-24-W25-3-09-2-31,5	M 30	3,5	24	31,5	64,5	132	25	3	6	P26300-14 ..
T2711-52-W40-4-14-2-60	M 64	6	52	60	135	217	40	4	8	P26300-14 ..
T2711-29-W32-3-09-3-24	M 36	4	29	24	72,1	149	32	3	9	P26300-09 ..
T2711-35-W32-3-11-3-27	M 42	4,5	35	27	89,5	160	32	3	9	P26300-11 ..
T2711-40-W40-3-14-3-30	M 48	5	40	30	103	187	40	3	9	P26300-14 ..
T2711-44-W40-3-14-3-33	M 56	5,5	44	33	119	202	40	3	9	P26300-14 ..

Zmienne doprowadzanie chłodziwa: wykręcić po stronie czołowej śrubę chłodziwa do obróbki otworów nieprzelotowych | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

D _c [mm]	13–19	24–29	35	40–52
Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm			
Śruba mocująca płytkę skrawającą		FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm

Wypożyczenie

D _c [mm]	13–19	24–35	40–52
Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001	FS2001	FS2003
Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy			FS2248
Ostrze wymienne	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2013 (T9IP)
Wkrętak	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1484 (T9IP)

Płytki skrawające

Oznaczenie	Wielkość	r mm	Skok (P) mm	Skok [zwo- jów/cal] in	l mm	Ilość płyt skraw.	P	M	K	N	S	H
							HC	HC	HC	HC	HC	HC
P26300-0601-D61	06	0,1	1,40–2,9	18–9	6,73	3						
P26300-0602-D61	06	0,2	3,00–3,2	8–8	6,58	3						
P26300-0901-D61	09	0,1	1,40–2,9	18–9	9,48	3						
P26300-0902-D61	09	0,2	3,00–4,3	8–6	9,34	3						
P26300-1401-D61	14	0,1	1,40–2,9	18–9	13,87	3						
P26300-1402-D61	14	0,2	3,00–5,2	8–5	13,72	3						
P26300-1404-D61	14	0,4	5,50–6,4	5–4	13,43	3						
P26300-1101-D61	11	0,1	1,40–2,9	18–9	10,85	3						
P26300-1102-D61	11	0,2	3,00–4,5	8–6	10,71	3						
P26300-0601-D67	06	0,1	1,40–2,9	18–9	6,73	3						
P26300-0602-D67	06	0,2	3,00–3,2	8–8	6,58	3						
P26300-0901-D67	09	0,1	1,40–2,9	18–9	9,48	3						
P26300-0902-D67	09	0,2	3,00–4,3	8–6	9,34	3						
P26300-1401-D67	14	0,1	1,40–2,9	18–9	13,87	3						
P26300-1402-D67	14	0,2	3,00–5,2	8–5	13,72	3						
P26300-1404-D67	14	0,4	5,50–6,4	5–4	13,43	3						
P26300-1102-D67	11	0,2	3,00–4,5	8–6	10,71	3						

HC = beschichtetes Hartmetall

C3

WALTER SELECT

Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania

→ bardzo dobra = → dobra = → średnia =

/ ★ = Nowość w ofercie

Frezy do gwintów z płytkami skrawającymi

C 475

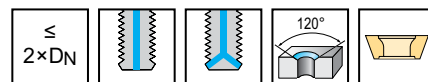
Frez do gwintów z wymiennymi płytkami skrawającymi

T2711

mm



- Uniwersalny frez do gwintów z płytkami skrawającymi
- Wartości korekty promienia: Walter GPS / Załącznik techniczny



	P	M	K	N	S	H	O
T2711	●	●	●	●	●	●	●

Narzędzie

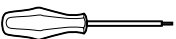
Oznaczenie	D _N	P _{max} G/ cal in	D _c mm	l ₂₁ mm	l ₃ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	Ilość płyt. skraw.	Typ
T2711-16-W16-2-06	UNC 3/4-10	10	15,5		41	97	16	2	2	P26300-06 ..
T2711-18-W16-3-06-2-25.4	UNC 7/8-9	9	18	25,4	47,5	103	16	3	6	P26300-06 ..
T2711-20-W20-3-06-2-25.4	UNC 1-8	8	20	25,4	53,9	113	20	3	6	P26300-06 ..
T2711-26-W25-3-09-2-32.7	UNC 1 1/4-7	7	26	32,7	68	135	25	3	6	P26300-09 ..
T2711-31-W32-3-09-3-25.4	UNC 1 1/2-6	6	31	25,4	80,7	153	32	3	9	P26300-09 ..

Zmienne doprowadzanie chłodziwa: wykręcić po stronie czołowej śrubę chłodziwa do obróbki otworów nieprzelotowych | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

D _c [mm]		15,5–20	26–31
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	
	Śruba mocująca płytkę skrawającą		FS2111 (T7IP) 0,9 Nm

Wypożyczenie

D _c [mm]		15,5–20	26–31
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001	FS2001
	Ostrze wymienne	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)
	Wkrętak	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)

Płytki skrawające

Oznaczenie	Wielkość	r mm	Skok (P) mm	Skok [zwojów/cal] in	l mm	Ilość płyt skraw.	P		M		K		N		S		H	
							HC		HC		HC		HC		HC		HC	
							WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S
	P26300-0601-D61	06	0,1	1,40–2,9	18–9	6,73	3											
	P26300-0602-D61	06	0,2	3,00–3,2	8–8	6,58	3											
	P26300-0901-D61	09	0,1	1,40–2,9	18–9	9,48	3											
	P26300-0902-D61	09	0,2	3,00–4,3	8–6	9,34	3											
	P26300-0601-D67	06	0,1	1,40–2,9	18–9	6,73	3											
	P26300-0602-D67	06	0,2	3,00–3,2	8–8	6,58	3											
	P26300-0901-D67	09	0,1	1,40–2,9	18–9	9,48	3											
	P26300-0902-D67	09	0,2	3,00–4,3	8–6	9,34	3											

HC = beschichtetes Hartmetall

Frez do gwintów z wymiennymi płytkami skrawającymi

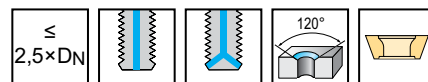
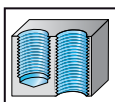
T2712 mm


- Uniwersalny frez do gwintów z płytkami skrawającymi
- Wartości korekty promienia: Walter GPS / Załącznik techniczny

M-MF
DIN 13

**UNC/UNF
UN**
ASME B1.1

G (BSP)
DIN EN ISO 228



	P	M	K	N	S	H	O
T2712	●	●	●	●	●	●	●

Narzędzie

Oznaczenie	D _N	P _{max} mm	D _c mm	l _{z1} mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	Ilość płyt. skraw.	Typ
T2712-13-W16-1-06	M 16	2	13			43	100	16	1	1	P26300-06 ..
T2712-17-W16-3-06	M 20	2,5	16,5			53	108	16	3	3	
T2712-19-W20-3-06	M 24	3	19			63	123	20	3	3	
T2712-24-W25-3-09	M 30	3,5	24			79,5	148	25	3	3	P26300-09 ..
T2712-29-W32-3-09	M 36	4	29			94,5	167	32	3	3	
T2712-35-W32-3-11	M 42	4,5	35			110,5	181	32	3	3	P26300-11 ..
T2712-40-W40-3-14	M 48	5	40			127	211	40	3	3	P26300-14 ..
T2712-44-W40-3-14	M 56	5,5	44			147	230	40	3	3	
T2712-52-W40-4-14	M 64	6	52			167	249	40	4	4	
T2712-24-W25-3-09-2-31.5	M 30	3,5	24	31,5	63	79,5	147	25	3	6	P26300-09 ..
T2712-29-W32-3-09-2-36	M 36	4	29	36	72	94,5	167	32	3	6	
T2712-35-W32-3-11-2-40.5	M 42	4,5	35	40,5	81	110,5	180	32	3	6	P26300-11 ..
T2712-40-W40-3-14-2-50	M 48	5	40	50	100	127	211	40	3	6	P26300-14 ..

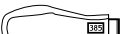
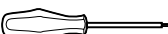
DIN 1835 B

Zmienne doprowadzanie chłodziwa: wykręcić po stronie czołowej śrubę chłodziwa do obróbki otworów nieprzelotowych | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

D _c [mm]	13–19	24–29	35	40–52
 Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm

Wypozażenie

D _c [mm]	13–19	24–35	40–52
 Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001	FS2001	FS2003
 Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy			FS2248
 Ostrze wymienne	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2013 (T9IP)
 Wkrętak	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1484 (T9IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Wielkość	r mm	Skok (P) mm	Skok [zwojów/cal] in	l mm	Ilość płyt skraw.	P		M		K		N		S		H	
								HC	WSM37G	HC	WSM37G	HC	WSM37G	HC	WSM37G	HC	WSM37G	HC	WSM37G
	P26300-0601-D61	06	0,1	1.40–2.9	18–9	6,73	3												
	P26300-0602-D61	06	0,2	3.00–3.2	8–8	6,58	3												
	P26300-0901-D61	09	0,1	1.40–2.9	18–9	9,48	3												
	P26300-0902-D61	09	0,2	3.00–4.3	8–6	9,34	3												
	P26300-1101-D61	11	0,1	1.40–2.9	18–9	10,85	3												
	P26300-1102-D61	11	0,2	3.00–4.5	8–6	10,71	3												
	P26300-1401-D61	14	0,1	1.40–2.9	18–9	13,87	3												
	P26300-1402-D61	14	0,2	3.00–5.2	8–5	13,72	3												
P26300-1404-D61	14	0,4	5.50–6.4	5–4	13,43	3													
	P26300-0601-D67	06	0,1	1.40–2.9	18–9	6,73	3												
	P26300-0602-D67	06	0,2	3.00–3.2	8–8	6,58	3												
	P26300-0901-D67	09	0,1	1.40–2.9	18–9	9,48	3												
	P26300-0902-D67	09	0,2	3.00–4.3	8–6	9,34	3												
	P26300-1102-D67	11	0,2	3.00–4.5	8–6	10,71	3												
	P26300-1401-D67	14	0,1	1.40–2.9	18–9	13,87	3												
	P26300-1402-D67	14	0,2	3.00–5.2	8–5	13,72	3												
	P26300-1404-D67	14	0,4	5.50–6.4	5–4	13,43	3												
	P26310-09G11-D61	09	0,2	2.30–2.3	11–11	9,34	3												
	P26310-14G11-D61	14	0,2	2.30–2.3	11–11	13,72	3												

HC = beschichtetes Hartmetall

C3

WALTER SELECT

Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania

→ bardzo dobra =  → dobra =  → średnia = 

   / ★ = Nowość w ofercie

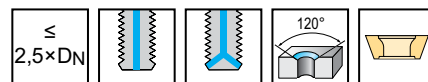
Frezy do gwintów z płytkami skrawającymi

C 479

Frez do gwintów z wymiennymi płytkami skrawającymi

T2712 mm


- Uniwersalny frez do gwintów z płytkami skrawającymi
- Wartości korekty promienia: Walter GPS / Załącznik techniczny



	P	M	K	N	S	H	O
T2712	●	●	●	●	●	●	●

Narzędzie

Oznaczenie	D _N	P _{max} G/ cal in	D _c mm	l _{z1} mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	Ilość płyt. skraw.	Typ
T2712-26-W25-3-09-2-32.7	UNC 1 1/4-7	7	26	32,7	65,3	84	151	25	3	6	P26300-09 ..
T2712-31-W32-3-09-2-38.1	UNC 1 1/2-6	6	31	38,1	76,2	99,8	172	32	3	6	

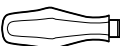
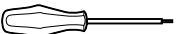
DIN 1835 B

Zmienne doprowadzanie chłodziwa: wykręcić po stronie czołowej śrubę chłodziwa do obróbki otworów nieprzełotowych | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	D _c [mm]	26–31
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm

Wypozażenie

	D _c [mm]	26–31
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001
	Ostrze wymienne	FS2011 (T7IP)
	Wkrętak	FS2088 (T7IP)

Płytki skrawające

	Oznaczenie	Wielkość	r mm	Skok (P) mm	Skok [zwojów/cal] in	l mm	Ilość płyt. skraw.	P		M		K		N		S		H	
								HC		HC		HC		HC		HC		HC	
	P26300-0901-D61	09	0.1	1.40–2.9	18–9	9.48	3												
	P26300-0902-D61	09	0.2	3.00–4.3	8–6	9.34	3												
	P26300-0901-D67	09	0.1	1.40–2.9	18–9	9.48	3												
	P26300-0902-D67	09	0.2	3.00–4.3	8–6	9.34	3												

HC = beschichtetes Hartmetall

Frez do gwintów z wymiennymi płytkami skrawającymi

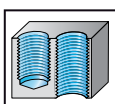
T2712 mm


- Uniwersalny frez do gwintów z płytkami skrawającymi
- Wartości korekty promienia: Walter GPS / Załącznik techniczny

M-MF
DIN 13

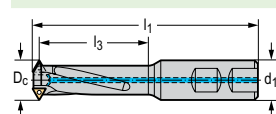
**UNC/UNF
UN**
ASME B1.1

G (BSP)
DIN EN ISO 228


 $\leq 2,5 \times D_N$


	P	M	K	N	S	H	O
T2712	●	●	●	●	●	●	●

Narzędzie



DIN 1835 B

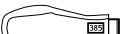
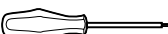
Oznaczenie	D_N	P_{max} mm	D_c mm	l_3 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	Ilość płyt. skraw.	Typ
T2712-13-W16-1-06	M 16	2	13	43	100	16	1	1	P26300-06 ..
T2712-17-W16-3-06	M 20	2,5	16,5	53	108	16	3	3	
T2712-19-W20-3-06	M 24	3	19	63	123	20	3	3	
T2712-24-W25-3-09	M 30	3,5	24	79,5	148	25	3	3	P26300-09 ..
T2712-29-W32-3-09	M 36	4	29	94,5	167	32	3	3	
T2712-35-W32-3-11	M 42	4,5	35	110,5	181	32	3	3	P26300-11 ..
T2712-40-W40-3-14	M 48	5	40	127	211	40	3	3	P26300-14 ..
T2712-44-W40-3-14	M 56	5,5	44	147	230	40	3	3	
T2712-52-W40-4-14	M 64	6	52	167	249	40	4	4	

Zmienne doprowadzanie chłodziwa: wykręcić po stronie czołowej śrubę chłodziwa do obróbki otworów nieprzelotowych | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

D _c [mm]	13–19	24–29	35	40–52
 Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm

Wypożyczenie

D _c [mm]	13–19	24–35	40–52
 Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001	FS2001	FS2003
 Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy			FS2248
 Ostrze wymienne	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2013 (T9IP)
 Wkrętak	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1484 (T9IP)

Płytki skrawające

Oznaczenie	Wielkość	r mm	Skok (P) mm	Skok [zwojów/cal] in	l mm	Ilość płyt skraw.	P		M		K		N		S		H	
							WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S
	P26300-0601-D61	06	0,1	1,40–2,9	18–9	6,73	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC
	P26300-0602-D61	06	0,2	3,00–3,2	8–8	6,58	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC
	P26300-0901-D61	09	0,1	1,40–2,9	18–9	9,48	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC
	P26300-0902-D61	09	0,2	3,00–4,3	8–6	9,34	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC
	P26300-1101-D61	11	0,1	1,40–2,9	18–9	10,85	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC
	P26300-1102-D61	11	0,2	3,00–4,5	8–6	10,71	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC
	P26300-1401-D61	14	0,1	1,40–2,9	18–9	13,87	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC
	P26300-1402-D61	14	0,2	3,00–5,2	8–5	13,72	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC
	P26300-1404-D61	14	0,4	5,50–6,4	5–4	13,43	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC
	P26300-0601-D67	06	0,1	1,40–2,9	18–9	6,73	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC
	P26300-0602-D67	06	0,2	3,00–3,2	8–8	6,58	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC
	P26300-0901-D67	09	0,1	1,40–2,9	18–9	9,48	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC
	P26300-0902-D67	09	0,2	3,00–4,3	8–6	9,34	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC
	P26300-1102-D67	11	0,2	3,00–4,5	8–6	10,71	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC
	P26300-1401-D67	14	0,1	1,40–2,9	18–9	13,87	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC
	P26300-1402-D67	14	0,2	3,00–5,2	8–5	13,72	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC
	P26310-09G11-D61	09	0,2	2,30–2,3	11–11	9,34	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC
	P26310-14G11-D61	14	0,2	2,30–2,3	11–11	13,72	3	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC

HC = beschichtetes Hartmetall

C3

WALTER SELECT

Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania

→ bardzo dobra = ☺ → dobra = ☹ → średnia = ☹

☹ ☹ ☹ / ★ = Nowość w ofercie

Frezy do gwintów z płytkami skrawającymi

C 483

Frez do gwintów z wymiennymi płytkami skrawającymi

T2713

mm

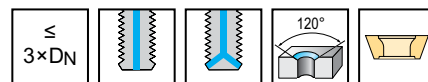
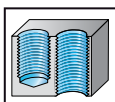


- Uniwersalny frez do gwintów z płytkami skrawającymi
- Wartości korekty promienia: Walter GPS / Załącznik techniczny

M-MF
DIN 13

**UNC/UNF
UN**
ASME B1.1

G (BSP)
DIN EN ISO 228



	P	M	K	N	S	H	O
T2713	●	●	●	●	●	●	●

Narzędzie

	Oznaczenie	D _N	P _{max} mm	D _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	Ilość płyt. skraw.	Typ
 DIN 1835 B	T2713-17-W16-3-06	M 20	2,5	16,5	63	118	16	3	3	P26300-06 ..
	T2713-19-W20-3-06	M 24	3	19	75	135	20	3	3	
	T2713-24-W25-3-09	M 30	3,5	24	94,5	163	25	3	3	P26300-09 ..
	T2713-29-W32-3-09	M 36	4	29	112,5	185	32	3	3	
	T2713-35-W32-3-11	M 42	4,5	35	131,5	202	32	3	3	P26300-11 ..
	T2713-40-W40-3-14	M 48	5	40	151	235	40	3	3	P26300-14 ..
	T2713-44-W40-3-14	M 56	5,5	44	175	258	40	3	3	
 Walter Capto™ in acc. with ISO 26623	T2713-52-W40-4-14	M 64	6	52	199	281	40	4	4	
	T2713-60-C5-4-14	M 72	6	60	115	152	50	4	4	P26300-14 ..
	T2713-73-C6-5-14	M 85	6	73	125	170	63	5	5	
	T2713-94-C8-5-22	M 125	10	94	140	199	80	5	5	P26300-22 ..

Zmienne doprowadzanie chłodziwa: wykręcić po stronie czołowej śrubę chłodziwa do obróbki otworów nieprzelotowych | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

C3

WALTER SELECT

Stabilność maszyny, detalu obrabianego i mocowania

→

bardzo dobra =

→

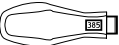
dobra =

→

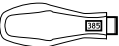
średnia =

→

Elementy dodatkowe

D _c [mm]	16,5–19	24–29	35	40–73	94
 Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm
 Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy					FS2248

Wyposażenie

D _c [mm]	16,5–19	24–35	40–73	94
 Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2001	FS2001	FS2003	FS2003
 Wkrętak dynamometryczny, cyfrowy			FS2248	
 Ostrze wymienne	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2013 (T9IP)	FS2015 (T20IP)
 Wkrętak	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1484 (T9IP)	FS1486 (T20IP)

Płytki skrawające

Oznaczenie	Wielkość	r mm	Skok (P) mm	Skok [zwojów/cal] in	l mm	Ilość płyt skraw.	P	M	K	N	S	H
							HC	HC	HC	HC	HC	HC
 P26300-0601-D61	06	0,1	1,40–2,9	18–9	6,73	3						
P26300-0602-D61	06	0,2	3,00–3,2	8–8	6,58	3						
P26300-0901-D61	09	0,1	1,40–2,9	18–9	9,48	3						
P26300-0902-D61	09	0,2	3,00–4,3	8–6	9,34	3						
P26300-1101-D61	11	0,1	1,40–2,9	18–9	10,85	3						
P26300-1102-D61	11	0,2	3,00–4,5	8–6	10,71	3						
P26300-1401-D61	14	0,1	1,40–2,9	18–9	13,87	3						
P26300-1402-D61	14	0,2	3,00–5,2	8–5	13,72	3						
P26300-1404-D61	14	0,4	5,50–6,4	5–4	13,43	3						
P26300-2204-D61	22	0,4	6,00–10,0	4–3	21,41	3						
 P26310-09G11-D61	09	0,2	2,30–2,3	11–11	9,34	3						
P26310-14G11-D61	14	0,2	2,30–2,3	11–11	13,72	3						
 P26300-1401-D67	14	0,1	1,40–2,9	18–9	13,87	3						
P26300-1402-D67	14	0,2	3,00–5,2	8–5	13,72	3						
P26300-1404-D67	14	0,4	5,50–6,4	5–4	13,43	3						

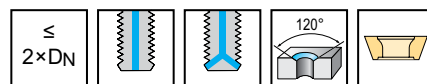
HC = beschichtetes Hartmetall

Frez do gwintów z wymiennymi płytkami skrawającymi

T2711 / T2712 inch



- Uniwersalny frez do gwintów z płytkami skrawającymi
- Wartości korekty promienia: Walter GPS / Załącznik techniczny



	P	M	K	N	S	H	O
T2711	●	●	●	●	●	●	●
T2712	●	●	●	●	●	●	●

Narzędzie

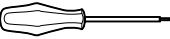
Oznaczenie	D _N	P _{max} G/ cal in	D _c inch	l ₂₁ inch	l ₃ inch	l ₁ inch	d ₁ inch	Z	Ilość płyt. skraw.	Typ
T2711.20-W19-3-06-2-25.4	UNC 1	8	0,787	1,000	2,122	4,461	0,750	3	6	P26300-06 ..
T2711.26-W26-3-09-2-32.7	UNC 1 1/4-7	7	1,024	1,286	2,677	5,299	1,000	3	6	P26300-09 ..
DIN 1835 B										
T2711.31-W31-3-09-3-25.4	UNC 1 1/2-6	6	1,22	1,000	3,177	5,892	1,250	3	9	P26300-09 ..
DIN 1835 B										
T2712.20-W19-3-06	UNC 1	8	0,787		2,618	4,953	0,750	3	3	P26300-06 ..
T2712.23-W26-3-09	UNC 1 1/8	7	0,886		2,992	5,675	1,000	3	3	P26300-09 ..
T2712.28-W31-3-09	UNC 1 3/8	6	1,083		3,622	6,482	1,250	3	3	P26300-09 ..
DIN 1835 B										

Zmienne doprowadzanie chłodziwa: wykręcić po stronie czołowej śrubę chłodziwa do obróbki otworów nieprzelotowych | Korpusy i elementy dodatkowe wchodzą w zakres dostawy

Elementy dodatkowe

	D _c [inch]	0,787	0,886–1,22
	Śruba mocująca płytkę skrawającą Moment dokręcający	FS2147 (T6IP) 0,443 lbs	FS2111 (T7IP) 0,664 lbs

Wypozażenie

	D _c [inch]	0,787	0,886–1,22
	Wkrętak dynamometryczny, analogowy	FS2002	FS2002
	Ostrze wymienne	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)
	Wkrętak	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)

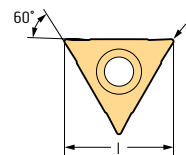
Płytki skrawające

	Oznaczenie	Wielkość	r inch	Skok (P) inch	Skok [zwojów/cal] in	l inch	Ilość płyt. skraw.	P		M		K		N		S		H	
								HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC
	P26300-0601-D61	06	0,004	0,055–0,114	18–9	0,265	3												
	P26300-0602-D61	06	0,008	0,118–0,126	8–8	0,259	3												
	P26300-0901-D61	09	0,004	0,055–0,114	18–9	0,373	3												
	P26300-0902-D61	09	0,008	0,118–0,169	8–6	0,368	3												
	P26300-0601-D67	06	0,004	0,055–0,114	18–9	0,265	3												
	P26300-0602-D67	06	0,008	0,118–0,126	8–8	0,259	3												
	P26300-0901-D67	09	0,004	0,055–0,114	18–9	0,373	3												
	P26300-0902-D67	09	0,008	0,118–0,169	8–6	0,368	3												
	P26310-09G11-D61	09	0,008	0,091–0,091	11–11	0,368	3												

HC = beschichtetes Hartmetall

C3

Płytki do frezowania gwintów - M, MF, UNC, UNF, UN P26300 Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

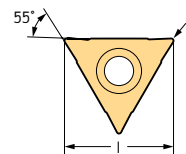
Oznaczenie	Wielkość	r mm	Skok (P) mm	Skok [zwojów/cal] in	l mm	Ilość płyt skraw.	P	M	K	N	S	H
							HC	HC	HC	HC	HC	HC
	P26300-0601-D67	06	0,1	1.40-2.9	18-9	6,73	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
	P26300-0602-D67	06	0,2	3.00-3.2	8-8	6,58	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
	P26300-0901-D67	09	0,1	1.40-2.9	18-9	9,48	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
	P26300-0902-D67	09	0,2	3.00-4.3	8-6	9,34	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
	P26300-1102-D67	11	0,2	3.00-4.5	8-6	10,71	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
	P26300-1401-D67	14	0,1	1.40-2.9	18-9	13,87	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
	P26300-1402-D67	14	0,2	3.00-5.2	8-5	13,72	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
	P26300-1404-D67	14	0,4	5.50-6.4	5-4	13,43	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
	P26300-0601-D61	06	0,1	1.40-2.9	18-9	6,73	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
	P26300-0602-D61	06	0,2	3.00-3.2	8-8	6,58	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
	P26300-0901-D61	09	0,1	1.40-2.9	18-9	9,48	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
	P26300-0902-D61	09	0,2	3.00-4.3	8-6	9,34	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
	P26300-1101-D61	11	0,1	1.40-2.9	18-9	10,85	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
	P26300-1102-D61	11	0,2	3.00-4.5	8-6	10,71	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
	P26300-1401-D61	14	0,1	1.40-2.9	18-9	13,87	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
	P26300-1402-D61	14	0,2	3.00-5.2	8-5	13,72	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
	P26300-1404-D61	14	0,4	5.50-6.4	5-4	13,43	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
	P26300-2204-D61	22	0,4	6.00-10.0	4-3	21,41	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G

Przykład zamówienia dla gatunku WSM37G: P26300-0601-D67 WSM37G

HC = węgiel pokrywany

C3

Płytki do frezowania gwintów - G (BSP) P26310 Tiger-tec® Gold



Płytki skrawające

Oznaczenie	Wielkość	r mm	Skok (P) mm	Skok [zwojów/cal] in	l mm	Ilość płyt skraw.	P	M	K	N	S	H
							HC	HC	HC	HC	HC	HC
	P26310-09G11-D61	09	2.30-2.3	11-11	9,34	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
	P26310-14G11-D61	14	2.30-2.3	11-11	13,72	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G

Przykład zamówienia dla gatunku WSM37G: P26310-09G11-D61 WSM37G

HC = węgiel pokrywany

WALTER SELECT

Optymalna płytka skrawająca do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

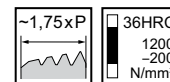
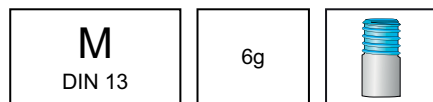
Narzynki

mm

Protocut®

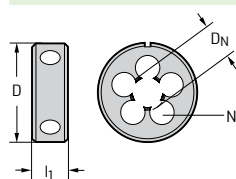


– Do materiałów dających długi i krótki wiór



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●			●●			

Narzędzie



Oznaczenie bez powłoki	d ₁ mm	l ₁ mm	N
60000-M1	16	5	3
60000-M1.2	16	5	3
60000-M1.4	16	5	3
60000-M1.6	16	5	3
60000-M2	16	5	3
60000-M2.5	16	5	3
60000-M3	20	5	3
60000-M4	20	5	3
60000-M5	20	7	4
60000-M6	20	7	4
60000-M8	25	9	4
60000-M10	30	11	4
60000-M12	38	14	4
60000-M14	38	14	5
60000-M16	45	18	5
60000-M20	45	18	5
60000-M24	55	22	5
60000-M30	65	25	6

≤ M 1,4: 6h, ≥ M 1,6: 6g

C4

WALTER
SELECT

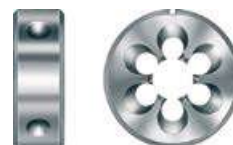
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

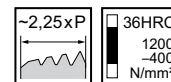
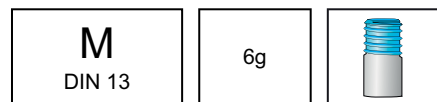
Narzynki

mm

Protocut® Inox

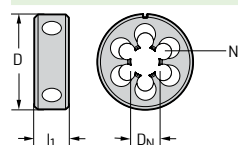


– Do materiałów dających długi wiór



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●	●●	●	●	●	●	●

Narzędzie



Oznaczenie bez powłoki	d ₁ mm	l ₁ mm	N
60003-M2	16	5	4
60003-M2.5	16	5	4
60003-M3	20	5	4
60003-M3.5	20	5	4
60003-M4	20	5	4
60003-M5	20	7	4
60003-M6	20	7	4
60003-M7	25	9	4
60003-M8	25	9	5
60003-M10	30	11	5
60003-M12	38	14	5
60003-M14	38	14	5
60003-M16	45	18	5
60003-M18	45	18	5
60003-M20	45	18	5

C4

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Narzynki

mm

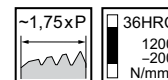
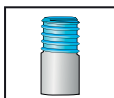
Protocut®



– Do materiałów dających długi i krótki wiór

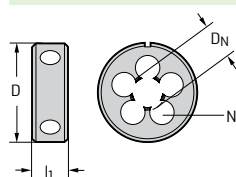
MF
DIN 13

6g



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●			●●			

Narzędzie



Oznaczenie bez powłoki	d ₁ mm	l ₁ mm	N
61000-M10X1	30	11	5
61000-M10X1.25	30	11	5
61000-M12X1	38	10	5
61000-M12X1.25	38	10	5
61000-M12X1.5	38	10	4
61000-M14X1	38	10	5
61000-M14X1.5	38	10	5
61000-M16X1	45	14	5
61000-M16X1.5	45	14	5
61000-M18X1	45	14	5
61000-M18X1.5	45	14	5
61000-M20X1	45	14	6
61000-M20X1.5	45	14	6
61000-M22X1.5	55	16	5
61000-M24X1.5	55	16	6
61000-M30X1.5	65	18	6
61000-M5X0.5	20	5	4
61000-M6X0.5	20	5	4
61000-M6X0.75	20	7	4
61000-M8X0.75	25	9	5
61000-M8X1	25	9	5

C4

WALTER
SELECT

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

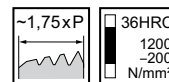
Narzynki

mm

Protocut®

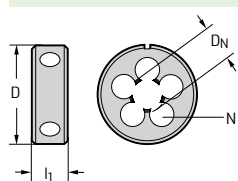


– Do materiałów dających długi i krótki wiór



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●			●●			

Narzędzie



Oznaczenie bez powłoki	d ₁ mm	l ₁ mm	N
62000-UNC2	16	5	4
62000-UNC4	16	5	4
62000-UNC6	20	7	4
62000-UNC8	20	7	4
62000-UNC1X8	55	22	5
62000-UNC1/2	38	14	4
62000-UNC1/4	20	7	4
62000-UNC3/4	45	18	5
62000-UNC3/8	30	11	4
62000-UNC5/16	25	9	4
62000-UNC5/8	45	18	4
62000-UNC7/16	30	11	4

C4

WALTER
SELECT

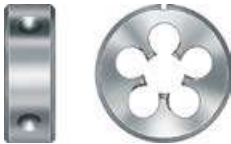
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

Narzynki

mm

Protocut®

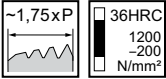


– Do materiałów dających długi i krótki wiór

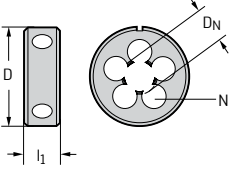
UNF
ASME B1.1

2A





	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●			●●			

Narzędzie		Oznaczenie bez powłoki	d ₁ mm	l ₁ mm N	
		63000-UNF10	20	7	4
		63000-UNF1/2	38	10	5
		63000-UNF1/4	20	7	4
		63000-UNF3/4	45	14	6
		63000-UNF3/8	30	11	4
		63000-UNF5/16	25	9	4
		63000-UNF5/8	45	14	5
		63000-UNF7/16	30	11	5
		63000-UNF7/8	55	16	5
		63000-UNF9/16	38	10	5

**WALTER
SELECT**

●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

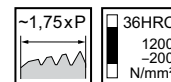
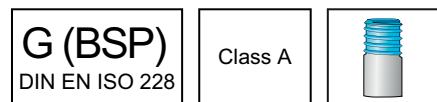
Narzynki

mm

Protocut®

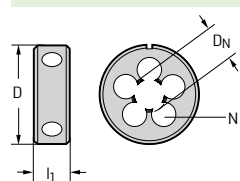


– Do materiałów dających długi i krótki wiór



	P	M	K	N	S	H	O
bez powłoki	●●			●●			

Narzędzie



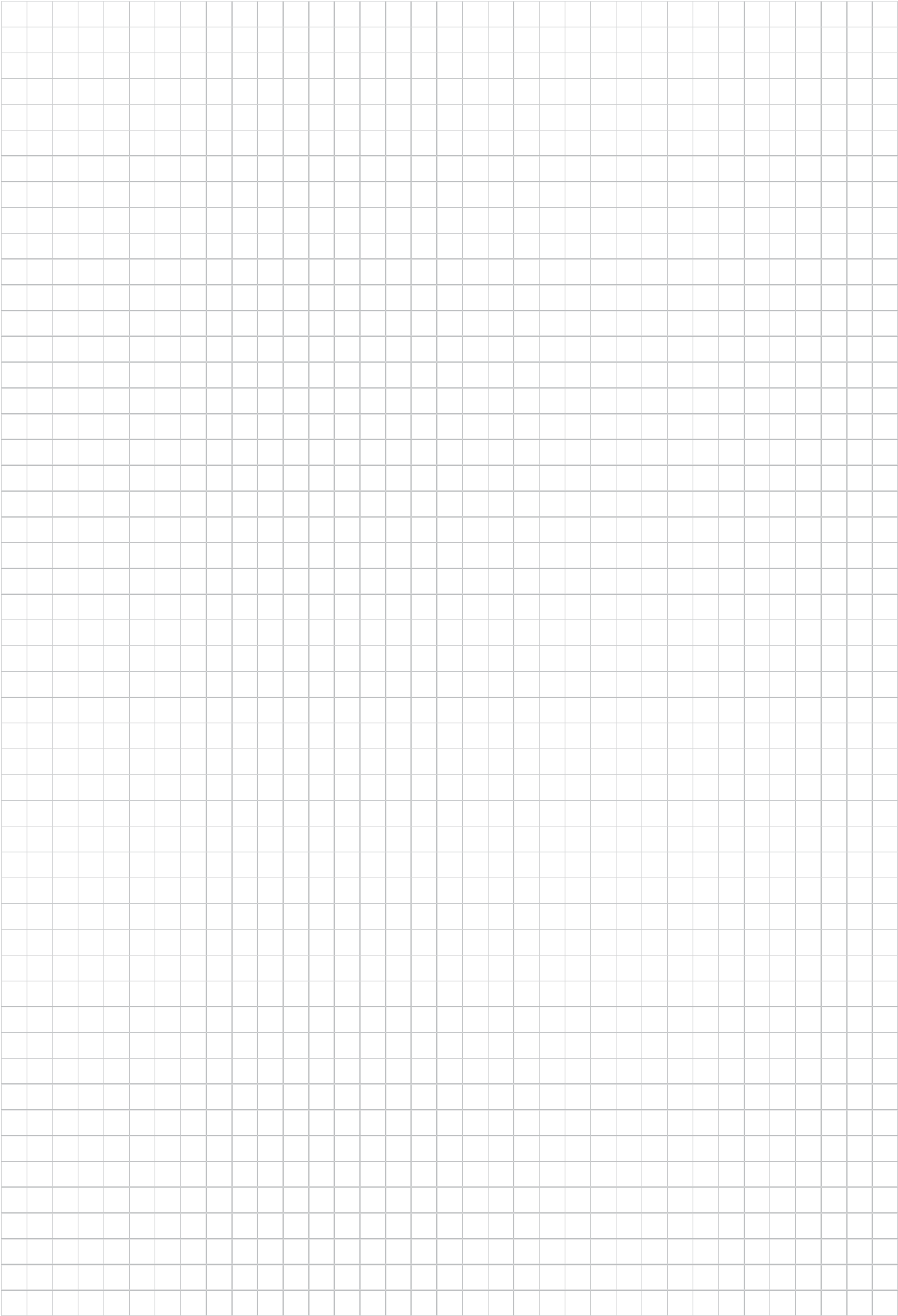
Oznaczenie bez powłoki	d ₁ mm	l ₁ mm	N
64000-G1	65	18	7
64000-G1/2	45	14	6
64000-G1/4	38	10	5
64000-G1/8	30	11	5
64000-G3/4	55	16	6
64000-G3/8	45	14	5

C4

WALTER
SELECT

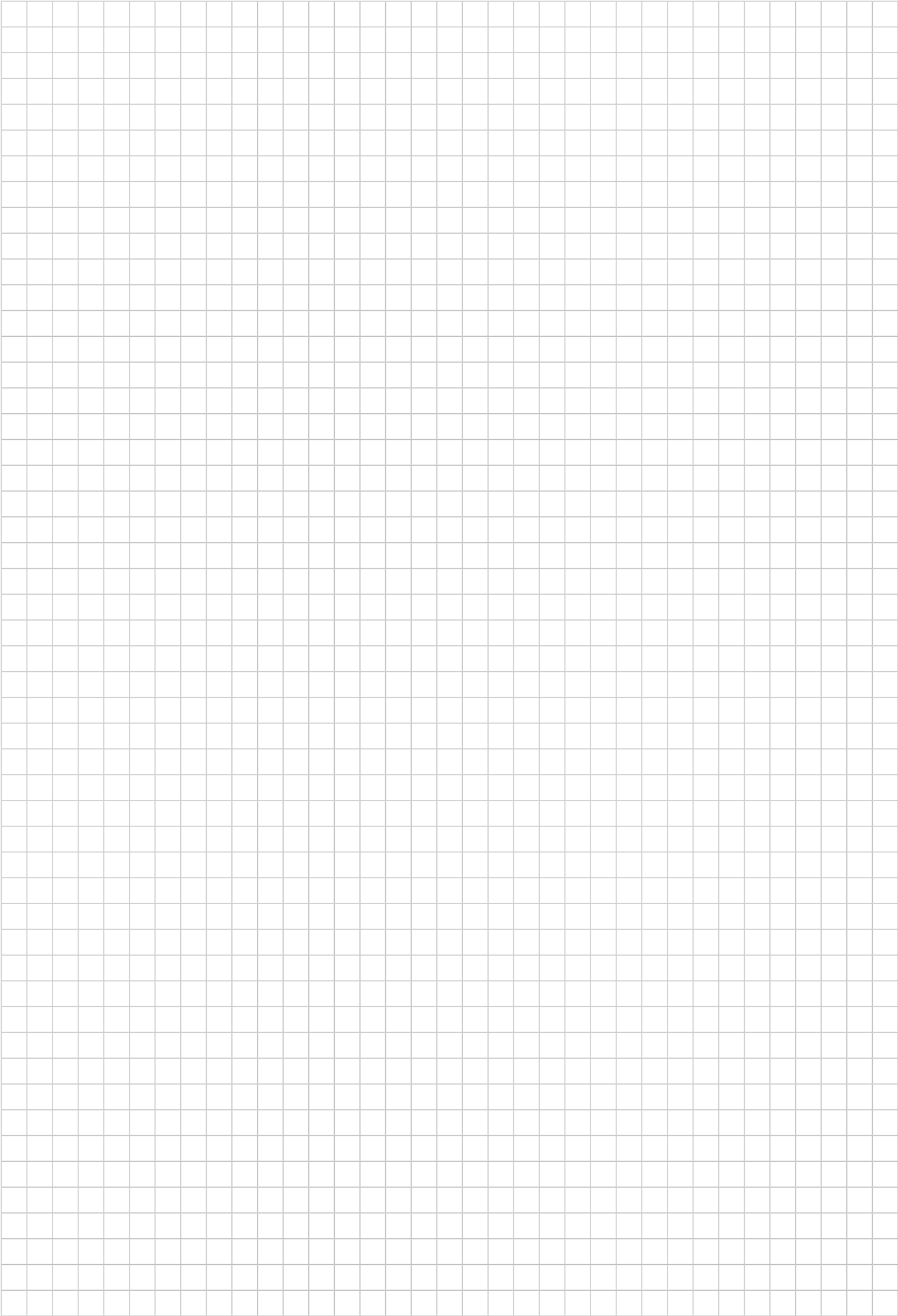
●● główne zastosowanie ● możliwe zastosowanie

Optymalne narzędzie do → dobrych = 😊 → średnich = 😐 → niekorzystnych = ☹️ warunków obróbki

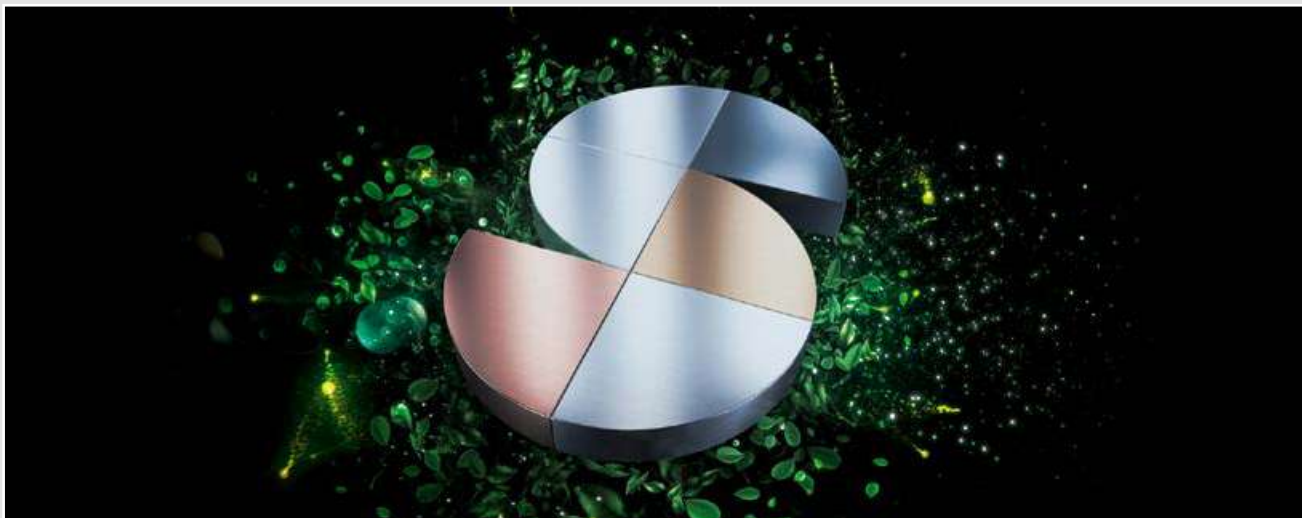


C4

C4



C4



Zrównoważone produkty i usługi – certyfikowane i przejrzyste

Walter jest przedsiębiorstwem, które rozumie swoją odpowiedzialność za ludzi i środowisko. Zrównoważony rozwój jest głównym elementem strategii naszego przedsiębiorstwa. Strategia ta znajduje odzwierciedlenie w naszych produktach i obszarach przedsiębiorstwa, a jej realizacja jest regularnie sprawdzana i certyfikowana przez niezależne podmioty zewnętrzne.

Zweryfikowana produkcja zgodnie z wysokimi standardami

Wszystkie procesy, procedury, metody i zasoby, z których korzystamy, są sprawdzane i oceniane przez niezależny organ według ścisłych kryteriów: ocenie poddawane są między innymi zagadnienia związane z bezpieczeństwem i higieną pracy, zapewnieniem jakości oraz działaniem w sposób przyjazny dla środowiska (np. poprzez kompensację CO₂ naszego zużycia energii). Nasze zaangażowanie społeczne pokazuje, że firma Walter rozszerza swój zakres odpowiedzialności.

Przejrzystość w całym łańcuchu procesów – w trosce o bezpieczeństwo

Zintegrowany system zarządzania w firmie Walter obejmuje zrównoważone podejście do zasobów i środków produkcji, jak również do ludzi – naszych klientów, partnerów i pracowników. Aby móc zagwarantować, że wszystkie nasze produkty spełniają określone wymagania w całym łańcuchu procesów, stosujemy również nasze własne standardy wobec naszych dostawców.

Certyfikacje

Zintegrowany system zarządzania w firmie Walter obejmuje certyfikacje zgodnie z:

- ISO 9001 (zarządzanie jakością)
- ISO 14001 (zarządzanie środowiskowe)
- ISO 45001 (zarządzanie bezpieczeństwem i higieną pracy)
- ISO 50001 (zarządzanie energią)
- Certyfikowany zgodnie z Ecovadis Gold Standard i oceną NQC

Więcej informacji na temat
procesów certyfikacji w firmie
Walter można znaleźć tutaj:



Bezpieczeństwo i higiena pracy

Firma Walter chroni swoich pracowników przed zagrożeniami dla zdrowia. Aby zapobiegać wypadkom, nieustannie analizujemy nasze procesy i podejmujemy proaktywne działania w celu ograniczenia ryzyka.



Zarządzanie środowiskiem i energią

Ochrona środowiska jest ważnym celem firmy Walter. Efektywnie wykorzystujemy energię i stosujemy praktyczne metody, które długofalowo zmniejszają zużycie energii, wody i zasobów.



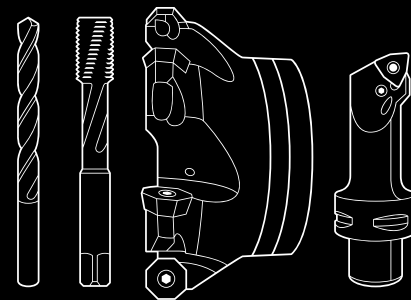
Zarządzanie jakością

Firma Walter nieustannie udoskonala swoje produkty i procesy. Stosujemy skuteczne środki i procedury, aby zapewnić wysoką jakość naszych produktów – i regularnie ją sprawdzamy dzięki kompleksowemu systemowi zarządzania jakością.

Walter AG

Derendinger Straße 53, 72072 Tübingen
Postfach 2049, 72010 Tübingen
Germany

walter-tools.com



Europe

Walter Austria GmbH

Wien, Österreich
+43 1 5127300-0, service.at@walter-tools.com

Walter Benelux N.V./S.A.

Zaventem, Belgique
(B) +32 (02) 7258500
(NL) +31 (0) 900 26585-22
service.benelux@walter-tools.com

Walter (Schweiz) AG

Solothurn, Schweiz
+41 (0) 32 617 40 72, service.ch@walter-tools.com

Walter CZ s.r.o

Kurim, Czech Republic
+420 (0) 541 423352, service.cz@walter-tools.com

Walter Deutschland GmbH

Tübingen, Deutschland
+49 (0) 7071 701-400, service.de@walter-tools.com

Walter France

Soultz-sous-Forêts, France
+33 (0) 3 88 80 20 00, service.fr@walter-tools.com

Walter Hungária Kft.

Budapest, Magyarország
+36 1 464 7160, service.hu@walter-tools.com

Walter Tools Ibérica S.A.U.

El Prat de Llobregat, España
+34 934 796760, service.iberica@walter-tools.com

Walter Italia s.r.l.

Via Volta, s.n.c., 22071 Cadorago - CO, Italia
+39 031 926-111, service.it@walter-tools.com

Walter Norden AB

Halmstad, Sweden
+46 (0) 35 16 53 00, service.norden@walter-tools.com

Walter Polska Sp. z o.o.

Warszawa, Polska
+48 (0) 22 8520495, service.pl@walter-tools.com

Walter Tools SRL

Timisoara, România
+40 (0) 256 406218, service.ro@walter-tools.com

Walter Tools d.o.o.

Maribor, Slovenija
+386 (2) 629 01 30, service.si@walter-tools.com

Walter Slovakia, s.r.o.

Nitra, Slovakia
+421 (0) 37 3260 910, service.sk@walter-tools.com

Walter Kesici Takımlar Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.

Bursa, Türkiye
+90 (0) 224 909 5000 Pbx, service.tr@walter-tools.com

Walter GB Ltd.

Bromsgrove, England
+44 (1527) 839 450, service.uk@walter-tools.com

Asia

Walter Wuxi Co. Ltd.

Wuxi, Jiangsu, P.R. China
+86 (510) 853 72199, service.cn@walter-tools.com

Walter Wuxi Co. Ltd.

中国江苏省无锡市新区新畅南路 3 号
电话 : +86-510-8537 2199 邮编 : 214028
客服热线 : 400 1510 510
邮箱 : service.cn@walter-tools.com

Walter Tools India Pvt. Ltd.

Pune, India
+91 (20) 6773 7300, service.in@walter-tools.com

Walter Japan K.K.

Nagoya, Japan
+81 (52) 533 6135, service.jp@walter-tools.com

ワルタージャパン株式会社

名古屋市中村区名駅二丁目 45 番 7 号
+81 (0) 52 533 6135, service.jp@walter-tools.com

Walter Korea Ltd.

Anyang-si Gyeonggi-do, Korea
+82 (31) 337 6100, service.wkr@walter-tools.com

한국발터(주)

경기도 안양시 동안구 학의로 282
금강펜테리움 106호 14056
+82 (0) 31 337 6100, service.wkr@walter-tools.com

Walter Malaysia Sdn. Bhd.

Selangor D.E., Malaysia
+60(3)-5624 4265, service.my@walter-tools.com

Walter AG Singapore Pte. Ltd.

+65 6773 6180, service.sg@walter-tools.com

Walter (Thailand) Co., Ltd.

Bangkok, 10120, Thailand
+66 2 687 0388, service.th@walter-tools.com

America

Walter do Brasil Ltda.

Sorocaba – SP, Brasil
+55 15 32245700, service.br@walter-tools.com

Walter Canada

Mississauga, Canada
service.ca@walter-tools.com

Walter Tools S.A. de C.V.

El Marqués, Querétaro, México
+52 (442) 478-3500, service.mx@walter-tools.com

Walter USA, LLC

Greer, SC, USA
+1 800-945-5554, service.us@walter-tools.com